



高精度で高硬度なアルミパイプ材をつくる引抜加工技術で、
国内外から高い評価を得ている日本伸管。
OA機器、光学機器用を主軸に、家庭用から高速鉄道部材まで
多種多様なニーズに 대응している。
トップクラスの技術力と顧客の信頼を育てたのは、
難題に果敢に取り組むチャレンジ精神だ。

わが社の★イチバン
The One
and Only

多彩なアルミ製品を生み出す 世界トップレベルの引抜技術

日本伸管株式会社

●本社：埼玉県新座市 ●設立：1967年 ●売上高：40億7000万円（2020年1月期） ●従業員数：160人 ●銀行取引店：三菱UFJ銀行新座志木支店



本社工場に置かれた出荷前の製品をバックにポーズをとる日本伸管の若手スタッフたち。中央に立つ細沼直泰社長は「社員全員が毎月1件以上の提案を行うなど、全社挙げての改善活動を長年続けています」と語る

2006年1月、日本の南極地域

観測隊はドームふじ基地において氷床掘削に挑み、3028メートルの深層から72万年前の水塊を採取することに成功した。地球規模の気候・環境変動の調査研究に不可欠なプロジェクトで、このとき掘削に使われたドリルの外管をつくったのが、アルミ管の引抜加工技術で一頭地を抜く日本伸管である。

地表から3000メートルも掘り進むには、ドリルを保護するパイプが真ん丸かつ真つすぐでなくてはならない。納めたのは、4・7メートルの長さに対して曲がり方が0・15ミリという超高精度のアルミパイプ。氷の削り屑を上方に送るよう、内側に厚さ0・5ミリのリップ（畝）を均一に施した。

「大手メーカーすべてに断られた国立極地研究所の方が、うちのホームページを見て訪ねてこられた。技術面だけでなく予算的にもかなり厳しい仕事でしたが、なんとかお役に立

ちたいと、2年かけて仕上げました」

そう語る08年に父親から会社を継いだ細沼直泰社長によると、営業出身の先代は顧客の要望に応えることを何より大事にしたという。ほかではできないと言われると、「よし任せろ」と言う人だったのだ。1967年の創業以来、同業他社に負けなように引き抜き技術を磨いた。

一方で、表面処理や機械加工など他社がやらない分野にも挑戦して強みに変えてきた。いまではアルミ引抜加工をコア技術に、素材の調達から組み立てまで一貫して行える業界唯一のメーカーに成長している。

アルミ引抜加工とは、外径を決める金型と内径を決める金型の間に素材のアルミ管を通し、数十トンの力で引つ張って絞り、成形する技術。工程はシンプルだが、高精度に仕上げるには匠の技が決め手になる。

「外と内の金型をどうつくるか、どんな潤滑油を使うか、絞り方はどうするか、それぞれにノウハウがあり、

ベストな組み合わせを考えて作業します。一つの管について金型を替えて2回、3回と絞るような場合には、組み合わせが無限に近くなる。この

ノウハウは門外不出です」（細沼社長）

日本伸管では丸管引抜のほかに、断面を丸以外の形に仕上げる異形引抜や、アルミ管の中に鉄を入れるなど異種材質と接合するクラッド引抜も行い、顧客のいかなる要求にも応えられる態勢を整えている。

技術屋のプライドを胸に 小さな世界一企業を目指す

国内シェア首位の複写機切削感光ドラムやカメラレンズまわりの部品をはじめ、自動車や鉄道車両で使う部材、農機具や日用品のパーツまでアルミ引抜加工品の用途は幅広い。しかも各メーカーからの要望は年々高度化する。キャッチアップしていくのもひと苦労だ。

「たとえ難しい注文でも、まずは引き受ける。技術がわかっていればい



左から反時計回りに、一眼レフカメラ用、最新型の高速度鉄道用、自動車用、マイク用、熱交換器用のアルミ引抜製品

るほど、これは難しいな、うちじゃ無理かなって思うのですが、そこであきらめたら中小は生き残れない。とにかく挑戦しなければダメ。やってみて、どうしてもうまくいかなかったときは、自分が頭を下げに行けばいいんです」（細沼社長）

先代が掲げ、いまでも引き継がれている会社のスローガンは、「小さな世界一企業を目指す」。この言葉を励みに働く社員も少なくない。自分たちの技術力を信じ、夢とプライドを持って仕事に向かってほしい、と細沼社長は願っている。

南極では100万年前の水を求めて、2022年に再度の氷床掘削が行われる。それに使う新しいアルミパイプは、すでに納品済みだという。