



社屋外観

3次元立体金型の内製化にむけた

機械設備導入



実施した事業の概要と成果

当社の現有マシニングセンタは旧式のため加工可能な形状や加工精度に制限があり、顧客の要求精度を満たすことが難しいため、外注加工に依存していた。そこで製作期間短縮や生産コスト削減とともに加工精度向上を目的とし、高性能マシニングセンタを導入した。

新規導入のマシニングセンタは主軸が15000rpmと高回転仕様（現有機：5000rpm）であり、加工時間の短縮が可能で生産効率の向上による生産コストの削減が図れる。また同時に外注委託比率を大幅に下げることができ、外注コストの低減、製造工程数の低減、納期の短縮が実現できた。



導入設備：高性能マシニングセンタ



高性能マシニングセンタ 操作風景



製品開発や課題解決の具体的取組み

高性能マシニングセンタを導入することで、現有設備における生産体制上の以下2つの課題を解決した。

① 加工時間が長く、コストが高い。

新規導入の高性能マシニングセンタは、主軸の回転速度が15000rpmと高回転仕様のため、25～30%の加工時間の大幅な短縮が実現できた。

② 外注製作による納期とコスト

マシニングセンタの導入と同時に3次元CAMソフトを導入し、外注製作で対応していた立体加工部品を内製化することができた。これにより、約2週間必要であった工程納期が5日にまで大幅短縮された。

立体加工部品を内製化できたことで、納期短縮と外注費の削減可能となり、収益性の改善と新たな受注が期待できる。



高性能マシニングセンタによる加工製品

事業者	株式会社松浦機械製作所
代表者	代表取締役 松浦 良彦
設立年月	昭和56年
所在地等	〒770-0004 徳島県徳島市南田宮2丁目5-62 TEL：088-632-1056 FAX：088-632-5746 http://matsuura-kikai.co.jp/
事業区分	ものづくり技術
資本金額	2,000万円
従業員数	28人
業種	生産用機械器具製造業

株式会社松浦機械製作所 の

代表取締役

松浦 良彦



本事業取組みへのきっかけと目的

大手主要顧客から3次元立体金型の大口の受注があるが、当社の現有設備では対応が難しいため県外の協力会社へ依存していた。高性能マシニングセンタを導入することで内製化を進め、外注コストの低減、製造工程数の削減、低コスト化、納期短縮を図った。

今後の展望と活動予定

設備導入による生産効率の向上が新たな受注に結び付いている。外注依存していた金型を順次内製化していくことで収益性の改善が見込め、短納期化により更なる新技術の連携やニーズの発掘を目指す。