

株式会社 鳥取メカシステム

鳥取メカシステムは各種自動化生産装置を主力とする。それも企画段階から試作、設計、製造、組み立てまで“一気通貫”で対応できるのが強みだ。自動機を制御するソフトウェアも自社開発。顧客に出向いての設置や立ち上げ調整、メンテナンスや改良修理まで、まさに生産ラインの入り口から出口まで広範にサポートしている。



当社の 強み・特徴

当初から、納期対策として、ある程度組み立て、モジュールやユニットにすれば時間を稼げることから組み立てまで手がけるようになり、短納期を求める顧客の要請ともマッチし、しだいにモジュールから機械装置へと広げていった。さらに電気、制御系やそれにまつわるソフトウェアまで自社で担当するという、極めて内製化率が高いのが同社の特徴だ。また、内製化率を高めているのは外部への情報漏れを避ける狙いもあり、工場を5棟に分け、その内部にも特別なブースを設けている。この体制が評価され、同社の顧客には大手の半導体、電機・電子メーカーが名を連ねている。

事業計画名 高精度・微細加工体制の強化プロジェクト(生産プロセス強化型)

内製強化と差別化を図り売上増加と新規顧客 開拓を目指すため高精度微細加工設備の導入

【計画の概要】 高精度かつ微細な切削加工に対応できる工作機械の導入を計画。従来の顧客のワークは 年々小型化し、保有の加工設備では高精度加工を伴う微細な切削加工が難しくなった。今回の計画により高精度加工機械を導入することによって、内製強化が図られ、より早く、柔軟に納期対応が可能となる。また新規顧客開拓では県外同業他社と競合することから、プラスチックの精密加工技術分野にターゲットを絞り、差別化を目指す。

本事業の取組内容・概要

●設備導入のきっかけ

■事業の背景

▶技術的課題

受注先のワークの小型化、高精度対応

▶社内生産体制の課題

プラスチック微細加工品の内製化

●導入設備の具体的な検証

■問題点を試作ユニットで多角的に検証

▶設備を導入後、仕様及び動作確認を実施

▶切削対象の材質による特性、時間、切削工具等の加工成果の評価を実施

▶材質等による加工条件のシミュレーションを実施

▶独自に開発した吸着部、ノズル部、ヘッド部を試作し、ワークを搬送して妥当性を検証

●導入設備

機械装置名	利用方法
高精度加工機械 (高速マシニングセンター)	プラスチック微細加工に使用



▲工場内

企業DATA

- 事業者名 株式会社 鳥取メカシステム
- 代表者名 代表取締役 林 正人
- 設立年月日 昭和63年4月1日
- 所在地 〒689-1112 鳥取県鳥取市若葉台南7丁目1-31
Tel.0857-52-6009 Fax.0857-52-6012
URL : <http://www.torimeka.jp/> E-mail : info@torimeka.jp
- 資本金 30,000千円
- 従業員数 120名(平成 27年7月末時点)
- 業務内容 (生産用機械器具製造業)
● 各種自動機設計・製作・メンテナンス ● 各種精密部品設計・製造(少量・多品種・高品質・低コスト対応)
● パソコンアプリケーションソフト開発 ● ホームページの作成



代表取締役 林 正人

本事業の成果

●事業の概要と その成果

■ 試作ユニットによる検証結果

▶ プラスチック、アルミ等の精密 微細加工

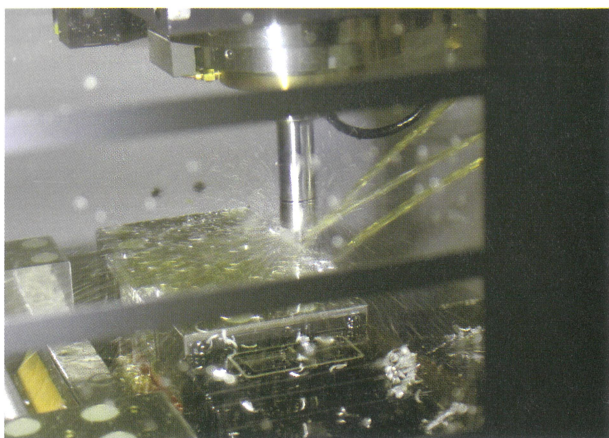
材質の違い・切削時間・回転
数・穴加工シミュレーション
等を実施し、妥当性を確認。

▶ 材質別に製作しユニット組立 して検証

吸着ノズル及びヘッド部の
ユニット試作、パレット治具
への搬送ユニット施策等で
機能、妥当性を確認。



▲高速マシニングセンターの導入により、高精度かつ微細な切削加工の対応が可能となった



▲加工の様子

今後の展開と展望

○売上目標

技術的課題を解決したことにより、従来の顧客
ニーズへの対応が可能。

○社内体制

社内生産体制の内製化向上が実現可能。

○新規市場開拓

医療、薬品、食品などの新たな分野への参入に
可能性。

○シェア・販路の拡大策

生産装置メーカーへアピールし、市場拡大・販
路拡大を展開。