

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にレポートしてご紹介いたします。今回は、長年に亘り様々な自動車部品の製造を手掛け、お客様からの数々のご要望に常にお応えし続けていらっしゃる、岐阜県大垣市の株式会社寺沢製作所様にお話を伺いました。

Vol. 109 鉄鋼材プレス・同溶接加工・アルミ材のプレス加工

株式会社 寺沢製作所



本社工場 岐阜県大垣市外濑3丁目74 TEL.0584-88-2030 FAX.0584-88-2031

設立 1963(昭和38)年 5月 代表取締役社長 寺澤 秀朗 資本金 1,000万円 従業員数 48名

トップに聞く。

『一歩一歩伸びて行きたい。』



代表取締役社長 寺澤 秀朗 氏

●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。

創業は1963(昭和38)年5月。大垣市の赤坂町において、私の父(現:会長)が、それまでの会社勤めで培ってきた技術及び経験を活かして、自動車部品の加工業として独立しました。

創業当初は、まだプレス加工を行っておらず、当時の自動車のホイールキャップがステンレス製であったため、弊社ではホイールキャップのロール曲げ加工を主体に行っていました。

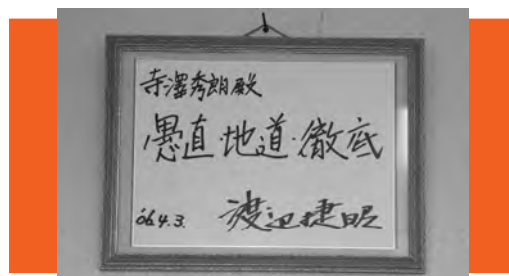
創業から10年間程そのような加工を行ってまいりましたが、その後、次第にホイールキャップの樹脂化が進んで来ましたので、弊社としましては、自動車部品の中における様々なプレス部品の加工に力を入れるようにしたのです。

1990年位までは、このような自動車関係のプレス部品が弊社での90%程を占めていましたが、バブル景気の崩壊後、鉄モノの加工だけでは厳しい状況になってしまった

ため、アルミ関係の部品加工も手掛けるようになり、徐々にその比率も高くなってまいりました。

現在弊社では、自動車部品における鉄鋼材のプレスおよび溶接加工、そしてアルミ材のプレス加工を主とした製造を行っております。

急激な早さで様々な変化が求められている昨今ですが、弊社では常に高い品質の製品作りを続け、地道に技術を積み重ねて行き、お客様の様々なご要望にお応えし続けてまいります。



現場を捉える。

自由な発想と豊かな創造力を発揮し、卓越した技術力を持つエンジニア集団。工場では徹底した品質管理と原価低減意識を持ち、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。



●社員教育についてお聞かせ下さい。

弊社では、若い従業員に対して、人間的な部分の向上を図って欲しいという思いから、社外でのQCサークルや講習会、様々な社外教育等、積極的に外の空気に触れる機会を設けております。

私は、実務をどうこうするといった以前に、一人の人間として自立してもらうことがとても大切であると思っております。

素直な性格の人間に育ててくれているならば仕事はすぐに覚えて行けます。

外に出ることによって、色々な会社の考え方や様々なことを実際に肌で感じることで、成長し、様々なモノを吸収することが出来ると思うのです。

そのような機会を数多く設けることによって、人と人の付き合いを大切にし、人間関係を構築して行ける様に育ってほしいのです。

●御社の特徴をお聞かせ下さい。

弊社では、自動車部品のプレス加工品、バンパー、ホルダー、シートベルト金具等の加工を主に手掛けております。

自動車用小・中物部品の中でも比較的難度の高い三次元形状のプレス加工を得意とし、同部品の溶接加工及び金型メンテナンスまで全て社内で行っております。

単にプレス加工のみを行うだけではなく、スポット溶接を含めたAssyまで手掛けるといった、付加価値のある製品作りを行っています。



●スポット溶接(写真上)から、カシメ(写真下)まで、単なるプレス加工のみに留まらず、付加価値のある生産を行っている。

自動車部品の特徴としましては、様々な部品を手掛けていますが、製品の厳しい寸法公差が求められる製品も多数あります。

現在、数多く在る同業者の中において、私どもは小回りの利く会社になりたいと思っています。

そのために、お客様のどんな無理な要求にもお応えできる体制を常にとっています。

他社が嫌がる様なモノの加工を積極的に手掛けて行きたいと思っております。

扱っている素材としましては、鉄・アルミ等の薄板プレス加工が多いのですが、中には抗張力のあるモノや、燃費を良くするために自動車の軽量化が図られることにより、アルミ素材の絞り加工と行ったモノも増えています。



このような、抗張力のあるモノやアルミの絞り加工などは、サーボプレスの効果が多いに発揮される製品です。



●アルミ材の製品は、鉄製の製品の油が着かないようにとの配慮から、フロアを分けて保管されている。

●サーボプレスをご導入された動機とご感想をお聞かせ下さい。

抗張力のある製品や、アルミ材の絞り加工に向けて、さらに、今後自動車の軽量化が図られる上で様々な未知なるモノの加工においても高い精度を求めるには必要不可欠であるという思いから、昨年8月にコマツのサーボプレスH2W300を導入しました。



●2007年に導入されたコマツソリッドフレーム順送プレスE2W300。

2007年にコマツのソリッドフレームプレE2W300を導入し、新たに特徴のあるプレスが欲しいという思いもありました。

板厚の厚いモノでも高い精度で良い品質で加工できます。

金型メンテナンスの頻度が減ったことも実感出来ます。

ハイブリッド車をはじめ、電気自動車等今後、過去に無い程の最も大きな変革が迫る自動車業界において、私どもが手掛ける製品も抗張力のあるモノやアルミ、またはカーボン等、素材からみても様々な変化が予想されます。

それに伴い、プレスの加工難度もより難しくなっていくと思われませんが、それこそまさにサーボプレスの出番です。サーボプレスを用いて様々な新たな挑戦を続けて行きたいと思えます。

また、今後更にサーボプレスを使いこなして行くとともに、金型のこともより深く学び、提案型の企業になって行きたいと思っております。



●昨年夏に導入されたコマツサーボプレスH2W300。今後の活躍が大いに期待される。

●今後の展望をお聞かせ下さい。

やはり気になるのが、中国やインドといった海外の非常に低いコストです。

私どもでは、新たな工法を考え、それによって、いかに原価を下げられるかがポイントになってくると思います。

そこで、新たな工法を実現させるためにも、サーボプレスが必要となってくると思います。

また、単なるプレス単品の加工ではなく、現在行っているようなスポット溶接も含めた付加価値のある製品作りを挙げ、トータルの企業にして行きたいと思っています。

現在は、メンテナンスのみに留めている金型に関しましても、今後は、設計から製作まで全て社内で行うようにして、トータルコストの低減を図って行きたいと思っています。

また、品質も含めて、弊社にしか出来ないような製品を作ることが出来たら、ベストですね。

そしていつしか、次の世代に渡せるような、永続的に事業を続けて行ける会社にして行きたいです。

そのために最も大切なのは「人材」であると思います。若い人を如何に育てて行けるかが、一番のキーであると思います。

厳しい状況の昨今ですが、焦らずに、確実に、一年一年少しづつで良いので、全社員一丸となって、一步一步伸びて行きたいと思っています。

KTS-Net®

コマツとお客様を結ぶ
ネットコミュニケーション

KTS-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KTS-Net。のお客様をご紹介します。

ご入会をご希望の方は、是非弊社のサイトをお訪問下さい。

製品紹介

■主要仕様

項目	機種	H2W200		H2W300	
		S	H	S	H
加圧能力	kN	2000		3000	
能力発生位置	mm	7	5	6	5
ストローク数	回転	~50	~85	~30	~65
	振子	~70	-	~49	-
ストローク長さ	回転	250	150	350	170
	振子	110	-	150	-
ダイハイト	mm	500		600	
スライド調節量	mm	120		200	
スライド寸法(左右×前後)	mm	1850 x 650		2100 x 900	
ボルクスタ寸法	mm	2150 x 850		2400 x 1200	
ボルクスタ厚さ	mm	180		200	
サイドオープニング	mm	660		760	
メイン(サーボ)モータ出力	kW	55 x 2 基 (unit) 60 x 2 基 (unit)		60 x 2 基 (unit)	
許容上型質量	kg	2000		2000	

お問い合わせは

KOMATSU

コマツ産機株式会社 鍛圧KBU 企画グループ

〒143-0016 東京都大田区大森北1-6-8 KDX大森ビル3階

TEL. 03-5561-2692 FAX.03-5561-2877

インターネットアドレス <http://www.komatsusanki.co.jp/>



New

H2W

DUAL AXIS
SERVO PRESSES

コマツ デュアル サーボプレス