

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。今回はコマツの様々なプレス機を活用されて、顧客のニーズに的確に対応されている、東京都港区の日本パッキング工業株式会社様にお話を伺いました。

Vol. 39 各種エンジン及び油圧機器用ガスケット、パッキング、遮熱・遮音製品、ラバー製品等のプレス・板金加工

日本パッキング工業株式会社

本 社 〒105-0001 東京都港区虎ノ門1丁目5番9号 TEL.03-3501-3411(代)
 横浜製作所 〒226-0024 神奈川県横浜市緑区西八朔町160番地 TEL.045-933-2222(代)
 白河製作所 〒961-0304 福島県西白河郡東村大字工業団地南2番 TEL.0248-34-3110(代)
 設 立 1939(昭和14)年4月 代表取締役社長 坂内 昌行 資本金 4,000万円 従業員数 118名



トップに聞く。

『常に時代の変化を先取りし、お客様のニーズにお応えする。』

- メーカー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。

私の父である先代の社長が、昭和14年に東京都港区虎ノ門にて創業しました。

当初は、板橋区に東京工場を開設していたのですが、建物が古くなってきたことや騒音などの地域の環境問題もあり、昭和37年に横浜市緑区に横浜工場を開設し、ガスケットなどのプレス加工を行って来ました。

その後、横浜工場も規模を広げたかっただのですが、建蔽率の問題などがありまして、父の故郷でもある福島県に、現在の白河製作所を開設しました。比較的雪が少ないことや、雇用の面も考慮してこの地を選んだのです。

現在では、金型の製造工場や技術研究所等、弊社の殆どの設備をこの白河に設けております。

日本パッキング工業という社名から、シール製品のための製造と思われる方もいらっしゃると思いますが、弊社では、ガスケットに留まらず、遮熱・遮音材やカバー等、様々な製品を製造しております。



代表取締役社長 坂内 昌行 氏

- 御社の特徴を挙げていただけますか。

弊社では現在、金型の試作から製造そして量産と、一貫した生産体制をとっております。

単に、お客様から頂いた図面通りのモノを作るだけではなく、設計段階からご提案をさせて頂くといったように、常にお客様と一緒にモノ作りをしていくというのが弊社のモットーなのです。

また、プレスやシャーリング等、様々な機械設備も弊社の特徴のひとつと言えます。

常に新しい技術を身に付けていくと共に、その新しい技術に対応する機械の存在も重要であると思うのです。

今後もこのような機械化を進め、少数精鋭の体制で、お客様の様々なニーズにお応えしたモノ作りをして行きたいと思っております。



進化はここから生まれる。

現場を捉える。



常務取締役 山田 庄瑛 氏

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 대응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。さらに機械による自動化・合理化なども積極的に推進している。



●横浜製作所



●白河製作所

- 御社の製品ならではの加工上の特性をお聞かせ下さい。

私どもでは、環境に優しい製品を作っています。というのも弊社では、自動車やコマツをはじめとした建設機械等のエンジン用の遮熱・遮音製品を製造しているからです。

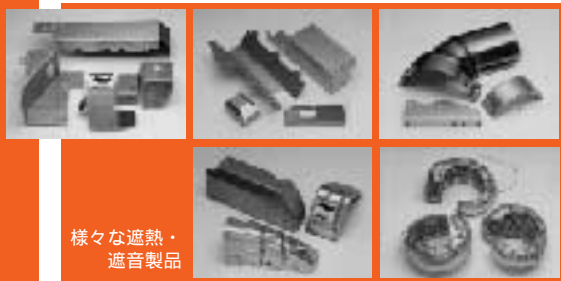
自動車や建設機械のエンジンは、近年増々厳しくなっている排ガス規制に対応すべく、負荷が高まって来ているのです。この場合の負荷とは熱の事です。エンジンの性能が良くなるとそれに伴い、今までよりも熱を持つ事になるのです。

この高い熱に対応するカバー、つまり遮熱製品が要求されるのです。

また、騒音規制も同様に、増々厳しくなっていて、これに伴う遮音製品が求められているのです。

まさに世の流れとともに、必要とされる製品が刻々と変化しているのです。

この様な流れの中で取り残されないためにも常に情報を取り入れ、どの様なニーズにも対応出来るような技術を培っていかねければなりません。



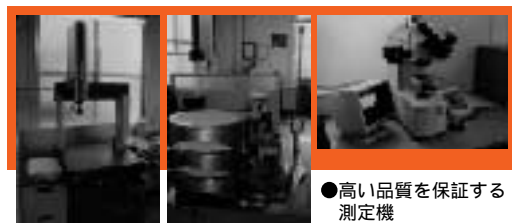
様々な遮熱・遮音製品

建設機械のエンジンは、各社多種多様で、しかも刻々と変化するニーズに対応するとなると、その遮熱・遮音製品は、まさに多種小ロットといえるのです。

こうした製品の加工は、従来レーザ加工で行うしかなく、どうしても自動化が遅れていました。

しかし、自動化なくしては、コスト的には厳しいので、ある程度の量が見込めるモノは出来る限りプレスにて加工し、自動化を図っています。

また、弊社では、様々な測定機を設置して、検査を重ね、常に品質管理に力を注ぎ、製品の品質向上に努めています。



●高い品質を保証する測定機

- 御社では、金型をはじめ様々な内製化を実現されていますが。

弊社の金型は、試作から設計、製造まで全て内製化して行っています。

プレス加工において、自分達で使う金型ですから、使いやすいように自分達で作るのが一番です。

また、短納期や低コストといったお客様のご要望に応えるためにも、内製化しなければ対応できませんから。

各種エンジン及び油圧機器用ガスケット、パッキング
遮熱・遮音製品、ラバー製品等のプレス・板金加工

日本パッキング工業株式会社



●充実した機械設備

さらに弊社では、材料から社内で作っています。私どもの手掛けている製品では、材料費の占める割合が大きいのです。排ガス規制が変われば、その遮熱製品に使う材料も変わって来るのです。内製化することにより、このような場合にも、お客様に私どもから最適の製品をリコメンドすることができるのです。

こうしてノウハウを積むことによって、他社製品との差別化をつけることができるのです。最近ではメーカー様が、こうした製品価値を求めています。



●この度、ACサーボプレスH1Fをご導入頂きましたが、その経緯をお聞かせ下さい。

弊社では、板金加工においても4年程前から、コマツのACサーボドライブプレスブレーキPAS35を2台導入した程「サーボ」に関しては以前から関心がありました。

当然、コマツのサーボプレスには発売当初から注目していて、コマツ産機が開催した展示会等にも何回か足を運び、検討を重ねてきました。その様な折、横浜のヤマニ産機さんからの勧めもありまして、今回本

格的に導入を考えたのです。

特に、今までは外注していた絞りモノの加工も、今後は順送で内製化していきたいという思いがありましたので、サーボプレスなら絞り加工が精度良くできるのではないかと期待しています。

従来のメカプレスですと、スライド速度を落とすと仕事量も減少してしましますが、サーボなら下死点付近で減速しても力が出ますからね。またサーボプレスにはクラッチもフライホイールもありませんから、ランニングコストの削減も考慮して導入に踏み切りました。

さらに、音が静かという点も気に入っております。

サーボプレスなら不良率も断然減るでしょうし、これからのプレスは、サーボが主流になって行く事でしょう。

本日納入となったH1Fですが、絞り加工はもちろん、その特性を活かして、様々なことに挑戦して行きたいと思っています。



●丁度、取材時に搬入されていたコマツサーボプレスH1F60。今後の活躍が期待される。

各種エンジン及び油圧機器用ガスケット、パッキング
遮熱・遮音製品、ラバー製品等のプレス・板金加工

日本パッキング工業株式会社

●今後の展望などをお聞かせください。

これまで出来なかった加工を如何に本業の範囲内で広げられるかが、重要になって来ると思います。

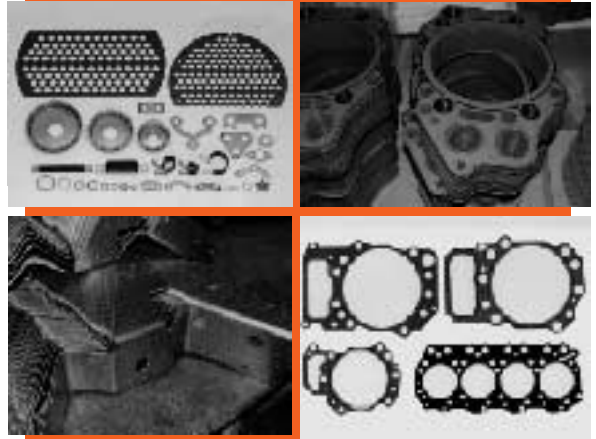
弊社が手掛けて来たエンジン関係にも色々な部品があります。その中で、今までは出来なかったモノを探して、今回導入したサーボプレスの様な新しい機械を使用して、やって行きたいと思っています。

また、先程も話しましたが、同じ製品でも時代の変化とともに、材料等その要求されるモノも変化していきます。

この流れに取り残されないために、常に新しい情報を取り入れ、どの様なニーズにも対応して行きたいと思っています。

そうすることによって、技術を蓄積することが出来、さらに新しいモノを手掛けられるようになっていくのだと思うのです。

お客様に、良いモノを安くご提供する。今後もこの気持ちを常に持ち、様々な挑戦を続けて行きたいと思えます。



●H1F導入のきっかけとなった絞り加工。サーボプレスならメッシュの絞りも安心。



H1F

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

製品紹介

■主要仕様

機種	H1F35	H1F45	H1F60	H1F80	H1F110	H1F150	H1F200
能力	350	450	600	800	1100	1500	2000
能力限界	4.5	5.5	6.0	5	5	6	6
ストローク長さ	-80	-100	-120	-130	-150	-200	-250
最大ストローク数	-80	-70	-60	-75	-65	-55	-50
ダイハイト	210	250	300	320	350	420	450
スライド調節量	55	60	65	80	100	100	120
スライド寸法	左右 L/R	350	400	500	550	620	700
	前後 F/B	300	350	400	450	530	550
シャン穴径		38.5	50.5	50.5	50.5	50.5	50.5
φ対応法	左右 L/R	700	800	900	1000	1100	1250
	前後 F/B	400	450	550	600	680	760
	厚さ	86	110	130	140	150	165
サーボモータ定格出力		5	7	7	15	22	30
許容上型質量		50	80	130	190	350	500
							650

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/cts/>

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訪問下さい。