

コマツ コミュニケーション レポート

KOMATSU COMMUNICATION REPORT

激動する時代、メーカーはどのようにこの変化に挑み、取り組んでいるのか。コマツの製品をお使いのユーザーの方々をレポートしてご紹介いたします。第10回目の今回は、様々なコマツのプレス機を活用されて、顧客のニーズに迅速に対応されている、群馬県高崎市の株式会社 豊田技研様にお話を伺いました。

Vol. 10

プレス金型設計製作・プレス加工メーカー 株式会社 豊田技研

本社工場 〒370-0018 群馬県高崎市新保町422番地 TEL.027-361-1232
 大類工場 〒370-0034 群馬県高崎市下大類町337-1番地 TEL.027-352-9564
 松井田工場 〒370-0034 群馬県碓氷郡松井田町八城449番地 TEL.027-393-0506
 創業 1951(昭和26)年 代表取締役 豊田 信幸 資本金 2,000万円
 社員総数 85名



トップに聞く。

『 創意工夫をもって優れた技術及び
高品質なる製品を追求する。 』

『 全社員一致協力して会社の限りなき
発展と幸を追求する。 』



代表取締役 豊田 信幸 氏

● 現在かなり品質精度の高い部品を手掛けていられますが、創業から今日に至るまでの経緯についてお聞かせ下さい。

高崎がランプ発祥の地ということもありますが、弊社では自動車のテールランプ・ソケットを中心に手掛けてきました。

製品の特性柄、「絞り」の技術力を前面にやってきました。やがて自動車の増大に伴いソケット製品の需要も増大したためトランスファを導入しました。



● 長年手掛けてきた製品から技術力の高さが伺える

また当初は、トランスファの金型も外部に発注しようとしたのですが、あまりにも費用が掛り過ぎるので、自社で製作してしまおうという先代の思いから、金型加工機等を社内に設備し始めました。

これが今となっては、弊社のかけがえない財産となっています。

● 外注を見込んでいた金型製作を自社でとなると、当時はかなり苦労されたのでは。

「一番簡単な方法、普通の方法、一番難しい方法」の三つがあれば、どれを選ぶべきか。

一番楽な方法を選びがちだが、それではダメ。やりがいのある一番難しい方法を選び、コツコツやっていく。

これが先代のポリシーだったのです。このポリシーは今も我が社に流れています。

現場を捉える。

最良の品質を追求したモノづくり。

工場では創意工夫をもって優れた技術および高品質なる製品を追求して、社員全員が一丸となって仕事に取り組んでいる。さらにメーカーの信頼に応えるための積極的な技術革新も推進している。



- 現在は自動車のヘッドライトフードの加工をかなり手掛けている様ですが。

もともとソケットは単価も低く、特にバブル期などでは、あまり他社では手掛けないものですが、先代はこれを手掛けてきました。それが35年間も経った今でもまだ続けているという事は、その間に金型製造技術も向上し、競争力が身に付いたということになるでしょう。

色々な意味で先代のポリシーが会社に流れているという一面です。

ただ時代の流れで現在は自動車のテールランプも現在ではソケットそのものが樹脂のタイプになってしまい、ソケットの需要が激減してしまいました。

こうした流れの中、今度はヘッドライト用ランプフードの加工を依頼される様になりました。



●フード製品 (ASSY)

メーカーではダイキャストで製造するという話があったらしいのですが、プレスで加工できたので、弊社としてもこれがきっかけで、様々なものを手掛ける様になりました。

製品の特色上、自動車の外観で非常に目立つ部品のため、弊社のプレス部品が

初めて世間にお披露目されるという画期的なことでした。その分外観品質が厳しく問われるので大変ですけれども。

また、複雑な形状をしているため、複雑な金型を製造する技術も問われますが、ここにも弊社の培ってきた金型製造技術が活かされました。

- 設備投資を重要されていますが。

今回導入したHCP3000を初め、設備投資をした事によって、その設備でしかできない仕事が舞い込んでくる。

これが商売の本筋だと思うのです。仕事を当て込んで設備を投資するのではなく、設備があってモノが来るというのが最も理想です。

弊社には課題を与えられることによって、その課題をクリアするという気運があるのです。そういった気骨精神がありますので、良い循環が出来ているのだと思います。



●3次元CAD/CAMシステム





● 確かな品質の製品群

● 海外での展開もされているそうですが。

現在シカゴに事務所を開設しております。今ではこのシカゴ事務所は弊社売上の2割程を占めていますが、開設には様々な経緯がありました。

そもそも円高不況時、ランプ部品が海外での現地生産に切り替わることになったのです。

弊社としては正に経営危機に陥ってしまいますので、現地へ乗り込んでみたのですが、ここでも培ってきた金型技術のおかげで受注をいただき、文字通り『災い転じて福となす』となりました。

やはり、会社のポリシーの通り、難しいものから逃げたはいけないと実感しました。

今後この傾向はますます強くなると思います。海外で安値で製造されてしまう現在、日本国内には、難しい部品しか残らないのではないのでしょうか。

それに対応できる技術力を持った企業に絞られてくると思います。



● 精密プレス金型

● 今回コマツのHCP3000を導入された理由と御感想をお聞かせ下さい。

色々な意味で、今後難しいモノに挑戦して行く際、従来のクランクプレスでは対応出来ないであろうと思います。

リンクモーションプレスも導入し、確かに良さは把握していますが一定の運動しか出来ない。もう少しプラスされたものが...という気持ちがありました。

そこで今回、コマツのACサーボプレスHCP3000を見に行ったのですが、フリーモーションの運動や静かなプレス音を体験し、魅力を感じました。

さらに将来的にマグネシウム等の様々な素材を使用する可能性や、三次元金型の確立を目指している思いなどを実現させるために導入することにしました。

● コマツフリーモーションプレスHCP3000
今後どのような活躍を見せ、何を生み出すのか。

現在は既存の金型を取付けて、トレーニング中ですが、今後これを使って一体何ができるのか模索中です。

また、プレスで数値管理できるというのがいいですね。

- 工場の移転をご計画されているとお聞きしましたが。

環境の問題等もあり、現在の『良い所を全て引き継いで、悪い所は置いて行く』というそんな所存で新工場に移転します。

これからの若い人達に魅力のある会社を目指したいという思いもあります。

プレスもこれからはITの時代と思ひ、それに対応した整った環境を作りたいのです。

また、今回導入したコマツのHCP3000も今のIT時代に対応した若い社員がプレス機械に興味をもって、目標を持ってもらいたいという気持ちが含まれているのですが、従来にないマシンなので、興味をもって色々使いこなしてほしいと思っております。

それだけではなく、現場にコンピュータを設置したり正にIT時代にふさわしい環境作りを目指しています。

若い人達には私達が培ってきた経験を教えなければならない、そこをうまく融合できればという思いから新工場へ移転するのです。



製品紹介



■主要仕様

機種	HCP3000	
加圧能力	kN(ton)	800(80)
ストローク長さ	mm	160
最大開き量 (デーライト)	mm	430
高速下降・上昇速度	mm/s	150
加工速度	mm/s	~150
スライド寸法 (左右×前後)	mm	900 × 450
ボルススタ寸法 (左右×前後×厚さ)	mm	1210 × 500 × 140
サイドオープニング	mm	550
主電動機出力	kW	連続定格 12 × 2

お問い合わせは

コマツ産機株式会社 鍛圧KBU 企画グループ
〒140-0013 東京都品川区南大井 6-3-7 アーバンネット南大井ビル
TEL. 03-5561-2692 FAX.03-5561-2877

- 御社は今後どのように発展されていくのでしょうか。

これから先、プレスの加工が徐々に減っていくのではないのでしょうか。従来の曲げなど簡単な加工の物は、全て中国や東南アジア等に行ってしまうことでしょうか。

そこで、海外では出来なくて、我々が出来るモノは何かと考えると、加工工法を転換しなければならない。

そんな考えから、三次元の形状のモノがこれから生きてくると思っているのです。

自社で金型まで作ってしまえば、製品はもちろん出来るし、これをきっかけに様々なモノを手掛けていけると思っております。

コマツACサーボプレスHCP3000もこの様な面で一緒に活用していければと思っております。

KT-Net

コマツとお客様を結ぶ
ネットコミュニケーション

KT-Netとは、サーボプレスを活用して革新的なプレス加工を追求されているユーザーの方々の集まりです。皆様の情報発信の場として、是非ご利用ください。また今後もこの誌面でKT-Netのお客様をご紹介させていただきます。ご入会をご希望の方は、下記のお問い合わせ先までご連絡ください。