

有限会社サンエス

「期待を創造するSAN—ESU」を
スローガンに顧客と共に歩むエンジニアリング集団



■ 技術営業の活動拠点



■ 汎用フライスを駆使して金型部品を加工する



■ 手作業により丁寧な仕上げ



「顧客と共に歩む」と吉川社長

data : さんえす

代表者役職名・氏名／代表取締役社長・吉川源太郎
設立年月日／昭和63年6月4日
住 所／〒489-0975 瀬戸市山の田町180番地
電 話／0561-89-5115
F A X／0561-89-5119
U R L／<http://www.3-esu.co.jp>
E-Mail／info@3-esu.co.jp
資 本 金／300万円
業 種／精密金型特殊部品や各種専用機械部品、周辺機器及び治工具・ゲージなどの受注製作
従業員数／15人



■ 粗加工の内製化を実現した高剛性の複合旋盤

自動車部品向け金型開発

サンエスは、プレス金型パーツや樹脂成形金型パーツ、各種専用機の精密部品、治工具・ゲージなどの製作が得意だ。

生産現場で必要とされる高精度な金属部品を1個から数個といった一品ものばかり、丸物や角物問わずさまざまな形状の製品を製作する。素材も工具鋼や鉄、SUS、アルミ、銅、樹脂(POM)など幅広く対応する。

2013—14年にかけて、メイン事業であった自動車部品向け金型において、各自動車メーカーから「燃費向上に資する価値の提供」への要望が高まってきた。燃費向上のため

の構造体には、軽量で高強度・高精度の先進プレス素材が必要となった。さらに安定供給のための高精度・高品位の金型が不可欠で、加えて短納期・低コストでの製造も求められた。

折しも、世間は09年のリーマンショックや11年に発生した東日本大震災など外部環境の変化もようやく落ち着きを見せ始めた。同社も2期連続で黒字を計上するなど安定してきた時期だったが新たな挑戦に踏み出した。

高機能と高性能を求めて

「燃費向上」のためには、より高い機能性が求められ、それを実現

するために高性能の部品が必要とされる。そこで同社が取り組んだのは、「CVT(無段変速機)」の開発にかかわるプレス金型用のパンチ部品だった。

ただ、CVT部品を製造する「ファインブランキングプレス」で用いられるパンチ部品を受注するうえで「粗加工の高精度化・高速化が課題だった」と吉川源太郎社長は振り返る。「当時は、粗加工は社内での加工が困難だったため、外注化していた」(吉川社長)。そのため全体のリードタイムが長期化して、ユーザーからのニーズである「短納期」の要請に応じきれないという大きな問題があった。

高剛性の複合旋盤を導入

そこで、同社は「平成25年度補正中小企業・小規模事業者ものづくり・商業・サービス革新事業」を活用して、DMG森精機のコンピューター数値制御(CNC)旋盤「NLX 2000」を導入した。高剛性の複合旋盤だ。「粗加工の内製化という課題も克服でき、わが社のニーズにぴたりだった。段取り替え後に従業員が交代しても同等レベルの加工ができる」(同)ことが、大きな強みになった。

粗加工精度の向上に成功した結果、単品・小ロット生産が多い中で「部品製作全体のリードタイムを約

30%短縮できた」(同)ことで短納期への要望にも応えられた。また、リードタイムが短縮されたことで時間単価も約30%引き下げられた。ユーザーからの課題であった「短納期」「低コスト」の達成が、「地域内での同業他社との差別化につながっている」(同)と自信を深める。

新たな分野への挑戦

同社は、金型部品の専門商社として創業したが、製造部門を設け技術力を培うことで商社機能だけでなくメーカー機能を併せ持つようになった。「技術営業として活動できる」(同)ことで、金型メーカーからの引合いも増え、他社とは一線を画す。

さらに高精度の設備を導入し続けてきたことで、高硬度・高精度加工を手掛けレベルが向上した。測定機器も充実させ専任の担当者を置き、制度保証を確立させた。

さらに、東北から九州までさまざまな得意分野を持つ協力会社ネットワーク＝「技術者集団『ワークス』」を形成する。「高度化するニーズにフレキシブル＆リーズナブルに応える」(同)ため、「創造的企業」による提携・ネットワーク化の拡充を目指す。技術力が一つの営業ツールとなり自動車関連以外にも仕事の幅が広がっている。今後は、医療関連機器やモビリティ関連ロボット部品などにも積極的に提案していく。