

エムケーカシヤマ株式会社

平成25年度

■事業計画名

プレス金型用部品のメンテナンス作業の効率化と汎用化の推進事業

■概要

本事業は、自動車ブレーキシュー、ブレーキパッド製造用のプレス金型部品の再研磨加工によるメンテナンス作業の効率化を目的としている。併せて熟練職人による勘と経験の作業を標準化し技術の継承を目指す。

■分類

- ＜対象類型＞ ものづくり技術
精密加工
- ＜事業類型＞ 一般型
設備投資のみ

■成果

平面研削盤の新設備導入により、メンテナンス作業の効率化が図られ、併せて熟練職人による、勘と経験の作業を標準化し、研削加工技術を一般作業へ移転することができた。

自動車の高度化に伴い市場成長が期待できる分野で、当社の長期にわたる精密な研削加工の経験とノウハウの蓄積により、高精度、リードタイム短縮への対応が可能となった。

さらに、コスト面において、金型部品は、当社グループ会社が製作し、当社プレス機械の金型として使用され、導入設備でメンテナンス作業をするので、他社が追随できない優位性があり、加工時間短縮によるさらなる優位性につながり、継続的なコストダウンが可能となった。



好機逸すべからず

「ものづくり補助金」採択企業を訪ねて

エムケーカシヤマ株式会社（佐久市）

補修ブレーキ部品市場で国内トップクラス。
今後10年で「負けない会社」づくりを目指す。

補修品市場で世界50カ国以上に供給

1960（昭和35）年プレス加工業として創業後、ブレーキシュー、ブレーキパッドなどの自社ブランド製造にシフトしました。

アフターマーケット（補修品市場）に特化し、国内はもとより世界50カ国以上に供給。日本車・韓国車のカバー率、アイテム数では国内有数、ヨーロッパ向けの各種認証取得アイテム数でも国内トップクラスを誇ります。

同社の製造拠点は佐久市に3工場、インドネシアに1工場。金型製造に始まり、ほとんどの生産機械を内製化することでアフターマーケット向けの至上命題である多品種少量生産に対応し、信頼性の高い製品開発を実現しています。

また摩擦材の開発においては、性能の追求と環境負荷の低減が大きなテーマ。長年にわたるノウハウをもとに車種や用途、市場などの要求に合わせた素材開発を進め、環境規制に対応したもののづくりを行っています。

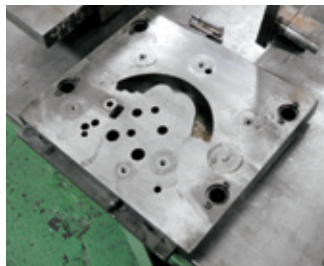
「海外メーカーとの競争が非常に厳しくなっており、特に金型加工とメンテナンスの技術蓄積が非常に重要と考えています」と榎山剛士社長。そんな中、ものづくり補助金を活用して取り組んだのが、金型メンテナンス作業の効率化と汎用化です。

最新平面研削盤を導入し、熟練職人のカンと経験に頼っていたメンテナンス作業の効率化・汎用化を図るとともに精度向上も実現。メンテナンスに時間がかかることから予備として3つ用意していた金型も1つですむようになり、コストダウンにもつながりました。

基礎からもう一度作り直しを

榎山社長は2010年に社長に就任し、今年40歳。「これからの10年で“負けない会社”をつくりたい」と抱負を語り、こう続けます。

「そのために基礎からもう一度作り直しをしな



メンテナンスを待つ金型



精密コラム型平面研削盤

いといけないと思っています。人づくり、ものづくりの手法、設備の構想なども変えるタイミングです。海外と競争しても負けないコスト構造と生産性を実現するために再構築を始めています」。

10年後のビジョンの一つが、国内純正品（OEM）への参入。ハイブリッド車やEV車の普及によってブレーキパッドの交換需要は減少すると予想されており、より高い精度が求められる純正品で新たな市場を獲得していこうと考えています。金型メンテナンス作業の効率化と汎用化もその一環に位置づけられる取り組みです。

もうひとつが、工場の老朽化対策も含めた環境整備。「働く人が気持ち良く働ける環境づくりを行い、社員の方々に喜んでもらえる会社づくりをしたい」と榎山社長。さらに海外拠点の充実による海外市場の拡大と、国内生産のコストダウンにも取り組む計画です。



創業以来のSTAGE.1（工場）内

「これからの10年で、ものづくりのあり方も、お客様の販売の仕方も大きく変化する。今はその足場固めをしっかりと行い、大きな変化を乗り越えられる企業にしていきたいと考えています」。



エムケーカシヤマ株式会社

代表取締役社長 榎山剛士
創業 1960（昭和35）年12月
資本金 1億円 従業員数 176名
本社 佐久市小田井1119



TEL.0267-66-1755 FAX.0267-66-1751
事業内容 ブレーキシューアッセンブリー、ディスクブレーキパッド、ディスクローターの製造・販売、省力化機械設計・製造、各種産業用ブレーキの製造