

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19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、東京都葛飾区の株式会社吉崎製作所様にお話を伺いました。

Vol. 19 プレス加工メーカー

株式会社 吉崎製作所

本社工場 東京都葛飾区奥戸3-13-10 TEL.03-3694-4416(代)
 白井工場 千葉県白井市中83-5 白井第一工業団地 TEL.047-492-0874
 創業 1943(昭和18)年 代表取締役 吉崎 隆 資本金 1,000万円 社員総数 39名

トップに聞く。

『顧客の要求条件に適合した 製品を供給することにより 信頼と満足を得る』

- 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、創立から今日に至るまでの経緯についてお聞かせ下さい。

昭和18年の3月に父が、東京都江戸川区において、切削加工を主とした金属加工業を創業しました。

10年後の昭和28年に有限会社として設立。当時は電気部品の製造や溶断機の部品加工等を手掛けていましたが、昭和31年に初めて自動車関連部品の取引が始まりました。これが現在主として手掛けていますプレス加工を始める切っ掛けとなったのです。

その後、昭和37年に株式会社としてさらに組織変更し、徐々に機械設備等を充実させてきました。

昭和60年頃に、自動車のモデルチェンジがあったため、受注部品の量が多量に増えまして、それをこなすためにもより機械設備を充実させました。その頃、コマツさんのOBW順送ラインを導入したのですが、これがコマツさんとのお付き合いの始まりでもありました。

●コマツOBWの順送ライン



代表取締役 吉崎 隆氏

- ISO9002を取得されていますが。

お客様からの強い要望もありまして、ISO9002の取得に向けて社内一丸となつてがんばりました。

活動を始めてみて従業員の意識もかなり変わってきました。取得に向けて意欲が湧いてきた様です。

ISOの一環として、年度毎に品質改善計画書を作り、各担当からの報告を私が受けチェックしたり、年2回のマネジメントレビューをして、今加工ラインに流しているモノが果たして本当に良いのかどうかを考えたりしています。



●様々な意識改善で、ISO9002を取得



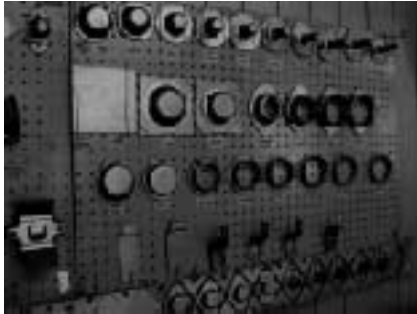
進化はここから生まれる。

現場を捉える。

最良の品質を追求したモノづくり。

工場では徹底した品質管理と原価低減意識を持ち、社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機械設備も推進している。



- 自動車部品の加工を手掛けていらっしゃるようですが、生産現場において工夫されていることをお聞かせ下さい。

やはり自動車部品の加工を手掛けている者にとっての今後の課題は、如何にコストダウンを図れるかだと思います。

弊社は金型のメンテナンスからプレス加工、組立まで一括して行っていますので、あらゆる面からコストダウンのための改善を目指しています。

具体的には、まず金型の取付け時間の短縮を図ろうと現状をリストアップし、常に検討しています。

次に生産工程時間を短縮するためにもスクラップの自動排出にも着目しました。



- 自動排出機も装着されたコマツE2Wの順送ライン



実際にコマツのE2W110トンと160トンに自動排出機を付けて稼働させています。

また、手掛けている部品の特性上、深い絞り加工も行うのですが、その様なプレス機の油に対しても高価なため、見直しと検討をしております。

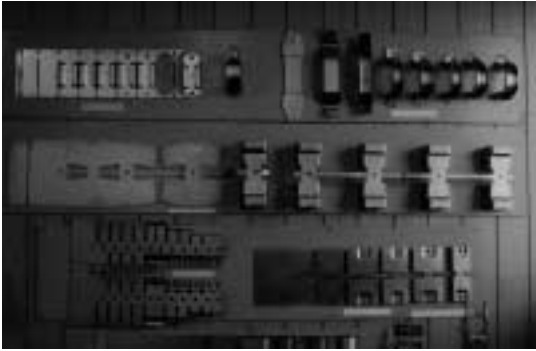
そして、金型の多数個取りも重要です。弊社では2003年までに1つの金型での4個取りを目標にやっております。このことによって、どの位のコストダウンが達成出来るかも、半月間掛けて、把握しました。

その他にも、材料購入価格の見直しや、段取り時間の短縮という面から金型の標準化を図ったりしています。

労務費の安い海外に対抗するには、この様に様々な試行錯誤を経て、効率の良い機械を使って生産し、原価軽減していかなければならないと思っています。



- 溶接ロボット (右上) 生産時間の短縮に活躍。



●弊社の本社工場は都内のしかも住宅が密集した下町に在りますが、その点で特色の様なものがあればお聞かせ下さい。

やはり都内の工場としての一番の悩みというか、注意しなければならない点は、騒音問題ですね。弊社の工場もちろん防音を重視して建てられていますし、窓も常に閉切っています。そのため工場内には冷房設備も完備しております。

また、夜は特に音が気になりますから、残業も1時間のみを徹底付けています。

さらに、地域活動にも積極的に参加するなどして地元住民とのコミュニケーションを図ったりなどもしています。

ただやはり都内の工場では限界がありますので、弊社でも今後は千葉県白井工場に重点をおいて生産していきたいと思っています。



●コマツのE2W,E1Wシリーズを数多く導入して頂きましたが、その切っ掛けと感想をお聞かせ下さい。

200トンクラスの新しいプレス機の導入にあたりまして、初めから順送で使用する予定



でいました。その際、C型フレームでは口開きの問題が出てしまうため、あくまでもストレートサイドでやりたかったのです。

そんな矢先、コマツさんからE2Wシリーズが発売になり、価格も丁度良かったので、E2Wの200トンを導入することにしましたのです。

感想としてまず言えることは、プレス機の立ち上げが非常に早かったということです。

5日間位で立ち上がったのですが、そのおかげで、丁度新しく発売される自動車の部品加工の立ち上がりと同時期になりまして、非常に助かりました。

さらに、またも次の車種の新しい部品が多量に入ってくるという情報を得たため、今度はE2Wの110トンを導入したのです。

使用してみて、まだ、データを取っている段階ですが、やはり口開きもないしいいと思いますよ。



●新たに導入されたコマツソリッドフレームプレスE1W



- 今後の御社の展望などについてお聞かせ下さい。

先程の話で触れました、千葉県の上井工場が、道路拡張工事のため移設することになったのですが、これを機に本社には本社機能だけを残し、本社工場と統合して、上井工場を新しい生産工場としてやって行くと思っております。

そのために、機械設備を充実させる事はもちろんですが、金型の設備を更に充実させたいと思っています。現在も若干のメンテナンスは社内で行っていますが、今後は金型のメンテナンスは全て社内で行える様にしたいのです。そうすることによって、さらなる生産コストの低減を図ります。

また、私の後継者を含めた若年幹部の育成に力を入れていきたいと思っています。

若手にはもっと現場を知ってもらい、そしてこの若い力を持って、次を目指して行きたいと思っております。



- ISO9002を取得したきれいなオフィスで夢を語る吉崎社長



- 製品サンプルとその確かな技術を物語る表彰の数々。

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KTS-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、是非弊社のサイトをお訪問下さい。

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	
ボルス夕寸法 (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

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

