

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。今回は、独創的な各種専用機を開発し、高い生産性と信頼される製品作りで、日本を代表するメーカー各社より高い評価を得ている、福島県石川郡のアスター工業株式会社様にお話しをお伺いしました。



Vol. 3

精密部品の一貫生産及び
各種専用機の製造販売メーカー

アスター工業株式会社

本社 〒963-8306 福島県石川郡古殿町田口字寺前130-1 TEL.0247-53-2517 (代)
工場 本社工場(石川郡)、須賀川工場(須賀川市)、浅川工場(石川郡)、秋田工場(秋田県平鹿郡)、会津工場(耶麻郡)、石川工場(石川郡)
創業 1972(昭和47)年4月 代表取締役 藤原 玄六 資本金 1,000万円 社員総数 269名

『 努力なくして伸展なし
信用なくして顧客なし
営業なくして企業なし
追求なくして前進なし
労働なくして賃金なし 』



代表取締役社長 藤原 玄六 氏

●現在、日本を代表するメーカー各社より高い評価を得ているとお聞きしますが、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。

昭和47年に設立。当時のヒット商品であったカセットデッキのメカパーツを専門としたプレス板金加工から始まりました。

世の中の製品需要が、カセットデッキからVTRそしてディスクへと移り変わっていくなかで、弊社も、テープを駆動させながら記録するというメカに対して熟視している技術で、継続してシリーズ化しておこなってきました。そのような中で大きく成長したきっかけは、VTRのサブユニットを手掛けて一気にボリュームが増えたことですね。現在はプリンター、カーオーディオが主流です。

「品質が営業である」と常に品質を第一に考え、自社製の測定機等各種専用機を開発し、製品の機能評価を行い、高い生産性と信頼される製品作りに努めてきました。



●ISO9002



●品質の良さを物語る、数々の表彰

●機能評価ができる程、製品に対して相当熟視されているようですが。

メーカー様からは、部品一点一点ではなく製品一括でのオーダーを頂けます。

それには、部品加工のノウハウから組立のノウハウ、評価のノウハウが必要になるのです。

弊社ではその分野ごとに、その道一筋でやってきたレベルの高い人材がいますので、品質の高いモノ作りはもちろん、こちらからメーカーに対して提案が出来るのです。



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。

- 開発技術に関して御社には、3つの核があるようですが。

プレス加工のオーソリティー、合理化のオーソリティー、そして機能評価のオーソリティーの3つです。

具体的には、技術部が顧客と一しょに加工・精度・素材・測定の面を考慮しながら設計のデザインレビューに加わり、それをもとに金型事業部が工法に工夫を盛り込んだ金型設計を行い、FATM(ファクトリーオートメーション)事業部が生産の合理化を図り、さらに自動測定機あるいは専用機開発を行っています。



● 自社製カシメ機による加工ライン



● 抵抗値測定 / 印画検査機



● 加工成形品

- プレス加工は、やはりパーツではなく、ユニットで受注されているのですか。

ユニット生産となると、お客様としては非常に都合が良くなるのです。

ユニットとして必要な機能、品質が保証されれば、部品ひとつひとつの管理は不要になり、手間が省けると共に、保証されたユニットが入手できるという訳です。

また会社営業部門と開発部門だけで生産技術までタッチできない企業の設計者にとって、部品加工からAss'yそして評価まで出来る会社というのは非常に魅力があり、信頼して頂けるのです。



● 組立加工

●FATM事業部の具体的な内容をお聞かせ下さい。

各メーカーから受注した部品及びメカニズム等の生産に必要な加工機・測定機の開発製造を業務としています。

測定機は、メーカーに納品する自社製品の品質の保証をするために自主的に製造し、受注品とともにメーカーに納めるものです。

この技術力が各メーカーから大変好評ですが、さらにその技術力を活かし、あらゆるジャンルの開発製造を手掛けております。



●平面度測定機（自社製）



●高性能リベッティングマシン（自社製）

●金型事業部では、今後の展開をどのようにお考えですか。

高度な品質を生み出す金型加工は、蓄積されたデータと、各スタッフによる討議により設計され、高い加工技術で完成させています。

これまででは、平面度を出すために、金型設計に様々な技術や工夫を費やしてきましたが、今後さらに、平面度の要求レベルが高くなっていくでしょうし、今後は設備機械から考えなければならないということで、このような面からもコマツのサーボプレスHCP3000を大いに活用していきたいと思っています。

さらに、新素材加工も含めて、単純な抜き・曲げではなく、鍛造の要素を含めた複合加工をサーボプレスHCP3000の特徴を活かして、進めていきたいと考えています。まさに究極のプレス機ですね。



●金型設計



●金型加工機

- 貴社の今後の展開としてどのような点に力を入れていかれるのか、お聞かせください。

弊社ではカーオーディオ関連が35%のウエイトを占めていますので、音の世界にとって、カードチップの発展がどのように社会に普及して行くのかを追及しながら、業種を選択を捉えて行かなければならないと思います。

そのような中で、メカは平面度や素材などが非常に重要になっていきます。今回導入した、コマツのサーボプレスHCP3000は平面度出しや複合加工などに、その性能を発揮させて行ければと思っております。

そして、常に危機意識を持ち続けることにより発生する様々なニーズを満足させるためにはこれまで以上に、創造的部門である技術関連3各部と量産部門である生産部が相互連携を強めていくことが必要であると考えています。

これらを、着実に実践していくことで、海外への生産シフトが盛んに行われている今、日本の中で生き残れる技術力を備えた企業に成長して行きたいと思っております。



● 今後の活躍が期待されるコマツサーボプレスHCP3000

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。皆様の情報受信の場として、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。

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
ボルクスタ寸法 (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

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