

技術開発の始まり

50年余り前、先代から「その時代に対応できる金型技術を習得すれば、いつまでも会社は存続できる」と言われていた。昭和40年代、夜8時ころまでの残業が当たり前の時代だった。仕事を終えてから焼き芋を食べ、甘酒を飲みながら、金型製作の自慢話や、新規の部品の金型工程設計について夜遅くまで議論していた。当社の技術開発の始まりだった。

そのころは月に4、5型を製作していた。経営を考えて手離れの良い簡単な金型を選別して受注していたが、これでは技術は向上しないと反省した。先代に言われた「時代に対応できる技術」を思い出し、難易度の高い金型にも挑戦することにした。もちろん手直し



伊藤製作所社長

伊藤 澄夫 17



板鍛造品

コストダウンへのこだわり

や返品が増加し、採算の面で苦しむことも多く、時には大幅な納期遅れで顧客に大きな迷惑をかけることもあった。

今から20年くらい前までは、形状が複雑で精度の高い部品ができる金型を提供すれば、顧客から大いに感謝されたものだった。しかし、現在ではたいした評価はいただけない。それは多くの金型メーカーの技術レベルが上がってきたからだ。顧客から高い評価をいただくためには、原価改善すなわちコストが安くなる金型やプレス部品を提案できる

サプライヤーにならなければならない。私は、それを実行できる要素技術を積み重ねることに時間と開発資金を投入する方向に舵を切った。プレス機で

部品加工をする時間は1秒前後だ。それを切削や鋳物、ダイキャストなどで製作すれば数十秒か数分かかる。プレス加工は極端に安価に製作できるのだ。

プレス加工に変更するためには多くの要素技術の開発が必要となる。一例を挙げると、6mmの板厚にプレスで穴を開けるには、3mm以上の径でなければパンチが折れる。よってドリル加工となるが、この加工方法では数十秒がかかる。当社は1・2mmという細かい穴まで金型で打ち抜く技術を確立したことで、大きな競争力を得た。

月産10万個以上生産する部品であれば、1個当たり5〜10円のコストダウンは多額の原価低減となる。材料の歩留まりや軽量化など広い範囲でコスト低減の提案をすることが、新規の受注につながっている。