

小型歯車制作 61年の実績と信頼感

西東京市の
企業人

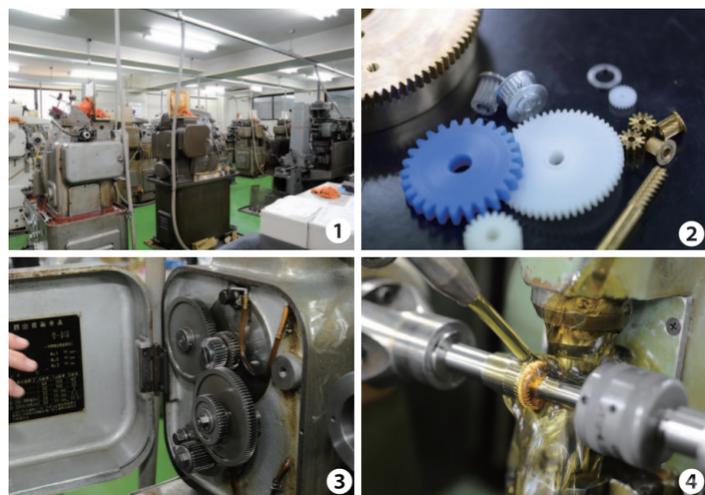
私のこだわりものづくり

たませいこう
多摩精工株式会社

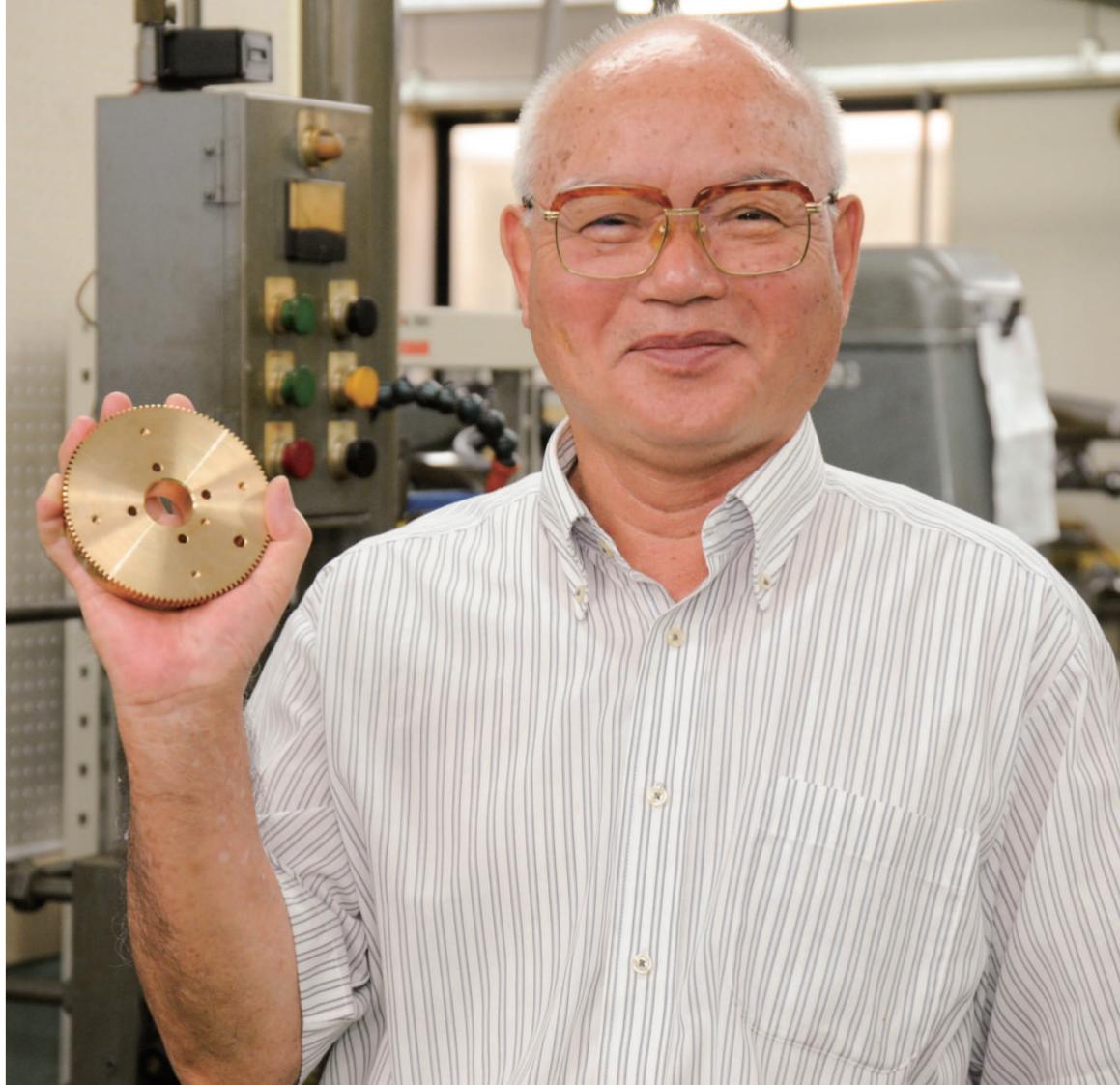
じんのせいお
甚野征雄 代表取締役社長

昭和18年東京都新宿区生まれ
平成3年に社長就任
西東京商工会副会長

◆住所: 西東京市向台町4-15-8
◆電話: 042-461-3640



①工場の周りの宅地化が進んだため、平成4年に工場を地下化。防音工事を施した
②数個から1000個単位で小型歯車の制作を受注する③刃の回転や前後に動くスピードは機械の部品を交換しながら調整する④1つの歯車を作るのに約2分～2分30秒かかる



日本の工業製品を支える 精度の高い「歯車」を制作

向台町の住宅街に本社を置く多摩精工株式会社（甚野征雄社長）の創業は昭和28年。新宿区霞ヶ丘町で起業後、昭和37年に東京オリンピックの再開発で、西東京市（当時の田無市）の現在地へ移転。昭和38年に法人化した。

創業時は、昭和30年代半ば～40年代半ばに大ヒットした富士重工の軽自動車「スバル360」の初期開発時期。同社は、エンジンの点火装置に使われる歯車の開発と製造に携わった。当初は、年間生産1000台規模だったが、最盛期には派生モデルも含めて同2万5000台まで拡大した。それに合わせて社員も増員。現在地への移転は、近くに富士重工（三鷹市）の工場をはじめ、大手企業の工場が集積していたことが大きな要因だった。

しかし、「スバル360」の生産が終了し、状況は一変する。後継車種では、コストの安いプラスチック製の歯車が採用され、受注がゼロとなった。

「1年間は利益を考えずにとにかく仕事をすると、他の製造業者にも営業をしながら、数年をかけて1回20～30万円の少量多種生産の仕事を分散して受注するスタイルへと経営を切り替えた。甚野社長は、「本当初は厳しかった。一つ一つ開拓していきました。しかし、この規模の仕事は手形での支払いはありません。お金の通りはの方が良くなりました」と当時の苦勞を振り返る。

◆ 同社が制作するのは、主に直径5mmから5cm程度の小型と呼ばれる歯車で、100分の1mmの精度が問わ

れる。それを全自動の機械は使わず、それぞれ細かくチューニングした12台の小・中型のホブ機と呼ばれる工作機を使って実現する。

歯車は、ホブカッターという刃で削り出す。刃の進むスピードや回転数は、作業者が自分で計算し、機械の部品の大きさを考えることで調整する。この計算と、刃を固定する時の締め付け具合が精度を出すポイントだという。締めすぎると焼き付けを起こし、柔らかい素材の時は少し遊びを持たせるなど、職人の長年の経験とノウハウが問われる。

また、精度の高い製品を作るには、日頃から機械や道具の手入れをし、整理整頓しておくことが重要だと語る。同社は、年1回コストをかけて丁寧に機械の整備を行い、導入から16～19年たった今でも、どの機械も新品と同等の状態を保っている。また、工場内は、工具がきちんと整理され、削りカスひとつ落ちていない。

「歯車ひとつでも不具合があれば工場のラインは止まります。昔、『自動車の主要部品は2000個。その一つに不良品が出たらその自動車は不良品になる』と言われたことがありますが。精度の高い良品を作るには、日頃から隅々まで神経を研ぎ澄ませしておくことが必須条件なのです」と甚野社長。

事業スタイルを変えて約40年。こうした姿勢と品質が評判を呼び、紹介や口づてで、仕事が途絶えることなく来るようになった。現在、取引先は、ダイワ精工やシチズンホールディングス、日本分光など約40社。「これからも地道に着実な仕事をしていきたい」と甚野社長は穏やかに、そして力強く語った。