

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11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、愛知県津島市の橘アルミニウム製作所様にお話をお伺いしました。

Vol. 11 プレス加工メーカー

橘アルミニウム製作所

本社 〒496-0015 愛知県津島市高台寺町1-1 TEL.0567-32-1111
創業 1947(昭和22)年 代表取締役 上杉 正雄 社員総数 130名

トップに聞く。

業界最高の深しぼり技術で

あらゆる製品の仕様に対応します。

- 現在様々なメーカーから高い信頼を得られているとお聞きしますが、創立当初はどのような状況でしたか。

昭和22年に名古屋市中川区に於いて、鍋ややかん等の家庭用アルミニウム金物の製造販売を開始しました。当時はヘラ絞り等色々やっていました。

その後、工場を新設してプレス機による深絞りを始めたのですが、周囲への騒音が気になり現在のこの地へ移ってきました。

また、創業当時から手掛けていた深絞りの技術が広まり、次第に自動車関係部品加工の声が掛かるようになり、自動車関係部品やガス炊飯器部品の加工も手掛けるようになりました。

昭和42年頃からは自動車関係の加工がメインになっていき、現在は90%が自動車関係部品です。



●品質の確かさを裏付ける、様々な表彰



代表取締役 上杉 正雄 氏



本社事務所

- 御社は営業部署をお持ちでないそうですが。

我が社の場合は、深絞り加工という得意分野がはっきりしており、そういった製品ではしばしばご指名をいただきます。これも長年の実績とお付き合いがあればこそと思います。

製造業である以上、真の技術力とお客様にご満足いただける価格こそが、お客様への最高のサービスであると考え、長年培ってきた技術力と絶えまなき挑戦から生み出される価格を武器に、常に努力を積み重ねて行きたいと思っています。

そして、この姿勢こそが我が社の営業を担っていると思います。



進化はここから生まれる。

現場を捉える。

最高の品質を追求したモノづくり。

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。



●長年培ってきた深絞り技術が様々に活かされている

●長いキャリアから培われた深絞りのノウハウなどお聞かせ頂ければ。

我が社は約50年間、深絞り加工に取り組んできましたので、その間様々なノウハウが蓄積されました。

例えば、加工油についてみると、強い引張り力を必要とするところには軽油を多めに混ぜるなど、工程ごとに専用の油をブレンドして使用しています。

また、角Rについても、Rを中側にすると滑りが良くなる。深い絞りですとRを大きくして角を全体的にRにするなどのノウハウがあります。

これらは実際に現場で長年手掛けてきた経験から得たことです。



●溶接ライン

●かなりの加工技術をお持ちの御社ですが、コマツのプレス機はどのように用いられているのですか。

主に500トン E2G500 4台のタンデムラインによって、大物製品を加工しています。

その他にもいろいろなプレスを設置しています。

扱う素材や大きさ等によって機械を変えています。手掛けている製品が自動車関係の部品という事からも、各メーカー各車種により形状が異なるため、単発成形が主になっています。

まさしく多品種小ロットというところです。1000個や2000個のロットを順送加工で行うと金型段取りがあまりに多くて大変です。

このような数ですと自動化することが困難です。

ただ、その事が我々にとってビジネスチャンスでもあるのです。

親会社が自社で加工するには数があまりに



●500トンダブルクランクプレスライン（コマツE2G）



●今回新たに導入された4基のコマツE2W

も少ないですし、大きいプレス機を持っていない様な会社では生産が出来ません。

この隙間を狙って、人件費をなるべく安く抑えて生産を行えるように努力をしています。

そして今回新たにE2W300という門型プレスを4台導入しました。

これは、当面は老朽化した従来機のバックアップとして単発工程で使用するために導入したのですが、今後はコイルラインを付けたりトランスファを付けたりして、自動化も試みてみようかなと計画しているところです。



●マレーシア工場で一貫生産されている自家製品

- 海外にお持ちの工場についてお話をお聞かせ下さい。

橘グループのユニオン産業株式会社として平成元年にアメリカ工場、翌平成2年にマレーシア工場を操業開始しました。

マレーシア工場ではトランスファを用いてオイル・エア・フューエルフィルターエレメント等、自家製品の生産を行っています。

全世界の自動車メーカーの仕様に対応し、各 부품のプレス加工から仕上げまで一貫生産しています。

操業開始当時、オイルケースの絞りを行うために導入したトランスファは、コマツが初めて作った1号機だったそうです。

国内の橘アルミニウム製作所では、多品種小ロットということで、単発成形が主ですが、海外工場ではオイルクリーナーは月産100万個と数が多いのでトランスファが大いに活躍しています。



●アメリカ工場

- ISO認証も取得したマレーシア工場

●今後の業界の動向と、御社の姿勢についてお聞かせ下さい。

自動車産業の今後となると、製品の特質上、予測が立て辛いですね。

車の構造自身がどう変わるかが我々では全く予想がつかないですから。

例えば電気や水で走る車など出てきたならば、エンジンがなくなってしまう。それに伴い現在の主要部品がいらなくなってしまう可能性がありますし。その中でもブレーキに関する部分は変わらないと思いますけれど。

ただ、海外との競争力に於いては、現在価格競争において中国や東南アジアにかなり苦戦していますが、今後、世界で認められる性能を持った製品

となるとやはり日本の国民性を活かした技術力が欠かせないのではないのでしょうか。



製品紹介

■主要仕様

機種	E2W110		E2W160		E2W200		E2W250		E2W300	
	HVS	SVS	HVS	SVS	HVS	SVS	HVS	SVS	HVS	SVS
加圧能力	1100(110)		1600(160)		2000(200)		2500(250)		3000(300)	
ストローク長さ	110	180	130	200	150	250	170	300	170	350
ストローク数	50~100	35~70	45~85	30~60	35~70	30~50	25~55	20~40	20~40	15~30
ダイハイト	400		460		500		550		600	
スライド調節量	100		100		120		120		200	
スライド寸法 (左右×前後)	1400×520		1600×580		1850×650		2100×700		2100×900	
ボルス寸法 (左右×前後)	1660×700		1850×760		2150×850		2400×950		2400×1200	
許容上型重量	1200		1500		2000		2000		2000	
主電動機出力	11×4		15×4		22×4		30×4		37×4	
空気圧力	0.49 (5)		0.49 (5)		0.49 (5)		0.49 (5)		0.49 (5)	

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

いくら中国や東南アジアの人件費が安いといっても、日本での生産が無人工化できずれば人件費がゼロになってしまうのですから。

他所では出来ない製品作りを心掛けて、我が社も我が社なりにこれまで培ってきた技術力とお客様との関係を大切にそして最大限に活かして頑張っていきたいと思えます。



●生産性を上げる環境作りも、様々に考慮されている

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、プレス機械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。皆様の情報受発信の場として、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。

