

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、プレス加工のエキスパートとして、様々な業種のメーカー各社より高い評価を得ている、埼玉県秩父郡の株式会社中川機器製作所様にお話しをお伺いしました。

Vol. 5 輸送用機器部品プレス加工メーカー

株式会社 中川機器製作所

本社 〒369-1412 埼玉県秩父郡野町大字宮野889 TEL.0494-62-1255 E-mail: nkgw-kk@eos.com.ne.jp
工場 宮野工場(宮野見沼部) 創業 1933(昭和8)年9月 代表取締役 中川 文之
資本金 1,200万円 社員総数 106名

トッスに聞く。

『技術が拓く、 人間（ひと）が拓く』

●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8年、東京の荏原区（現・品川区）に私の祖父が小物部品のプレス加工を目的に創業したのが始まりです。

その後、工場を戦時中に疎開した埼玉県秩父郡の現在地へ移転、翌年有限会社中川機器製作所を設立し、さらに昭和35年に株式会社として組織変更しました。

創業当時は主にスクリーブレスを使用して、ラジオや時計、自転車の部品などを手掛けていました。

当時使用していたスクリーブレスは、本社社屋の前庭に創業当時のシンボルとして飾ってあります。



創業当時のシンボル
スクリーブレス



代表取締役社長 中川 文之 氏

●非常に厳しい経営環境の中、これまで 御社が発展されてこられた理由は、ど の様な所にあるのでしょうか。

私は経営の基本はやはり社員にあるのではないかと考えています。

技能士資格取得の奨励や一級技能士に合格した社員への海外研修制度などを導入し、社員のモチベーション向上を図っています。

また、さらにレベルアップするため外部コンサルタントによる技術指導などを積極的に取り入れています。

私は「より良いモノをより安く、より早く仕上げる」というニーズに対応するには、社員一人一人が努力し技術を向上させ、つねに丁寧で、クオリティの高い仕事を行うことが大切であると考えております。

そのことが、弊社が長い期間に渡ってお取り扱いを継続させて頂いている理由ではないかと思えます。



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。

過去には、不良率が高く、非常に悩んでいた時期もありました。

その頃は、製品を品質管理部門が検査し、不良品がないかチェックするという体制で、工程での品質の作り込みという点が、疎かになっていたと思います。

そこで、製造・技術・営業・管理部門にまたがる社員の大幅な移動を行い、技術部門の社員を製造・品質管理部門に配置転換し、製造工程での品質向上を全社一丸となって推進する体制としました。

つまり加工の段階から良いモノしか作らないようにするという発想に変えたのです。

表面上の修整や不良品の流出防止ではなく、良いモノを最初から作るというモノづくりの基本を徹底的に追求し、その結果、不良率が低下し、お取引先様の信頼を得ることが出来たと思います。



●ISO9002

また、弊社では入社後誰でも最低1年間はプレスを経験を積ませます。つまり全員がプレス加工の経験者であるということです。

この一連の活動で「モノづくり」とは何かということ社員全員が各々なりに再認識したのではないかと考えております。

冒頭に紹介しました「技術が拓く、人間が拓く」というのは、以上のような弊社の理念を表したものです。



●放電加工機



●金型設計ルーム



●ワイヤー放電加工機



●今後、さらに厳しさを増す国内のプレス加工において、どのような対策をお考えですか。

今の時代は「いかに安く、早くモノをつくれるか」という技術力が求められていると思います。どんな小さな分野でもいいから何か光るようなオリジナルな技術を開発できないかということで、N-NOT (Nakagawa New Original Technology) 研究会という組織をつくり、いくつかのテーマをもとに研究をしています。

プレス加工における今後のテーマは、工法転換と新素材への対応ではないでしょうか。

切削加工からプレス加工への転換によるコストダウンや数種類部品で組み立てられていた部品をプレスで成形してしまう、複合加工などに挑戦したいと考えています。

また、新しい素材のプレス成形にも大変興味を持っています。

これらの研究に取り組む上で、成形の3要素を自由にコントロールできるコマツのサーボプレスHCP3000のフリーモーション機能に期待しています。

さらに金型設計においては、工程の短縮を狙った活用を模索しています。

これらの研究を通じて、お客様へのVA提案を更に積極的に実施させて頂く体制を構築して行きたいと考えております。



●今後の活躍が期待されるコマツサーボプレスHCP3000



●オリジナルティー溢れる自社製品

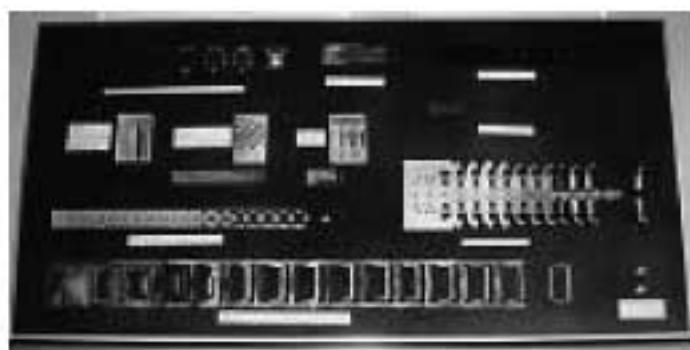
宮崎県児湯郡にある宮崎工場は、第三期増設工事をほぼ完了し、生産量は現状の1.5倍となる予定です。この工場では、コマツのソリッドフレームプレスE2Wの活躍に期待しています。

また、昨年立ち上げた埼玉第二工場では、協力企業の設備を当社工場内に移設して頂き、物流にかかるコストや時間を削減するという、新しい試みをスタートさせました。これまでのところ、協力企業の御協力もあり、順調に立ち上っております。

今後も「技術が拓く、人間が拓く」の企業理念のもと、社員一人一人の技術レベルを向上するとともに、N-Not研究会での新技術の開発に力を注ぎ、何よりも信頼される企業を目指し、お客様に貢献して参りたいと思っております。



●宮崎工場 第3期工事中 平成12年11月末完了予定



製品紹介



■主要仕様

項目		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
降速下路・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	800×450
ボルスライダ寸法(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

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KT-Netのお客様をご紹介します。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。