

事業計画名【平成26年度】

旋盤加工の内製化による品質向上及び新規分野への進出

Overview ～事業概要～

- CNC旋盤の導入により、ネックとなっていた旋盤加工の外注を内製化
- 外注先に左右されない高品質な旋盤加工が可能。量産体制の強化で、リードタイム短縮にも寄与
- 内製化により、得意先からの細かな要望も、製品に直接反映することが可能となった

Products

～取扱商品～

蓄積された技術と経験で幅広い分野の生産設備を製造する 有限会社サカタ

当社は、充填ノズル、組み付け治具等をはじめ、企業向け生産設備の開発・設計・製造を行っている。

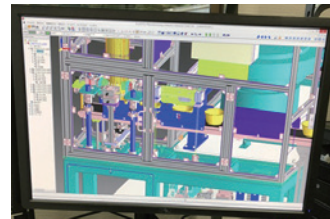
【 場内全景 】



【 旋盤加工機 】



【 CAD図面 】



BackGround

～事業化にいたる経緯・背景～

【 外注加工による、品質のバラツキ 】

旋盤加工を外注に頼っていたため、品質面では加工業者の加工技術に大きく左右される等の問題を抱えていた。

【 外注加工による、新規開発、試作品などの納期、加工精度の問題 】

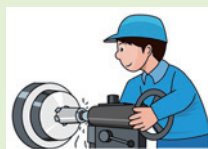
外注加工の場合、新規開発、試作品などの製作において、納期、加工精度等の問題が払拭できないため新規受注や客先との共同開発等の受注を断っている状況にあった。

【 新規需要への挑戦には旋盤加工工程の内製化が必須 】

旋盤加工工程を内製化できないと新規事業である各種ノズルや多様な自動組み立て装置の製作受注することができないため、旋盤加工工程の内製化は重要な経営課題となっていた。

※旋盤加工

円柱状の材料を回転させ、それに切削工具を当てて、削り出しを行う加工方法を旋盤加工と呼ぶ。



■代表者 代表取締役社長 阪田 利明

弊社は、1997年個人設計事務所として創業、2002年現工場に移転、装置製造を開始。2005年に現法人に組織変更し現在に至ります。自動車関連設備、化粧品、住居設備、トナー関連設備をはじめ様々な分野での設備制作に携わってきました。お客様の仕様を満たし、いかにお客様の寄り添える設備を製造していけるかを考えながら、短納期、低価格を維持して設備製造を進めていきたいと思っています。

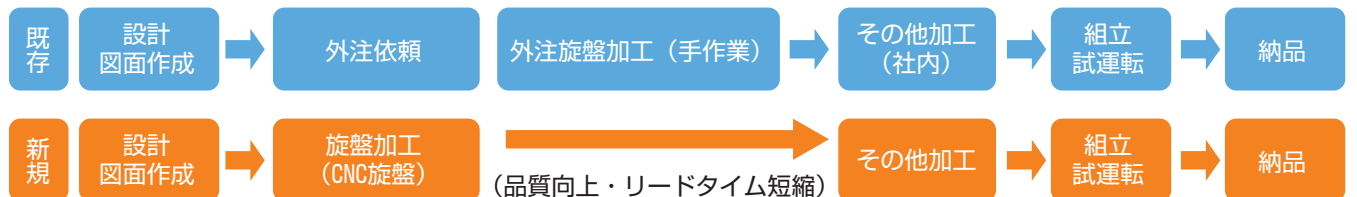
Contents

～事業の詳細・成果～

～既存工程と新規工程～

既存工程では旋盤加工を外注していたため、時間がかかるとともに、手作業の旋盤加工による品質のばらつきや、品質に起因する作り直し、違う外注先への再依頼等も発生していた。

新規工程では、外注していた旋盤加工を内製化、外注先に左右されない製品作りが可能となった。



～成果～

CNC旋盤により、旋盤部品の一貫加工と高品質な旋盤加工が可能となり外注によるタイムラグ、品質のムラを削減。さらに、顧客との細かいやり取りを製品に直接反映させることが可能となり、顧客対応力が向上した。

※CNC旋盤

CNCとは（computerized numerical control コンピュータライズド・ニューメリカル・コントロール）の略称であり、機械工作において工具の移動量や移動速度などをコンピュータによって数値で制御することをいう。高精度の加工だけではなく、複数か所の加工なども同時に行うことができ、この制御システムを持つ旋盤をCNC旋盤という。



Task

～事業化における課題～

課題① 頻度が高い固定器具の変更

ミリ単位の違いで、固定器具の変更が必要となることがあり、作業のたびに変更が生じ非効率な運用となっていた。

課題② 数値制御による固定器具の弊害

数値制御のため、固定器具の力の強弱が難しく、加工対象物を傷つけてしまうことがあった。

Solution

～解決への道筋～

施策① 体系的な運用方法の実施

サイズの近いモノを順番に作業する等、体系的な運用を心がけることで、効率性を向上させた。

施策② 固定器具のカスタマイズ

加工対象物を傷つけないため、加工対象物の形に削り合わせた固定器具を開発した。

Future

～今後の事業スケジュール～

- CNC旋盤の導入は、部品加工の幅を広げ、特殊な形状の部品の試作・製作も可能となり、客先共同開発案件等の要望にも対応が可能となるため、新たな売上が想定される。
- 今後は、量産体制の強化を図り、新たな顧客や分野への進出も考えている。
- 売上目標 5年目：初年度実績の10倍程度まで拡大したい。

有限会社 サカタ

■設立 平成17年6月

■所属組合 山添村商工会

■資本金 300万円

■事業内容 各種自動組立機設計製作

■従業員数 7名

■本社所在地 奈良県山辺郡山添村北野1299番地

■TEL 0743-86-0433

■E-MAIL sakata-eng@kcn.jp

有限会社 サカタ