

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、金型設計・製作及び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、長野県岡谷市の株式会社志賀精工様にお話しをお伺いしました。

Vol. 6 精密プレス金型設計製作・精密プレス部品加工メーカー

株式会社 志賀精工

本社 〒394-0032 長野県岡谷市若宮2-2-2 TEL.0266-22-5100(代)
E-mail : info@shigaseiko.co.jp
創業 1969(昭和44)年 7月 代表取締役社長：寺澤 安二
資本金 3,000万円 社員総数 50名



トップに聞く。

『誠を尽くして 事を為す』

- 現在メーカーから確固たる信頼を得られている御社ですが、創業当初はどのような状況でしたか。

創業が昭和44年。当初は精密順送金型の設計製作、メンテナンスを手掛けていました。その当時は順送加工が始まったところで、金型製作と同時に部品加工まで一貫の要請のもとプレス部品加工も行うようになりました。

当時の設備で苦勞して順送金型を作っていましたのでワイヤー加工機導入はこの地区でも早いほうです。現在では売型、社内型半々ぐらいの割合ですね。

そしてなにより、創業当初から地元のメーカー様を大事にお付き合いさせて頂いてまいりました。今後も今までのお付き合いを大切に行っていく姿勢であります。

- メーカーの要求に確実に応えられている、その基盤にあるものはなんですか。

とにかく誠実に、全力投球で仕事をするということですね。当たり前のことですが、不良品を作らないこと、それには集中力を高め真剣に仕事に取り組み、メーカーさんの信頼に答えることが大切だと思っています。

- つねに高い品質を確保するために行っていることはなんですか。

当社は50人ほどの規模ですし、職人的な雰



代表取締役社長 寺澤 安二 氏

囲気ですので、ただひとつ「おはようございます」「ご苦勞様」といった、あいさつを大事にするようにしています。人と人との心のコミュニケーションとして一番大切なあいさつをきちんとすることで、仲間意識が生まれ自分たちのお客様を大切にしなければならぬという思いも強くなっていきます。お客様からの信頼は、社員全員で築き上げたものだと思います。

- 御社が今後目指していかれることをお聞かせください。

自分たちができることをあくまでもきちんとやるということが主体ですね。また『不良品ゼロへの挑戦』ということ目的に一生懸命全員が仕事に打ち込んでおり、おかげさまで売型も加工部品も高い信頼をいただいています。これからも、ものづくりの心を大切にしていきたいと思っています。



進化はここから生まれる。

現場を捉える。

精密金型の設計製作での品質の高さ、不良品ゼロを目指した精密プレス加工部品へのメーカーからの高い信頼。社員が一丸となって丁寧な製品づくりを心掛けている。



常務取締役技術部長 寺澤 一広 氏

●売型とプレス加工と両方を行っているとお聞きしますが。

当社は設立より売型を行っており、各メーカー様に両面で強力させて頂いております。特に順送加工の歴史は長いほうだと思います。プレス部品の基となる金型は常に進歩を目指し当社では加工していない分野の型もお受けしています。

現在当社は金型製造部門とプレス部品製造部門に分かれており、プレス加工の金型もすべて当社で製作していますので、生産性に見合った金型造り、また小ロットのものや、かなり難しい内容のもの、異業種からの御注文にも柔軟に対応できるところが、当社の特長と言って良いかもしれません。



●金型設計ルーム



●ワイヤー放電加工機

●メーカーの要求は年々厳しくなると聞かれます。どう対応されているのでしょうか。

テーマのひとつに、“未来技術への限りなき挑戦”というのがありまして、当社はなんでも出来ますという前提のもとに受注を心掛けてきました。そこで難易度の高い形や公差品も行えてきたと思います。

ただしこれからは当然、未知のものや、更なる高いレベルの要求となってきますので、素材から加工方法、仕上げ処理に至るトータルの能力が必要となり、現在各協力企業様と一体となった物づくりを行っています。

また、その中でプレス機械の加工技術も発展していますし、そういった意味では今回導入したコマツのサーボプレスHCP3000が更に可能性を広げてくれるのではないのでしょうか？

- 御社の高い技術力を支えているものはなんですか。

現在は高精度の機械力も必要としますが、とにかく常に精度の高いものを造るという事と、その精度を上げていくことを考えています。当たり前のことですが、通常の部品でも、どんな部品でも必ず気に入ってもらえるものをお届けするように心掛けています。



- 様々な表彰が精度の高さを物語る



- マシニングセンタ



- 生産面ではどのような点に注力されていますか。

当社はどちらかというと技術屋ですので、順送加工等の精密金型の分野においてはかなり精度の高いものをお届けしていると思うのですが、プレス機械での加工技術についてはまだまだ研究しなければならない課題がたくさんあると思っています。そういった面ではサーボプレスでなければできないという製品もいくつか考えられます。

現在鉄板、ステンレスやアルミなど特殊材も含めた加工も行っているのですが、コマツのサーボプレスHCP3000を使うと、今まで以上に安定したもの、またできないとしてきたものも加工できるのではないかと大いに期待しています。



- 今後の活躍が期待されるコマツサーボプレスHCP3000



●御社は今後どのように発展されていくのでしょうか。

今までの製品だけではなく業界も多様化しており、プレス加工に精通していない分野から、こんな製品ができないかとか、特殊材を加工して欲しいといった注文も多くなってきています。始めた頃から考えますと本当にさまざまな要望が増えています。長年蓄積された精密金型の設計・製作技術とプレス加工技術のノウハウをもとに、より良い製品をつくっていったらと考えています。

現在お客様より志賀精工の製品ならどこへ納めても安心だ、とっていただいているのが自慢ですから、今後もそのようなお客様の声に応えていきたいと思っております。

そして、21世紀を向かえるにあたり、もう一度、「誠を尽くして事を為す」を再認識し、気を引き締めて、モノ造りを大事に行っていきます。



●コマツソリッドフレームプレスE2Wも今後の活躍を期待

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。

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
ボルス寸法(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