



「ものづくりを理解する技術者を育てたいんです。たとえば金型を試作してもくく試作品を作っても、その段階で肉厚を0.1mm薄くしたい」という設計技術者がいる。コンピュータの中なら簡単だけど、現実には

金型全体に0.1mmの肉を盛る大手術。それがわかっていないと、細かなところでロスが出る。金型から見たものづくり精神を若者に教えたいですね」

現代の職人は、さまざまな制約条件の中で最高のアウトプットを目指し、戦っている。しかしどんなに状況が変わっても、職人の根底にある物は変わらないのかもしれない。「職人として、どんな注文が来ても、なんとしても作ってやる」と思っています。コンピュータなしだつてね」と笑う中山さんに、その心意気を見た。



PROFILE

なかやま まさひろ
 1951年徳島県鳴門市出身。工業高校機械科を卒業後、松下電器産業に入社し、松下通信工業(当時)に配属となる。試作部門を10年ラインでの治具製作を7年勤めた後に、金型の道へ進む。携帯電話の最初期から金型づくりに参加し、現在は試作金型づくりを担当。趣味はクラシックギター。平成17年度、現代の名工に選ばれる。

職人の技

シリーズ 16 金型職人

パソコンモバイルコンピュータシステムズ株式会社
中山正弘 さん



文 = 篠塚義成
text: Yoshinari Shinozuka
写真 = 林 泉
photo: Izumi Hayashi

金型は、ものづくりの生命線である。製造王国・日本を支えてきたのも、圧倒的な金型製造技術だった。携帯電話用の試作用金型を手がける中山さんからは、「現代の職人の苦悩」と、常に変わらぬ職人の誇り」が漂っていた。

中山さんが金型と出会うのは35歳過ぎ。職人としては超奥手のスタートである。「それまで部品の試作をしたり、治具を作ったりしていたのですが、『大阪の生産技術本部でみっちり勉強してこい』と言われましてね」

生産技術本部は、松下グループのものづくりの総本山。中山さんは金型の基礎に加えてヤスリなどを使った仕上げ工程を専攻。微細な技術を体得していった。

「厳しかったですね。朝の8時から勉強が始まるのですが、7時には出て汗だくでヤスリかけの練習をしました」

金型の難しさは、設計図通りに型を作れば終わり、ではない点にある。

「2年目には、作った金型に樹脂を流し込んで実物を作りました。するとね、ソリやネジレが起きるんですよ。樹脂を流し込むゲートの位置や大きさによって、微妙な狂いが生まれるのです。今は事前にコンピュータ解析ができて、型を削るのもCAD/CAMで自動的にできますから、ほとんど

失敗はありませんが、当時は作り直しますよ」

2年間、金型三昧で技術を磨いた中山さんを待っていたのは、黎明期を迎えた携帯電話。容積400ccというから今の機器の数倍、しかし当時としては驚異的な小ささだったミニモという機種を覚えていた

だろうか。この金型づくりが、中山さんの仕事だった。

「いやあ忙しかった。発売スケジュールに合わせるために、徹夜で金型を起こしました。ところが製造中にバリが出てしまつてね。工場へ飛んでいって人間バリ取り機と化した日

もありました。だからテレビMで自分が作った製品を見た時には、なんとも感慨深かったです。金型が誉められることはめつたにないですからね。注文ばかりで(笑)」

携帯電話の小型化・軽量化・多機能化が進む中、金型もどんどん複雑になっていく。今の金型は、人の手だけで作ることは不可能なレベルにある。「昔はね、金型づくりには大変な経験が必要でした。今はコンピュータのおかげで、1年もやればそこそこできてしまします」と語る中山さんの口調には、しかし、昔は良かった

技術より、ものづくりの精神を伝えることが、私の使命です。

という懐古も、今の若者は」という皮肉もない。

「今は価格競争も厳しいです。金型部門の人間も減っています。コンピュータを使うのは大前提。私が『現代の名工』に選ばれたのも、特別な技術があるからではなく、金型をできるだけ簡単・確実・高品質に作れるよう、作業をシステム化したり、作業を楽にする治具を工夫したり、そういう総合的な取り組みが評価されたのだと思います」

ただ、どんなに作業が楽になろうとも、忘れてならないのは、ものづくりの精神。それを伝えることが、定年まで