

中野スタンピング株式会社

■平成24年度テーマ

先端加工設備導入による超短納期試作が対応可能な生産体制の構築

■平成24年度概要

開発競争の激化が進むターボ関連部品では、試作開発品の超短納期化への取り組みが課題となっている。そこで、最先端加工設備を導入し超短納期試作に対応可能な生産体制を構築し、ターボ関連部品の受注拡大を目指す。

■平成24年度分類

＜事業類型＞ 試作開発＋設備投資

＜競争力強化の形態＞ 小口化・短納期化型

＜22分野技術＞ 切削加工

■事業の概要と成果

先端設備導入による工程集約と客先3Dモデルデータ支給により、超短納期化に対応可能な生産体制の構築を目指した。最先端設備導入より期待した効果が得られ、「2週間プロジェクト」に対する体制強化が図れた。



好機逸すべからず

「ものづくり補助金」採択企業を訪ねて
中野スタンピング株式会社（中野市）

半導体産業から自動車部品へと業態転換。
さらに高難易度技術への挑戦で生き残りをかける。

半導体から自動車部品へ業態転換

中野スタンピングは1984年、精密高速プレス機によるLED用リードフレームの生産を主体に創業しました。プレスラインの充実を図り量産体制を固めるとともに、超精密金型部品の設計・製造から加工・組立まで、ICリードフレームの一貫生産体制を確立。99年には月産1億5千万個を達成するなど、精密プレス技術を固有技術に半導体分野で確固たるポジションを築き上げてきました。



インジェクションアブソーバー（エアサスペンション部品）

しかし現在、同社が主に手がけるのは自動車のターボチャージャー部品。精密金型加工技術は残して半導体から自動車部品へと業態を大きくシフトし、この分野が売上の約8割を占めます。その経緯を同社の中村千夏社長は次のように話します。

「金属の塑性加工技術などの要素技術を活かして創業しましたが、半導体産業はいわゆるシリコンサイクルがあり景気の振幅が激しい。また半導体そのものの要素技術が大きく変化したこともあり、業態転換を図ることを決断しました」

グループ会社の長野鍛工はエンジンバルブの一貫生産メーカーとして知られる存在。又、30年前から国内ターボチャージャーメーカーと共同で部品開発を手がけてきた。その技術と、同社固有の金属精密プレス技術を活かし、2007年ターボチャージャー部品の生産を開始しました。

高難易度技術への挑戦、そして海外展開

「ヨーロッパでは、自動車のターボチャージャーはスピードアップを目的とした第1段階、ディーゼルエンジンの燃焼効率を上げてCO₂を削減する第2段階を経て、燃費と環境への配慮からエンジンのダウンサイジングを図る第3段階にあります」

中村社長が話すように、急速に高まる世界的需要により各メーカーでは今熾烈なシェア争いを展開。同社は日本2社、世界でも数社という

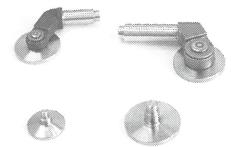
ターボチャージャーメーカー各社に納入し、世界トップシェアを誇る部品も生産しています。

ある取引先メーカーでは、部品の図面出図から2週間以内に試作品納入を求める「2週間プロジェクト」を推進。同社ではこれに対応すべく、ものづくり補助金を活用し、いち早く加工データを製作し加工する先端設備を導入しました。2週間以内に納品できる体制を整え、優先的に受注できるアドバンテージを獲得しています。

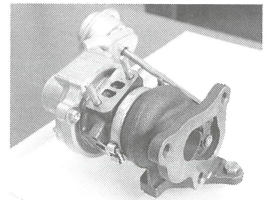
「自社の持つ人材、技術を如何に変化に適應させるか」と中村社長。「低コスト化が続き、既存の考え方では対応できない。生き残るためには、ものづくりの根幹から変えていかないと」。材料メーカーや大学と共同で素材開発に取り組むなど、耐熱・耐磨耗性の金属素材を加工する高度な技術を活かした難易度の高い技術への挑戦もそのひとつです。

そしてもうひとつは、海外生産。「客先から出てくれと言われればせざるを得ないでしょう」。中村社長からは覚悟が伝わってきます。

大きな業態転換を図った同社にとって、技術に関する世代ギャップが悩み。外部研修なども活用しながら若手技術者の育成に力を入れ、その成果も徐々に現れています。



ウエストゲートバルブ（ターボチャージャー部品）



小型ターボチャージャー（当社部品が組み込まれた小型過給機）



中野スタンピング株式会社

代表者 代表取締役 中村千夏
創業 1984（昭和59）年9月
資本金 2,000万円 従業員数 46人
本社 中野市草間1248-5



TEL.0269-26-6619 FAX.0269-26-1822

事業内容 機械加工、金型・金型部品販売、新素材の研究開発