

テーマ

円筒研磨機導入による高精度長尺加工および加工時間の短縮・コスト削減

事業者の概要

代表者名 代表取締役 越田秀一
設立年月日 平成5年3月15日
所在地 〒920-0226 石川県金沢市栗崎町5丁目20番地
TEL 076-239-3157 **FAX** 076-239-3165
URL <http://www.sanki-iw.co.jp/index.html> **E-mail** koshida@sanki-iw.co.jp
資本金 5,000,000円
従業員数 8人 **業種** 金属製品製造業

得意分野

1000mmを超える丸棒・角材の長尺加工

事業の概要

対象類型 ものづくり技術 精密加工
事業類型 一般型、試作開発 + 設備投資

事業の内容

● 事業取組みの経緯

現在の日本におけるモノづくりに対する世の中のニーズは、より高品質・高精度な製品に方向が向いている。以前とは違い、海外で品質を下げる代わりにコストを抑えた製品を調達することができるようになったことが理由にあげられるが、これらの低コストの製品に日本が対応していくためには、これまで以上の高品質の製品をこれまで以上に低コストで製作する技術が要求されてくる。また納期の面からみても各企業が競争に打ち勝つために、製作日数を抑えた納期を望んでいることから弊社としても短納期で要求に応える体制が必要となってきたことによる。

● 実施内容

弊社が今回の補助事業で検討したのは、長尺の製品で単品・小ロットであったとしてもユーザーへの製品を短納期・低コストで提供可能とする体制をつくることにあった。そこで、今回の円筒研磨機の導入によって外注工程を減らし、納期の短縮とコスト削減することで効率的な

生産方法を実現する試作開発を行なった。具体的には、(1) 表面処理が必要のない研磨のみで完品となる製品 (2) 最終工程に表面処理が必要となる製品の2つのパターンにおいて検証を行なった。

事業の成果

本補助事業では、円筒研磨機による加工納期短縮、品質向上、コスト削減の3点において、弊社の既存事業に大きな付加価値を付け、売上を向上させる取り組みを行なった。具体的には、外注による他社への研磨加工を弊社で内製化し、納期を平均5日間短縮し、旋盤加工の精度を研磨加工の精度まで向上させた。また、コスト面においても外注費を抑えることで自社の単価による価格にて製品を提供させることができるようになった。実際に試作品の開発により、これまでより3割ほど単価を圧縮できることが確認できた。今後の課題として、より難度の高い材質や加工に取り組み、完全に自社内にて研磨加工を行えるような体制作りを目指していく。



表面処理前研磨



仕上げ研磨