

金型製作の面白さと奥深さに惹かれて興した会社。 創造とチャレンジをバネに、新たな“フロンティア”を切り拓く

株式会社 フロンティア

◆どんな難しい金型でもあきらめず、何度もトライする。その精神から生まれた社名

(株)フロンティアは、プレス用金型の設計製作を専門に行っているメーカー。家電業界や電機業界、自動車業界などに向け、さまざまな金型をつくって販売している。資本金1000万円、社員数15名で、平成20年3月期の売上高は約3.5億円。岡山県倉敷市に本拠を構えている。

創業は平成2年、福井修社長が41歳のときに起ち上げた。父親がプレス加工メーカーを経営しており、モノづくりが好きだった福井氏は兄とともに家業を手伝っていたが、考えるところがあって独立した。その際、プレス加工ではなく金型の製作を選んだのには理由がある。

「父の会社では金型も製作していたのですが、モノづくりということを考えたとき、私には金型をつくるほうが面白いしかっこよい、と思えたのです」

精密なつくりの製品を見ると、それがどのような過程を経てつくられるのか、幼い頃から興味があったという福井氏。製品の精度や品質を決定する大きな要素が金型に秘められていることを知るにつけ、金型の奥深さに魅了されていった。そして、ついに、その設計製作に人生を賭けてみようと思ったのだそうだ。

『フロンティア』という社名にも、氏の思いが込められている。

「金型にはふたつと同じものはありません。お客さまの要求水準を満たすため、毎回毎回、必死になって課題に取り組み、つくりあげる。その

意味で、ひとつ1つの仕事が一期一会であり、挑戦なのです。失敗しても懲りずに何度も何度もトライする根気や粘りがないとこの仕事はできない。どんな難しい金型でもあきらめず、まずはトライしてみる。そういう前向きな気持ちを忘れないように、という思いを込めて命名したのです」



▲ダイレクトサーボフォーマ NS2-250トントライプレス機



▲トライプレス PDC-200トン(左)、ダイレクトサーボフォーマ NS2-250トン(右)

◆高い技術力が生み出す幅広い分野の製品群

設立当初は試行錯誤の連続で業績もなかなか向上しなかったが、「挑戦」し続けるうちに得意先も次第に増えてきた。そんなきっかけになった仕事のひとつが、モーターのベアリングハウスの金型。カバーの内側の形状を工夫することで、サイズのコンパクト化と強度アップをもたらす金型を提案することができた。このときの仕事が評価され、評判を伝え聞いた他のメーカーからも受注が舞い込むようになった。

また、複数の材料を同時にプレス加工し、最後にかしめてひとつの部品にする、という「複合型」の分野でも同社は高い技術力を誇り、実績もあげている。数年前には、4つの材料を同時にプレス加工するビデオカメラ用の複合型をつくって顧客に喜ばれた。複合型自体は目新しいものではないが、4つの加工を同時にこなすのは珍しい。

平均すると、型の種類で月に8種類程度つくっている。大きさも、米粒以下のものから畳一畳をゆうに超える

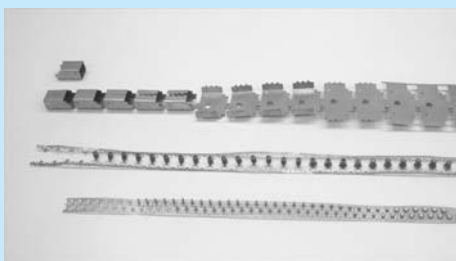
ものまで多種多様。その幅の広さからも同社の技術力の高さがうかがえる。

◆トライアル用に導入したサーボ機が、客先の条件に合う金型をつくるのに威力を発揮

同社は、平成20年の6月に、AIDA製の新型プレス機を導入した。ダイレクトサーボフォーマNS2-2500(D)。これと94年に導入した同じくAIDAのPDC-200をトライアル用として使っている。

「金型は、精度も大切ですが、お客さまが量産を起ち上げたとき、調整期間ができるだけ短くすむようなものに仕上げることも大事です。手直しが度重なれば、それだけ本格的な生産開始が遅れ、余分なコストもかさむからです。したがって、私どもは、調整期間の短さとメンテナンスのやりやすさを、金型をつくる際の大きな目標にしています」(福井社長)

この点、サーボプレス機が大きな力になっている。サーボ機だと客先が持っているプレス機の性能に合わせた状態でトライアルの打ち抜きができる。そのため、



▲製品例



▲製品例



▲製品例



株式会社 フロンティア

代表取締役

福井 修 氏



▲工場全景

会社のあらまし

所在地 岡山県倉敷市松江1-10-12
TEL 086-456-8067 FAX 086-456-8068
代表取締役 福井 修
資本金 1000万円
社員数 15名

量産開始時に大きな調整を迫られることはほとんどなくなり、ほとんど微調整だけですむようになった、というのだ。

また、サーボ機を導入することで、思わぬ注文も入ってくるようになった。

「新規の仕事を受注した顧客がその仕事に合ったプレス機をプレス機メーカーに発注したとします。けれども、金型はできたのにプレス機の納入は遅れている。この世界ではまああることですが、そんなとき、金型を納めた当社に、プレス機が納入されるまでの間、代わりに打っておいてくれ、と言ってくるのです」(福井社長)

同社では喜んで“代打ち”に応じているという。

◆金型のプロとしての強みを生かし、 いずれはプレス加工にも進出して 相乗効果を狙う

福井社長は、日本のお家芸といってもよい金型産業の将来に強い危機感を抱いている。安閑としていると、中国などの新興国にお株を奪われてしまう可能性が大いにありうるからだ。

「それを阻止するには、技術をさらに磨き、競争力を高める必要があります。私どもでは、今後増えていくであろう冷間鍛造に焦点を当てた金型技術の開発、ブラッシュアップに力を注ぎ、他社には真似のできない金型をつくっていきたいと考えています。」

それだけではない、自ら本格的にプレス加工業に乗

りだすことも視野に入れている。収益の柱をもうひとつつくりたいという思惑以外に、次のような狙いもある。

「金型とプレス製の両方を見てきて思ったのは、金型とプレス加工は同じメーカーが手がけなければダメなのではないかということ。たとえば、金型が壊れたとき、社内でメンテナンスができれば時間的にもコスト的にもメリットは大きい。また、金型をつくることで、新しい技術の潮流やメーカー、ひいては消費者のニーズなどもわかる。それらを生かせれば、ひと味違うプレ加工メーカーになれるのではないか。プレス加工業にも進出することで、相乗効果、シナジーが得られれば、と思っています」

こう語る福井社長。社員には、「創造とチャレンジを大事にせよ。そして、劣等感を持って」と常々言い聞かせている。劣等感を持つとは意外だが、その心は、「慢心と自信過剰は禁物。一歩下がって自分たちの足下を見つめるという謙虚な姿勢がなければ進歩はない」(福井社長)ということ。

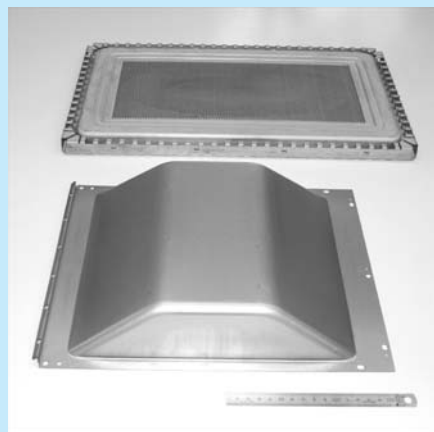
同社では、設計、加工、組立と組織は分かれているが、社員はこの言葉を胸に、「悩むときは一緒。みんながひとつのチームになって」(ある社員の言葉)、よりよい金型づくりを目指し、日々、精進している。



▲製品例



▲製品例



▲製品例



▲CAD/CAM設計室



▲ワイヤーカット放電加工機



▲ワイヤーカット放電加工機



▲ワイヤーカット放電加工機



▲マシニングセンター



▲金型工場



▲NC放電加工機



▲プロフィールグラインダー



▲ジググラインダー



▲平面研削機



▲成型研削機