

株式会社 ニチワ

世界的に進むEVシフトに 新たな冷間鍛造設備で挑む

自動車業界の国際化が進み、納期・品質・コストへの要求が高まる中、思うような対応ができなかった
同社。最新設備を導入することで、限界に達していた生産性を大幅に向上させました。



代表取締役

橋本 佳隆

はしもと よしたか



課題を一掃し新たな道を開く
最新冷間鍛造設備

金

属素材を常温で金型
に挿入して形成を
行う「冷間鍛造」という

製法で、エンジンやミッション、ボディーの構成部品など、主に自動車部品の製造を行う同社。自動車業界の国際化によって、部品のグローバル調達や共通化が進み、安定した品質とコストへの要求が高まる中、「トヨタ生産方式」の導入や工数低減に取り組みながら品質の安定に取り組んできました。ところが、既存設備では生産性の向上に限界があったといえます。

「設備自体のスピードが遅かったこともあるのですが、金型を交換して調整するのにかなりの時間を要するなど、機械が停止している時間も長くて生産量に限りがあったんです。そんな状態でしたから、新規製品の受注や

生産は困難でした」

抱

えていた課題を解決し、生産効率の向上、さらには生産能力を強化するために、同社は最新モデルの冷間鍛造設備の導入に踏み切ります。

「新たな設備の効果はてきめんで、生産に必要な日数が最速で半分に短縮されました。おかげで昼夜勤務だったのが昼勤のみで対応できるようになった上、オペレーターの多台持ちが可能になりました。さらに、インバクトカッティングシステムを始め、今までにない機能が搭載されていることから、高精度製品の成形も可能となりました。今後は、この設備をさらに活用して、加速しつつあるEV化にしっかりと対応して、さらなる海外展開を考えています」



担当者の勤やコツに頼る部分が多かった金型取付後の調整作業を、タッチスクリーン式のモニターで行えるようになった。



次々と鍛造設備から排出される完成部品。



部品の素材となる鉄。

ものづくり
補助金活用
ココが
ポイント!

生産スピードが約3倍に

既存設備では1分当たり約50個だった生産量が、新たな冷間鍛造設備の導入で160個に。しかも切断される材料の精度も上がったことで、金型の持ちも向上しました。



以前は担当者が記録して管理していた製品ごとの金型とその寿命をプログラムで管理が可能に。

ものづくりへの想い



例えば、5つの工程が必要なところを新たなアイデアで4工程に短縮するなど、ずっと理想を追い続けていけるのがものづくりの面白いところです。決して派手ではありませんが、やった分だけ跳ね返ってきてくれますしね。

今後の展望



自動車業界ではEVへのシフトが加速していますので、まずはしっかりとそこへ対応していきます。そして、この機械を活用すれば自動車以外の分野への参入も可能ですのでそこにも挑戦していくつもりです。

case 金属製品製造業

01 株式会社 ニチワ

設立：1973年
代表取締役：橋本 佳隆
資本金：3,000万円
従業員：149名
事業内容：自動車部品製造

〒889-3151
宮崎県日南市上方字大内田1765番地
TEL.0987-27-1311
FAX.0987-27-2348
<http://www.nichiwa-corp.co.jp/>

