

岩瀬鉄工株式会社



工場内風景



自動車用駆動系及び操舵系部品の機械加工製品



ハウジング・リヤ

人から始まる
技術イノベーション
次世代自動車にも
対応する切削加工の
プロフェッショナル集団

DATA：いわせてっこう



代表取締役：岩瀬 晃浩

設立年月日：昭和50年6月
住 所：〒445-0892 西尾市法光寺町流38-1
電 話：0563-56-3486
F A X：0563-56-6921
U R L：http://iws-iron.jp/
E - M a i l：info@iwasetekko.co.jp
資 本 金：1,000万円
業 種：輸送用機械器具製造業
従 業 員 数：46人

次世代モデルへの対応

岩瀬鉄工株式会社は、昭和31年の創業以来、自動車部品の切削加工を専門に手掛け、次工程にあたる転造、熱処理、塗装、組付と加工工程を増強し、付加価値を高め、顧客のニーズに応えてきた。

主力製品は、エンジンからの駆動力を車輪に伝えるドライブシャフトである。特に長さが1000mmあるシャフトの加工は微妙なたわみや歪みが出るため、難易度は高い。

他社には難しい提案や技術に加えて、企画から加工、試作、量産まで社内一貫生産体制を確立しているほか、自動化によるコストダウンなどにより顧客から評価を得てきた。また、取り扱う自動車駆動部品の量産品の一つであるハウジング・リヤは95%の顧客シェア率を誇るなど、長期にわたって顧客との信頼関係を築いてきた重要部品である。

り、高い技術力の評価に加えて、高品質・短納期・低コストでの納品を強みとしている。

一方、自動車業界は大変革期を迎えており、次世代モデルのハウジング・リヤはこれまで以上に低燃費・軽量化を達成できる品質を求められたため、更なる改良を必要とした。既存の設備では要求される加工精度を確保することが困難であったため、高剛性NC旋盤を導入することで、各加工工程の改善による最適化を図った。

新設備導入で課題解決

次世代モデルのハウジング・リヤは顧客からの要求寸法公差が既存品と比較して厳しく、真円度や同軸度などの4項目で既存設備の試作時の狙い値の2分の1以下にしなければならなかった。また、既存設備の剛性不足により、振

動除去が不完全で切削加工素材を安定的に保持することができず、加工精度の向上を図ることが困難だった。既存設備のサイクルタイムを延ばせば、振動が減少し一定レベルの加工精度を確保できるものの、生産性の向上が見込めずコスト競争力が低下する懸念があった。

これらの課題の解決を図るため、「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、高剛性NC旋盤を導入することとなった。

導入後、約1か月で6回の加工トライを行い、狙い値は4項目ともに目標値である2分の1以下をクリアし、懸念されていた生産性も現状より15%アップした。また、顧客からの精度及び生産能力評価を得るとともに、より短時間かつ高品質なハウジング・リヤの加工を実現することができた。

新たな挑戦

新設備導入により、高い技術力に裏付けられたハウジング・リヤの顧客シェア95%という実績に加え、高度化した要求品質を満たす部品を提供できる最適加工条件を確立することに成功した。ハイレベルかつ細やかな対応力により、競合優位性を高めるとともに、更なる受注拡大に繋げていきたい考えである。また、他社が敬遠しがちな難削材、焼き入れ材、ステンレス材などの材料にも対応できる体制を構築し、ニーズに沿った加工技術の可能性を追求していく考えである。

現在、社員の平均年齢は33歳と若く、次世代を担う人材が活躍しており、若手人材の育成の取り組みを武器に、切削加工のプロフェッショナル集団のノウハウとワザにより更なる事業及び業績の拡大が期待される。



高剛性NC旋盤