

No.

14

薄物加工や0.2mmの細穴加工で自動車・半導体業界を支える

部品加工では、保有設備の能力が技術力に大きく影響するが、当社では営業活動にも注力し、市場ニーズに基づいた設備投資を積極的に行っている。自動車のエンジン関連部品の試作等最先端技術に挑むほか、量産品にも対応する。素材はステンレスが8割を占め、304、316、630等難加工材を得意とする。



高速スピンドルで細穴加工0.2mmを実現する『マシニングセンタMB-56VB』

企業名 **株式会社トウト工機**

所在地 〒190-1232 東京都西多摩郡瑞穂町長岡3-1-25

電話番号 042-557-4301

URL <http://www.tk-ts.co.jp>

代表者 長崎千代治

資本金 2,005万円

従業員 32人

企業紹介

創業昭和54年、設立昭和60年の当社は、半導体製造装置部品、自動化ライン用機器、X線検査装置、巻線機、自動車部品、医療機器、航空部品、照明機器等、多岐にわたる部品製造や組立加工を行っている。

NC旋盤加工を主力として、高精度・高品質はもちろんのこと、薄肉・薄物といった高難易度の製品も数多く手がける。当社は、旋盤加工技術におけるリーディングカンパニーとなるべく、技術の向上に励むと同時に、積極的な設備投資も行っている。受注量の増加と、設備自体の大型化に伴い、平成29年に第二工場を竣工した。



受注量の拡大に伴い積極的な設備導入を行っている



若手が活躍している



設備の搬入を待つ第二工場

設備導入のポイントと課題

当社が設備導入に成功したのは、技術面の向上だけではなく、営業面での事業化プランが綿密に組まれていたからである。当社技術の営業を担う株式会社ティスと二人三脚で、市場ニーズの把握と将来の動向を探っている。また、品質管理検査はティスの社員が担当しており、当社は開発と加工に専念しつつ、不良を生み出さない体制を整えている。

また、平均年齢は30代と若く、技術の継承にも成功している。若手が従来の機械を使いこなせるようになった後、新しい設備を導入するようにしているが、若いと吸収も早いので、設備投資のサイクルも加速する好循環が生まれている。

取組みの内容

競合他社でも対応が難しいとされる細穴加工を可能とするオークマ株式会社製の『マシニングセンタMB-56VB』を導入した。当社では0.2mmの細穴加工を可能とし、高真円度や平面度要求の高い薄物加工も得意としている。加工時間も従来の機械に比べ約3割を短縮することができた。また、段取り時間も改善が見られ、特に量産加工の生産効率向上につながった。

現在は半導体関連の部品加工が多く、丸ものが8割を占め、寸法はφ1〜350までと広く対応している。その中でも、一番多いのはφ80〜150の範囲である。

今後の展望

今後も、半導体関連を主軸としつつ、機知に富んだ自社製品も作っていく予定である。観賞用のメタルけん玉や、ゴルフのオリジナル真鍮製マーカー、またペットのアルミ製骨壺等、すでに当社の技術が発揮された製品があり、現在、贈答品としての人気も高い。

例えばペット用骨壺は、寸法を5μ単位で仕上げており、表面のメッキ処理を経てからしっかりと蓋が閉まるように、微妙な調整を経て仕上げられており、まるで磁石に吸いつけられるような手応えがあった。こうした遊び心や柔軟な対応力が当社の魅力となっている。

● 成功のポイント ●

代表取締役 長崎千代治氏

守りに入っているとダメだと思い知らされたのは、リーマンショックのときでした。その後、営業にも力を入れるようになり、設備投資にも積極的に取り組んでいます。当設備の導入後、比較的早く収益に結びついたこともあり、この成功体験が、その後の設備投資にも繋がりました。今後は、平成30年から翌年にかけて、第二工場への設備搬入を進め、生産体制を拡張していきます。

