

「ころ」一筋60年以上、 独自の技術で付加価値を高める

株式会社共栄製作所 代表取締役 飯尾 聡介／総務グループ長 那須 雅史

【事業計画名】

平成24年度補正 大型軸受用「ころ」一貫生産体制の構築による競争力強化

平成25年度補正 ボトルネック解消によるリードタイム短縮とその付随効果による売上高アップ

平成26年度補正 多品種小ロット用『ころ』の一貫生産化

平成27年度補正 冷間鍛造加工による軸受用『ころ』の量産化



■ 企業情報 ■

【創業年月】 昭和30年3月

【代表者】 飯尾 聡介

【本社所在地】

〒257-0031 神奈川県秦野市曾屋114

【TEL/FAX】 0463-81-4347 / 0463-83-0838

【Webサイト】

<http://www.kyoei-seisakusho.co.jp/>

【資本金】 1,000万円

【従業員数】 75名

【取扱製品】 大型ベアリング用ローラー

鍛造加工の製造を手がけ 品質とスピードを両立

共栄製作所は大型ベアリングローラーに使われる、「ころ」という製品の製造を行っております。ころの種類としては球面ころ、円筒ころ、円錐ころの3種類があります。長年大手メーカー様への納入を続けており、最近注文も多くいただけて、工場をフル稼働させての生産をしております。

弊社では過去4年間にわたってものづくり補助金をいただいており、その中で大きく分けて2つのことに利用させていただいています。まず、平成24年～26年にいただいた補助金は、製造したころの研磨をするための設備の導入、充実を図るために利用いたしました。弊社で製造されたころはメーカー様へ納品された後、様々な工程を経てベアリングローラーの一部となっています。その中の1つである研磨の工程を弊社が取り込み、メーカー様の負担を減らすことで付加価値を高めよう、という狙いのもとでした。

平成27年にいただいた補助金は、鍛造工程の設備導入に使わせていただきました。ころの製造方法には簡単に言うと「削る」旋削加工か「潰す」鍛造加工しかないので、旋削加工にはきれいに仕上がるなど品

質は高いが生産に時間がかかる、鍛造加工には量産はできるが傷がついてしまうことがあり品質は低い、といったようにそれぞれメリットデメリットがありました。またころの種類との相性もあり、球面ころ、円筒ころは鍛造加工でも比較的品質を保てましたが、円錐ころは旋削加工を用いないと質の良い製品はできませんでした。そこで円錐ころを鍛造加工で製造する研究をしたところ、「メーカー様の求める品質には達しないがなんとか形にはできる」というところまでは成果を出すことができました。そのタイミングで補助金を利用し、傷をつけないようにする新しい供給装置と、それでもついていた傷に対応するための機能を付けた排出装置を導入しました。これによって鍛造加工での円錐ころの生産が可能になり、生産スピードを上げることができました。

最初にいただいた補助金を使って行っている研磨の工程ですが、実はこれができているのはまだ球面ころだけなんです。これからは他のころにも研磨工程をかけられるように工夫していった、さらに付加価値を高めていきたいですね。

それから鍛造加工で作る円錐ころですが、こちらも技術的な制約があり製造できるサイズが限られています。まだ構想段階ではありますが、研究開発を進めていくことで、さらに大きな円錐ころも作れるような体制にしてい

きたいです。

品質を武器に 安価な外国産に対抗を

弊社の強みですが、そもそところを作っているところは日本国内にあまりないので、競争相手があまりいません。そしてその数少ないところ企業の中でも鍛造加工での製造を行っている企業はほとんどないんです。また、弊社は資材の管理からころの仕上加工までを一貫して行うことができます。ころに関しての最初から最後までを手がけている企業というのも、珍しいのではない



でしょうか。これらによる月産250万個もの生産スピードや品質管理は、弊社の強みと言えます。

創業以来一貫してころの製造のみを行ってきているので、ころの価値を高めていくことで弊社自体の価値も高めていきたいです。しかしどの製造業にも言えることかもしれませんが、現在弊社の周りでもより安価な海外製のころを仕入れる、という動きが顕在化してきています。これに対しては国産の、そして弊社の品質ということをしっかりアピールしていかなければならないと考えています。中でも特に品質が重要視される鉄道や発電所関連へは積極的に動いていきたいですね。



株式会社共栄製作所の会社風景

