

試作鋳金というニッチな分野で ハンドワークを貫き特異なポジションを獲得。

ハンマー1本で歪みを修正

自動車の試作鋳金加工が売り上げの9割以上を占める。試作鋳金加工とはプレス部品の歪みを修正する作業。フォースが得意とするのは、自動車の骨格となりボディーなどを内側から支えている金属部品だ。発注元の部品メーカーは大手自動車メーカーなどへプレス部品を供給していて、量産に入る前段階で試作金型をつくってテストプレス成型を行う。自動車の性能に大きく影響するパーツだけに許容される

加工誤差はコンマ数ミリという厳しさ。「目に見えないほどの微妙な歪み、誤差の修正をするためテスト成型品が当社へ持ち込まれる。それをノギスなどの検査道具で測って設計値とのズレを見つけ、ハンマーで丹念に叩きながら微調整していく。用いるのはハンマーたった1本。経験だけが頼りだ」と平尾孝志社長は話す。全体のフォルムを美しく保ちながら、細部を正確に寸法出しするには熟練の技が求められる。フォースの手で精度加工された試作品は再び部品メーカーに戻って金型

改良へとフィードバックされ、またテストプレスを行った後に再度フォースへ…。ひとつのパーツが量産される以前に7～8回はこのサイクルが繰り返される。

あえて時代に逆行する道を選ぶ

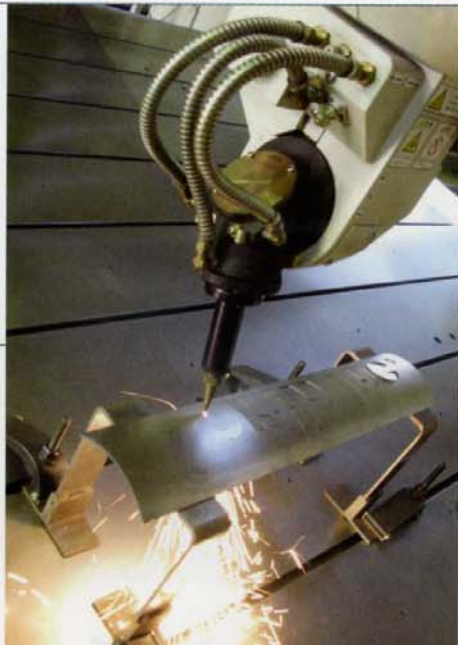
「ハンドワークはアナログの極み。省力化・機械化を目指してきた“時代の流れ”の逆に行く仕事だ。100%手仕事の純粹な職人芸。ふたつと同じものを手掛けないからこそ面白い」と平尾社長は胸を張る。高度成長期の波に乗って自動車部品試作鋳金加工の技能者が隆盛を謳歌した時代もあった。「1986年、22歳でこの世界へ飛び込んだ時、一心に腕を磨けば必ず未来が開けると思ったし、そう信じられる時代だった。だが、やがて急速にものづくりの機械化が進んできた」。ある鋳金加工会社に勤めていた平尾社長はハンドワークを捨て、機械化への道を選んだ経営陣に反発して独立。志を同じくする仲間3人と共に2003年にフォースを旗揚げした。「前へ進もう」との意気込みを託した社名だった。「気がつくとハンドワークで頑張っている同業者は



ハンマー1本で曲面まで加工



試作钣金加工で修正されたテスト成型品



レーザー加工機による曲面加工



三次元レーザー加工機



レーザー加工機で作られたフォースのロゴ

激減していて、私たちは“希少な存在”になっていた。この業態を営む企業は滋賀ではもはや当社のみ。京都、大阪を見回しても4社ほどが残っているに過ぎない。

後継者の育成と海外展開が課題

20年以上もハンマーを握ってきた平尾社長でさえ、満足できる仕事ができるようになったのはつい5年前だと話す。かなりの熟練を要するため人材育成に時間と手間がかかり、経営面だけ

を考えると確かに効率が悪い。そのため別の業態へ転身する業者も多い。だからこそ、「この技術を守りたい」という思いを貫いてきた。その結果、難易度の高い作業をこなせる“希少な钣金加工”という特異なポジションを獲得。受注先の部品メーカーも高難度の製品はフォースに頼るほかないという。「仮に国内の自動車メーカーの新車開発時期が重なると、試作钣金加工業者の絶対数が不足するだろう。いまは国内の市況は明るくないが、将来を見

据えると私たちは必ず存続しなくてはならず、後継者育成も真剣に考えなければ」。そう話す平尾社長の目はこれから自動車需要の高まりが予想されるタイ、インドなどの海外へ向けられる。これらの国は試作钣金の加工技能者の空白地帯だ。「ハンマーひとつで精巧な自動車部品の“モデル”をつくる。日本生まれのこの技は世界中で重宝されるに違いない」。職人としてのプライドや信念を持ち続ける平尾社長。夢は世界へと広がっていく。

PROFILE

- 本社/甲賀市水口町宇川字立原1413
- 設立/2003年
- 代表取締役社長 平尾孝志
- 資本金/300万円
- 従業員数/7名
- 事業内容/自動車部品試作钣金加工及び手直し加工、各種溶接加工、各種機械加工
- URL/<http://www.forthinc.co.jp/>



VOICE

鉄の手づくり製品

この時代にあえて手作業にこだわら0.1ミリ単位の微調整ができる技術力で信頼をいただいています。個人用のオリジナル品製作等のお手伝いもしていますので、鉄の一品加工のことならお気軽にご相談ください。



平尾社長からひと言

新人教育に最低5年かかるので後継者育成には覚悟が必要。うまく戦力を増強できれば「西日本一」も夢ではない。同業者が激減するなかで当社が担う役割は重いと感じる。