



ISAO SHIMONISHI

2017年度大阪  
テクノマスター  
OSAKA TECHNO MASTER

# 下西 勲

池永精機株式会社 代表取締役

## 従業員さんって、やっぱりうちの資産やからね!

### 絡まった糸をほどくような地道な問題解決

「本当にずっと問題解決ばかりしてきた。」そう下西氏は語る。複雑な形状の部品であれば、複数の金型を使い、いくつもの圧縮(プレス)の工程を経て、やっと完成品ができあがる。最適な形状の金型を探し当てるまでが大変。何の変哲もない平らな板を立体に仕上げるためには、想像力をふくらませることが必要。また、お客様が求める形状を考えるだけでは足りない。お客様の使いたい機械の種類やコスト・作業効率などから工程数を減らすことも考えなければならない。そして型を作っても、次の工程の型へ成形するときに破れたりすることもある。そういった乗り越えないといけなささまざまなハードルに根負けしそうなときもある。「絡まった糸をほどくように、忍耐力をもってクリアしていくこと」が、下西氏たち同社の「凄さ」である。

### 昔の人は、すごく粘るんです

この業界に入った25年ほど前の金型づくりの現場は、木型を作り、マスターモデルに石膏を流し込み、反転コピーをするという、合鍵を作るような作り方をしていた。現在では、成型解析ソフトの導入により、これまで培った経験による人間の感覚に加え、最新の機器を活用した金型設計を取り入れ、顧客のニーズにスピーディかつ正確に応じることが可能となった。同社の金型づくりは一番前と比べ、時間短縮やコスト削減が飛躍的に進んだ。「僕が一番最初に、ここで働いてて思ったんは、先輩たちはすごい粘るんです(笑)。だから俺もそうならなあかんとした。」25年以上にわたり、あらゆる金型の設計から製作に携わってきた経験は、すべて今につながっている。



### 達成感があります

「金型は、おなじものを作るってことは、まずないんです。」製造する金型は、ほとんどが1点ものだ。そのため、常に新しい型を作り続けている。どのような内容や条件で注文を受けるかは、すべて下西氏の判断による。それゆえに、受けた注文には、必ずやりきるという大きな責任と覚悟が必要だ。同氏が培ってきた経験と知識が鍵となっている。「お客様からの難しい注文を受け、社員からは『そんなできません』と言われ、板挟みになることもあります。そこを、みんなで1つ1つ解決して、考えたとおりうまくいったときの達成感は、格別なものがあります。やってておもしろいと感じますね。」

### 理屈をもって説明できることが大切

「理屈を考えるということ。なぜこういう工程になったのか、それによって次の工程はこうするといった説明や理屈を大事にしています。金型設計について、お客様にこちらから提案することもあります。」商談時には、納得してもらえらるまで丁寧な説明を心がけているという下西氏。経営者としても、金型設計の現場で長年培った経験が大いに活かされている。

### 次世代への想い

「1つのことだけでなく、とにかくいろんな工程を経験してほしいと思っています」と若いときに多くのことを経験できるよう、社員の人材育成にも気を配る。さまざまな課題解決の経験がその後の自身の支えとなることを経験から学んできた下西氏は、これからの日本のものづくりを背負っていく若い世代に向けて、期待をふくらませている。

#### 【プレス金型とは】

何トンから何百トンもの圧力をかけることのできるプレス機に取り付け、材料となる薄くて平らな鉄やステンレス等の金属板を圧縮(プレス)し、完成品となる立体的な部品を作るための工具(型)のこと。

## これだという形を探し当てるまで粘る。



<精密プレス用や自動車用のプレス金型の設計・製作のスペシャリスト>

昭和44年の創業以来、金型づくりのスペシャリストたることにこだわり続けてきた池永精機株式会社代表取締役である下西勲氏。25年以上にわたり、単発型、順送型、トランスファープレス向け金型等、多種類にわたる自動車部品を中心とするプレス金型の工法開発・設計・製作に携わり、金型製造工程全般にわたり長年の経験を有する。ほとんどの大手自動車メーカーに、数多くの金型を供給し、顧客からの信頼も厚い。

#### ■所属企業概要

池永精機株式会社 事業内容:精密プレス用金型、自動車用金型(順送型・トランスファー型)製造  
〒555-0033 大阪市西淀川区姫島6丁目3-8 TEL:06-6472-3854/FAX:06-6472-3813  
<http://www.ikenaga-seiki.co.jp/>

