

正念場迎えた

日本の金型

「今は受注でいっぱい。べて拾い上げていった」ととにかく機械を動かかし続け、池森社長は振り返る。

なげれば「町工場が軒を連ねる東京都葛飾区。由良製作所の池森義明社長はこらう語り、汗をぬぐった。今年の正月も社員が休日返上で交代で出勤。主に自動車や医療品などに使われる三次元ゴム成型作りに精を出した。



家族3人でアイデア製品を開発、危機を乗り切った後藤金型興業所（東京都大田区）

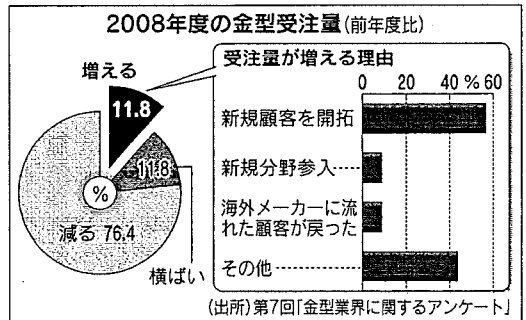
技術磨き 顧客つかむ

景気後退と消費低迷で金型需要が縮小する中での繁忙。その秘密は徹底した生産合理化にある。

獲得した顧客の信頼が次の仕事を呼び込む。日本経済新聞社が実施した第七回「金型業界に関するアンケート」では、回答者の約一・八％が〇八年出た加工技術に目を見張

「設計時間と工期を短縮するため、約八千万円を投じて三次元CAD（コンピュータ）による設計システムと高速切削加工機を導入。金従業員半数がシステムを使いこなし、納期でも強さを発揮する企業は五〜十％が限界だ。あらゆるメーカーの工具を試して、無駄なく素早く

新分野開拓、一步先を見て



を乗り越えることができる。「仕事がないなら、他社長はそう強調する」。〇二年、国内製の量産の中国生産シフトで仕

削れる工具を探し求めた。仕上げの要となる砥石も数種類から最適なものを一つ選び出し、加工技術を進化させた。中央部を下に押し、切れ込みが周囲に配した四つ