

株式会社関一精機

■平成24年度テーマ

3Dモデルからの直接変換によるNCプログラム作成システムの開発

■平成24年度概要

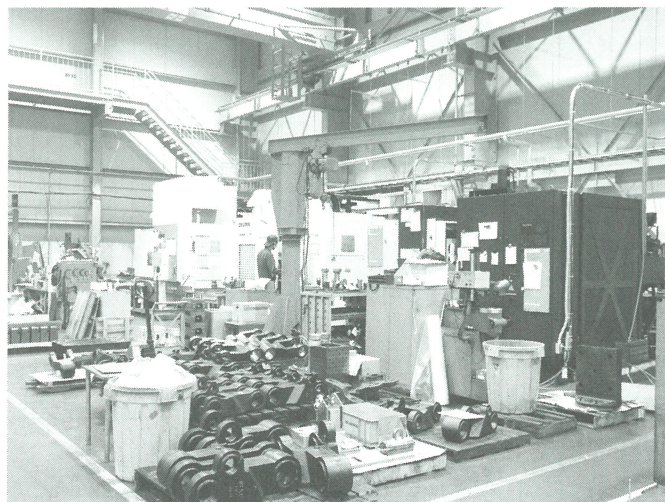
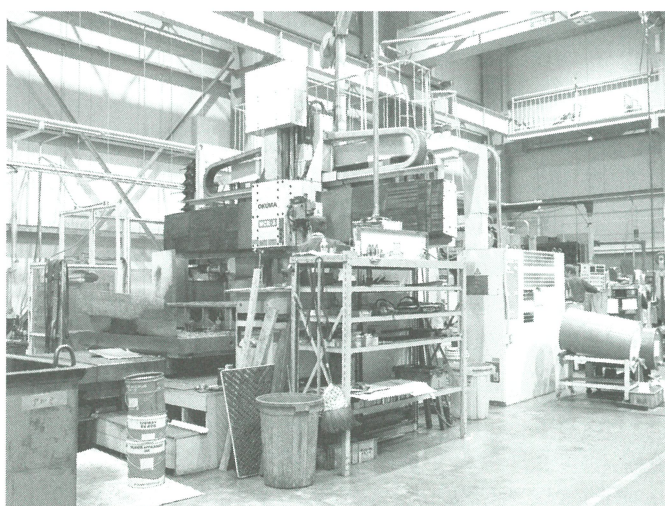
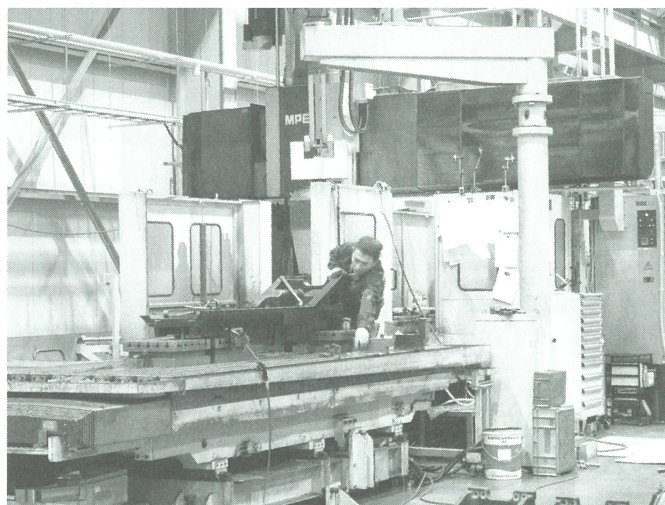
多品種少量・一品加工の切削加工におけるNCプログラム作成は現在手作業に依存しており納期削減・低コスト化の妨げとなっているため、NCプログラムの高効率一貫作成システムを構築し、納期短縮・工数削減を実現する。

■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＞ 生産プロセス強化型
- ＜22分野技術＞ 切削加工

■事業の概要と成果

これまで手作業による工程指示が必要であったマシニングセンター加工用のNCプログラム作成において、加工頻度の高い穴加工についての自動化・検証システムの導入、またデータの一元管理からデータ配信システムの導入を実施。機械の稼働を止めることなく事前にNCプログラムの検証を行う環境が整った。また、検索性も向上し、無駄な時間も削減された。



好機逸すべからず

「ものづくり補助金」採択企業を訪ねて

ときいち
株式会社関一精機（松本市）

大型・重量物、複雑形状部品の高精度加工に特化。
つねに先を見すえた合理化戦略で利益を生む。

ものづくり会社に「営業」は絶対必要

「同じ仕事は5年で飯が食えなくなるというのが私の考え方。次の5年は何で飯を食うかを今から考え手を打っていかないと、設備も技術も後れを取る。そういう危機感で仕事をしています」。関一精機の近藤関一郎社長の口調に熱がこもります。

近藤社長は県内大手機械メーカーで一貫して生産技術に携わり、その技術ノウハウを活かして1983年独立。高難度の金型ベース加工、単品・受注生産の部品加工と時機に応じて方向転換を図りつつ、金属全般の加工・研削技術を追求してきました。

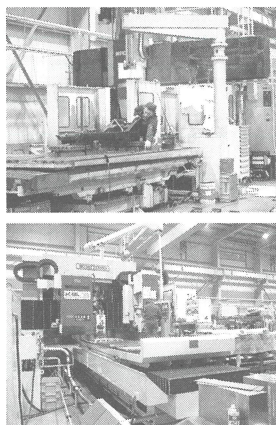
現在は大型・重量物の高精度加工に特化し、製品分野は機械から医療機器までさまざま。鋳物や製缶物のような基準決めや歪みの心配のある形状など、複雑形状部品の加工にも豊富な実績を誇ります。バラエティに富んだ設備により、どんな製品も精度の高い通し加工ができる体制で、その存在感を際立たせています。

もうひとつ特徴的なのは、ものづくり会社では珍しく「営業」を重視していること。創業当時、社員7人のうち2人が営業社員。現在も4人の営業マンが活躍しています。その理由を近藤社長は次のように語ります。

「営業を置いて、自分たちの得意な仕事だけを取ってくる。それが最も付加価値を生むんです。しかも営業マンは業界の動向に目を配り、情報をたくさん持って来てくれる。今後の方向性をつねに探りながら軌道修正していくためにも、ものづくり会社に営業は絶対必要だと思っています」

いかに速くプログラムを作り確実に動かすか

「製造会社にとって、生産技術はものすごく重要。新しい技術開発も大事だが、それを作る技

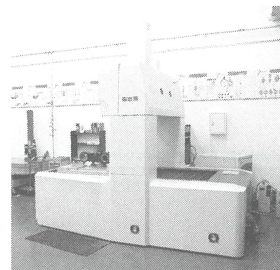


術がなければ世に出ないし、出たとしてもコスト競争に勝てないのだから」。近藤社長はこう力説し、高付加価値のものづくりができる技術者の育成に力を入れています。

さらにコストダウンをいかに実現していくかにも注力。ものづくり補助金を活用し「3Dモデルからの直接変換によるNCプログラム作成システムの開発」に取り組んでいます。

これはNCプログラムを自動作成し、さらに事前シミュレーションにより、加工中に不具合が発生する可能性を完全に排除するシステム。同社ではこれにより、多品種少量・一品加工用のプログラム作成にかかる時間を従来の3分の1から5分の1に短縮し、24時間自動生産を可能にすることで、大幅なコストダウンが実現できると期待しています。「お客様の短納期要求がますます厳しくなり、それに対応するためにはいかに速くプログラムを作り確実に動かすかが勝負。しかし人手ではもう限界だと思う」。

最新機械への更新など設備投資を積極的に行うことで合理化・コストダウンを実現。そこから生まれる利益でさらに新たな投資を行い、次のステップへの足固めにする。それが「これからは会社の“色”を出していかないと勝負にならない」と言い切る、近藤社長の戦略です。



ときいち 株式会社関一精機

代表者 代表取締役 近藤毅幸
創業 1983（昭和58）年6月
資本金 1,000万円 従業員数 34人
本社 松本市和田4020-8



TEL 0263-47-2525 FAX 0263-47-2520

事業内容 精密機械加工・精密研削、試作品・単品加工、産業用機械装置部品製作、一貫対応