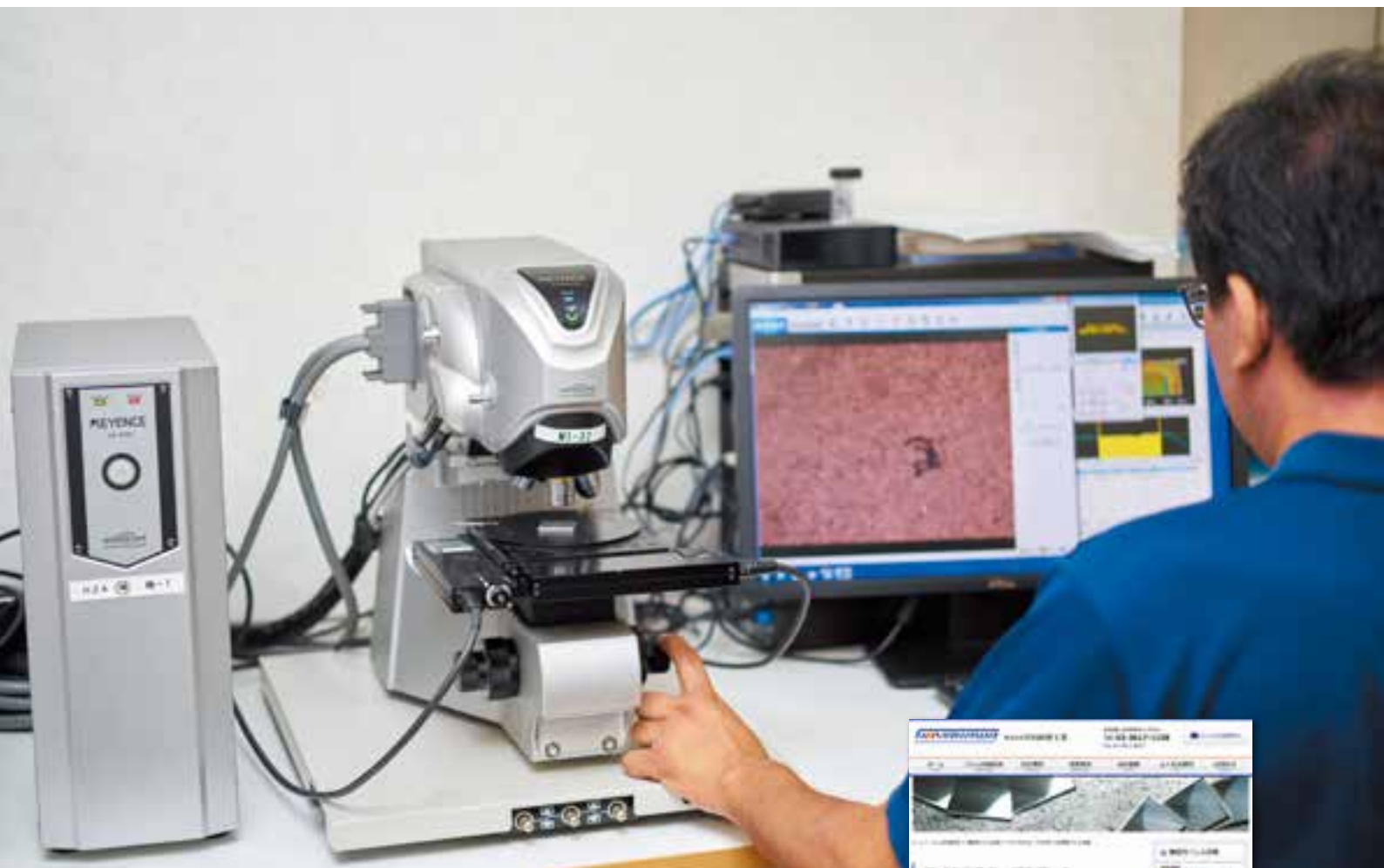


No.

05

取引先から試作品の加工で頼られる、 下町のバレル研磨加工

大量処理を得意とするバレル研磨では、バレル（樽）の中にどのような研磨剤や媒材を入れ、どのように動かして研磨するかがノウハウである。10 μ m単位のバリをきれいに除去する技術は、海外企業の及ぶところではない。そのため、研磨のためだけに外国から運び込まれる部品も多い。



公式サイト

<http://www.hayakawa-inc.co.jp>


企業名 株式会社早川研磨工業

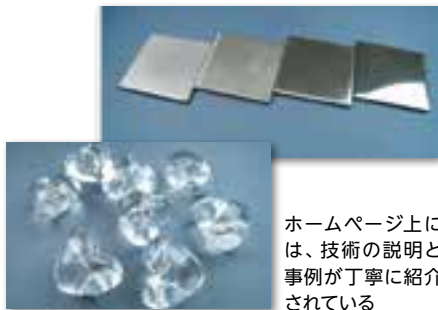
所在地	〒131-0043 東京都墨田区立花4-14-3
実施場所	〒131-0043 東京都墨田区立花5-37-2
電話番号	03-3617-1128
URL	http://www.hayakawa-inc.co.jp

代表者	早川和宏
資本金	300万円
従業員	25人

企業紹介

昭和59年設立の当社は、創業以来一貫して自動車部品や精密機器部品等のバレル研磨加工を行っている。周囲の中小製造業が淘汰されていく中、下町という立地を活かしながら、従来はバレル研磨では不可能と思われていた新しい技術開発にも力を注いでいる。

多種多様なバレル研磨加工の経験を基に、要求される研磨基準に最適な条件でカスタマイズしながら加工する。また、研磨加工後には加工管理データの添付もできるため、細かい品質管理を求める大手メーカーからの要望にも応えられる体制が整っている。



ホームページ上には、技術の説明と事例が丁寧に紹介されている



バレル研磨加工機が所せましと並ぶ



全品検査を行い、品質管理を徹底している

取組みの内容

サプライチェーンを構成する企業の多くが海外進出し、従来の加工サービスでは受注の確保や売上の拡大が厳しい状況にあった。そのため付加価値のある製品を安定供給していく必要に迫られ、品質管理の要となる検査体制を充実させる取組みを行った。

具体的には、株式会社キーエンスの『表面性状測定装置 VK-X100』を導入した。形状測定及び表面の粗さ測定が精緻にできるようになり、バリが潰れたのか又は削れたのか、しっかりと確認できるようになり、使用する研磨剤や媒材について、より高度な検証と分析が可能になった。

技術のポイントと課題

バレル研磨では、加工中にバリだけでなく、対象物の角が丸まる等の影響が出てしまうこともあるが、表面性状測定装置によって、そうした影響も検証することが可能となり、より小さくて繊細な部品を加工できるようになった。

当社は、主に自動車部品の加工を行っているが、発注元の金属製品メーカーは、自動車のトランスミッション部品やエンジン部品、燃料噴射装置部品をより小型で精密に製造し、国際的な競争に勝ち残ろうとしている。それに対応するべく、当社でも高度な研磨技術を確立し、メーカーの試作段階から二人三脚で研磨方法を模索している。

今後の展望

以前は、取引先に品質検査を依頼していたため、加工品の検証に時間がかかっていた。測定装置の導入後は、品質検査が社内で行えるようになったことから、取引先からは様々な試作品が持ち込まれるようになった。現在、自動車部品は大きな転換期にあるため、ここ数年で材質から置き換えられる部品も出てくると予想される。しかし当社には、金属とは重さも硬さも違うプラスチックのバレル研磨加工ですでに10年の経験がある。これらは医療分野の部品のため、品質管理も高度なものを要求されてきた。こうした技術の優位性を基に、さらなる発展を目指す。

成功のポイント

取引先から「試してみてよ、できるかもしれないから」と言われ、実際にやってみたらよい仕上がりになり、その後の取引に繋がったこともあります。これも社内でも品質管理がしっかりできるようになり、これまでにはなかった工夫を重ねることができたからです。こうした長年の経験に裏付けられた1つひとつの創意工夫を大切に、国内でしかできないサービスを提供していきたいと思っています。

代表取締役 早川和宏氏

