

「全鍍連」 2016年 4月号 巻頭言

全鍍連技術委員長 荒井 亮治 (信光工業(株) 代表取締役社長)

「技術委員長拝命にあたって」



昨年5月に開催されました全鍍連総会で、27・28年度技術委員長に任命されました長野県鍍金工業組合から全鍍連常任理事の荒井亮治です。微力ではありますが、少しでもお役にたてますよう努めたいと思っております。会員組合、組合員の皆様からのご指導を賜りたいと存じます。よろしく願いいたします。

さて、技術委員会の主な事業は「全国めっき技術コンクール」の運営と、「卓越した技能者（現代の名工）」の選考並びに厚生労働省への推薦等の活動を行っています。

現 山田担当副会長が25・26年度技術委員長を担当された際に、「全国めっき技術コンクール」において厚生労働省大臣賞を3回受賞した組合員さんに贈るプレミアムアワードという顕彰事業を新たに創設しました。

さらに、多くの方々に参加を呼びかけた等により、年々参加者が増加し、昨年度は過去最高の308件の応募者となりました。本誌をお借りして、厚く御礼を申し上げます。

参加者増に伴い、活性化が図れたことにより、この技術コンクールへのご意見も色々いただくようになり、今後、より多くの組合員の方々にはご参加をいただけるよう、現状にあった部門の見直しや新設、そして、より厳正な審査方法を目指し、「全国めっき技術コンクール」の目的である人材育成、技術向上発展につながるように検討推進していきたいと思っております。

当社においても、昨年度初めて全国めっき技術コンクールに参加いたしました。当社の受注動向から、現在、クロムメッキを廃止したため、専用の設備は保有していません。このことから、当初は、めっきコンクールに参加できないと決めつけていましたが、あえて挑戦し、参加することにいたしました。社内には、設備はなくともコンテナ等の応用で費用をかけずに製作するよう指示し、容量12Lで光沢ニッケル、クロムめっき液を建浴し、試行錯誤、まさにトライしながら行いました。例えば、極間の距離や手作りの弾き治具等を制作し、膜厚分布など事前にチェックしながら、提出物を完成させました。また、クロムめっきにおいては陽極サイズと極間距離調整等で、通常では補助極を使用しますが、これを使わず、クロムめっきでは、内側0.19・外側0.17 μ mで完成となりました。

このように、参加部門のめっきの無い組合員さんにも、全国めっき技術コンクールに参加いただくことにより、基本的なめっき技術の習得や、創意工夫、極める心の養成に十分に成り得ると確信いたしました。

ものづくりの空洞化は進んだものの、日本のものづくり技術はとどまることなく発展し、めっきへの機能要求も更に多くなっ

て来ており、業界としては発展の余地は充分にあると思われます。技術委員会としても更に役割も含め、検討していきたいと思ひます。