



同社の技術が生み出した、さまざまなダイカスト製品

ダイカスト鑄造の利点を生かしながら、新しい顧客開発を

—社名の由来を教えてください。

私どもは創業当時は「菊池製作所」という社名でした。現在の社名に変更したのは、平成18年に私が社長に就任した時です。

「成正」は仏教のことばで、正しく進んで行くといった意味です。「プレジテック」は「Precision」と「Tech」の造語で、社名全体では「精密正確な技術力を生かした提案型企業」という目標を表現したつもりです。

通常、ダイカスト鑄造は受け身の産業です。お客様からのご注文に応じて生産することがほとんどですが、より上流の、企画段階から参入することをめざしているところです。

—ダイカストは、どのようなところで使われているのでしょうか。

「ダイカスト」とは、金型に溶けた金属を圧力を加えて流し込み、高い精度の鑄物を作る製法のことです。私どもはアルミダイカスト鑄造を手がけていますが、広く使われているものとしては、エンジン部品（シリンダーブロック、クランクケース）やトランスミッション部品でしょうか。

私どもでは、現在は自動車部品が3割、農機具部品が3割といったところ。自動車はシリンダーブロックではなく、ドアの取っ手や、トランクルームのジョイントなどを生産しています。

宇都宮市内でものづくりや商品開発などに力を注ぐ「未来志向型企業」にご登場いただく本コーナー。

第7回は、自動車などさまざまな工業製品で使われるダイカスト鑄造・加工全般を手がける株式会社成正プレジテックの菊池信寿社長にお話を伺いました。

株式会社成正プレジテック代表取締役 菊池信寿氏



—生産工程でのご苦労は？

珍しいところでは、リモコン飛行機のエンジンの部品や、カメラの筐体部分、体育館のバレーボール用差込金具などがあります。

いちばんの苦労は、熱でしょうか。アルミを溶かして鉄の金型に流し込み、形にするわけですが、その際700度くらいに熱するので、工場内の現場は相当な温度になります。

Information



瑞穂野工業団地内にある株式会社成正プレジテック工場

株式会社 成正プレジテック

代表取締役 菊池 信寿
設立/1943(昭和18)年

事業内容/
ダイカスト鑄造・加工全般

住所/
本社 宇都宮市今泉2-7-8
工場 宇都宮市瑞穂3-6-9
☎028-656-6083(工場)

昨年からは、現場の提案で、夏期には就業時間を午前6時〜午後3時に変更しました。これでもかなり暑さが違いますし、節電効果も大きいので、一石二鳥です。当面、夏はこのシフトで続けて行く予定です。

—今年、最新型の350CTというダイカストマシンを導入しました。これは従来よりも大幅に効率が良い、また電気消費量も半分に抑えられます。これは、全国でも5台くらいしか入っていないと思います。

—新人教育はどのようになっていますか。

現場重視ですね。なるべく、自ら体験して覚えてもらいます。頭より体で覚えてもらう方が、習得が速いですよ。現場では専門用語がたくさん出てきますから、新人の頃は少々大変ですが、1年ほどでいたい仕事をごこなせるようになります。ある程度の責任ある仕事を任せられるようになるのは、5〜6年かかりますね。

—今後の抱負を聞かせてください。

ダイカストは、複雑な形状のものを高精度でたくさん作る事ができます。ただ、弱点としては、金型が高価になってしまいうので、多品種少量生産には向きません。その利点弱点を踏まえながら、これまでダイカストにならなかったものをいかに提案して、ダイカスト化していくか、工夫して行きたいと思っています。難しいですけども、生産の海外シフトも進んでいますし、生き残りのためにも、がんばってチャレンジしていきますよ。