

親切な製品

河村正彌 (精密)

戦後の日本が焼土の中から立ち上つて、ともかく工場も復活し、多少の生産もできて、海外輸出も進展し始めた。しかし、圓レートその他の悪条件があつたとはいえ、その後の成績ははなはだ惨めな状況にあるといわなければならない。単價が安ければ粗悪品と誹られ、生産があがればダンピングと非難される。平和産業の世界市場は世界各國工業家の血まなこな競争場裡である。それにしても、とかく日本製が芽を出しかかると、とたんに踏みつけられるのは何故であろうか。これは難しくいうと生産方式の缺陷ということになるが、結局は『親切な製品』を造ろうとする努力が足りないからであると思う。

例を玩具の自動車に採ろう。何十回か走らせれば大抵の場合、黄銅製の歯車が摩耗して空轉を始める。どうしてもつと耐久性のある材料を使わないのであろうか。せめて力のかかる小歯車だけでも炭素鋼にして熱処理を施しておけば数十倍の耐久性を生じ、價格も10%とは違わぬはずである。

また例えば、目覺時計でも針を廻すボタンが落ちてなくなるとをしばしば経験する。自然に脱落するのは嵌合が悪いからで、過度にゆるい嵌合は製造者の責任であり、公差の指定が悪ければ設計者の不注意である。量産にはこのような間違いが起りがちなものであるが、だいたい抜止め装置の缺陷していることが不親切な設計である。新しい時計のネジを巻いたら人差指を負傷したこともあつた。ボタンの端面の面取加工が悪くて、剃刀のように尖つていたのである。こんな製品を輸出して貿易が盛になつたら大變である。

どんなに正確な時計でも、不親切な一個所があれば、それだけで立派に落第である。もちろんこの例は検査時の見落としに過ぎないが、結局は生産方式の缺陷を暴露しているものである。各種各様の輸出製品のほとんど全部にこのような缺陷が発見される。これを改良しなければ輸出は振興しないと思う。あらゆる缺點を研究してこれを除去し、生産し易いように改造することが設計技術者の重大な任務で、たとえ簡単なものでも最良の設計に到達するまでには實に容易ならぬ努力が要求されるのは當然なことである。生産速度を高めて單價を切下げ、検査を嚴重にして一樣な良い製品を造り工程を改善して工廢を減ずることが製造技術者に課せられた重要な責任である。

工業家はあらゆる犠牲を拂つても新製品の計畫、完成に努力すべきである。優秀な技師を養成し繰返し繰返し改良してゆけば、必ず當該品目に關する限り世界一流の製品を造りうるはずである。少數でもよいから優秀な技術者を選び、生活を安定させて全精神を技術に集中させるような心遣いが絶対に必要である。

こうした意味の生産技術が發展して、日本中の工場の工業生産品が親切な製品となり、立派な技術が消化されたとき海外貿易の道は自ら拓けてくることを信じて疑わない。技術的に優れた製品ならば關稅障壁も對日感情も全く問題にならないと思う。かつてのババリヤ製鉛筆、タバン・ウォルサムの時計、ツァイスのレンズ等々が全世界に流入して行つた素晴らしい例を思はずにはいられない。Made in Japan が質の良さの標識となる日を期待してやまない次第である。

第2巻

2月號目次

第2號

口 繪

開所式展示品の一部

論 説

親切な製品.....河村正彌...5

展示研究事項の解説.....當番委員...6

調 査

フェノールの合成法.....石井義郎...11

— 化學工業原料の研究その1 —

船の自動操縦について.....大島康次郎...16

研 究

暖房と熱經濟.....勝田高司...22

隨 筆

埋 火.....橋 藤雄...22

トピック

輕金屬材料のニューフェース.....大澤真人...27

講 座

金屬材料の切削加工性試験法その2...竹中規雄...23

實 験 ノ ー ト

電 氣 天 秤.....白 鬚 勝 男...30

メッキによつてニッケル箔を

つくること.....久松敬弘...31

技術史ノート

ガラスの發達.....關野克...34

選 報

7. 小型船舶底外板鋸頭の腐蝕(元良・安藤) 15;

8. 引抜材料内部の硬度分布(鈴木) 15;

9. 振動容量式電位計による金屬單極電位の靜電測定(小川・辻) 20;

10. 水晶共振子1管を用いた狹帯域濾波器(高木・尾上) 20;

11. 軸流送風機の特長(石原・田原) 26;

12. 引抜加工の引抜力(鈴木) 26;

生 研 ニ ュ ー ス.....35

質 疑 應 答.....36

編 集 後 記.....36