

(株)オンビート

切り抜いたばかりのチタン合金製眼鏡枠を手ににするザイナーの遠藤氏（福井市のオンピート本社）

5分の1程度に短縮したところとなる。加工時間の大半は県内企業に外注している塗装の工程だ。

オリンピートは2000-6年に高田社長や遠藤氏ら4人が福井県内の眼鏡枠メイカーから独立して設立した。11年12月期の売上高は約1億円と、零細企業が多い福井の眼鏡枠メイカーライの中でも小さな部類に入る。しかし同社を

デザインの制約、克服力ギに

オシリー卜は20006年に高田社長や遠藤氏ら4人が福井県内の眼鏡枠メイカーから独立して設立した。11年12月期の売上高は約1億円と、零細企業が多い福井の眼鏡枠メイカーの中でも小さな部類に入る。しかし同社を訪れて驚くのは、他の眼鏡枠メイカーとは大きく異なる現場の風景だ。「300シリーズ」は工程数が少なく、工作機械を使った切削や溶接といった作業がないため、明るく整然とした作業環境ももたらした。

同シリーズは今後海外でも販売する考え。今後、製品に広がりを持たせられるかどうかは、一枚板の切り抜きという製法につきまとうデザイン上の制約をどれだけ乗り越えられるかにかかる。

(福井支局 小山隆史)

国際的な眼鏡の展示会では毎年、斬新なデザインの眼鏡枠が発表されるが、基本的に部品の種類や組み立て方は昔からほとんど変わらない。そんな市場に金型不要の製法で新風をもたらしたのが眼鏡枠メーカー、オンビート（福井市、高田政和社長）だ。開発から納品までの期間を大幅に短縮し、在庫リスクを最小限に抑えた事業で攻める。金型不要製法による第1弾の製品は2011年秋に投入した「On beat 300シリーズ」。パッド（鼻当）とモダン（耳当）の3つが厚さ0・6ミリの一枚のチタン合金製の板から作られる。

チタン合金の板をコンピューター上で描いた図面に従ってレーザーで切り抜き、職人がペンチで折り曲げて立体的に加工する。接合などの工程は一切なく、両端のちようつかいの部分さえ、板を曲げることで発生する反発力を利用して機能を生み出している。

最終的な眼鏡枠の形を想像して切り抜き用の図面を考えるのが同社デザイナーたる遠藤雄光氏。「今までの

眼鏡枠製造、金型不要に

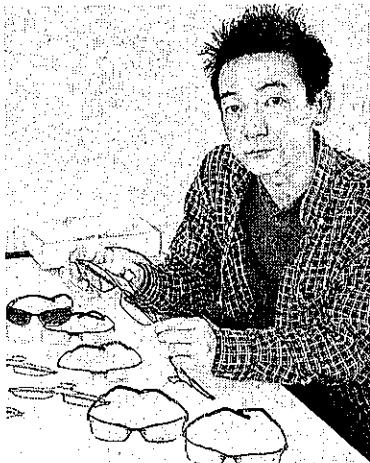
工程にこだわる限り、開発・製造時間の短縮はできな
い。発想は折り紙に近い」と語る。

余分な部品がないから眼鏡枠単独の重量は4g前後と、一般的なチタン合金製の眼鏡の3分の1程度しかない。長時間かけていても

加工時間も短い。板が眼鏡枠になるまでの所要時間は10分程度。塗装やパッケージの取り付けといった後工程を含めても20～30日で完成する。金型の製作から始める通常の眼鏡枠の開発期間は4～5ヶ月。これに比べ

うされるのも強み。「様々に価格も抑えられる。世界にすでに釣り用のサンクルーフで販売する計画が固まった。その後もグラスの枠を6月に発売する計画が固まっている。」(高田一)の眼鏡枠を作つても価格は6万円弱だ。

「これまでに、既存の眼鏡枠はすべて1枚の金属を切り抜いて製作するタイプに一本化する。従来製法による既存の眼鏡枠は徐々に減らす。リスクは小さくなる。在庫リスクが小さいため



金沢支局 000-777-766
富井支局 000-777-611
福支局 000-777-233
山支局 000-777-222
沢支局 000-777-111

工程にこだわる限り、開発
・製造時間の短縮はできな
い。発想は折り紙に近い」
と語る。

余分な部品がないから眼
鏡枠単独の重量は4～5g前後
と、一般的なチタン合金製
の眼鏡の3分の1程度しか
ない。長時間かけていても
は4～5ヶ月。これに比べ

疲れない。
加工時間も短い。板が眼
鏡枠になるまでの所要時間
は10分程度。塗装やパッド
の取り付けといった後工程
を含めても20～30日で完成
する。金型の製作から始め
る通常の眼鏡枠の開発期間
は、従来の方法では1年。
ら作れるのも強み。
なデザインに積極
することができる。
氏)。小売店の要
した限定モデルを作
ただ。作り置きす
なく、思わずね在庫
リスクは小さくな
在庫リスクが小