

有限会社植田精密工業

■事業

CNC円筒研削盤の導入により 精密研削の受注体制強化

■対象類型

ものづくり技術

■導入機械装置

CNC円筒研削盤

洗練された技術で 顧客ニーズに応える

【経営理念】

製品を通じて地域社会に貢献し、社員と共に人間力を高め、技術革新構築を目指す。

一般鋼材をはじめ耐熱合金、セラミックなど難易度の高い材料で精密機械部品などを製作する有限会社植田精密工業。顧客のニーズに応じて1個の注文でも、高精度で速く美しく加工し、高い信頼を得てきた。補助事業では、CNC円筒研削盤を導入、従来は困難で外注等していた円筒部品が自社で製作可能となり、受注強化につながっている。

創業は100年ほど前の大正時代で、3代目の植田登志雄社長の祖父が鍛冶屋を始めた。先代が機械加工を行うようになり、30年ほど前からミシン、農機、自動車などの部品を生産するようになった。1991年2月に個人経営から有限会社化した。

CNC円筒研削盤は、設置していなかったため、丸物の注文希望があっても断るか、断れない場合は外部の協力会社に加工を委託していた。しかし、数種類の部品を一括発注したい希望があった場合、丸物を断ると全てを断る顧客が増加したため、納期管理のしやすさ、時間短縮にもつながることから導入を決めた。

習熟度を要する精密研削 社内生産でコストダウン図る

一般的なNC研削よりもコンピューターを使って数値制御する自動化レベルを進めたCNC研削で、円筒は平面研削に比べ、10倍以上の1000分の1ミリ単位での精度が求められる。この作業は、切削工具メーカーを退職してUターンした後継者で登志雄さんの長男・大智さんが担当。導入メーカーから技術を学び、試行錯誤を繰り返しながら経験を積んだ。

丸物だけの受注はまだ多くはないが、一括受注の取りやめ対策につながっており、さらに習熟度が高まれば、耐熱合金、セラミックといった難削材や内面研削への対応による精密研削の受注強化が見込まれる。また、外注だと数日かかっていたものが、社内だと1日か2日で加工できることから、納期が把握しやすくなり、時短、コストダウンも図られた。



代表取締役 植田 登志雄



1 導入したCNC円筒研削盤
2 円筒研削盤で加工した部品
3 三次元測定機



大型製品への対応強化も 経験と実績を活かし、 さらなる受注体制を目指す

26年度の補助事業に続き、29年度には場所を取らず、カメラで広範囲を簡易に測れる三次元測定機を導入した。部品の製作現場で誰でもリアルタイムに測れるようになり、大型製品への対応強化、時短を図っている。既に所有している門型三次元測定機は恒温室内にあり、主に検査担当者のみが使用していることから、2種類の測定機を使い分けることで作業の効率化を図っている。

今後は、植田社長が斐川町商工会の工業部会長を務めた経験を生かし、旧斐川町内の企業などにPRするほか、ビジネスマッチングのイベントなどで営業を強める。2年前に立ち上げたホームページでも浸透に努める。

年間の受注額は景気の影響で大きく変動することもあるが、全国展開する県内外の精密機械企業と取引している実績を生かし、現在の10人前後の従業員数で、スキルアップや機械化の推進などにより年5～10%増の売上高を目指す。

■Company Data

有限会社植田精密工業



植田精密工業本社

代表者名：植田 登志雄
設立年月日：平成3年2月13日
資本金：5,000千円
従業員数：12名
主たる業種：産業用機械器具製造業
本社：〒699-0621
島根県出雲市斐川町富村1911-1
電話：0853-72-0725
FAX：0853-72-9651
URL：<https://www.ueda-pe.co.jp/>

CNC円筒研削盤を導入し、一括受注顧客の確保
自社生産で短納期化を実現