

場の若手社員」

上

人づくり・モノづくり

エムアイ精巧

石川 裕也さん

加プレス



石川主任は入社6年目の今、現場で頼られる存在だ

エムアイ精巧（埼玉で独立立ちしろ）とい
県草加市、宮田和久社長（048・936・
2010）は、プレス加工による異形状深絞
りを得意とする。円すいだけではなく角すいや
楕円、段付き形状など
の量産も可能だ。異形
状深絞りは「深絞り」と「曲げ加工」を組み
合わせる。材料にかかる
応力が部分によって
大きく異なるため、そ
れらを考慮した金型設
計や製造は複雑だ。

その金型の特性と量
産条件をしつかり理解
し、生産を安定させる
現場の技術力も大き
い。同社の加工現場で
は、製造部プレスグル
ープ主任として石川裕
也さん（29）が奮闘し
ている。

「『とにかく1ヵ月

返る。入社して3日
目、試しに金型をプレ
ス機械に乗せてみたが
「調整がうまくいか
ない」という振り
は入社当時をよく振り
返る。入社して3日
目、試しに金型をプレ
ス機械に乗せてみたが
の内を明かす。

6年目の今、現場で
頼られる存在だ。加压
能力80tの順送プレ
ス機2台、同200tの
プレス機2台、高速ブ
レス機1台、プレス機
本体と同期し搬送する
トランクアーブレス
機1台、精度が求めら
れる製品の加工などに
向く同110tのダブル
クラシックプレス機1
台の計7台を担当。異
形状絞りや同社独自の
「QB-F工法」などの
量産を手がけている。

入社1ヵ月という期
間を目標に必死で頑張
ったおかげか、石川さ
んは2ヵ月後には80t
プレス機3台の金型の
取り付けから量産ま
で、自信を持つて担え
るようになった。宮田
社長は「石川君の担当
からは本当に不良（変
形品）がない」と勵

きぶりを評価する。
自身を「心配性」だ
とういう石川さんは、量
産前の観察を重視し時
間をかける。まず、材
料である鋼板のコイル
を取り換えるごとに、
金型レイアウト（スケ
ルトン）の確認を欠か
さない。各工程ごとの
形状が不十分だと、そ
れがやがて金型全体の
不具合や破損の原因に
なる。



石川主任は製品の観察に時間かけるため、量産前の不良を防ぐた

7台担当 量産前の観察重視

プレスや板金加工のメーカーは人材育成に長い期間を要し、新入社員の採用も難しいとされる。だが、それぞれの現場ならではの面白みや課題を見いだし、技

なる。

現状の金型より、一歩進んだものを求める姿勢が、同社の若手社員に根付いている。

スや温度の変化など、何か原因を見つけるまでは何度も金型を見る。小説の中の探偵のようだが、この根気強め取り組みが変形品をい取ってきた。入社当時に比べ、「スンテナスのサイクル自体も随分伸びてきた」。

「金型グループの日々の努力を感じますし、毎日の観察を金型製造部にフィードバックして、より良い金型製造にも貢献したい」。石川さんは、さらなる進化を目指している。宮田社長は「近年のソフツウエアは、新しい機能が付くたびにアップデートされる。金型もそれと同じだ」と解説する。そのためには「ユーチャーのニーズを満たす進歩」が必要だ。「石川君のような優れた観察力のあるオペレーター」が、それを実現するエンジンとなる。