

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。今回はコマツのサーボプレス機を導入して新たな可能性にチャレンジされている、東京都福生市に本社を置く、清水工業株式会社様にお話を伺いました。



Vol. 40 自動車部品、住宅部材及び電気部品製造
[プレス・板金・溶接・塗装] メーカー

清水工業株式会社

本社・工場 〒197-0024 東京都福生市牛浜76 TEL.042-551-4651 (代)

山梨工場 〒407-0033 山梨県韮崎市竜岡町下条南割字西原300 TEL.0551-22-3721 (代)

設立 1954(昭和29)年4月(創業 明治36年) 代表取締役社長 清水 研司 資本金 3,000万円 従業員数 175名

トップに聞く。

『基本はお客様の望むものを
しっかりとつくること。
そして今後は、他社がやりたがらない
ものに挑戦していきたい。』



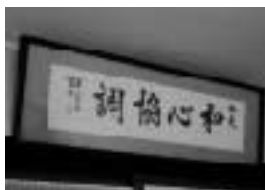
代表取締役社長 清水 研司 氏

●現在、お客様から高い信頼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ください。

初代がこの地で織物工場を始めたのが明治36年。その後、昭和16年より戦争に入り航空機の部品をつくり始めたのが、現在のプレス業の始まりです。いわば糸偏から金偏への転換ですね。当時はすべて手作業で行っていたそうです。終戦と同時に、航空機の部品製造はなくなり、それからは弁当箱、パン焼き機、ヒーター、自転車の部品などを製造しました。そして現在の主力製品である自動車の部品を昭和28年より手掛けるようになりました。

会社の転機はというとやはり自動車部品の製造を扱ったことです。この時の事業の拡大が今日につながっています。今なおそのメーカー様の協力工場として高い信頼をいただいております。さらに昭和49年には設備の充実を図るため山梨工場の操業を開始しました。

現在は自動車部品をはじめ、OA機器部



●社是

品、住宅部材などを主に手掛けています。

●年々厳しくなるお客様の要求には、どのように対応されていますか。

コスト面ではもちろん、出荷体制など、さまざまな要求がお客様から出されます。その要求にできるだけ迅速に、的確に応えていくのがわれわれの使命だと思っています。

プレス、板金、溶接、塗装などを一貫して行っているというのがわが社の長特ですが、お客様はつねに高い次元の要求をされていると思っていますので、積極的な提案も含めて、清水工業にしかできないことを目指していきたいと考えています。基本的には「お客様が望むものをしっかりとつくる」という姿勢を一番大切にしています。

現場を捉える。



専務取締役 清水 新司 氏

良い品質を、低コスト、短納期で・・・
 年々厳しくなる要求に的確に応えていくために、
 一人ひとりが現場で創意工夫を行い仕事に取り組んでいる。
 さらにお客様の信頼に応えるための積極的な提案も行っている。



●プレス・溶接の主力工場、山梨工場（山梨県韮崎市）

- 御社がご提案されて採用となった、自社開発製品があるとお聞きしましたが。

取引先である大手自動車メーカー様のトラックのはしごに、わが社の提案が評価をいただきまして採用されました。設計の段階から手掛けており、製造まですべて清水工業で行っています。

積極的な提案は全社的につねに行うように心掛けています。仕事をいただくだけではなく、たとえ採用されなくても、お客様の信頼のパートナーとして、どんなことでも提案していくことが重要であると思っています。



●製品の一部

- 今回導入されたサーボプレスについて、お聞かせください。

量産品に向いている今までのメカプレスと違って、サーボプレスは多品種少量生産という国内の市場にとっても合っているのではないのでしょうか。

お客様の傾向として、型投資をできるだけ抑えて少量生産を、というやり方が多く

なっています。さらにコストを低減させるとなると、1工程に一人という従来のやり方では難しくなってきます。

その点サーボプレスならば、いろいろな工程をプレス一台で行えます。多工程をひとつに集約できるということにおいては、まさに理想のプレス機ですね。

またサーボプレスは、いろいろな段階でさまざまな動きをコントロールできるので、例えば絞ったものを成形して、もう一度絞るということも1工程で可能です。金型の技術よりも機械の能力で工程を集約でき、省人化、省力化、コスト削減が図れるという点もありがたいですね。しかも工程は従来の約1/3で済みますので、単純に考えても生産性は向上します。

まだ試作の段階ですが、『清水工業ではこういったものも作れます』といったアピールにも大いに役立ちます。



●今後活躍が期待される、コマツサーボプレスH1F200



● 本社（東京都福生市）にある入出庫センター



● コマツソリッドフレームプレスE2W

● 効率アップなどを図るために、現場ではどのようなことに取り組まれていますか。

現場のマニュアルは一応はあるのですが、プレスの技術や発想というものはマニュアル化することはできません。

結局はベテランの者が教えながらやっていくしか方法はありません。現場でのコミュニケーションがなによりも大切です。

まずはやらせてみて、いろいろ失敗を繰り返しながら理解していき、わかってくると同時に問題意識が出てきますから、そこからさまざまな創意工夫が生まれてきます。それが効率アップなどへとつながっていくのではないのでしょうか。

比較的わが社は若手に仕事を任せている方ですね。社員の定着率も高いようです。



● 順送加工で、省人化、効率アップを実現したコマツOBS200

● 今後の目標などをお聞かせください。

現在の目標は海外進出です。誰もがいうように、コスト面ではどうしても海外にかないません。しかし、本格的に海外へ進出するには、いろいろな面で会社に実力がないと成功しません。

厳しい国内において、多品種少量生産や低コスト、短納期などにしっかりと対応することで、ある一定のレベルに達したと判断したうえで、海外へ進出しようと考えています。



● NCレーザー加工機トルンプTRUMATIC L3030



進化はここから生まれる。

自動車部品、住宅部材及び電気部品製造
[プレス・板金・溶接・塗装]メーカー

清水工業株式会社

●御社が今後どのような点に力を注いでいかれるのかを、お聞かせください。

お客様からいただいている仕事を確実にこなしていく、という基本姿勢は変わりませんが、今後はよそ様が嫌がって手を出さないものに、どんどん挑戦していきたいと考えています。特に厚ものなどは、皆さんなかなかやりたがらないですね。

その結果、清水工業でしかできないというものが生まれてくれればと願っています。また薄いものから厚いものまで、多品種少量から量産まで、どんなものでも清水工業なら必ずやってくれる、とお客様にいただける会社に成長していきたいと思っています。



●お客様からの信頼を表す、数々の表彰



●ISO14001-1996/JIS Q 14001-1996取得



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	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
ダイアライト	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	850
前後 F-B	300	350	400	450	530	550	650
シャンク径	38.5	50.5	50.5	50.5	50.5	50.5	50.5
φ 対応法							
左右 L-R	700	800	900	1000	1100	1250	1450
前後 F-B	400	450	550	600	680	760	840
厚さ	86	110	130	140	150	165	190
サーボモータ定格出力	5	7	7	15	22	30	30
許容上型質量	50	80	130	190	350	500	650

H1F

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/>