付加価値創造 わが社の経営イノベーション 第14回

トガシにしかできないカタチを追求

有限会社冨樫製作所（山形県南陽市）

下の写真は、さまざまなデザインの穴加工ができる独自の技術と装置を用いて、本革に穴を開けたものである。左右の加工は、穴の大きさや間隔を少しずつ変えて精巧にデザインして製作している。

通常は、穴を開ける加工により、異なるデザインのものを作る場合、それぞれのデザイン金型が必要となるのだが、これらは一つの金型だけで穴加工を行ったものである。

【本革に穴をあけて製作したデザイン】

南陽市にある有限会社冨樫製作所（以下、冨樫製作所）は、工業用プレス機と自社開発の金型装置を用いて、さまざまなデザインの穴あけ加工が可能な装置を開発した。この装置はフリーパンチングシステムという、国内では冨樫製作所だけが有するオリジナルなものである。この装置から生み出される製品は、国内では絶対的な信用力を持つ。

【代表取締役　冨樫　学 氏】

当社の社員はわずか８名ではあるが、単なる地域の町工場ならぬ、特別な工場なのだ。

今回は、フリーパンチングシステムから生まれる付加価値とはどのようなものか、代表取締役の冨樫学氏にいろいろとお話を聞くことができた。

■付加価値創造への転機

冨樫製作所は昭和47年に創業、冨樫社長は２代目となる。今から20年前、７年間のサラリーマン経験を経て家業に入った。

創業当時、プレス屋としてスタートし、後に金型製作を手掛け、主にプレス金型、金属金型を製作してきた。現在は、３次元CADを用いた金型製作を行う。

冨樫社長が家業に入った頃、「会社の業況は大変厳しかった」と振り返る。そんな中、当時の業況から脱却できる術を常に考えていたという。

今から14年前、金属業種とは全く関係のない自動車業界関係者と接点を持ったことが現状打破のきっかけとなる。

「自動車シートメーカーとのお付き合いをきっかけに、革シートの穴加工の依頼を受けたが、「当社は元々精密プレス金型で数ミクロンという精度を求めてきたので、革に穴を開けるのも大丈夫と思い、簡単に受けてしまったが、実際手掛けてみると失敗の連続だった」という。「革を貫くと穴の周辺に起毛ができて、きれいに穴が開かない。きれいに貫く技術、ましてやお客さまが満足する技術となれば、さらに上の精度を求めなくてはならない。それには技術力と設備、両方の必要性を実感した」と当時の様子を語る。

その後、シートメーカーが求める穴の精度、基準をクリアするための技術力を向上させ、シートメーカーが満足する金型になるまで実に３年を要した。

■コストと時間の短縮

【３次元CADで金型を設計】

その後、穴を開けることに関しては専用の金型が必要であり、デザインごとの金型を製作すると時間とコストがかかっていたが、「コストと時間を短縮できないか」というお客さまの要望をきっかけとし、フリーパンチングシステム装置の開発に至る。

「当社が開発したのは、一つの装置でデザイン性に対応できるものである。自社開発の装置と３次元CADを用いた金型、パソコン１台を組み合わせた一つの装置によって、デザインごとに金型を変えることなく、多様かつ複雑なデザインの穴あけ加工が可能だ。市場にはデザインごとに精度の高い金型はいくらでもあるが、金型を変えない当社の仕組みは、日本で当社だけのオリジナルである」と冨樫社長は言う。

【フリーパンチングシステムによるデザイン加工製品】

■パンチング精度とデザイン対応力

このフリーパンチングシステムによって生み出される製品は、非常に高い付加価値と信用力を持つ。特に、革へのパンチング精度とデザイン対応技術は高く評価されている。ハイエンドカーといわれる超高級車種の革シートには、当社のフリーパンチングシステムによって穴加工がなされ、実際に製品として世に出回っている。

シートは一番身体に密着するパーツであり、デザイン的にも車内の雰囲気を大きく左右するものの一つでもある。そんなシートメーカーからの受注、ましてやハイエンドカーに採用されるとなれば、並大抵の技術力ではないことが伺える。まさに技術力から勝ち取った信用力の賜物（たまもの）なのである。

【フリーパンチングシステム装置】
自社開発金型装置・プレス機・パソコン
平成27年　特許取得
パソコンで金型の動きを制御しデザインを作る

また、複雑なデザインに対応する場合、一つの金型を製作するのに２年や３年という長い期間がかかることもあるが、当社は一つの装置で対処できる。「このように他の企業ができないようなことを実現するのが、当社の強み」と社長は語る。

■社長の思い　スーパー職人

冨樫社長が思い描くスーパー職人とは、あえていえば、「やすりがけ」ができる人だという。機械に頼ることなく、手先でモノを作り上げる技術力を持つことだ。「今後の日本の方向性は大量生産をするような国ではなく、アイデアを出す国だと思う。手先の器用さと感性を磨くことによって、新たなアイデアが生まれる。そんなアイデアから生まれた図面を海外に持っていって、生産は海外で行ってもいい。そのためにもアイデアが勝負だ。そんな会社が生き残っていくと思う。さらに女性社員を増やし、女性的な気付きとセンスを金型へ生かしていきたい」と社長は言う。

■将来に向けての展望

冨樫製作所では、フリーパンチングシステムを活用した穴あけデザイン加工を、特に非鉄分野で行っていく方針である。また、ファッション分野への進出を目指し、靴メーカーとのコラボを模索しながら、海外進出を目指したいという。

冨樫社長は「今後とも、世の中のために役に立つ金型やシステム装置の製作を追求していきたい。また、トガシにしかできないカタチを世界に向けて発信し、南陽市を代表するブランドとして成長していきたい」と熱く語ってくれた。

【本社工場　全国的な付加価値を生む】

（フィデア総合研究所　丹野竜太郎）

有限会社冨樫製作所
代表取締役　冨樫 学
山形県南陽市中ノ目1273
従業員数：８名（役員含む）
業種：金属開発・製造