



CNCターニングセンタの新規導入による 高精度・短納期要求への対応力強化

当社は旋削加工、穴あけ・フライス加工を主とした請負加工を主な業務としている。しかし老朽化により、精度や加工効率の低下が顕著である現有のφ1000級NC旋盤では、クライアントのニーズに対応しきれなくなった。そこでCNCターニングセンタを導入し、高精度・短納期が求められる案件の受注率を向上させた。

company profile

代表者メッセージ



取締役常務
大越 克共

クライアントのニーズを形にする 高い技術と誠実さが当社の強みです

当社は、昭和21年の創業以来、精密機械加工の研究開発に努め、時代に適合した先端技術を導入してまいりました。創業以来73年間に培った独自の技術力を活かしつつ邁進しております。また、社員一人ひとりのレベルアップを図るため、講習会や研修会を積極的に行い、個性と能力を十分に発揮できる環境づくりに努めています。新しい時代へ高度化・多様化する中で、未来の社会環境づくりに貢献できるよう、さらなる努力をしております。

企業情報

所在地	香川県さぬき市末1236-22
TEL	087-894-7222
設立	1946年3月
代表者	大越 知敬
業種	はん用機械器具製造業
従業員数	14名
事業内容	各種機械・ブランド機器の大型部品切削加工 金型加工など

01

Background of effort 取り組みの経緯



当社は長年、クライアントからの要望に応えるために、最善の企業努力を続けてきた。しかし現有設備の中には、経年劣化による精度の低下や故障頻度の増加が目立つものも多く、年々厳しくなる納期面や精度面での要求に対応しきれないことが増えていた。案件のうち、失注率は約54.5%に及び、そのうち約36%は短納期によるキャパシティオーバーが原因であった。そこで、最新式のCNCターニングセンタを導入することにした。

02

Implementation content 実施内容



本事業は、CNCターニングセンタの製造→搬入→組付/試運転→操作指導→検収→支払→実務での運転・データ収集の順に行った。事前に綿密に企てた計画では、新設備で約12%の時間短縮ができた場合、現有のφ1000級NC旋盤も、より適した業務で使用でき、生産性が向上することがわかった。その効果により、最終的に11.5%程度の売上アップが見込めると想定した。搬入前の立会および搬入後の試運転にて、新設備が導入前に想定していた仕様どおりの特性で、動作することを確認。約12%の時間短縮が達成でき、目標の達成が可能だと判明した。

導入した設備を導入前の加工実績と比較した。旋削加工および穴あけ加工にかかった時間が、約14%と想定以上に短縮された。実作業時間での比較であるが、次工程待ちの時間も含めた場合、さらに時間短縮効果があるといえる。生産性が向上する仕組みを整えることができたことで、余剰時間と労働力が生まれ、一層付加価値の高い分野に挑戦できるようになると予想される。当社は、多種多様の業種から注文をいただいている。新設備導入により、高精度、短納期の対応が可能になった金型加工や、火力発電用のタービンの製造に加え、その他の成長産業への参入の準備を進めている。

03

Achievement 成果



導入した設備を導入前の加工実績と比較した。旋削加工および穴あけ加工にかかった時間が、約14%と想定以上に短縮された。実作業時間での比較であるが、次工程待ちの時間も含めた場合、さらに時間短縮効果があるといえる。生産性が向上する仕組みを整えることができたことで、余剰時間と労働力が生まれ、一層付加価値の高い分野に挑戦できるようになると予想される。当社は、多種多様の業種から注文をいただいている。新設備導入により、高精度、短納期の対応が可能になった金型加工や、火力発電用のタービンの製造に加え、その他の成長産業への参入の準備を進めている。

会社のPR



風通しがよく、働きやすい職場を目指し 仕事の精度と、やる気を高める

当社は、社員が働きやすい環境を整えるために、コミュニケーションを重視している。そういった風通しの良い雰囲気は、社員のやる気と、精度の高い仕事につながる。また、二年に一度、社内で多数決をとり、社員旅行も実施している。行き先についても有馬温泉や、東京ディズニーランドなど、若い社員も楽しめるように気を使っている。