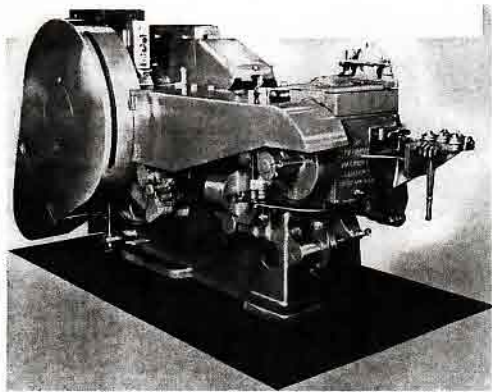


ボルトに賭けた夢

アメリカに追いつきたい

戦争当時、当社の創業者・盛田次吉郎は軍需工場に勤務していた。技術研究室長の職務にあり、研究テーマは冷間加工技術であった。当時の冷間加工機械は通称「機関車」と呼ばれ、馬力はあるが騒音がひどく精度も悪かったので非常に苦

勞していた。次吉郎は、もっと効率的な方法はないものかといつも頭を悩ませていた。終戦直前、本土空襲のときにB29爆撃機が富士山の裾野に墜落したことを知った次吉郎は、その部品を入手することを思いついた。B29の残骸は軍の管轄下にあったが、何とか許可を得ることができ、豪雨のなか二昼夜かけてボルト・ナット・リベット類を採集し、持ち帰っ



1935年米国ナショナル社製1/2(ダブルストローク、オープンダイ)コールドヘッダー

たのだ。それらはすべて冷間塑性加工された物であり、品質のよさとアメリカの技術力の高さに驚くとともに、日本の技術の遅れを痛感させられた。

昭和二二(一九四七年)、技術のあるネジ専門メーカーとなるべく独立した次吉郎は当社を設立、B29に垣間見たアメリカの冷間加工技術に追いつきたい一心で苦勞を重ねた。その当時は、時代の花形であった自転車・ミシンのネジ部品を製造していたので、まずは順調なスタートを切った。また、来る自動車の時代を予見した次吉郎は、すでにこのとき自動車用ネジ部品を手掛けはじめた。

二四年、日産自動車吉原工場との取引が開始され、翌年には同社からアメリカ製ダブレストロークヘッダーを譲り受けた。これは日本には一台しかない機種であり、機械の構造は勿論、取り扱い方法もわからず、テストテストの繰り返しでようやく冷間圧造に到達することができた。しかし、機械は動き製品化の目途は立っても、戦後の物資窮乏時であったので、材料が思うように入手できなかつた。油なども十分になく、市販の粉石鹼を代用して滑りをよくする苦勞もしたが、これでは地肌白い石鹼が附着したボルトになってしまい、お客さまからもお叱りを受けた。そんな幾多の苦難を乗り越

えて本格的ボルト・ピン類の生産工場となった当社は、国内では初めて高級のボルトの生産に成功し、アメリカに追いつけ追い越せと加工方法の技術転換に力を注ぎ、日本工業規格表示許可を受けるなど大きく成長した。首下の長いボルトも要望され、長く長くもつと長くテストを繰り返して、首下一〇〇ミリを超えたことは国内では画期的だったので喜びもひとしおだった。

当社の育ての親ともいえるこのヘッダーも当年満五六歳となり、間もなく定年を迎えようとしているが、まだまだ現役に活躍している。創業者・次吉郎も頑固一徹だったが、このヘッダーもかなりの頑固者である。

いなせな頑固職人集団
四三年、主力車種のサニー向けピンシヤククル生産増強のため、米国製ナショナルボルトメーカーを導入し、圧造からネジまで同一工程(機械内)で生産が行われるようになった。車の大切な足廻りを支えるピンシヤククル、従来は切削加工に頼っていたが、冷間加工法を導入した結果、高品質で低価格、しかも大量生産が可能という優れた効果を発揮することができた。また当社は数々の新製品を開発し、世に送り出している。開発に二年を要したアイドルプリーシヤフトとボルトスペシヤル、ディスクブレーキ関連のスライドピン、ワイパー関連のボールピン、電装品保護用伸びボルト。その他さまざまな注文やご要望にも努力し

て応えてきた。これらの開発は、当社の永年培ってきた技術力と独創的な発想力さらには五六歳頑固ヘッダーの力により支えられてきた。開発から量産に至るまで、幾度となく繰り返しされるテストのなかから得たものは計り知れない。当社はこれらの経験を生かし、創業者・次吉郎のように頑固なクラフトマンシップで、これからも新技術、新製品の開発にチャレンジしていきたいと思っている。

創業—昭和22年6月
設立—昭和22年10月
代表者—代表取締役 盛田延之
資本金—1500万円
従業員数—56名
事業所—本社工場
主要製品—特殊ボルト、ネジ付部品、精密冷間鍛造製品



主要製品