

精密部品 需要増大に応える 体制をつくる



小野精工株式会社

代表取締役社長 / 小野 和宏
代表取締役会長 / 小野 宏明

所在地 / 宮城県岩沼市相原3-4-9
TEL / 0223-22-3104



小野精工株式会社 代表取締役会長 小野 宏明 氏

信条 正直で親切で勤勉であること



角形の形状を加工する立体マシニングセンター



求められる形状は多種多様だ

事業
テーマ

【平成29年度補正】
多品種少量・変種変量部品加工を
実現する生産プロセスの革新

➡ 会社の強みは何ですか？



会社の技術レベルが高いことです。また機械加工だけでなくプレス加工もやっていますので、それらを組み合わせ一貫して多品種に対応できる体制があることですね。

➡ 65歳定年、高齢者再雇用とのことですが



技術の世界ですから、その技術を身に付けた職人肌の社員に頼る部分も結構あります。自動化はしていきますが、最終的には「人」なのがものづくりですね。



プログラムの入力で稼働するためプログラミング技術の向上も重要になる

今後10年の半導体需要に
対応した生産体制の見直し

戦後の1946年創業。小野宏明会長は2代目にあたり、現在は息子である和宏氏が3代目となり、会社を継いでいる。お客様からの依頼をもとに加工治具や精密部品加工、金属プレス加工・金型製作を主に行っている。ほとんどがオーダーメイドで多種多様なものが多いが、今回の補助金の対象になった半導体関係はある程度の量産を行なっている。取引先は関東・東北で約30社。今後電気自動車の普及で半導体の需要が伸びることを見越し、会社の生産体制を強化すべく、立型マシニングセンターを導入し生産プロセスの革新を行った。



機械の導入で加工時間も短縮できた



結果を出すため加工治具も選び抜いた



JR西日本での採用が決まった害獣撃退装置

技術はもとよりものづくり人材を
育て会社の体制を整える。

多品種少量・変種変量部品の加工を実現するため、加工プログラムを検討し、それを踏まえて加工治具の検討、試作を行った結果、品質向上と加工時間の短縮、付加価値向上に繋がった。今回の改善は品質を維持しながら、加工刃物の回転及び切削スピードの限界に挑み、実現した。「社員にも『できません』は禁句だと言っているのですが、不可能はないと再認識しました」と小野会長は語る。今後は高度ものづくり人材の育成も課題だが、より高度な研修を行い図面解読とプログラミング技術の向上に努め、今後の受注増加に備えていく。そういった高度な技術を社内で共有し、QCD（品質、コスト、納期）を向上させることで試作対応などの研究・開発機能を持つ企業を目指し、将来的

には製品開発、試作、量産まで一貫対応できる体制を整備していきたい。

害獣撃退装置「逃げまるくん」を
会社事業の柱のひとつに

リーマンショックでの受注減から立ち直りつつあった時に震災があり、当時受注は大幅に減少した。そこで平成26年度のものづくり補助金を使い「逃げまるくん」という害獣撃退装置を開発した。東日本大震災以降イノシシなどの害獣が増えたことに対応したものだが、今までは安全柵などが主流であった。この度、近年多発しているイノシシやシカなどの被害を防ぐため日本鉄道関係会社からの採用が決まった。農作物を守るだけでなく、豚コレラなどから人の安全を守る上でも有用な器具と位置づけ。将来的には、この製品も会社のもうひとつの柱になればと考えている。