



ふくおか
ものづくり補助金
成果事例集

小ロット要求を満足するプラスチック簡易金型の製作期間短縮を実現する

試作品開発では新製品と同質の材料の試作品が短納期で求められ、金型は短期間に製作する必要があります。そこで成形数を最大500個に抑えた簡易金型構造を考案し、製作する装置を導入しました。これにより簡易金型を使った試作品提供サービスを実現できました。



NCフライス盤の導入で簡易金型製作が実現した

PICKUP STORY

役割分担で受注に迅速に対応

自動車や弱電部品の開発では試作金型を早急に製作します。そこで熟練技能者でなくても加工できるよう、使い勝手に優れた静岡鉄工所（静岡市葵区）のNC（数値制御）フライス盤を導入しました。今では高速加工が必要な場合はマシニングセンタ（以下、「MC」という）、改造や修正が必要な場合はNCフライス盤と、役割を明確に

して製造できるようになりました。

数多くの工作機械が稼働

NCフライス盤の利点は操作が簡単なことです。材料を装置内に収容して加工するMCと異なり、目で見て細かな修正ができる点も試作金型製作に向いていると思います。今、社内には多くの工作機械があり、これらで製作の期間短縮を進めています。簡易金型には量産型

に要求される寿命は不要と考え、材料や部品も見直しました。この結果、材料費の削減も実現できました。



生産現場には優れたスタッフが集う

簡易金型を使って試作品を素早く提供

さらに過剰にCAMに依存することがないよう、簡易なプログラミング機能を備えたNC工作機械を導入することで、CAMに頼らない加工を実現する体制を整えました。

製作期間は30%低減

NCフライス盤と、さまざまな工作機械を組み合わせることで簡易金型の製作期間を30%程度低減できました。製作コストも従来比30%に抑えることを目標にしています。これまでは納期の問題で受注を逃すことがありましたが、一転して受注増につながっています。

装置導入の成果は、ほかにもパレット自動交換システムによる長時間稼働のほか、工具の摩耗・破損発生低減、斜め穴加工の段取



「業務も拡大していく」と語る松尾さん



自社製品の「マルチチャー（上段中央）」など金型を使って製作した商品は多彩

り替え省略、ワーク取り換えなしの連続加工などがあります。取引先は拡大し、受注は数カ月先まで埋まっています。今後も業容を拡大していきます。

POINT

● 補助金活用 ここがポイント ●

設備導入で労働時間を短縮

ものづくり補助金を利用した設備導入で効率化や自動化が進み、労働時間を短縮しています。

最近にはベトナム人に加えて韓国人技術者の採用にも成功しました。本社工場を新設するなど労働環境も充実しています。最新鋭装置の導入でさらに業容拡大を進めて、金型業界の発展に貢献したいと思っています。

COLUMN

初の自社ブランド製品に期待

Q1 試作では3Dプリンターと競合しますか

3Dプリンターには課題もあります。その一つが材料を積層するため摺動性（滑りやすさ）が悪い点です。量産には最後は金型が必要で、それならば最初から安価で高性能な簡易金型の方が良いと考えました。

Q2 今後の展望を教えてください

自社ブランドを持つメーカーへの脱皮です。初の自社開発製品「マルチチャー」を発売しました。カメラやライトを取り付けて首にかけただけで両手が使える製品です。作業現場や、釣り、スポーツなど多用途に使えます。

DATA

有限会社 ウエキモールド



代表者

代表取締役 松尾 八郎

所在地

〒807-1313
福岡県鞍手郡鞍手町大字
新北20-5

TEL

0949-42-8191

FAX

0949-42-8199

e-mail

info@ueki-mold.jp

URL

http://ueki-mold.jp

事業内容

プラスチック金型設計・製作・試作

資本金

300万円

設立

1997年（平9）

従業員数

15人

