

事業取組みの経緯

当社は平面研削盤を用いて生産する平面研削加工を中心に成長してきた。その中で円筒研削加工の依頼を受けることや、設備導入を要望する声が多数寄せられ続けてきた。しかし、そのような要請があっても対応できる設備がないことから失注となっていたため、新たな設備の導入が喫緊の課題であった。

事業内容

これまで円筒研削加工の依頼が数多く当社に寄せられてきたが、その理由には県内には円筒研削加工を請け負える企業が少なく、県外に発注している企業が多いという現状があった。その状況を少しでも改善できるよう、今回CNC用汎用円筒研削盤を導入した。これに当社の技術・ノウハウを合わせ、円筒研削加工製品の生産体制が確立した。



CNC用汎用円筒研削盤 (GE4i)

平成28年度補正 ものづくり技術

顧客ニーズに対応した円筒研削盤の導入による 新たな売上の創出

平面研削で培ってきた技術を生かし、CNC用汎用円筒研削盤の導入を行いこれまで生産してこれなかった形状の製品の生産を行う。新たな設備と技術の導入による新規受注の獲得による新たな売り上げの創出を目指す。

事業成果・達成要因

円筒研削盤の導入により、新規取引先2社、売上高30万円/月増加した。平面研削で培った技術（特に砥石の選定）を上手に活用できたこと、機械の選定がうまくいき標準で高精度な加工ができたこと（メーカーとの協力）、オペレーターが熱心に取組んだこと（設備移転）が大きな達成要因である。

今後の取組み

円筒研削盤の稼働率はまだ30～40%である。平面研削と円筒研削のバランスが必要であるが、二工場体制になったために連携が課題となってきた。社内工程の管理ツールを今年中に開発し、クラウドによる社内連携強化と顧客への情報提供サービスの向上により信頼を高めたい。



(左上) 加工中
(右上) CNC用汎用円筒研削盤（GE3i）
(左下) 作業中
(右下) 加工製品

令和ものづくり元年

未来創造 POINT!

点滴穿石

〔専門家からのアドバイス〕

今回稼働した円筒研削と従来からの平面研削の組合せで、5年後円筒研削で40百万円（平面研削と合わせて60百万円）増の計画は達成が見込まれるが、そのためにはオペレーターの確保が必要になる。当社は採用・教育に熱心であり、その仕組みを売りにして顧客増に繋げていただきたい。

企業 PR

当社は金属精密加工の会社であり、現在、末吉本社では電装部品、霧島工場では金型部品を中心に製造しています。平面研削が中心でしたが、今回導入した円筒研削盤では超硬合金の加工、1/1,000mmの精度を出せるようになりました。今後もプロ町工場を目指し、他の町工場では困難な仕事に取組みたいと思います。



社屋外観

企業概要

事業者 有限会社サンワ技研
代表者 代表取締役 富窪 和郎
設立年月日 平成17年8月18日
所在地 〒899-4321 鹿児島県霧島市国分広瀬字小波止2128-4
TEL: 0986-76-7413 / FAX: 0986-76-7414
〈URL〉 <https://www.kagoshima-sanwagiken.com/>
(本社) 〒899-8606 鹿児島県曽於市末吉町深川1400番地1

資本金額 300万円
従業員 11名
業種 金属製品製造業