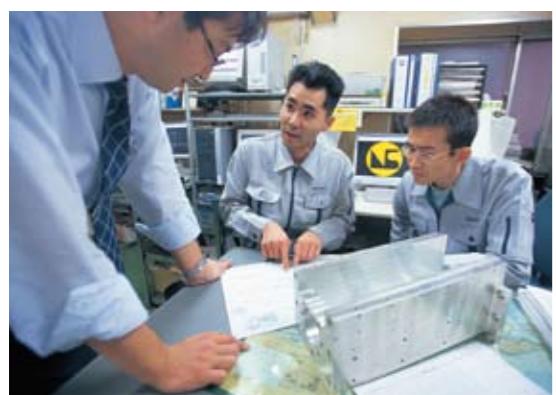


営業技術係係長／山本 拓氏(右)  
代表取締役／中田 寛氏(中央)  
NC係主任／田中 孝行氏(左)



なぜ?なぜ?  
しかし、「3人で意見をぶつけ合う。ただし批判はしない。  
しかし、「3人で意見をぶつけ合う。ただし批判はしない。  
「うわー、星がいっぱい!」  
完成後、ルーペにワークをつけて、裏からLEDE



頻繁に行われる加工手順の打合せ

「アルミ素材にφ10μの貫通穴加工を連続48箇所成功」  
を成し遂げたのだ。材質はA5052で板厚80μだという。  
「うわー、星がいっぱい!」  
完成後、ルーペにワークをつけて、裏からLEDE

## COMPANY PRO-file

株式会社 中田製作所  
本社所在地：大阪府八尾市上尾町 5-1-15  
TEL : 0729-96-8621 FAX : 0729-22-8291

担当：代表取締役 中田 寛  
事業内容：アルミ精密部品加工、微細穴加工、アルミ合金、マシニング加工（縦形）  
エミダス会社・工場詳細情報：  
<http://www.nc-net.or.jp/emidas/gaiyou.php?66404>  
※「エミダス工場検索」のキーワード検索「中田製作所」で検索できます。

(写真／引地信彦)

「穴径φ10μ、穴精度±1μの穴加工」を実現した中田製作所（大阪府八尾市）——飽くなき挑戦を続ける技術者集団の成功秘話を代表取締役・中田寛氏にうかがつた。

### 既存客への手は緩めない！ 通常業務後の開発時間でもやり遂げられる!!

2代目として、新しい風を  
う手先の技術を駆使した  
真の技術者集団への挑戦

2005年1月に代表取締役就任を控えていた中田氏は、「自分の代で核となるものをつくる」と日々考えていた。パソコン・機械をつかいこなすだけの技術ではなく、長年培った手先の感覚や勘にもとづいた技術を持った真の技術者集団にしていきたい。そのきっかけとなつたのが、この1件だった。非常に高度な技術だったからだ。

さっそく現場を見に来た担当者にφ20μまでの実績を説明したが、20μまでの実績を説明したが、後で聞いた話では、その担当者は半信半疑だらしかった。他社からの回答が、「到底できない」「やれるとは回答したが、できない」という非常に高度な技術だったからだ。

### 3人のベクトルを合わせる、そして作業開始!!

ドリルを触るだけで折れてしまう。コレットにドリルを差込もうとすると折れてしまう。ドリルをつかった手作業で超精密加工を行うため、極限まで神経を張りめぐらし、深夜までへとへとになって働く日々が続いた。

また、切削条件を割り出すのに、どこの工作機械メーカーに聞いでも、やつたことがなく、みんな口を揃えて「無理ですよ」と言ふ逆境のなかで開発を続けなければならなかつた。

### 超精密技術の追求は続く φ5μの世界を目指して、

これをきっかけに、同社の超精密加工へのさらなる追求は続いた。技術力とは簡単に追随をゆるさないほど圧倒的な域にまで到達しなければ意味がないとの気持ちで、

前社長をはじめ、全社員に感謝したい」と中田氏。同社の挑戦は8μさらには5μの世界へとまだまだ続いている。

編集部／中井雅之



2005年1月に代表取締役就任を控えていた中田氏は、「自分の代で核となるものをつくる」と日々考えていた。パソコン・機械をつかいこなすだけの技術ではなく、長年培った手先の感覚や勘にもとづいた技術を持った真の技術者集団にしていきたい。そのきっかけとなつたのが、この1件だった。

こうして超精密加工への挑戦が幕を開けた。そして、取り組むことわずか1ヶ月で、客先の要求を満たすことに成功したのである。

そこで、追求し、3人の意見が一致しなければ、作業は始めないと方針をもとに、徐々に完成に近づけていった。

光をあてて覗きこんだ時に発した田中氏の第一声は、開発の苦労を吹き飛ばす、忘れられない言葉となつた。

「ここまで挑戦させてもらつた、前社長をはじめ、全社員に感謝したい」と中田氏。同社の挑戦は8μさらには5μの世界へとまだまだ続いている。



# 「穴径φ10μ、穴精度±1μの穴加工」を実現!!