

大型ターンテーブル 製作における 生産プロセスの確立

大型ターンテーブルの重要な部品であるホイールの穴あけ加工を、外部の業者に委託していたが、納期管理と加工賃に課題があった。そこで内製化にふみきることになり、高性能のNCフライス盤を導入。新たな生産プロセスが確立され、大幅なコストカットと納期の短縮、精度の改善に成功。生産体制が整い作業効率が上がったことで、受注できる件数も増加した。



01 取り組みの経緯

当社は2016年より、工事現場でダンプ等の方向転換などに使用する大型ターンテーブルの製作事業を開始。しかし実際に製作していく中で、ホイールの穴あけ加工に課題があることがわかった。当社が所有しているフライス盤では要求される精度に到達せず、円形の配列での穴開け加工ができなかった。その為、穴あけ加工は協力業者に外注したが、不安定な納期と、高い加工賃が課題となった。その解決方法として、ホイール製作の全行程を内製化することを決めた。

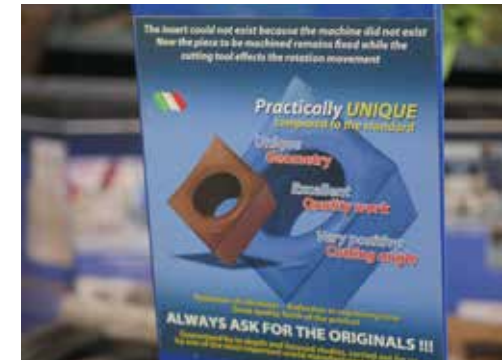
02 実施内容

ホイールの製作手順は、まず鋼材から形状を削り出し、次に円形の均等な配列で穴あけ加工を施す。その穴あけ加工を自動で行える高性能のフライス盤の導入が望ましかった。取引先の業者との相談の結果、(株)山崎技研製立型NCフライス盤を導入することにした。設備導入後、試作品を製作。軸を固定し加工プログラムのセットをする簡単な操作方法だったが、要求される精度(1/100以下)に達し、円形配列での穴あけ加工ができた。



03 成果

ホイールの製作費が、外注した場合の半分になった。また生産の効率化にも成功。約2週間かかっていた製作が、材料の手配を含め3日間で完成するようになった。さらにこれまで熟練工の経験に頼っていたが、NC化により経験の浅い従業員でも製作可能となった。利益と納期、従業員の負担の課題が解決されたことで、本格的な事業化に着手。大型バスの方向転換に使用する大型ターンテーブルの受注など、新たな業種からの引き合いがあった。



多くの製造メーカーが抱える課題を解決！ 多機能工作機械の日本総代理店に

当社は創業以来、顧客のニーズに応えるために様々な事業に挑戦してきたが、2016年にイタリアのSir meccanica(シルメカニカ)社と業務提携し、多機能ポータブル工作機械の日本総代理店になった。特に軸穴加工機「wsシリーズ」は、一台で高精度の切削、肉盛り溶接、仕上げ加工ができる機能性の高い工作機械で、様々な課題を解決できる。

代表者メッセージ



代表取締役
山本 俊二

いつの時代もすべての人に 喜んでもらえる会社を目指し 真摯に仕事に取り組んでいます

農耕具の販売から始まった弊社も、気がつけば産業機械、生コン・砕石機械、建設機械、アスファルトプラント、環境機械を取り扱うようになりました。常にお客様が満足するサービスを目指し、世の中の変化とともに成長しております。弊社のモットーは、「会社や顧客だけではなく、かわるすべての人に喜んでもらえる会社」です。これからも真摯にお客様の声に傾ける企業であり続け、さらなる発展を目指します。

企業情報

所在地	香川県綾歌郡綾川町滝宮2457-1
TEL	087-876-1494
設立	1967年4月
代表者	山本 俊二
業種	機械器具卸売業
従業員数	28名
事業内容	建設機械・トンネル・生コン・リサイクルプラント関連事業、ポータブル旋盤加工機販売など