

企業名

株式会社野口製作所

代表者名

野口 裕

設立年月日

昭和39年10月

資本金

4,000万円

従業員数

28名

所在地

〒252-1106

綾瀬市深谷南 5-14-3

TEL. 0467-78-7355

FAX. 0467-76-4425

<http://www.noguchi-mfg.co.jp/>info@noguchi-mfg.jp

事業テーマ

板金専門工場から塗装・
組立を含めた一貫生産ラ
インの確立

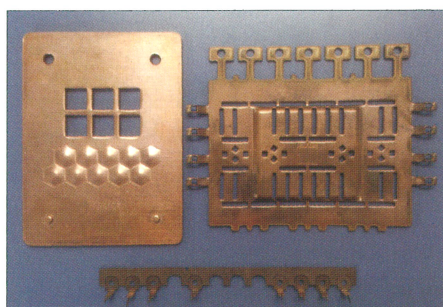


野口 裕 社長

複合機導入による 売り上げが 10%

ものづくり補助 金を申請する きっかけは？

震災後、横浜に工場を保有していた顧客が工場を閉鎖することになり、当該顧客から製品製造の最終段階までを打診されたことが補助金を利用するきっかけでした。それまではパソコンの筐体を使用される部品などの製造が主であったため、最終製品を作り上げるまでの一貫生産ラインを新たに作る必要がありました。板金加工の後工程である塗装、組立の設備導入や板金工程の生産設備増強などの計画を策定し、その一環として平成24年に塗装、組立の生産設備を導入。そして平成25年に板金加工で利用する複合機の導入を予定していました。



▲加工品（銅）

当初、自己資金と融資金を利用して生産体制を整備しようと考えていたのです

が、神奈川県中小企業団体中央会などからものづくり補助金のお話を伺い、補助金を利用することに決めました。補助金申請書の作成が難しいと言われる方もいらしますが、弊社では融資金の借入利率を抑えるため新事業活動促進法に基づく経営革新計画を取得しており、そちらの計画書を参考にしたので申請書の作成には困りませんでした。経営革新計画の策定では、無料で専門家に計画策定方法などを聞けるので助かりました。

パンチレーザー 複合機導入に よる成果は？

弊社では3台あったタレットパンチング機の代わりにパンチレーザー複合機（パンチング加工とレーザー加工、2つの機能を持ったマシン）を導入しました。新しく導入した複合機では、1台で高性能な加工ができるため様々な成果があらわれました。具体的には、まず1台で様々な加工ができて搬出作業も自動化されているので、今まで必要だった材料の切り離し作業、加工機間の移動、調整時間を削減でき、加工時間が最低でも3割削減できたことです。また、今までは加工機3台に2人の作業員を配置していましたが、複合機1台に1人の作業員ですむようになったので、作業効率改善、コスト削減、人員の有効活用が可能となりました。さらに、手作業で行っていた搬出、仕分け作業が自動化されたことによりキズを低減でき、結果としてお客様からのクレームを半減させることが

一貫生産体制の強化により 向上！

補助金を活用して、3台あったタレットパンチプレス機の代わりに、パンチレーザー複合機を導入。生産設備の増強により板金から塗装・組立、配送までを含めた一貫生産体制が強化された。



▲トルンプ社製 パンチレーザー複合機

できました。他にも、製品のバリ、キズが半減して後工程の作業が半減したり、従来は加工できなかった難加工材、高反射材（純アルミ、銅、真鍮等）の加工が可能になったこと、金型の使用頻度が減少したために保有金型を整理でき、作業スペースが広がったことで整理整頓ができました。このような成果により、コスト、納期、品質の面で顧客要望への対応力が向上しました。

究成果やノウハウはあるものの、実際に形にするための製造技術がないことが多いため、品質のばらつきが生じにくい加工方法やコスト面のアドバイスをさせていただきました。一貫生産ラインを確立したことで、最終製品まで製造できる点は特注品をはじめ試作品の製作受注においてメリットが大きかったです。また、難加工材である銅の加工依頼についても、品質の面でお客様から高評価いただきました。今までとは異

なった新規のお取引が増えており売上も年約10%づつ伸びています。新規取引先とのお取引では、金属加工屋なのに木材加工をお願いされ試しにやってみたらうまく加工できたというような思わぬ成果があったり、新しいお客様を紹介いただいたりと好循環になっています。弊社は外部研修の参加をはじめ人材育成にも力を入れていますが、更なる加工技術や提案力の向上を図っていきたいと思っています。



▲自由な試作品作り

一貫生産ライン の確立による 成果は？

複合機導入により可能となった、直径1mm以下の精密加工や銅や真鍮、純アルミなど難加工材の加工成果を展示会でアピールしたところ、大学をはじめ、今までとは全く異なる業種の方に注目をいただき受注を獲得できました。大学等は研

企業概要

株式会社野口製作所は、神奈川県綾瀬工業団地にある精密板金加工を得意とする会社である。創業は昭和39年。かつては国内大手メーカーのパソコン、通信機器用部品の製造が主であったが、現在は産業向け設備、資器材の部品製造をはじめ、特注品の設計段階からの共同開発にも力を入れる。Φ1以下の微細な穴加工から、5mサイズの大型のものまで対応可能。顧客は企業のみならず、大学、個人まで幅広く、難加工材である純アルミ、銅板、真鍮等のサンプル加工を行うなど業務の幅を拡げている。OEM生産も行っており、メーカーからの仕様データに基づき部品の手配から加工、塗装、組立、検査、顧客への納品までの一貫生産体制を整えている。