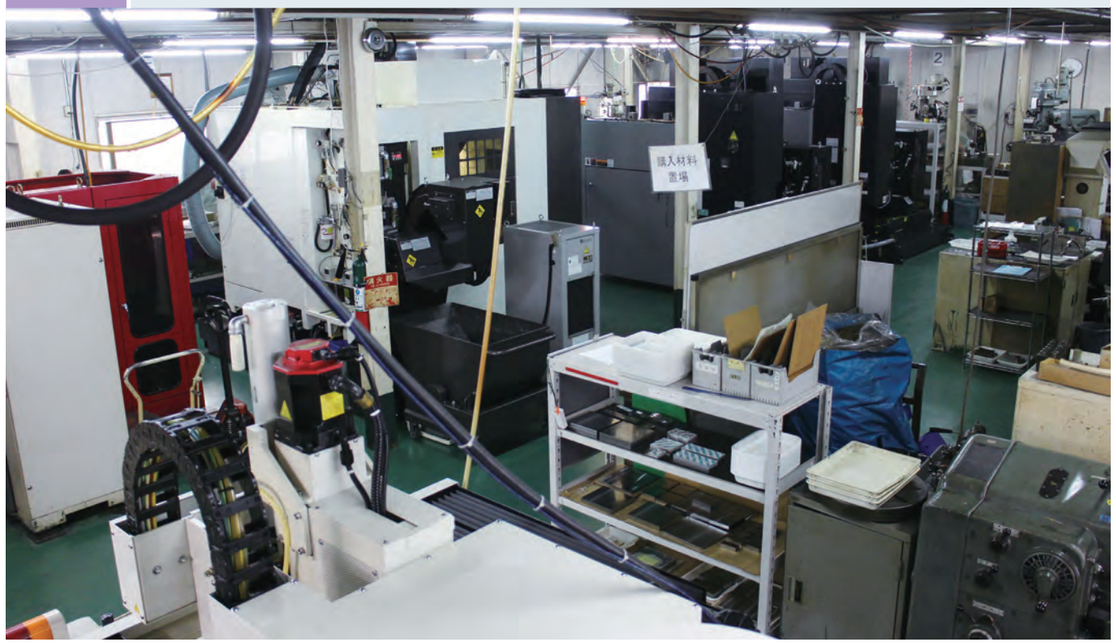
11 株式会社 田中金属



設備が充実する現場

設備力と現場のこだわりで精密・微細加工を実現

平成25年度 補助事業と具体的成果

■ 事業テーマ

独自の加工用治具を用いた短納期、加工待ち時間ゼロ化事業

■ 事業概要

試作品や製造装置用部品などで小ロット品の加工は、必然と加工前の段取りに時間がかかることが多い。この段取り時間を短くし、加工待ち時間を極力ゼロに近づけ、かつ高精度に仕上げることを狙った。ワーク（加工対象物）を固定する台であるパレットを２つ備えた立型マシニングセンターを導入し、一方が加工中に独自の治具を用いて外段取りを効率よく行えるようにした。特にリピート品の加工では、段取り時間を従来の30ー60分から平均15分以内を実現し、さらなる短縮に取り組む。

補助事業で導入した工作機械

課 題	取 組	成 果
●段取り時間の短縮	●2パレットの立型マシニングセンターの導入 ●独自の加工用治具の活用	●段取り時間の短縮で納期削減 ●製品の高精度化

業務内容

機械部品の精密加工で存在感

田中金属は包装機械や半導体製造装置、自動車部品用装置などに組み込む小型の精密機械部品の加工で存在感を見せる。試作から量産向けの多様な治具も現場のアイデアを生かし、高精度な製品を製作する。昭和26年の会社設立時は大手弱電メーカーの下請けとしてプレス加工が主体だったが、生産設備の拡充や加工が難しい仕事を受けることでモノづくり力を磨き、付加価値の高い小ロットの部品加工にシフトした。

社員と対話重ねモノづくり基盤を構築

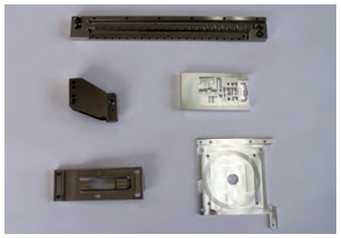
同社の転換点は平成21年に訪れた。リーマン・ショックによる経済悪化の影響が残る中、売上高の約７ー８割を占めていた当時の得意先からの受注が海外シフトなどを機に突然なくなった。田中光啓社長は経済団体のビジネスマッチング会や飛び込み営業を通じて取引先を開拓。現在は３社の取引先を中心に分散化を図る。田中社長と現場の核となる中堅技術者３人と対話を重ね、５Ｓ活動や改善活動に取り組みながら今のモノづくり基盤を作った。

剛性ある工作機械で加工

強みとビジョン

角モノ部品は社内で一貫生産

手がける小型の角モノ部品は、外注する熱処理・表面処理を除き、社内で一貫生産体制を整える。マシニング・フライス加工、放電加工、特殊加工、研削加工まで対応する生産設備をそろえ、加工精度は±100分の１㎜以下をほこる。図面通りにつくるだけでなく、きれいな表面の仕上がりなど技術者のこだわりを付加する。三次元測定機の導入などで検査体制も拡充。また取引先が困っている時は、超短納期の加工にも応じる。


高精度の加工部品

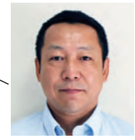
朝礼や３分間スピーチで社内を活性化

社員教育を重視し、毎週月曜日の朝礼はモノづくりを進化させる場に活用する。例えば現場で不具合がでた時の報告を行い、対策などを議論しリポートにして共有する。また毎週火曜日は社長以下の全社員を対象に、持ち回りで３分間スピーチを行う。自由テーマで現場が和む雰囲気づくりにも役立てる。２年に１回は国内で開かれる工作機械の大型展示会への視察旅行も行い、社員の学ぶ意欲をかきたてる。

現場の人材教育にも力

自分で考えて仕事を

企業理念に「社員の物心両面での幸福を追求し、事業を通じて社会に貢献する」を掲げています。社員にはそのための努力を続け、自分の頭で考えて仕事をしようと言っています。モノづくりの精度を出すため、新しい機械は欠かせません。補助金なども活用しながら、必要な設備更新も思い切って進めています。



●社　名　株式会社 田中金属
●代表者　代表取締役社長　田中 光啓
●住　所　〒573-0005
大阪府枚方市池之宮4-12-1
●ＴＥＬ　072-805-0321　●ＦＡＸ　072-805-0322
●資本金　10,000千円　●従業員　8名
<<< 代表取締役社長　田中 光啓

http://www.tanaka-metalwork.co.jp/

●主な取引先　包装や半導体、自動車部品などの機械装置メーカー、工作機械メーカー
●主な保有設備　マシニングセンター、ＮＣ放電加工機、平面研削盤、汎用フライス、三次元測定機、光学顕微鏡など
●主力製品　装置部品、製造治具、試作品

短納期　企画力　小ロットOK　試作OK　連携力

REPORTER'S EYE

新型コロナウイルス感染症の影響は懸念されるが、同社は大きく売上高を落としていない。有力顧客をつかんでいるのと、現場の努力と生産設備拡充で培ったモノづくり力で、顧客に支持される仕事を実践してきた。課題は人手不足への対応だが、ベトナム人社員の戦力化などで対応する。他社ができない難しい加工案件などにも前向きに取り組む姿勢は、同社の成長へ向けた潜在力を感じさせる。