



## 株式会社ナカキン

### 光造形法で 試作品を4日で完成

金型メーカーとして自動車部品の製造を中心に手がけてきたナカキンだが、近年は最先端の手法を取り入れ大きく変貌している。同社の自動車部品、特にエンジン部品はまず試作から始まる。従来の試作品は木型を使っていたが、失敗時には型から作り直すため、日数がかかるのが難点だった。そこで同社は、光造形法によるラピッドプロトタイプングを採用。光造形法とは光硬化性樹脂に紫外線を照射し、3Dデータを基に硬化させるもので、短時間での成形が可能になる。これにより従来は45日かかっていた製作日数がわずか4日に短縮された。

「開発はスピードと性能が重視されます。当社では試作品を短期間で製作するだけでなく、そのままテストもできるのが強みです」と榎本卓嗣社長は言う。同社が開発した光造形品は、200℃の耐熱能力を持つ。60℃で変形してしま



う従来の光造形製品では不可能だった、150℃になるエンジン試験を可能にした。また、自社に備えたエンジン試験室では、最高400馬力までの試験ができるため、国内外のほとん

どの車種に対応できるという。現在では、海外の自動車メーカーからの依頼も増えている。

「当社の光造形では、図面がない製品でもイメージを聞きながら作る事ができます。そのため家電や食品容器、ゴルフクラブのヘッド等、幅広い分野でご利用いただいています」。柔軟な姿勢が強みなのだ。

### スーパークリーンな ロータリーポンプ

ナカキンのもうひとつの柱がロータリーポンプだ。最大1・0Mpaという高い吐出圧力があるため、ジュース等の液体だけでなく、味噌や水あめ、羊羹等、粘度の高いものも移送できるのが大きな特長だ。またローターとケーシングの間に小さなすきまのある構造は、接触による金属片を発生させず、ポンプ内の液溜まりをなくす等、洗浄性に優れている。衛生的であることから、「サニタリーロータリーポンプ」と命名された。今や国内の取引先は2万社を超え、60%のシェアを占める。

「近年は食の安全性が重視されています。デッドスペースがない当社の製品は、衛生的との評価を受け、海外からの引き合いが増えています」と榎本社長。

また、製造メーカーの強みを活かして、自社で製造から組立、加工、テスト、仕上げまでの一貫体制を確立したこともスーパードアップや顧客の企業秘密を守る点で貢献している。そのため、最近では食品だけでなく化粧品や人工血液、注射液等のケミカ

ル分野への進出も果たしている。自動車部品と食品産業、全く異なる業界に進出することで、景気の変動で受ける影響を少なくしているのだ。榎本社長は「身の丈にあった経営をしているだけ」と言うが、創立以来45期、赤字ゼロ、不況時にリストラもせずに来られたのは、間口の広い経営と、常に時代が求めるものを提供し続ける姿勢にあると言っている。

### 主な事業内容

自動車のエンジン部品、サニタリーロータリーポンプ・付帯装置、各種金型設計・製造等



榎本卓嗣さん  
代表取締役社長

### 株式会社ナカキン

### Company Profile

住所 / 〒532-0012  
大阪府大阪市淀川区木川東3-4-18  
創業 / 昭和25年9月  
設立 / 昭和39年3月  
資本金 / 8,400万円  
従業員 / 420名 (平成21年1月現在)  
TEL / 06-6303-5151  
FAX / 06-6303-5154

ISO 9001  
ISO 14001



<http://www.nakakin.co.jp/>