

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、金型の設計、試作、製造からプレス加工、組立まで一貫して自社で行い、幅広い顧客の様々なニーズに、迅速に対応されている、栃木県足利市の佐藤金属工業株式会社様にお話をお伺いしました。

Vol. 33 金型設計・製造、プレス加工・組立加工メーカー

佐藤金属工業株式会社

本社工場 〒329-4216 栃木県足利市迫間町8番地 TEL.0284-91-4155(代) FAX.0284-91-4147 URL <http://www.satokinzoku.co.jp>
創業 昭和26年 代表取締役 佐藤 国生 資本金 3,100万円 従業員数 73名

株式会社 進恵技研 (各種金型・設計製作)

〒326-0833 栃木県足利市藤本町262 TEL.0284-73-2135(代) FAX.0284-73-2136 URL <http://www.shineigiken.co.jp>
創業 昭和58年 代表取締役 佐藤 国生 専務取締役 佐藤 倫幸 資本金 1,000万円 従業員数 46名



トッブに聞く。

『品質向上は人質向上』

●幅広い顧客から、高い信頼を得られているとお聞きします。創業から今日に至るまでの経緯についてお聞かせください。

昭和26年、私の父が家内工業として創業しました。当時は、ケトバシなどを使って、家庭金物の板金加工を手掛けていました。

その後、昭和32年頃から弱電部品の加工を手掛ける様になり、プレス加工を開始しました。昭和38年には現在の主力製品と言うべき自動車部品関係のプレス、溶接の部品加工を始めました。

これからは自動車の時代と思い、弊社の機械設備もプレスにコイルを付けるなどして、自動化を図り本格的に自動車部品を手掛けるようにした矢先、各自動車メーカーから大衆車が発売になり、受注量を大幅に増やすことができました。

まさに日本の自動車業界の発展と共に弊社も成長してきたといえます。

ただ、仕事は受注したいが、どうしても金型が高くつくという点で苦勞をしていました。

生産技術を外注しては良い受注が取れないことを実感していたのです。

そこで、自社内で金型の設計から試作、製

作、そしてプレス、組立と一貫して行うことにしました。

その結果、良い受注を取ることができたとともに、様々な生産技術を培うことができました。

●貴社のソフトボール部は、栃木県大会で2年連続優勝されたとお聞きしましたが。

企業の中に活力がないといけないと思いい、部活動は積極的に活動しています。

仕事が上手く出来なければ遊びも上手く出来ませんからね。

弊社の社員の平均年齢は26歳ですし、活力に満ちあふれた素晴らしい人材に育てて欲しいのです。

人が変わらないと企業は変わりません。

私の方針として、「品質向上は人質向上」というものがありまして、常に社員に言い聞かせております。

やはり、モノ作りは人作りですから。



代表取締役 佐藤 国生 氏

金型設計・製造、
プレス加工・組立加工メーカー 佐藤金属工業 株式会社

●今後の展望などについてお聞かせ下さい。

不況だからといって言い訳せず、安く、早く良いモノといった顧客のニーズに、企業として如何に対応できるかどうかだと思います。

その為にも機械の無人化などによって、人件費かけずに、コスト削減に努めています。

また、金型を如何に安く作るかという点から金型成形シミュレーションなどの解析に、今、最も力を入れています。

低コストの問題で、中国などの海外との競合が深刻化されていますが、何もかも全て、中国などに流れてしまうというわけではないと思うのです。

低価格競争をするのではなく、他では出来ないような難しい加工を手掛け、対抗できる様にして行くべきだと思っています。

そのためにも機械設備は、台数を減らして大きいプレスを導入するなどしていきたくと思っています。

プレス加工のコストはもはや限界にきてしまっています。そうするとやはり求められるものは、品質ですよね。

その面からも今導入を試みているサーボに期待をしています。

弊社としては、今後も付加価値のある部品の加工を手掛けて行きたいと思っています。

そして、「品質向上は人質向上」を胸に社員と一丸となって頑張っていきたいと思っています。



強豪のソフトボール部。
彼等の活力に溢れた力に今後の業界を期待する。

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、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	L2M200/E2M200				L2M300/E2M300				L2M400/E2M400				L2M500/E2M500																			
	NS	NL	WS	WL	NS	NL	WS	WL	NS	NL	WS	WL	NS	NL	WS	WL																
仕様																																
加圧能力 KN(tonf)	2000(200)																															
能力発生位置	6.5																															
ストローク長さ mm	100	200	100	200	125	200	125	200	200	300	200	300	200	300	200	300																
毎分ストローク数 spm	80-150	60-120	60-150	60-120	60-120	40-100	50-120	40-100	30-80	25-60	30-80	25-60	30-80	25-60	30-80	25-60																
ダイハイト mm	475																															
スライド調節量 mm	100																															
スライド寸法(左右×前後) mm	1550 X 850				1850 X 850				1850 X 900				2150 X 900				2150 X 1150				2450 X 1150				2150 X 1150				2450 X 1150			
ボルクスタ寸法(左右×前後) mm	1550 X 950				1850 X 950				1850 X 1000				2150 X 1000				2150 X 1250				2450 X 1250				2150 X 1250				2450 X 1250			
ボルクスタ厚さ mm	230																															
サイドオープン mm	890																															
電動機 kW	VS30				VS37				VS45				VS55																			

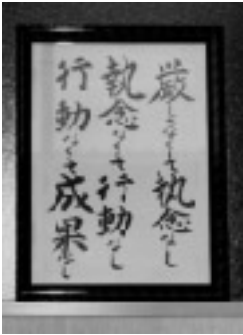
L2M

コマツハイブリッドACサーボプレス
KOMATSU HYBRID AC SERVO PRESSES

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

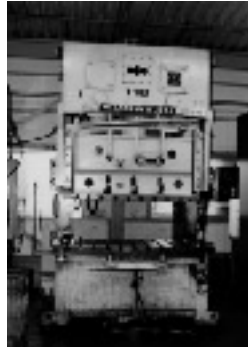
インターネットアドレス <http://www.komatsusanki.co.jp/kts/>



ISO9001も取得済み



組立加工ライン



てこの機械で何ができるか、どのように活用したら良いか、色々な試みをして行きたいと思っています。

●この度、サーボプレスH2Fをご導入頂きましたが。

もちろん、その後の金型のメンテナンスも内製で対応させて頂いておりますので、未永いお付き合いをさせて頂くことができます。

●昨年末、L2M600をご導入頂きましたが、その経緯とご感想をお聞かせ下さい。

自動車部品の加工には、やはり大きな順送プレスが不可欠です。それにハイテン材に対応するためにもリンクが欲しいということでコマツのL2M600トンを導入することにしました。

昨年末に導入したばかりで、まだ従来の製品を加工させている程度ですし、使用日数も浅いので何とも言えませんが、今後は果たし

弊社の手掛けている製品が自動車部品ということから、その形状が複雑であったり、絞りモノが多かったり、ハイテン材もあたりという特徴が挙げられます。

したがって、当然、金型費が高くなりますし、工程数も多くなってしまいます。

このような、従来のプレス機では、非常に手間の掛かるモノや、加工出来ないモノでも、「サーボならば」ということで、今回コマツのACサ - ボプレスH2Fを導入することにしましたのです。

サーボプレスの効果によって、絞り加工の成形性向上、製品品質の安定、金型のコストダウンが図れるのではと、非常に期待をしています。



今後の活躍が期待されるL2M600



3月導入予定のACサーボプレスH2F



進化はここから生まれる。

現場を捉える。

納期の厳守と高い品質をつねに維持したモノづくり。年々厳しくなる顧客の要求に的確に responding していくために、一人ひとりが高い意識を持ち仕事に取り組んでいる。さらに時代を先取りした新たな取り組みも積極的に推進している。



株式会社 進恵技研 各種金型の設計製作を行う。

- 金型の内製化を図るために、別会社を作られて、そこで金型を製造されているそうですが。

先程もお話しましたが、金型を外注しては良い受注も出来ないし、技術の蓄積もできません。そのような理由から金型を内製化することにしました。

そこで、「進恵技研」という独立した会社を作り、そこで金型の試作から設計・製作・トライアルに至るまで、金型製作の全工程を行うようにしました。

私どもの様な規模の会社で、このような独立した金型会社を持っているというのは、珍しいのではないのでしょうか。

当初は、同じ敷地内で佐藤金属工業で使用する金型の修理やメンテナンスを専門に行っていたのですが、次第に様々な技術を身に付け、現在では別の敷地に工場を新設して移転し、受注量のほとんどを外販で占める様になりました。

小物から3,000トントランスファ金型、



CADによる金型設計。

大型プログレシブ金型といった物まで手掛けております。

中でも、大型順送やハイテン材60kgなどといった金型が主流です。



様々な加工機による金型製造。大型の物がかなり見られた。

- やはり金型を内製化するメリットは大きいですが。

もちろんです。金型を外注するということは、プレス屋にとって一番大変ですから。

まず、納期の問題が挙げられます。金型を受けてから生産の立ち上がりまでも、内製化することにより大幅に短縮することができました。

また、金型技術でコストダウンを図ることができ、お客様からの厳しいコストにもお応えしています。

このように金型製造を内製化しておりますので、佐藤金属工業にご発注頂ければ、工程設定・試作・生産そして組立まで一貫してお受けすることができるのです。