

CASE
02

株式会社KNK

最新式射出成形機及び
高精度測定器導入による樹脂部品
の高品質化、低コスト化の実現

高精度ハイブリット射出成形機と画像寸法測定機を導入した。生産体制を高度化したことで受注が増え、売上を拡大した。

工場長 樋口 正憲



DATA

株式会社KNK

代表者 代表取締役 高岡 本州
所在地 〒830-1226
 福岡県三井郡
 大刀洗町山隈466-1
TEL 0942-77-1134
FAX 0942-77-3254
URL <http://www.knke.co.jp/>
業種 プラスチック製品の
 成型品の加工・製造
資本金 9800万円
設立 1985年4月11日
社員数 110人

1 PICKUP STORY
コスト競争力を
強化するには

樹脂成形部品を生産しています。主力は自動車関連部品。配電機器生産で培った生産技術を生かして自動車関連産業へ参入しました。取引を拡大するには、完成車メーカーからのコスト要求に応える競争力の強化が欠かせません。従来は生産や検査設備の能力に限界を抱え、生産時間や検査工数を増やして対応していました。そこで生産体制の高度化、低コスト化に向けて、最新式の射出成形機と高精度な画像寸法測定器を導入しました。

2 PICKUP STORY
成形品の加工と
組み立ての
強化を図る

導入した560トンの射出成形機は稼働率が8割を超えています。以前は環境に左右され温度制御が難しかったですが、細かく短時間で制御できるようになりました。生産効率は約7%向上、品質が安定し、電気代も従来の3分の1程度と、ランニングコストも抑えられています。画像寸法測定器は、これまで工具顕微鏡などで1個1個測定していたものをまとめて測定できるようになり、測定時間は従来の3分の1以下となりました。また製品を納入する部品メーカーも同じ測定器を利用しています。品質管理体制への信用度が高まり、受注拡大にもつながりました。

自動車部品の受注拡大を目指し、生産体制を高度化

3 PICKUP STORY
付加価値の高い
モノづくりで、
さらなる発展を

40トンから1000トンまでの射出成形機が稼働しています。樋口正憲工場長は「これからは



単に受注した製品生産のみに留まってはられない。取引拡大を図るには付加価値の高いモノづくりが大切だ」と話しています。治工具を自社で独自に開発し、成形品に部品を取り付ける二次加工や組み立て工程のさらなるレベルアップに力を入れています。人手不足が顕在化する中、生産現場や職場環境の改善はもちろんのこと、今後は自動化、省力化設備の導入にも意欲を見せています。人材育成にも余念がなく、将来は設計・開発



力を高めて下請けから脱却し、自社オリジナル製品を持つメーカーを目指しています。

COLUMN

自社製品を開発し、将来はメーカーへ

QUESTION 1
ものづくり補助金の
活用が起爆剤となり
ましたね。

自動車部品はコスト競争力が求められます。当時、高精度、低コスト化への対応が喫緊の課題でした。新設備導入により付加価値高い生産体制のレールを引くことができ、まさしく取引拡大の道が開けました。

QUESTION 2
実際に設備を導入し
ていかがですか？

生産性が向上しました。たいへん喜んでます。さらなる改善に向けて導入した設備周辺の自動化にも取り組んでいます。検査工程は付加価値を生みませんので、IoT（モノのインターネット）を使った自動化、省力化を検討しています。

QUESTION 3
今後の展開を教えてください。

オリジナル製品は自社の強みです。設計・開発力を磨き、下請けを脱却し、メーカーを目指します。最新設備の次はIoTを導入します。例えば生産・品質のデータ管理により、管理業務を集約して確保した人員を開発に向けたたいです。



ここがポイント

新ステージへの突破力

ものづくり補助金は自社の閉そく感から抜け出す突破力となりました。現場改善は日進月歩。まだまだ取り組むべき課題はありますが、新ステージにアクセルを踏む原動力になりました。

