

モノづくりは、人と人との つながりのなかから…

大野精機 大野 義栄さん



④旋盤加工からはじまり、いまではMC、ワイヤ放電加工機などを備え、ユーザーの要望にきめ細かく応えられる体制を整える。

東京都大田区、ここは「空から図面を投げ込むと、どんなものでも翌日には見事な製品になって出てくる」とよくいわれるくらいにモノづくりに長けた町です。また、昼・夜間人口がほとんど同じという、生産活動の場と生活空間が共存している恵まれた地域でもあります。このような環境にある『大野精機』が今回の訪問先です。

⑤「ゴリラホルダー」(汎用旋盤用内径加工工具ホルダ、シム板を使わずに心高を合わせられる)を取付けたカービックカップリング(刃物台)。これとリニアスケールの導入によって、2/1000mmの復帰精度を可能とし、この汎用旋盤の加工精度は格段に上がった。

設 立当初は汎用旋盤加工による精密製品づくりを得意としてきた同社はその後、NC旋盤、マシニングセンタ(MC)、ワイヤ放電加工機などの導入も進み、丸モノだけではなく、さまざまな製品をつくり出し、日本のモノづくりを支えてきました。同社の社長、大野義栄さん(61歳)は「この地で生まれ、工場の匂いと一緒に育ってきた」と話す根っからの町工場人です。

1948(昭和23)年、先代の大野末吉氏[1922(大正11)年生、享年88歳]が中古旋盤1台から現在の地で大野精機製作所として創業しました。その後1958(昭和33)年、有限会社大野精機を設立。

「栃木県生まれの父は、1934(昭和9)年に東京に出て、旋盤職人の下で7年間、三食賄い付きの住込みで働き、いわゆる丁稚奉公のなかで育てあげられた職人です。年季があけると間もなく軍隊へ入営、戦後の混乱を生き抜き、独立を目指してがむしゃらに働いたようです」と、創業時のころの先代に思いを馳せます。

入 社から43年、社長はどのようにモノづくりに携わってきたのか、これまでに振り返り、

「私の父は、一般的な職人のイメージとはかけ離れていて、今風にいうならば、コミュニケーション能力の優れた人でした。明るく、話上手、聞き上手。私に対して、怒鳴るということは一切ありませんでした。仕事のことに關しても、手取り足取りというよりは、『昔の機械はこういうふうに使った、このバイトはあの品物をつくったときはこうやったんだ』というように日常の何気ない会話のなかで金属加工の知識、技能を教えてくれたような気がします」と、思いを巡らします。

義栄さんは高校卒業後、異色の職人であった父親とともに、工場と住まいが同じ屋根の下で旋盤士として働きはじめます。

同 社は設立当初よりこれまで、弱電気業界の製品を皮切りに、公差1/100mm台の製品をつくり続けてきました。たとえば「模写伝送装置」に使うペンのような形をした部品、メーカーは日本電気、開発は通信省・日本電気、発売・製作時期は1946(昭和21)年と、資料には書かれています。現在のFAXの前進に当たる機器のようです。送信側の機器を動かすと、遠隔地の受信側の機器が同じように動く仕組みです。

時代とともに、同社の顧客が10年から15年の周期で変わっていくなかで、その後、産業機械メーカーの真空ポンプやインデックステーブルなどの製品を手掛け、また最近には主に光学系メーカーの生産ラインの治工具などを製作しています。

現在はさらに、これまでの部品製造で培った技術を生かし、「リベットシェーパー」(道路、鉄道などの橋梁に使われているリベット頭の塗膜、錆びなどの剥離に使う)、「ケレンマイスター」(建築資材のボルトの側面の錆び、塗料を剥離する工具)、さらに、「ゴリラホルダー」「クリンパー」などの独自製品を製造販売しています。



(有)大野精機

〒143-0015 東京都大田区大森西 7-5-35

☎ (03) 3761-5092 FAX (03) 3768-4820

代表: 大野 義栄 従業員: 4 名

e-mail: kouba@ohnoseiki.com

URL: http://ohnoseiki.com

「のなかの「クリンパー」は業務用食品缶締め機といわれる製缶工場にとっては必需品のようですが、もともとは他社でつくられていて、そのときには部分的に協力していた製品です。相手先の都合で、生産が中断したときに、この技術を引き継ぐ技術を持ち、またモノづくりに対する姿勢が、製造元の責任者の目に「大野社長ならば」と、適った結果、製品とともに技術も移譲されたのです。その後同社はそれらを 100% 自社のものとし、いまでは立派な「大野精機製」として認められる製品になっています。

「私は親にも、仲間にも、取引先にも恵まれました。いままで大きい仕事はできませんでしたが、とにかく“継続する”ことに努力を重ねてきました」と、語ります。日々、紙を一枚一枚重ねるように切磋琢磨し、それが人とのつながりのなかで認められ、製品・技術が伝承され、発展した一例です。

旋盤士として、生涯現役を貫きとおした大野末吉氏の教えに、「仕事のスピード」があります。「スピード」とは、手の動きの速さではなく、段取りから完成品までを総合的に見越し、正確に、最短でつくりあげるスピードを目指すこと、そして、それを持って仕事をするために知恵を出し、考える姿勢を持ち続けること、とその教えを社長は語ります。

また、末吉氏は、人の輪のなかに世代を問わず、進んで入っていったようです。たとえば大人どうしの飲み会などの輪のなかに自分の息子も連れて歩き、その時々には周りをよく「観察する」ことを教えたのです。



長男の和明さんはいま、大田区産業振興協会から「下町ボブスレープロジェクト*」の参画の誘いを受け、「大田区の企業を元気にしたい」との思いを胸に、現在区内のほかの町工場約 30 社とともに活動を続けています。

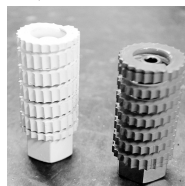
熱き思いの若い経営者も含め、世代を超え、人のつながりのなかで町工場の有志の力が発揮されています。これは日常的に、世代の縦・横のつながりが築かれている証です。このプロジェクトは、まさに即断即決、「空から図面を投げ込むと、…」が実行されています。

新しい和と輪が生まれ、引き継がれていきます。

*「下町ボブスレープロジェクト」

正式名:「下町ボブスレー」ネットワークプロジェクト推進委員会。このプロジェクトは、ボブスレー日本代表が諸般の事情で、機体(機)の調達に苦労していることを知り、下町(大田区の町工場)の有志が、一から製品(機体)を企画し、製作し、提供しようとするもの。2年後にソチ(ロシア)で行なわれる冬季オリンピックを目指す。

▼ケレンマイスター



介左より、大野真悟さん(29)、大野和明さん(32)、大野義栄社長(61)、そして社長夫人の大野三代子さん。三代子さんは事務処理から日常の顧客の応対まで、的確に親身にこなし、「つながり」の要として大野精機を支える。

和明さん、真悟さんは6年ほど前、ほぼ時を同じくして入社。社長の片腕としてそれぞれに現在活躍中。

左:放電加工を得意とする真悟さん。「機械加工の実際を多くの人に知ってもらい、新しいモノづくりの環境をつくっていきたい」と、語る。

右:NC旋盤を得意とする和明さん。「『ゴリラホルダー』で、すでに顧客も獲得している。オリジナル製品を今後もっとつっていきたい」と、話す。



左:「クリンパー」

業務用食品缶締め機、手動式とエア式がある(φ37、φ50、φ100mm)。爪(複合素材)の部分の製作にはNC旋盤、MC、ワイヤ放電加工機、バレル研磨機を使用。同社の機械がフル稼働する。

左下:爪の部分、カット前(左)、カット後(右)

右:「リベットシェーパー」

リベットを使った橋梁の保守管理には必需品の工具である。フレキシブルな動き、自動調心機能がある。2006年から開発がはじまり、完成まで5年の歳月が掛かっている。

加工には、NC旋盤、MCが使われる。