

北区きらりと光るものづくり顕彰

 **KITAKU**
MONODUKURI
2014

平成25年度
受賞企業・技能者概要

東京都北区

平成25年度

北区きらりと光るものづくり顕彰

北区きらりと光るものづくり顕彰とは

北区きらりと光るものづくり顕彰事業は、区内の優れた企業活動・技能・技術などを顕彰し、北区の「ものづくり」の素晴らしさを広く内外にPRすることを目的としています。

受賞一覧

1. きらめき企業部門 4社

R & B エンジニアリング株式会社

所在地：〒114-0002 北区王子 2-22-5 電話：03-3919-2060
U R L：http://www.rbe.co.jp/

ダイナトロン株式会社

所在地：〒114-0023 北区滝野川 7-2-13 ベルテックス 5F 電話：03-3940-9081
U R L：http://www.dynatron.co.jp/

株式会社田中医科器械製作所

所在地：〒114-0012 北区田端新町 2-14-18 電話：03-3894-7700
U R L：http://www.e-tanaka.co.jp/

木工房藤澤株式会社

所在地：〒114-0004 北区堀船 2-3-12 電話：03-3911-4692
U R L：http://www.mokkobo-f.com/

2. きらめきの技人部門 6名

井戸 崇史 (READY OR ORDER)

所在地：〒114-0001 北区東十条 2-13-4 電話：03-3911-3097
U R L：http://www.readyororder.jp/

岩淵 裕司 (ニューコーゲイ株式会社)

所在地：〒114-0024 北区西ヶ原 4-27-13NK ビル 電話：03-3576-8611
U R L：http://www.newkogeij.jp/

中島 康敏 (株式会社田中医科器械製作所)

所在地：〒114-0012 北区田端新町 2-14-18 電話：03-3894-7700
U R L：http://www.e-tanaka.co.jp/

若渚

井家 奈津子 (電子磁気工業株式会社)

所在地：〒115-0051 北区浮間 5-6-20 電話：03-5970-8681
U R L：http://www.emic-jp.com/

若渚

猿田 和弘 (株式会社田中医科器械製作所)

所在地：〒114-0012 北区田端新町 2-14-18 電話：03-3894-7700
U R L：http://www.e-tanaka.co.jp/

若渚

本田 達也 (木工房藤澤株式会社)

所在地：〒114-0004 北区堀船 2-3-12 電話：03-3911-4692
U R L：http://www.mokkobo-f.com/

R & B エンジニアリング株式会社



1 坂元社長(中央)と社員の皆様
2 1.7t マイティークレーン
3 現場活用例

R & B エンジニアリングが製造・販売する自走式ミニクレーン「マイティークレーン」は、墓石の据え付け用に考案され、1974年に本格生産が始まりました。今ではカーテンウォール設置や工場設備更新など様々な用途に使用されています。

コンパクトさゆえ、各種制限区域や狭隘地の工事で重宝されていますが、足場等の仮設材を減らし、工期短縮ができると同時に、作業安全性の向上が図られることも「マイティークレーン」の利点です。

同社ではヨーロッパや東南アジアの他、新たに北米などへの海外展開を進めると同時に、排ガス問題をクリアするための電動モデル、各所にセンサーを配置し事故を未然に防ぐ転倒防止装置、作業記録用のデータロガー、吊り荷走行アタッチメントなど、オプション開発も積極的に進めています。

同社は市場の要望を取り入れながら、「マイティークレーン」の機能・性能の向上と市場の開拓に取り組んでいます。

ダイナトロン株式会社

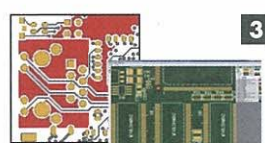


私たちはお客様のご要望に常に真摯に取り組んでおります。

Dynatron



2 RPプロッター



PC-Auto CAM

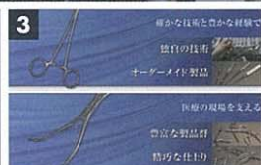
3 中村社長(中央)と社員の皆様
2 主要ハードウェア製品
3 主要ソフトウェア製品

プリント基板の製造は、エレクトロニクス産業技術の発展と共に、NC 制御を利用した自動製造へと進展しました。ダイナトロンはこれに対応して、プリント基板設計CADから出力されるデータを読み込み、プリント基板製造の原版となるフォトマスク作画用データを編集するCAMソフト「PC-AutoCAM」をパソコン用にパッケージ化し、従来のワークステーションに比べ、リーズナブルな価格でのCAMの供給を始めました。

また、同社はプリント基板の製造技術の進歩に対応した製造関連装置の開発も始めました。配線パターンの微細化に対応してプリント基板寸法をCAMデータから自動測長する「ガーバー基準自動2次元測長機」、インクジェットでエッチングレジストを基板に直接印刷する「ダイレクト・インクジェット・レジストプリンター」、最近では、プリント基板上の銅箔やめっき厚を自動測定する「膜厚自動測定システム」など画期的な製品を世に送り出してきました。

同社は、ISO14001を2006年に取得、ソフト開発を通し、積極的に環境に貢献する会社を目指しています。また東日本大震災以降、年2回の業界展示会や東京国際フォーラムで開催するプライベートセミナーで毎年東北復興支援を続けています。

株式会社田中医科器械製作所



- 1 田中社長(前列右から2人目)と社員の皆様
- 2 手術器械
- 3 精巧な仕立りで医療現場を支えています

刀鍛冶の流れをくむ金子治三郎氏に師事した田中栄之助氏が1916年に根岸で独立開業、これが田中医科器械製作所の始まりです。当時は欧米の医療技術を移入して医療の発達を図っていた時代で、ドイツ流の医療器械を模倣した鉗子やメスをつくっていました。

戦後は田端で操業を始め、外科一般の器械を製作していました。1968年に千葉大学医学部で整形外科を専門にする鈴木教授が考案した手術方法に応じた器械の製作を依頼され、腰椎の神経が圧迫されている部分の除圧、固定を経腹膜に行うための器械「千葉大式前方固定手術器械」を開発しました。続いて「千葉大式側彎症手術器械及びインプラント」を開発、これ以降、様々な手術方法に応じた同社オリジナルの手術器械を世に送り出し、医療器械業界で揺るぎない地位を築いてきました。

同社は最新鋭の設備を導入して中間工程の効率化を図っていますが、医師が器械を使う感覚を大切に個々の医師の要望に応えるため、手仕事による仕上げを基本にしています。そして、次世代を担う若年技能者の採用と育成に努めています。

木工房藤澤株式会社



- 1 藤澤会長(後列右から2人目)と社員の皆様
- 2 製作例: あやめ障子
- 3 製作例: 企業受付カウンター

木工房藤澤は、1945年に北区堀船で創業しました。創業当初は専ら木製建具を製作していました。

1960年代になり、鉄筋コンクリート造や住宅の洋風化が進んで、木製建具や伝統的な障子、襖の需要が大きく減りましたが、同社は和物建具の技能を活かして注文住宅向けの高級建具や欄間、店舗用什器、家具などの製作に進出しました。また事務所や店舗、ホテルなどの内装といったように事業を広く展開して基盤を築いています。

同社の藤澤会長は、和物建具の技能の特徴は「木肌を活かすこと」と言います。この技能の特徴を大事にして、高級家具の製作や内装の造作に活かしたことが同社の事業の多角化に結びつきました。機械化が可能な作業は機械に置きかえて効率化を図り、壁材や大きな建具などにも対応できることも事業の幅を広げる背景になっています。

同社では次世代を担う若手技能者の育成にも熱心で、建具技能士や家具技能士といった技能検定の取得を奨励しています。

井戸 崇史

READY OR ORDER



▲オリジナルの財布・名刺入れ

井戸崇史さんは祖父の代から革加工の仕事を受継ぐ気持が強く、革製品のメーカーに就職し、ハンドバックや財布などのパーツやサンプルの製作に携わり、革加工の技能とデザインを学びました。

家業に戻った井戸さんは、革加工の仕事をする傍らで、自らのブランド「READY OR ORDER」を創設しました。革職人が企画し製作する READY OR ORDER の財布はデザインと使い勝手の良さが両立し、次第に評判が広がりました。その後、編集者の目に止まり著名な情報誌で紹介され、これが切っ掛けとなり、READY OR ORDER は広く支持を得るようになりました。

井戸さんは、革製品の付加価値の基はデザインと品質、そしてオーダーメイドであることと考えています。READY OR ORDER の特徴は、使い勝手から発想したデザインであり、品質については「職人の業物」という発想ではなく、「均質で丈夫なものをつくる」という工業製品としての品質を追求したいと言います。

高い品質の革製財布を安定して製作するために、組織的で効率的な革財布工場をつくりたいとも言い、そのための布石として若手職人の育成にも努めています。

岩淵 裕司

ニューコーゲイ株式会社



▲西田社長と岩淵さん

岩淵裕司さんはニューコーゲイで宝飾品細工に携わっています。同社は老舗の宝飾品店を取引先に持つ業界トップクラスの技能を持つ企業です。テレビ番組で取り上げられたダイヤモンド167カラット、1867ピースを敷き詰めた2億円のプラチナ製ビジュバックが同社の作品例として有名で、宮内庁御用達の宝飾品も製作しています。

岩淵さんは宝飾品細工の世界に入り、初めは量産品の成形や彫金の仕事に携わったのち、27歳のときに独立しました。そして岩淵さんの仕事がニューコーゲイの西田社長の目にとまり、同社に入社しました。岩淵さんはニューコーゲイに入社した当時を振り返って、「ニューコーゲイの仕事はそれまでと比べ、デザインや仕上がりが数段上だった。カルチャーショックを受けた」と言います。繊細な仕上げができるよう精進し、ジャパンジュエリーコンテスト労働大臣賞をはじめ業界団体が主催するコンテストで多数の賞を受賞するまでに技能を高めました。

宝飾品には鋳造で製作するものもあります。その原型づくりはデザインを際立たせるとともに、製作工程をイメージする独特の技能が必要で、岩淵さんの秀でた技能の一つでもあります。

中島 康敏

株式会社田中医科器械製作所



▲特殊形状とスムーズな動きで
使い易いYケリソンプンチ

手術器械製作を営む家に生まれた中島康敏さんは父からヤスリ、ハンマー、カッターを用いて器械をつくる技能、材料を見る目と焼入れの技能を徹底的に叩き込まれたといえます。

手術器械は身体の特定の部位を「掴む」、「切る」、「持ち上げる」ことが基本機能であり、癖なく基本機能を果たす手術器械を作ることが肝心です。しかし、器械を使う医師の感覚は千差万別で、医師それぞれの感覚に合わせて、例えば「豆腐を傷つけないで持ち上げるように」と要望されれば、そのように調整できる技能の感覚を磨くことが必要だといいます。前例のない器械を製作する場合、医師の描くポンチ絵を見て動作をイメージして器械の基本機能を果たせるものかどうかを見抜く力を養えば一人前と中島さんは言います。

このような技能を涵養した中島さんは、田中医科器械製作所の専務取締役技術部長として手術方法に応じた様々な器械を開発、製作してきました。切削加工など中間工程の機械化、ISO9001と13485の取得、40品目7000種に及ぶ製品の受発注システムの構築などにも主導的な役割を果たし、同社の発展に寄与してきました。

井家 奈津子

若者枠

電子磁気工業株式会社



▲左からガウスメータ、フラックスメータ、
焼入れ判定器

井家奈津子さんは大学で物理を学び、電子磁気工業では非破壊検査装置の開発に携わっています。同社は世界でも有数の非破壊検査装置メーカーです。

井家さんはこれまでに7機種の開発に携わってきました。最初に手掛けたのは焼入れ深度計と焼入れ判定器です。焼入れは、鉄などの硬度を高めるために熱処理するもので、工業製品の性能や安全性を高めるには不可欠なものです。井家さんが開発した焼入れ深度計と判定器は、焼入れの可否を判定するものでしたが、測定精度が安定している製品はなかったといいます。同社は電気信号を増幅してノイズの影響を無くす方法で焼入れ深度計の製品化に成功しました。これは井家さんのアイデアによるものでした。この他にスポット溶接検査器、金属材料の材質判別や熱処理の良否判定などに使われる異材選別器などの開発にも携わってきました。

井家さんは「やりたいことを自由にやらせてもらって開発した製品がユーザーに使われるようになるのが楽しく、やりがいがある」と言います。業界の研究会や学会に参加したり、非破壊試験技術者資格の渦流探傷試験・レベル2と磁粉探傷試験・レベル1を取得するなど技術の向上にも熱心です。

猿田 和弘

若者枠

株式会社田中医科器械製作所



内視鏡下脊椎手術システム
▲製品群にないアイテムを製品化

猿田和弘さんは、外科手術用の器械を製造販売する田中医科器械製作所で手術用器械の製作や開発に携わっています。

手術用器械製作の基本はヤスリとハンマーの使い方にあるといいます。猿田さんは学生時代に同社でアルバイトをした際、道具の使い方を教わると、ヤスリとハンマーを巧みに使い、製造の補助ができるようになり、卒業後はその勤と腕の良さを買われて同社に入社しました。

手術用器械製作の仕事に就いた猿田さんは、めきめきと頭角を現し、製作が難しい器械に次々と挑戦していきました。田中医科器械製作所は様々な手術方法に応じた器械を開発しており、猿田さんは多くの器械の開発を担当してきました。その1つに「内視鏡下脊椎手術システム」用の鉗子があります。3～4mm径のパイプに通す精密な鉗子で、手術を容易にするため先端が曲がる機構も現在開発中です。この手術方法はヘルニアの患部を内視鏡で見ながら、患部に向けて通した3～4mm径のパイプに鉗子の先端部を通して患部を切除するもので、入院せずに手術を受けられるため急速に普及しています。

猿田さんは2013年秋に新設された第二工場の責任者として後進の指導にも当たっています。

本田 達也

若者枠

木工房藤澤株式会社



▲リビングTV台壁面収納

本田達也さんは専門性を活かして自分でものをつくり上げる仕事に就きたいと専門学校の建築科で学びました。その後、木製建具や家具を製作する木工房藤澤に就職し、念願が叶いました。本田さんは面接の際に同社の藤澤会長に「飽きっぽかったら駄目だよ」と言われたのが心に残ったといいます。

本田さんは同社に入社した後、会長の言葉を思い出しながら、根気よく技能を一つ一つ覚えて、自分で工夫できるようになるのを心掛けたといいます。木工房藤澤は、機械化が可能な作業は機械に置きかえて効率化を図っていますが、最後は和物建具の技能で仕上げるのをモットーにし、鉋(かんな)の刃を自分でつくれるようになることを提唱しています。本田さんは木工機械の使い方を覚え、自分の鉋の刃をつくって仕上げができるようになるために技能の習得に努めました。そして入社後5年もすると、機械の使い方と仕上げの手仕事、現場での取付けにも自信がついて、一つの仕事を一人でまもられるようになりました。

藤澤会長は、本田さんがこれから入社してくる若手を引っ張っていく存在として期待しており、本田さんはこれに応えるため、建具技能士の合格を目指しています。

発行

北区地域振興部産業振興課商工係

〒114-8503 北区王子1-11-1 北とぴあ11階

Tel : 03-5390-1235 Fax : 03-5390-1141

HP : <http://www.monozukuri.city.kita.tokyo.jp/>