

# 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の方々をレポートしてご紹介いたします。今回は、83年という永年に亘り、ミニから超大型まで種々の燃料タンク・作動油タンク・各種エンジンマフラー、住宅関連部材等の製造をされている、奈良県磯城郡の株式会社汎建製作所様にお話を伺いました。

**Vol. 69** 各種エンジンマフラー及び  
建設機械用板金製品、作動油・燃料タンク製造メーカー

### 株式会社 汎建製作所

本社・工場 〒636-0204 奈良県磯城郡川西町唐院712-3 TEL.0745-44-2361(代) FAX.0745-44-2247  
創 業 1923(大正12)年3月 代表取締役社長 川村 尚 資本金 3,800万円 従業員数 170名  
インターネットアドレス [http://www.hanken\\_works.co.jp](http://www.hanken_works.co.jp)



本社・工場

### トップに聞く。

『自ら行動して時代の変化に即応し、  
叡智とエネルギーを結集し、  
永遠の成長を目指そう』



代表取締役社長 川村 尚氏

●御社の創業からの歩みをお聞かせください。

創業は大正12年3月。合名会社汎建製作所を設立し、東京にも出張所を置き、鋼製建具(スチールサッシ・シャッター)の設計製作を開始しました。

大阪中ノ島の現三井住友銀行本店のスチール製サッシは、弊社の代表的製品の1つです。この建物は文化財に指定され、今後永く保存されることと聞いております。

社名の“汎建”は、建築を汎める(ひろめる)の意味で名付けられました。

創業当初は建築関連部品の製造を主体としていましたが、戦後には建設機械のエンジンマフラーの製造を手掛けるようになりました。

弊社では、創業より83年の永年に亘る物造りの蓄積をもとに、現在の主な製品群である、ミニ建機から大型建設機械までの種々の燃料タンクと作動油タンク、そしてマフラー等を金型の設計製作からプレス加工、溶接組付け・完成品塗装～サブAssyまで一貫した生産体制を敷いて生産しています。

また、振動試験機によるマフラーなどの応力テストや騒音テスト試験機を備えて、お客様の信頼を確保するとともに、データ

に基づいて、開発から量産までの流れも確立しております。

平成元年には、NCタレットパンチプレス及びNC付ブレーキを導入して精密薄板板金加工を開始。さらに平成4年には、500tのコマツリンクモーションプレス L2G500を導入して、精密絞り加工や薄板カバーの絞り加工を始めました。

平成7年3月には、海外生産拠点としてインドネシアのジャカルタに“PT HANKEN INDONESIA”を設立し、工場稼動を開始しました。国内の工場と同じ設備で精密薄板板金加工を行っています。

国内工場においても様々な大小設備の導入をし、常により効率的な生産方法にチャレンジしております。



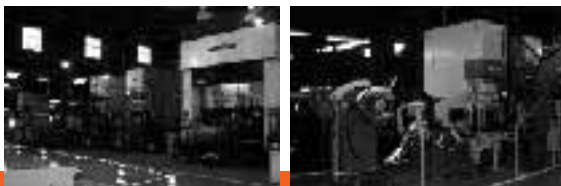
●数々の表彰が品質の高さと信頼性を物語る。



進化はここから生まれる。

## 現場を捉える。

日々変化する顧客のニーズに応え、最良の品質とサービス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、社員が一丸となって仕事に取り組んでいる。さらに、顧客の信頼に応えるための積極的な設備投資も推進している。



常務取締役  
工場長 田岡 一成氏



工場主管 道場 正氏

### ●御社の生産上の特徴をお聞かせ下さい。

弊社の特徴としてまず挙げられることはヘラやピーディングといった専用機を使わなければ通常出来ないものをプレス加工で行っているという点です。それを可能にするためにも、金型・治具は一部を除き自社内で製作しています。自社内で金型を製作することにより技術の蓄積を図っているのです。

また、3つの部品で構成されている様な製品も1回の絞りで行うようにしています。それによって、溶接によるゴミを減らし、タンク内部の清浄度を高めることができるからです。さらに、大きい部材の板金といった特殊なもののプレス加工も数多く手掛けています。

そしてこのような製品を切板、金型の設計・製作からプレス加工、溶接、塗装、組立と一貫した生産体制で製造しています。

マフラー等の製造を長年手掛けてきましたから、絞り加工に対して様々な技術を培って来ることが出来ました。そのため深絞り加工は弊社が得意とする技術のひとつと言えます。



●金型・治具も自社製作(左)  
製作された金型は自動倉庫へ(右)

### ●御社では、試験研究室も設けられているそうですが。

昭和50年頃、各建設機械メーカーが新し

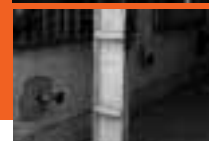
いエンジンを開発されていきました。それに伴い、マフラーの構造が問題視されるようになったのです。

そこで弊社では、振動試験機や騒音テスト試験機を備えた試験研究室を設け、最大加震力10tGによるマフラーなどの応力テストや騒音テストを行い、そのデータをお客様にお渡しし、そのデータに基づいて開発から量産まで行う流れを確立したのです。

特に昨今の建設機械のマフラーには、市街地対策として低騒音が要求されるのみならず、燃費を良くするために低排圧が要求され、日夜、研究開発に取り組んでおります。



●振動試験機(左上)及び  
騒音テスト試験機(右上下)



### ●従業員のレベルアップとしてどのような取り組みをされてますか。

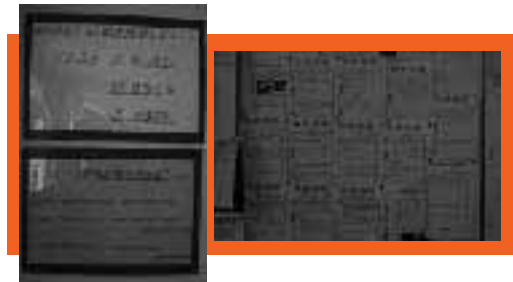
昨年の6月に社長が品質保証風土の改革を宣言し、全社をあげ「不良品を 作らない 作らせない 出さない」という3ない活動を実施して来ました。

また、弊社の取引先でもある建設機械メーカーの管理監督者の方々に講師となって頂き、弊社のセンター長クラスが、管理監督者のあり方や現場改善の基本等についての講義を受けています。



更に、その講義を受けたセンター長は、その内容をブレークダウンして部下に教育することによって、自らもその内容を再認識しています。

また、QCサークル活動を復活させ、自分達で自分達の仕事を見直して改善する活動を展開しています。最近では改善提案が沢山出るようになりました。

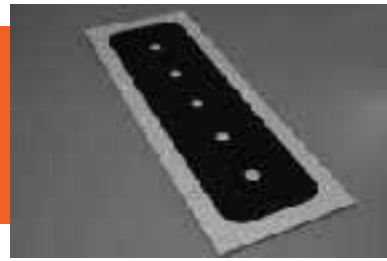


●3ない活動(左上)及び改善提案(右上)。社員の積極的な姿勢が伺える。

●コマツのACサーボプレスH1F110をご導入頂きました動機と感想をお聞かせ下さい。

弊社では建設機械の部品を数多く手掛けておりますが、この度、油圧シヨベルで使用される滑り止めプレートを新たに製造することになりました。これはもともと、多数ある突起部をスタット溶接で行う設計だったのですが、数も多く、スタット溶接ですと仕上げが大変なため、突起をプレスで成形することにしました。ところがメカプレスでは突起部の高さバラツキが出てしまい、うまく成形出来ませんでした。

そこで、以前から展示会等で精度の良さを実感していたコマツのサーボプレスしかないと思い、導入を決めました。精度の要



●コマツACサーボプレス導入のきっかけとなった部品。精度のある連続加工にサーボの力が発揮された。

るフォーミング加工を連続して出来るのはサーボプレスしか在りません。

弊社が得意としている深絞り加工においてもサーボプレスは最適ですし、品質も安定しました。また、制御がきちんと出来きますし、様々な点で気に入っています。

今後もこのサーボプレスの機能をさらに活用し、新たな加工技術への挑戦を続けて行きたいと思っております。



●今回導入したコマツACサーボプレスH1F110。今後のさらなる活躍が期待される。



●自社製作した自動積載装置を装備。



進化はここから生まれる。

各種エンジンマフラー及び  
建設機械用板金製品、作動油・燃料タンク製造メーカー 株式会社 汎建製作所

●今後の御社の展望をお聞かせください。

「ハンケンのマフラー」と自ら唱っていた通り、これまではマフラーの製造が弊社の企業イメージとなっていました。

今後はさらに、新しく手掛けている建設機械からダンプトラックに至るまでの「タンク」や「エンジンフード」といった製品においてもプレス加工から塗装・組立まで一貫した生産を行っている総合メーカーとして皆様に認知される様、全力を尽くして行きたいと思っています。

お客様の信用を頂くためには何よりも製品の品質が大切だと思います。そのためにも昨年行った品質保証風土の改革を今後も定着させ、新しい生産拠点にも展開させて行きたいと思っています。

また、粉体塗装といった新しい塗装技術と設備や、自社開発したAss'y工程のピッキングシステムの全社展開を図って行きたいと思っています。

今後も弊社では、お客様の信頼にお応えするために、自ら行動して様々なことにチャレンジし、未来に向けて永続的な発展を期して行きます。



●自社開発したAss'y工程のピッキングシステム。自ら改善提案し、実行することによって、永遠の成長を目指している。



**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頂きます。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	単位	H1F35	H1F45	H1F60	H1F80	H1F110	H1F150	H1F200
能力	kN	350	450	600	800	1100	1500	2000
能力限界	mm	4.5	5.5	6.0	5	5	6	6
ストローク長さ	mm	~80	~100	~120	~130	~150	~200	~250
最大ストローク数	1/min	~80	~70	~60	~75	~65	~55	~50
ダイハイト	mm	210	250	300	320	350	420	450
スライド調節量	mm	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	mm	38.5	50.5	50.5	50.5	50.5	50.5	50.5
ホルスタ寸法	左右 L-R	700	800	900	1000	1100	1250	1450
	前後 F-B	400	450	550	600	680	760	840
	mm	86	110	130	140	150	165	190
許容上型質量	kg	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

**KOMATSU**

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/>