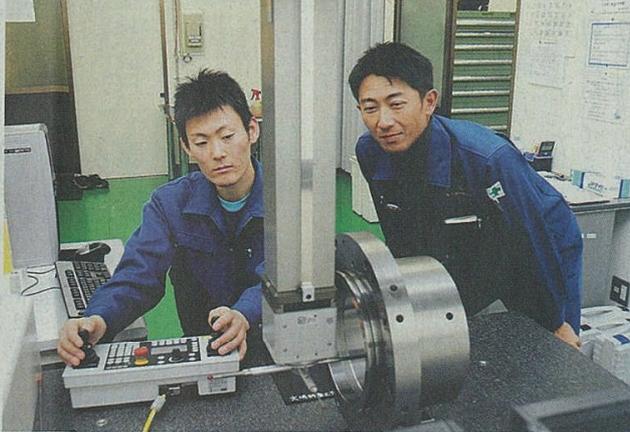


## 各務原の部品加工業「大堀研磨工業所」

# 品質検査 自前でOK

精密部品の加工を手掛ける各務原市蘇原寺島町の「大堀研磨工業所」が、全国に二台しかないという最新の測定機を導入した。業界の常識を覆し、納品先の大手メーカー任せだった品質検査に自社で取り組む。製造業の空洞化が懸念される中、従業員四十人の町工場が「攻め」に打って出た。

(久下悠一郎)



導入した最新測定機の操作を見つめる  
大堀社長(右) 各務原市蘇原寺島町で

県道沿いから少し奥まった一角に、一九六八年の創業以来、増築を重ねた同社の工場がある。工作機械の心臓部に当たる主軸や航空機、包装機器関連など幅広い分野で部品を研削・加工する。取引先は五百社に上る。部品の品質を保証する仕上げの検査は下請けでなく、機器がそろった発注側のメーカーや別の検査機関が行うのが主流。だが、検査部門に部品が集中

## 大手任せ脱却 常識覆す

支援を受けて昨年、部品を立体的に分析する三次元測定機や、全国で二台目という〇・一ミ(十万分の一)の精度で円筒状の部品を調べる真円度測定機を導入。湿度管理を徹底した検査室を設け、加工から検査まで一手に引き受ける体制を整えた。

大堀憲社長(四)が品質検査に乗り出したきっかけは、何げなく足を運んだ各務原商工会議所の講座。「製造業は大手の残飯を食べているだけでは駄目」との講師の言葉が刺激になった。

業界では製造工程が賃金の安い中国や東南アジアに移り、リーマンショックで同社の売り上げも落ち込んだ。逆風の中で「仕事を受けるのではなく、取りに行く」という発想にたどり着いた。

同社は商議所や県の「JISQ9100」を取得し、同分野での受注拡大を狙う。医療など新分野の開拓にも意欲的だ。

工場には地元の児童らが社会見学に訪れ、大堀社長は記念の鉛筆を贈っている。それには一本ずつ「夢は大き」と刻まれている。

## 全国に2台 最新測定機を導入