

野村工業株式会社



マシニングセンター内部



パイプ製品



パイプを曲げるためのロール型

高精度の
マシニングセンター導入で
加工精度向上
加工時間短縮
不良率低下を実現

DATA：のむらこうぎょう



代表取締役：野村 聖

設立年月日：昭和41年12月
住 所：〒472-0045 知立市長篠町丸山3-25
電 話：0566-81-3007
F A X：0566-81-4654
U R L：http://nomurakougyo.co.jp/
E - M a i l：nomura-co@do9.enjoy.ne.jp
資 本 金：1,000万円
業 種：自動車部分品・附属品製造業
従 業 員 数：35人

金型から製品作りまで一貫生産体制

野村工業株式会社の顧客は自動車業界が中心であり、パイプ加工を中心に事業展開してきた。特に自動車の燃料系配管用パイプ加工を得意として、実績を積み上げてきた。パイプ以外にも様々な加工作業を得意とし、プレス板金加工・各種溶接加工、試作加工、特殊パイプ加工などを行うほか、金型・治具・検具の設計・製作なども手掛けている。創業期から順次扱える加工の範囲を広げ、過去にステンレス材・アルミ材などの加工も手掛けてきた。これらノウハウを蓄積してきたことに加え、多様化する顧客ニーズを満たすことに力を注いできた。これにより、現在では製品図面や3Dデータを元に、その部品を製造するための工程設計・金型図面作成・金型製作・製品の加工までを一貫生産できる体制を整えている。これが同社の強みとなり、自動車

用燃料配管・冷却配管製品など自動車メーカーの一次サプライヤーから安定した受注を得ている。

設備導入で加工精度向上&加工時間短縮

近年は顧客より高い精度での加工作業を求められることが増えたため、金型の加工精度向上、金型製造のリードタイム短縮、パイプ曲げ加工の不良率改善が課題となっていた。既存の機械設備では旧式化により加工精度の向上は望めず、加工作業後、金型の修正を手作業にて行う必要があり、加工時間及びコスト増加にも繋がっていた。また、不良品の発生は収益圧迫の原因にもなっていた。

これらを解消するため、「平成28年度補正革新的ものづくり・商業・サービス開発支援補助金」を活用し、高精度マシニングセンターを導入した。業界では不良率3~4%程度が通常の水準

であり、当社においては既存の機械では3%前後の不良率となっていたが、設備導入により1%まで下げることができ、目標値を大きく上回る成果を上げた。また、加工後の修正を行う時間の短縮化と、作業スピードの向上の目標を達成することができた。

精度向上で新規受注を獲得

今回の高精度マシニングセンター導入により、不良率が大きく下がったことで顧客からの信頼が厚くなり、受注増加に繋がった。また、従前のガソリン車ではなく、プラグインハイブリッド車のウォーターパイプ部品などの部品について新規受注を得ることに成功した。自動車業界は100年に一度の大変革期を迎えており、ハイブリッド車や電気自動車などに対応した生産体制の整備が求められているが、同社が培ってきた技術力・生産能力と併せて、新たな部品の試作から量産品の生産ま

で開発段階から協力する体制の構築が大きな強みとなり、新規受注に繋がっている。

競争力のある企業となるために

昨今の新型コロナウイルスの影響から、設備投資を手控える企業も多いが、自動車業界の変革のスピードは速く、情報収集に努めるとともに、新たな機械設備を導入し新技術を取り入れていかなければ、産業構造の変化に対応していくことは難しい。

機械の加工精度が向上すれば作業の効率化だけでなく、労働時間の削減や生産性の向上に貢献できる。この削減した時間を新たな事業展開や顧客からの新製品開発相談の時間に充て、企業の成長に繋げていきたい考えである。今後も積極的な設備投資により、変革の中で新たなニーズを取り込み、事業を拡大していくことが期待される。



製造部門メンバー