

株式会社エース

「高品質な歯車製造の生産能力増強、及び生産プロセスの構築」

エースはベルトカッターの生産で培った金属加工技術を生かし、他社から金属加工の受託を手がけてきた。近年はタイミングプーリなどの精密駆動系部品の生産が増加。商社を通して受注する顧客は全国に点在し、業種も医療向けや半導体向けなどさまざま。今回のものづくり補助金では生産工程のボトルネックを解消するため、自動盤と呼ぶ工作機械を導入した。残業時間削減など社員の負担軽減にもつながっている。

会社概況

「アパレル機械の設備活用」

1 963年に創業し、アパレル機器のベルトカッターを生産・販売してきた。販売先は国内をはじめ、米国や英国、ドイツなど海外にも広がる。ただ、約30年前からアパレル業界は生産拠点を国内から人件費の安い中国など海外に移管する動きが進み、ベルトカッターも中国製の類似製品が出てくるなど厳しい状況になってきた。

そこで1997年に森澤英治会長から社長を引き継いだ森澤英樹社長は、ベルトカッターを生産するために保有していた工作機械に着目し、他社から金属加工の受託を始めた。徐々に工作機械の種類と台数を増やし、タイミングプーリやギアなどのさまざまな駆動系部品を生産。現在は駆動系部品を含む金属加工が売り上げの7割と、主力事業に育った。



アパレル機器生産のため創業

ものづくり補助金事業内容

「自動盤導入で加工時間半減」

岡山 山県内の顧客以外は、機械部品を扱う商社を経由して仕事を受注する。現在、生産する部品は医療検査装置や半導体製造装置、食品機械などさまざまな分野で採用されている。受注量が拡大した要因は、商社が持つ全国ネットワークが大きかったという。地域ごとに景気は濃淡があり、活況な地域から受注が増える。また「1個、2個のオーダーにも対応する」（森澤英樹社長）というきめ細かさも受注増の要因だ。

2016年度のものづくり補助金では、自動盤と呼ぶ工作機械を導入した。直径30ミリメートル以下の小型部品の加工に特化した旋盤で、2個のワークを同時に加工出来るのが特徴だ。工程のボトルネックとなっていた旋盤の加工時間をほぼ半減し、ボトルネックを解消した。



2個のワークを自動加工できる自動盤

事業成果

「社員が働きやすい環境に」

受注が増えている小型の駆動系部品は大きく5つの工程を経て生産する。5工程の中で旋盤の加工時間が最も長く、ほかの機械に余力があっても「受注に対応できない時もあった」（森本健太さん）。自動盤の導入により、旋盤を使っていた時と比べ加工時間は90秒から50秒にほぼ半減。「ボトルネックはかなり解消された」（同）という。

自動盤の代替機はそのまま工場にあるので、納期まで日にちがあまりない分を回すなど受注に対して柔軟な対応が可能になった。工場内は25台の工作機械が並び、10人の若い社員が操作する。自動盤の導入により、残業時間や休日出勤を削減することが出来た。働きやすい環境づくりにもつなげ、さらなる発展を目指す方針だ。



直径30ミリメートル程度の小型部品

代表インタビュー



業務管理主任
もりもと けんた
森本 健太さん

「厳しい要求にも対応」

「自動盤の導入前はどのような課題が現場にはありましたか。」

「最初の工程となる旋盤の加工時間が長く、後ろの機械が空いていても生産量を増やせない状況だった。また、旋盤を長時間加工していると機械の温度が上がり、精度に誤差が生じていた。そのため1時間か2時間ごとに1回、休止して補正しなければならなかった」

「自動盤導入でいろんな点が改善されたようです。」

「直径30ミリメートル以下の小型部品専用とした。加工速度の速さも導入効果が大きかったが、小型部品に特化したため加工精度も同時に上げることができた。医療装置向けの部品は全量検査して出荷しており、厳しい品質基準が求められる。作業者の負担も軽減できたと思う」

「現場で働く社員は若い人が多いですね。」

「人工知能 (AI) の進展など今後、製造業も変化すると思う。ただ、一番重要なのは人材であることは変わらない。人が集まってくる会社にしたいと常に考えている。私自身ものづくりが大好き。ものづくりのやりがいや楽しさを多くの人に伝えていきたいと考えている」

事業者概要

代表者名 森澤 英樹
設立年 1967年
資本金 1,000万円
従業員数 19人
売上高 4億円(2017年9月期)

所在地 岡山県倉敷市児島柳田町189の13
TEL 086・472・5643
FAX 086・474・5919
URL <http://ace-cutter.co.jp>
業種 ベルトカッターや駆動系部品などの生産