

株式会社サツマ超硬精密

平成 25 年度 補正予算事業

熱処理工程内製化による高硬度材精密部品のコストダウンおよび納期短縮

高硬度材精密部品の製造工程に真空熱処理炉を導入することで、従来、外注加工で対応してきた熱処理工程の内製化を図り、高硬度材精密部品のコストダウンと納期短縮を目指す。また、海外製部品に対する競争力の強化に努める。



真空熱処理炉

事業のきっかけと目的

Motivation

製造過程で必要な真空熱処理炉であるが、同業他社でこれを備えている部品製造会社は極めて少ない。そのため、導入が実現すれば優位に立てることが見込まれる。また、今後は品質の向上した海外製部品の輸入量増加が予想される。超硬合金及び高硬度材精密部品の低コストで効率的な製造を実現することでユーザーのニーズを満たし、コスト削減と製造装置の最適化を目指す。

事業の取り組み内容と成果

Progress

従来は発送→外注先での熱処理→返送まで最短で3～4日（うち輸送に2日）を要していた。また、高速度鋼（ハイス鋼及び粉末ハイス鋼）の場合、週2回の熱処理が限度の材質もあり、納期短縮が課題であった。真空熱処理炉を導入し、テスト熱処理を行った結果、コストダウンと納期短縮につながる成果を得た。

株式会社サツマ超硬精密の思い



当社は、金型の設計製作をはじめ各種素材による治工具及びF/A機器精密部品に至るまで確かな技術と経験で付加価値の高い製品作りに邁進してまいりました。

未来に向けて、より一層技術の研鑽に努めると同時に、単品種・高品質・低コスト・短納期で製品を提供できるようにしていきたいです。



工場



検査室



製品写真

事業化に向けての今後の取り組み

Future

ユーザーのニーズである金型、金型部品及び超硬接合部品、高硬度材精密部品の低コストでの製造と効率的な生産を実現するために、製造工程に新たに真空熱処理炉を導入し現在、外注加工で対応している熱処理工程の内製化を図り、熱処理が必要な品物の大半を社内で製造することにより価格及び納期における競争力の強化に努める。



企業の生い立ち

昭和46年に超硬合金を中心とした特殊金属加工を行う会社として大阪で創業。昭和60年に鹿屋市吾平町からの誘致を受け過疎対策の一環として鹿児島工場を設立操業開始。平成20年に効率化を計る為に新工場を建設し現在に至る。現在は金属加工に加え金型、金型部品、機械装置部品、精密治工具の製造も行っている。



鹿児島工場 外観

事業者	株式会社サツマ超硬精密
代表者	代表取締役 田尻 信明
設立年月日	昭和46年1月20日
所在地等	(本社)〒574-0056 大阪府大東市新田中町2番9号 (鹿児島工場)〒893-1101 鹿児島市吾平町上名3381-1 TEL 0994-58-6976 FAX 0994-58-8260 E-mail info2@satsumanet.co.jp URL http://www.satsumanet.co.jp/
事業の種類	ものづくり技術
資本金額	1,000万円
従業員	50名
業種	金属製品製造業