

【リニューアル!】

高石工業メールマガジン Vol. 1

2009年1月25日号

このメールマガジンは、現在お取引させていただいているお客様、展示会等で名刺交換させていただいた皆様にお送りしています。ご不要な場合はお手数ですが、このメールをそのままご返信下さい。次号より配信を停止致します。

INDEX

- [1] ゴムQ&A
~ 毎月1つずつ皆様からいただいたご質問と回答を公開!
- [2] 社長コラム
~ 『なんとかとなすびの花は...』
- [3] 営業部だより
~ 今月の担当は佐藤『新人研修で... その1』
- [4] 今月の試作ご紹介
~ これまでにご相談いただいた案件から
- [5] ゴムに関するお困りごとを解決した事例集を製作中!
~ 2月下旬の完成を目指して執筆しています

いつもお世話になっております。高石工業(株)営業部の佐藤と申します。

今月より弊社のメールマガジンの編集担当となりました。皆様のお役に立てる情報を1つでも多くお届けしたいと思っております。

今月からは毎月10日と25日の2回、内容を少しずつ変えてお送りしていきますので、どうぞよろしく願いいたします

[1] ゴムQ&A

【今月のご質問】

Q.

弊社では現在、数社のゴム業者さん、樹脂業者さんと取り引きをしています。

最近、各メーカーの営業マンさんと話をしている中で、「ライニング」「インサート成形」「ゴムの焼付け」の3つの解釈がそれぞれ違うのではないかと思いました。

高石工業さんでは3つの言葉をどのように理解・解釈をされていますか？（大阪府 S社様）

A .

この3つの用語は、お客様だけでなく、業者によってもそれぞれの解釈に微妙な違いがあるようです。また業者もゴム業者と樹脂業者によって解釈が異なったりします。

したがって、この3つの用語の意味については“不確定”な要素があり、商談中に話が行き違うこともしばしばあります。

今までお話をさせていただいた中では、以下のような違いがあるようです。

[お客様側の理解・解釈]

「ゴムライニング」は、金属やコンクリートの表面、また金属管の内側などにゴムを直接接着させること。

「インサート成形」は、接着する金属を成形時にあらかじめ金型にいれてしまい、ゴムの加硫と同時に両者を接着してしまう成形方法。「一体成形」とよばれる場合もあります。

「焼付け」は、成形時、成形後にかかわらず、金具とゴムを接着すること。意味する幅が広く、この「焼付け」を「ライニング」とよんでおられるところもありました。

[弊社の理解・解釈]

まず「ゴムライニング」ですが、これは上記のとおり、金属管などの表面、または内側にゴムでコーティングをすることだと解釈しています。

「インサート成形」と「焼付け」はほぼ同じ意味で使用しています。お客様が言われるような成形時に金具とゴムを接着する「インサート成形」も「焼付け」とよんでいます。

それは、配合などを行わずに、成形だけをする業者さんが“焼き屋”さんと言われるように、そもそも「焼く」とは“成形する”という意味があるからです。したがって「焼付け=成形時にくっつけること」だと解釈しているからです。

基本的には3つの用語とも『ゴムと樹脂・金属を接着する技術』（樹脂と金属を接着する技術であったり、樹脂同士の場合もあります）をいうことに違いはありません。

ただ、お客様とのやりとりの中で誤解があるといけませんので、このような捉え方の違う用語を使う際は必ず確認しながら商談をすすめることにしています。

解釈の問題となりますので少しややこしいですが、確認さえしっかりすれば問題が発生することもないかと思えます。

なお、弊社の「ゴムの焼付け」「ライニング」「インサート成形」については、詳しくはこちらをご覧ください。

<http://www.takaishi-ind.co.jp/products/metal.php?mail090125>

ゴムに関するご質問に弊社スタッフがお答えします。
貴社の業務で発生した疑問・質問をお寄せ下さい。メールにて回答いたします。

なお、お寄せいただいた質問およびその回答は次回のメルマガに掲載させていただくことがあります。

(貴社名は掲載いたしません。例) 高石工業 大阪府 T社様)

「おことわり」

お答えできるのは弊社で製造できる製品に限ります。タイヤ・ホース・樹脂関連などのご質問にはお答えできません。また配合などの機密事項にもお答えいたしかねますのでご了承下さい。

ご質問はこちらから：

<https://sv150.xserver.jp/~takaishi-ind/takaishi-ind.co.jp/contact/?mail090125>

[2] 社長コラム

なんとかなすびの花は万に一つのムダもない。

はい、たしかに「親父の小言」に無駄なものはひとつもありません。

わが社では実の父親が元会長でして、要所でそれはそれは的確なご指示をいただきます。

そりゃまあちょっと前までは現役でしたから、あとあと私たち若いもんが困らないようにアドバイスしてくれます。まだまだ若いモンには負けんというところでしょうか。

私たちが先走るところを手綱を締めてくれたり、気付かないところのリスクを教えてくれたり。

映画「ゴッドファーザー」で言う、'コンシリオーリ'のような役目でしょうか。

60 数年分の図書館のような経験と知恵があるんですね。

アイデアだって私たちよりよっぽど若いです。

私が「どうしたらうまくできるんだろ?」と思うことでも、「こん

なんでけるでける、こうしたらえ～ねん」なんて、思いもしなかったアイデアを出してくれます。あれとこれをくっつけて、てな感じ
です。

世間のいろいろなことに常に興味を持っているので、発想がゴム屋
の常識に縛られないというか、私たちが圧倒されてしまうくらい型
破りです。この発想力と行動力で約30年間わが社を引っ張ってきた
んです。見習って行きたいと思います。

ときどき「言いつ放し」で発言が自由すぎて困ってしまうこともあ
りますけれど(^^ ;
ね！

弊社代表取締役 高石秀之のブログ「ゴムのヒント」更新中！

まじめな仕事の話から、趣味の話まで

<http://www.takaishi-ind.co.jp/blog/?mail090125>

[3] 営業部だより

[ごあいさつ]

皆様初めまして。昨年の10月21日に入社しました佐藤と申し
ます。ゴムの業界とは無縁の世界からの転職となります。初心に
返り再スタートいたしますので何卒よろしくお願いします。

配属は営業部ですが、弊社の製品がどのような工程を経て皆様の
ところへ届くのかを知らずして営業職は務まりませんので、現在
3ヶ月弱にわたる現場研修の真っ最中です。

この研修では大きなことから小さいことまで毎日いろんな気付き
があります。その中でも強く印象に残った出来事を今月と来月の
2回にわたってお伝えします。

[ゴムの製造工程って...]

現場に入ってから第一印象は、「ゴムの製造はなんてアナログなんだ
ろう！」ということでした。材料が製品となる成形作業から出荷
前の検査まで、ほぼそのすべてを人の手でおこなっていたからで
す。

研修前の想像では、型に材料を流し込み、固まったらポコッ、ポ
コッ、と型から抜くのだと思っていました。しかもそのすべてを
機械による全自動でおこなっている状況を予想していましたので、
研修初日はベルトコンベアのような大がかりな機械はどこにある
んだろうと、結構まじめに探してしまいました。(㊦ ;

しかし、一見非効率に見えるこのような手作業も、“ファジーな”性質をもったゴムの製造にはとてもいいことがあります。

それは、異常をすぐに発見できるということです。

「ゴムは生き物だ」と言われることがありますが、品質を一定レベルに保つことはとても難しい商品です。それゆえ機械まかせにするのではなく、幾十もの目で見ることによって様々なトラブルを未然に防ぐことができます。

工業用ゴムは機能部品の一つにすぎないのかもしれませんが、私たちは少しでも品質の良いものをお届けできるように、一つでも不良を減らすようにと日々研究をしています。（次回に続く）

社長に負けじと社員も「社員の『のびのび』ブログ」を書いています！

仕事上での気付きから、会社へのうっぶんも？！

月曜日から金曜日まで、交代で毎日更新。

<http://www.takaishi-ind.co.jp/nobinobi/?mail090125>

[4] 今月の試作ご紹介

拍動装置用ダイヤフラム

日本大学大学院理工学研究科 様

お客様からのご依頼

『拍動流を発生させる為の駆動装置の開発をしており、駆動装置に必要なダイヤフラムを探しています。研究で使用するため少量(2,3個)でも宜しいでしょうか？

外径は170mmで、1分間に20回拍動する。作動流体は水で流量は平均5リットル/minです。』

というご依頼内容でした。

高石工業からのご提案

少量ということで心配されていましたが、1個からでも対応していますのでお受けいたしました。

1ヶ取の金型と製品3個の御見積りを提出し、ご注文を頂きました。

大まかな仕様と形状・寸法はお伺いできたので、詳細な図面を描

いてご提案。了承を頂いてから製作に取り掛かりました。

お客様からの声
(鈴木・藤田研究室 修士2年 渡邊 様)

初めてのゴム製品外注(ダイヤフラム形状)でしたので強度計算についての知識も無く、どのように指定すればよいか迷いました。

また、金型製作の費用が高く、少量での製作は困難かと思いましたが、少量製作をしていただける業者をインターネット上から探すことにしました。

貴社以外でもそのような業者さんは数件見つかり、その内の何軒かに見積もりを依頼しましたところ、貴社より値段が高い所がほとんどでした。

何よりも、こちらからの問い合わせに親切丁寧に対応していただき、図面提案などをスムーズに行っていただいたのが決め手となり、製作依頼をお願いいたしました。製作期間は予想よりも短く、出来上がってきたものはとても綺麗で精度がよく、仕様以上の圧力をかけても正常に動作していました。

さすがプロの仕事だなと関心いたしました。納期・精度・価格共に非常に満足しています。

今後とも宜しく願いいたします。

高石工業様に製作していただいたダイヤフラムは、H20年度科学研究補助金(若手研究(B), 課題番号 19700387, 研究課題名: 血液ポンプ羽根車のための先駆的な翼の開発)の一環として使用しております。

また、本研究はThe 16th annual congress of the International Society for Rotary Blood Pumpsにて Impeller Design Based Hydro-characteristics for Low Reynolds Number and Pulsatile Wing Flow という演題で発表いたしました。

日本大学理工学部機械工学科鈴木・藤田研究室

弊社では様々な試作をお受けしています。試作製品は、1個からでも製作いたします。

詳しくはこちらから

<http://www.takaishi-ind.co.jp/making?mail090125>

その他の試作事例はこちらで

<http://www.takaishi-ind.co.jp/making/results.php?mail090125>

[5] ゴムに関するお困りごとを解決した事例集を製作中！

弊社営業マンは日ごろお客様より、ゴムに関するさまざまなご相談をいただきます。そのご相談には担当営業マンに限らず、全社をあげて最良と思われる解決方法を考え、そしてお客様へ提案というかたちでお返事をさせていただいています。その結果、これまでにたくさんのお客様の問題解決のお役に立ってきました。

そして今回、その解決事例集を1冊の小冊子にまとめ、皆様のお手もとにお届けすることになりました。弊社のノウハウがギッシリ詰まった渾身の1冊です。貴社の業務にもお役に立つのではないのでしょうか。

現在、懸命に時間を捻出し執筆しております。完成は2月下旬の予定です。

このメルマガをお読みの皆様の中でご希望の方には無料でお届けする予定です。楽しみにお待ちください！

編集後記

リニューアルしたメルマガはいかがだったでしょうか。

もっとお役に立てる情報をお届けできるように、もっと私たちのことを知っていただけるようにと、内容もドンドン充実していきたいと思っています。

また、「こんな内容をいれてほしい」といったご意見もお待ちしております。

これからも高石工業、並びに高石工業メールマガジンをよろしくお願いたします。(営業部 佐藤)

発行：高石工業株式会社
〒567-0897
大阪府茨木市主原町3-18
TEL 072-632-3365 (代)
FAX 072-635-1287
web <http://www.takaishi-ind.co.jp/?mail090125>
メール info@takaishi-ind.co.jp/