



高精度化プレス金型における雌型内面鏡面化対応の設備投資による生産プロセス強化(内製化)

平成24年度 補正予算事業

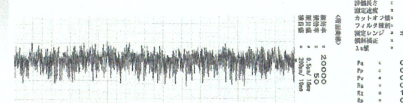
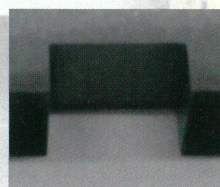
実施した事業の概要と成果

高精度化プレス金型製品表面鏡面化作業の内製化を実現させるため砥粒流動加工機（流体研磨装置）を導入し、短納期化と品質向上を図るとともにコストダウンを実現し受注拡大を目指した。

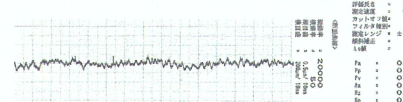
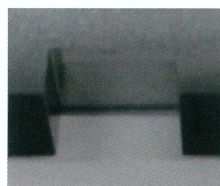
上記装置を導入した結果、高精度プレス金型の雌型極細穴内面を鏡面化する工程の内製化が可能となった。また、プレス加工時のカス詰まりが解消でき、バリの発生を防止できることが金型寿命の延長、金型部品納期の短縮につながっている。

従来は砥粒流動加工であっても一部外注に頼らざるを得ない状況であったが、自社内での加工が可能になったことにより利益率の向上にも寄与する。

これらの成果は顧客満足度向上並びに新規取引先の開拓につながるものであり、当初の目標は十分に達成できたといえる。



設備導入前の断面と粗さ測定結果



設備導入後の断面と粗さ測定結果

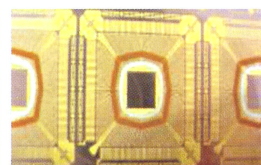
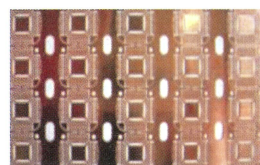


技術開発や課題解決への取り組み

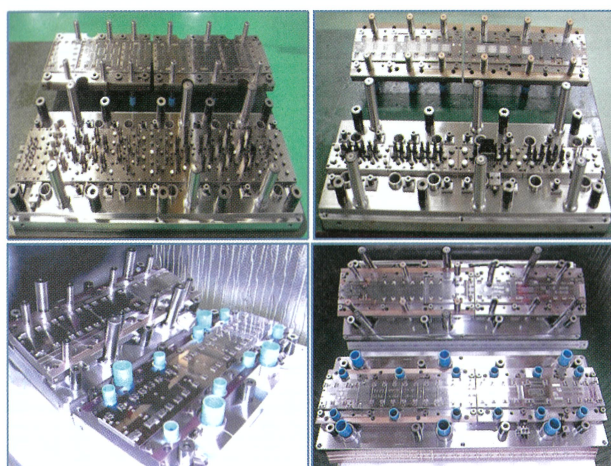
当社はリードフレーム、コネクター、モーターコア製品が主力製品であるが、最も要求レベルの高い極細穴内面粗度仕上げ（鏡面化）については、要求精度を満たす設備を保有しておらず、外注に頼らざるを得なかった。

外注先との設計確認、仕上り品質の確認、輸送等に時間とコストがかかっており、短納期や超高精度製品を求める顧客の要望に応えられないケースが多々あったため、鏡面化工程の内製化が必須事項であった。

データの収集やサンプル品の製作を繰り返し行い、当該加工に必要な条件を確立することができた。



製品サンプル



金型

事業者 株式会社 東郷

代表者 代表取締役 東 成生

設立年月 昭和60年10月

所在地等 〒891-1103
鹿児島市川田町2194
TEL: 099-298-8050
FAX: 099-298-7942

事業区分 ものづくり技術

資本金額 9,000万円

従業員数 72人

業 種 その他の製造業

株式会社 東郷の

生魂
いっだまし

代表取締役
東 成生



補助事業取り組みへのきっかけ・目的は？

極細穴内面粗度仕上げ（鏡面化）を自社工程内で実施していなかったため、納期面と精度面の両面から顧客の要望するものを提供することができず、早急な解決が求められていた。そこで本事業を利用して砥粒流動加工機の導入を決定した。

本事業を行った結果、短納期化、高精度化を実現することができ、顧客満足度の向上につながった。

今後の取り組みは？

品質面、納期面ともに改善され、当社製品の信頼性は大幅に向上したといえる。既存顧客の満足度を上げることはもちろん、本事業の成果を積極的にアナウンスし、新たな受注へとつなげていきたい。

全体の売り上げから見ると砥粒流動加工機工程の比率は微々たるものであるが、新たに当該工程の単品受注を開始する予定であり、新規取引先を開拓する。