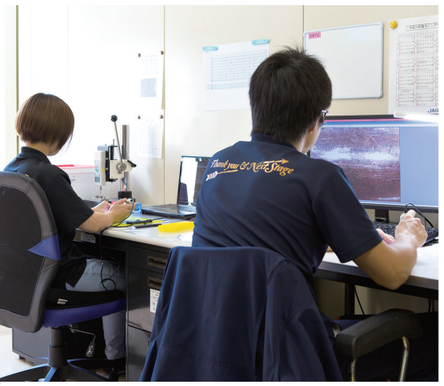
株式会社 ジャロック

▶対 象 類 型　精密加工
▶事 業 類 型　一般型　設備投資
▶主たる目的　技術革新

釣竿部品成形技術の確立に向けた サーボプレス機の導入事業







2 1 3

1／軽量なガイド部品の製造のため導入したサーボプレス機械。
2／スウェージングやプレスといった主要技術に加えて金型などの技術が総合力を生む。
3／高い技術で他社にないチタン部品を生み出す製造の現場。

チタン製部品で、メーカーの要求を超える軽量化+高剛性を実現。

ジャロックはスウェージング加工機など機械の製造から、近年はチタンを中心とした非鉄金属の部品加工の比重が大きくなり、釣り具や医療機器なども製造している。釣り具の中で、釣り竿の先端に取り付けて糸を通す部品（ガイド）は、チタン材を成型した部品にセラミック製のリングを圧入して製造する。円状の部品同士の場合、部品とリングの間に隙間が空くと保持が不安定となるため、プレス時のスライド速度や加圧力などを任意に設定できるサーボプレス機を導入し、リングを確実に固定できる成形技術の確立を目指した。

サーボプレス機の加工領域を任意で指定できる特性を活用し、リングを圧入する部品の穴の部分を多角形に成形。複数の面でリングを確実に保持するとともに、リングが割れることのない適切なかしめ量を実現した。合わせて接着剤の使用条件の設定を最適化し、釣り具メーカーの要求する基準を大きく上回る強度を持たせた。

ガイドの部品をチタンで製造することで軽量化が図れるとともに、高い剛性を持つことでメーカーからも高い評価を得た。加えて▽部品を一工程で一体成形できる▽作業時間の短縮▽部品表面がきれいに仕上がるーなどのメリットもあった。

注目すべき成果

新たな事業分野を開拓できた。

チタンによる釣り具部品加工が、同社の新しい事業分野として確立された。細物パイプ加工などの技術を活用して製造していた別の部品に加えて、他社と差別化できるチタン材の高付加価値な新商品を提案していく。

事業活動の付加価値

より品質の高い加工が可能に。

サーボプレス機での加工を導入することでセラミックの保持技術や部品の成型技術を獲得するとともに、作業工程や作業時間の短縮、製品表面のきれいな仕上がり、重量管理面での優位性など、多くの利点が生まれた。

今後の展望

精密加工技術を幅広く応用。

高精度で高付加価値な成型技術を生かして、ガイド部品の多品種生産を目指すとともに、釣り竿以外のガイドへの展開も見込む。また内視鏡やステントなどの医療部品へも、加工技術を応用して他社にない製品開発を進める。

ものづくり専門員から一言

試作力を磨き、差別化の原動力に。

顧客からの受注案件は、発注者と自社の両方にメリットがあること。アンチ「価格競争」の原動力を「試作力」に求め、自社の核となる「塑性加工技術」を追究するため、ものづくり補助金を活用。「試作力」強化による他社との差別化は“従業員の人づくり”にも繋がっている。

こんな会社です！

総合力の高い技術で「世の中になかった部品」を提案。

これまでは世の中になかった、自社に価格決定権のある部品。他社との差別化のポイントは、こうした商品を作り出すことにあると考えています。スウェージングやプレスといった非鉄金属、特にチタンの塑性加工が当社のコア技術です。そこに金型の技術や切削技術、表面処理の技術など幅広い技術を組み合わせ、総合力の高い技術力で、顧客企業がライバルメーカーと差別化できる我々にしかできない商品を提案。その上で、品質とコストについて検証や評価をしながら迅速に進めていける共同研究・開発段階での試作力が大きな強みとなっています。



製造二課 課長
竹澤 弘也さん



同社のコア技術となるスウェージング加工で製造された細径パイプなどの部品。



本社・工場

株式会社 ジャロック

代表者／代表取締役 武澤 清則
設立／昭和45年（1970年）7月
（創業昭和40年9月）
資本金／2,000万円
従業員数／42人
事業内容／塑性加工機設計・製造・販売、
チタン部品加工・製造・販売
売上高／4億1,100万円（28年3月期）
〒919-0321 福井市下河北町22-1
☎0776-38-6500　FAX.0776-38-6200
URL http://www.jaroc.co.jp
E-mail main@jaroc.co.jp/