

最新鋭プレス機の導入による金属プレス加工の大幅な工程短縮・コストダウンの実現

Products

取扱い商品

より高度な技術力で常に新たな可能性に挑戦し続ける
株式会社 M.T.C

当社は、ユニットバス、トイレ、自動車部品、スチール家具、スチール棚、建築部品、その他等の金属プレス、NC ベンダー（ブレーキプレス）部品に関する製造、スポット溶接、ネジタッパ、検品、組み立て等のアッセンブリを行う会社である。



【建材部品】



【鋼製家具部品】



【スチールアングル棚部品】



BackGround

事業化にいたる経緯・背景

【生残り戦略として『提案型のコスト削減』への取組み】

当社は、常日頃からお客様から御注文を頂き、専用の金型にてプレス機等の工作機械を使い商品を生産加工している。年々価格競争やコスト削減が激しくなっていく中、金属製造業界で生き残っていくために、既存製品さらには開発段階から『提案型のコスト削減』に取り組むこととなった。

【取引先を含めた入念な打合せを実施】

図面段階や各工程の見直しを図るため、金型発注先を交えて社内製造部門、生産管理部門、品質管理部門、営業部門と入念な打合せを繰り返した。

【新規設備の導入と既存ノウハウとのマッチング】

同時に、新設備の導入と過去 50 年間に蓄積してきた当社特有の金属プレス加工ノウハウをマッチングさせ、大幅な工程短縮によるコストダウンを実現し、顧客ニーズを的確に捉え、それに応えられる競争力のある提案型商品を市場に提供していくことを目標に、事業に取り組むことを決定した。

我々を取り巻く経営環境

- ・価格競争の激化
- ・コスト削減の激化

金属製品製造業界での生残り戦略

『提案型のコスト削減』

- ・既存製品の改善
- ・開発段階からの改善

取引先・社内各部門を交えた打合せ

新規設備の導入と 既存ノウハウとのマッチングへ

株式会社 M.T.C

■設立 平成 16 年 4 月
■事業内容 ユニットバス・トイレ・自動車部品・スチール家具等の部品製造
■本社所在地 奈良県大和高田市大字大谷 122
■URL <http://mtc516.xsrv.jp>

■資本金 500 万円
■従業員数 26 名
■TEL 0745-22-1410
■E-MAIL m.t.c-mori@amail.plala.or.jp



■代表者 代表取締役 森 久次

当社は「ものづくりは 人づくり 夢づくり」を社訓に、「経験を知識に 情報を知恵に 夢を現実に」を企業理念に、より良い提案ができ、良きパートナーとして求められる企業として存続するよう、より高度な技術力で常に新たな可能性に挑戦し続けます。

Contents

事業の概要・成果

- 機械制御ソフトウェア、順送金型、プレス機を新規に導入
- 当社既存機器（NC ランダム送り装置）との組み合わせで、生産効率が大幅に UP

新規導入したのは、機械制御用の簡単に設定可能なソフトウェア、比較的大型の順送（複数工程を1工程化できる）金型、そしてその金型を取付けできるプレートスペースにゆとりのあるプレス機である。

これと当社既存の材料送り出し装置をマッチング＆フル活用させることで生産性の向上に成功。

鋼製家具用棚部品 L/R、住設用建材部品とも日産で、現状の約 2.5 倍の生産性向上が図れた。

ARFS 多段金型選択 ジェネレータソフトウェア

（ソフトウェア）

- ・ソフト入力時間短縮(1/6)
- ・多品種への応用が可能
- ・外注から内製化へシフト

鋼製家具用棚部品 順送金型

（金型）

- ・加工時間短縮(半減)
- ・作業員 1 名削減

アマダTPW110 FXプレス機

（プレス機）

- ・ダイアースが既存の倍(1,800 mm)
- ・大型順送金型取付可能

取付け

プログラミング入力・設定

【生産性の向上】

- 鋼製家具用棚部品 L/R
1日の生産量 約 2.5 倍

- 住設用建材部品
1日の生産量 約 2.5 倍



+

NCランダム
送り装置

（当社既存機器）

Task

事業化における課題

課題① ソフトウェアの使いこなし

機械制御ソフトウェア（ARFS 多段金型選択ジェネレータソフトウェア）は従来のものより使いやすくなったとは言え、データ入力や設定作業には相応に技術的ハードルが高いものがあった。

課題② 多品番を1型内で加工する困難さ

順送金型製作時において多品番の製品を1型内で加工するための創意工夫を行なう事がかなり難易度が高かった。

Solution

解決への道筋

施策① データ設定の技術講習実施

技術講習（ARFS 多段データ作成の技術講習）の実施により習得。

施策② 多部門の連携・相違・工夫の結晶

弊社製造技術、営業、金型製作依頼先との連携により、創意工夫・試行錯誤を繰り返して達成できたノウハウである。

決して1部門だけの工夫では成し得ない情報共有の結晶であると自負している。

Future

今後の事業スケジュール

- 【市場調査】 ● 1年目～3年目にかけて実施
- 【追加開発】 ● 1年目～3年目にかけて実施
- 【設備投資】 ● 3年目に実施

- 【生産】 ● 1年目～5年目にかけて実施
- 【販売】 ● 1年目～5年目にかけて実施

