

株式会社 大場鑄造所

すず き いく お

鈴木 育夫 氏

専門相談対応分野【鋳鉄鑄物】



鑄物業界でもシミュレーション技術で鑄型設計をすることが多くなっていますが、難易度の高い特注品を多く受ける大場鑄造所では、教科書どおりの知識では答えられない鑄造品が常に求められます。

溶かした金属材料を型に流し込む鑄造加工は、複雑な形状の部品を簡単に作り出せるため、自動車や機械の部品を始め日用品などにも使われています。高温で流動性のある溶湯（ようとう／溶かした鉄などの素材）を鑄型（いがた／作りたい形と同じ形の空洞部を持つ型）に行き渡らせ、鑄型内部で凝固・収縮させ、製品を完成させます。

鑄造方案とは？

一枚の製品図面に対して、品質・納期などの条件を考慮し、模型の制作、砂型作り、鑄込み（溶けた材料を砂型に流し込む）、製品仕上げ作業などが容易となる最適な製造方法を企画・設計すること。

相談対応内容

鋳鉄鑄物の基礎知識、実地での指導。現場見学の受け入れなど。

会社の事業概要

1948年創業。鋳鉄鑄造技術により、建設機械の油圧機器部品、輸送機器部品、産業機械部品を製造しています。複雑な形状や高熱、腐食、摩耗といった過酷な環境下で使用される特注品を受注。高品質で高難度の製品は、保安に関わる重要な部品として品質の保証を厳しく求められます。

鈴木氏の入社を機に油圧機器部品の新規受注を獲得し、それまで9割を占めていた自動車部品製造を2割程度に抑えています。現在は油圧機器部品の製造が7割を占めるほか、ロボットの部品製造を新たに受けており、今後の成長産業へも積極的に事業展開しています。

鈴木さんの業務内容

鈴木さんは長年の経験から砂型鑄造（完成品と同じ形の本型や樹脂型を用いて、空洞を成形した砂型に溶湯を注ぎ、鑄物を成形する）に精通し、求められる製品の鑄造方案の仕事をしています。製品依頼者の元を訪問し、要求仕様に基づいて製品の形状や質量、コスト、納期を明確にし、用いる材料や鑄造法を決定します。



株式会社 大場鑄造所

所在地／浜松市南区三新町474-6 ホームページ／現在制作中

鈴木 育夫 氏

1949年	浜松市生まれ
1968年	浜松商業高等学校卒業
1968年 4月～12月	大手楽器メーカーに従事
1968年 12月	市内鋳鉄鑄物企業へ転職 鋳鉄鑄物業務全般を習得
1997年 4月	大場鑄造所へ転職 鋳鉄鑄物業務全般を担当
現在	営業、品質保証、人材育成を担当



私は「溶けた金属を、どこからどのような経路で流しこめば、ムラや欠陥のない鑄物を仕上げることができるのか?」を50年以上にわたって経験してきました。製品は、例えばショベルカーなどの建設機械の内部に組み込まれるので、日常で目にすることはありませんが、保安に関わる重要な部品です。鋳鉄鑄造技術でしか作ることでできない特別な部品であることが大きな誇りです。



1500度にもなる溶けた材料「溶湯」を砂型に流し込む「鑄込み」工程

仕事の相棒

仕上げる段階で鑄物の表面を研磨したり、細部を微調整したりするために使います。私は工程の全てについて管理していますが、特に最後の品質確認に目を光らせます。一部の製品を真っ二つに断裁して、内部に空気などが閉じ込められた「鑄巣（ちゅうそう）」ができていないかを確認します。強度に関わるため重要なチェックです。



仕事の転機

現在は会長になった大場睦美氏、3代目社長の正博氏にご縁をいただき、大場鑄造所に入社したこと。前職場が工場をたたむことになった時「鈴木さんのものづくり技術をぜひうちで生かしてほしい」と熱烈に誘っていただきました。以来、社長と私は二人三脚で油圧機器部品の製造を伸ばしてきました。お互い信頼し合っているからこそ、言いたいことを言える仲です。



大場正博氏（左）と鈴木育夫氏

仕事の手応えと喜び

複雑な形状のオーダーに対してどんな鑄造方案で突破するのか。経験と工夫で作了出来た時、お客様に納めて喜んでいただいた時に大きなやりがいを感じます。

プロになる方法

鑄造の仕事に限ったことではないですが「ネバーギブアップ!」です。その道に精通する仲間と共に、いかに間違いのない製品を無駄なく作り出すかを粘り強く考えています。

①完成した油圧部品 ②鑄型の中にはめ込む砂型「中子（なかご）」
③④完成品を半分に切断したもの。中子により、部品の中に複雑な中空の成形ができる