



製造工程を革新し、生産効率が上がったことで残業はほぼゼロに。仕事と生活との両立支援を推進する「イクボス宣言」企業として同社の取り組みにも大きな役割を果たしています。

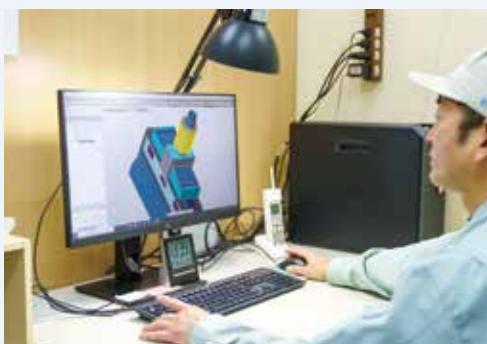
1回のチャッキングで最大5面の加工が可能。上、傾斜面や複雑な加工においても高い精度を誇ります。



切削加工時間が 3日から**12時間**に!

外注頼りの工程を内製化してリードタイムを短縮

新たに導入した5軸制御立型マシニングセンタによって複雑な形状や難削材も加工が可能になった上に工程も短縮。短期間で精度の高い製品を製造できる体制が整いました。



ものづくりへの想い

当社が製造に関わっている医療機器は±0.01mmの精度が要求される上、ちょっとした傷一つも許されません。その分つくるのは大変ですが、完成したときの達成感はひとしお。患者さんの役に立てるといいうやりがいも大きいです。

今後の展望

国内においては自動車関連分野の変化が大きいと考えられ、それに対応しつつも医療機器の分野に力を入れて行く計画です。新たなマシニングセンタがあることで積極的な営業展開ができますからね。



case
10

金属製品製造業 新光工業 株式会社

設立: 1959年
代表取締役: 池内 数哉
資本金: 2,100万円 従業員: 30名
事業内容: 自動車部品製造用機械部品、
一般産業機械用部品、
医療機器部品の製作・試作

〒528-0028
本社 滋賀県甲賀市水口町城東1-37
TEL.0748-62-4184
FAX.0748-62-2347

えびの工場
〒889-4241
宮崎県えびの市西郷1182
TEL.0984-35-1101
FAX.0984-35-1590

<https://www.shinkou-kogyou.jp/>



【 新光工業 株式会社 】

新たな設備とさらに高めた技術力で 自動車業界、医療業界の発展に寄与

顧客から迫られる短納期化と高精度化。

最新のマシニングセンタを導入することで二つの課題を一挙に解決しました。



代表取締役

池内 数哉
いけうち かず や

創業以来、金属切削加工製品の受注生産を行う同社。高度な精密部品加工技術で自動車部品製造装置の治具や、人工関節手術用機材などの医療機器部品を製造してきましたが、近年、顧客から求められる短納期化、高精度化への対応に頭を悩ませていました。

「当社では四軸五軸の切削加工を外注していたため、外注先の操業状況によって納期が左右され、リードタイムを短縮できずにいたんです。医療機器についても機器の高度化が進み、より高精度で複雑な加工を要する部品が求められるようになったのですが、当社の既存の設備では対応が難しく、外注に頼らざるを得ない状況でした」

そのような状態がこれ以上続けば受注に影響が出る恐れも出てきたことから、同社は最新のマシニングセンタの導入に踏み切りました。

「この機械を導入したことでこれまででは不可能だった加工にも対応できるようになり、外注していた工程を内製化することができました。おかげでリードタイムを大幅に縮められ、複雑な形状の製品も受注できるようになりました」

新たなマシニングセンタによって製造工程を革新したことで仕事の幅も広げた同社。自動車業界、医療業界の発展に寄与すべく、さらなる前進を続けます。

製造工程を革新し新たなものづくりへ