

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。第8回は、L2M500を中心に様々なコマツのプレス機を活用されて、様々なチャレンジが続けられている静岡県掛川市の松下金属工業株式会社様にお話を伺いました。



Vol. 8

プレス加工・板金加工・そして...
さまざまな金属製品の加工メーカー

松下金属工業株式会社

本 社 〒436-0005 静岡県掛川市伊達方1162-1 TEL.0537-27-0914
小笠工場 〒437-1522 静岡県小笠郡小笠町嶺田800 TEL.0537-74-5454
創 業 1964(昭和39)年 代表取締役 松下 實 資本金 4,800万円
社員総数 53名

トップに聞く。

『 Yes, We can. 』

● 現在様々なメーカーから高い信頼を得られているとお聞きしますが、創立当初はどのような状況でしたか。

昭和39年、静岡県のこの近辺がオートバイ発祥の地であるという地の利を活かして「より高度な技術を通じて社会に貢献する」という目標を掲げ二輪車用部品のプレス加工を始めました。

五年後の昭和44年に法人として会社を設立させたのですが、当時、自動車関連の企業がこの地へ進出してきた背景もあり、自動車部品の加工に転換しました。

また、昭和50年には板金関係の会社も進出してきましたので、これを縁にしまして板金加工もスタートさせました。

途中オイルショックなどもありましたが、自動車ブームなどにも影響されたりと、時流



● 品質管理の確かさの証、ISO9002も取得済



代表取締役 松下 實氏

に乗り、取引先を開拓しながらやってまいりました。その間、手掛けてきた製品の性質上かなり精度が要求されるため、製品品質を第一に、金型の技術と品質管理には最も力を注いできました。

● 外国人の従業員もかなりの人数が活躍しているとのことですが。

53名のうち、十数名の日系人の方が頑張ってくれています。何よりも信頼関係が大切と考え、常にコミュニケーションを欠かさない様に心掛けています。

これは会社の理念でもあるのですが、「この社員が、ここに関係ある人が、幸せになる」を合い言葉にやってきました。そのためにお互いが信頼し合う、心をつなげて一生懸命努力してほしいという思いからなのです。

この思いが「一心」という社訓に込められています。



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。



- かなりの板厚で絞りの難しそうな製品が多数みられますが。

自動車部品の加工のため、どうしても板厚は6mm位と厚いものが多く、形状も絞り加工が必要なモノが多数を占めます。

しかも殆どが重要部品のため、精度もかなり要求されます。

このような状況の基、やはり金型への依存度が高くなります。弊社では設立以来、自社で金型の設計・製作を行っていますので、長年の経験によって育まれた勘と技、そして職人の腕を十分活かして品質の高い金型を製作しております。



●金型設計ルーム



●金型加工機

- 500トンのプレスを主体にお使いとお聞きしましたが。

導入当時、500トンのプレスなど不必要だったのですが、「そもそも小さい機械で何工程も掛けてやっていたものを一括してやりたい」という思いと、「何かこれで面白い物ができるのでは」という思いから導入したのですが、これにより大型プレスの利点を活かして生産性が一気に上がりました。

また、この設備をフルに生かすためには、金型技術をレベルアップしないとならないということで、金型製作にもより力を入れてきました。



●金型自動倉庫



●カセット式金型



●主力機種として大活躍中の
コマツL2M500

そういう意味では、「機械在りき」から始まったといえます。

このL2M500の導入を切っ掛けに急速にコイル化を進めまして、今では95%位がコイル化されました。

大きい機械があることによって、違う機種であっても板厚がいっしょならば共取りを一緒にしてしまうという考えができたりと色々な可能性が広がったりもしました。

さらに、高価な機械を遊ばせないために必死で仕事を受注するなどの効果もありました。

このようなことがひとつの切っ掛けとなつて、これからは小物部品で150トンプレスで出来ても200トンや300トンに乗せようと考えています。

もちろん今回コマツが出されたACサーボプレスHCP3000も考慮にいれています。



●この厚板にも関わらず
絞り加工。語らずとも
技術力の高さを感じる。

- 実際に製品を拝見して、貴社の技術力の高さを再確認させて頂きましたが、その中で、コマツのプレス機の使い心地は如何ですか。

扱う製品がどうしても厚物のため、現在主力としている500トンのプレス機でも、まだパワー不足なのです。

これが800トンから1000トン位だと良いのでしょうか。

そこで、今回コマツのE2Wを導入しまして500トンに乗せきれなかった物を単発で抜いていくという使い方をしていきます。

E2Wをはじめ、L2Mなどコマツの製品ですが、まず外觀がスマートに、コンパクトになりましたね。

オペレーターからも使い易くなったとの声がありますよ。



●L2M300

独自のペイントで職場の雰囲気をも明るく演出



●カシメ装置



●厚物が主流のため単発で使用するE2W

プレス加工・板金加工・そして...

さまざまな金属製品の加工メーカー

松下金属工業株式会社



● 将来の事業拡大に備えた小笠工場

- プレス加工だけでなく板金加工もかなりの設備で手掛けていらっしゃるんですが。

景気のマイナス面をお互いに補完しようということにおいて、もともと色々な業種や異なる加工分野であっても手掛けなくてはと思っていたのです。

その様な思いから、たとえプレスとは異なる加工技術でも是非挑戦していきたいと思ったのです。

そして現在、板金加工を手掛けている小笠工場では、FAシステムを導入し、より確かな品質で良いものを安く提供することを可能にする環境が整いました。



製品紹介

■ 主要仕様

機種	E2W110		E2W160		E2W200		E2W250		E2W300			
	HVS	SVS	HVS	SVS	HVS	SVS	HVS	SVS	HVS	SVS		
加圧能力	kN(ton)		1100(110)		1600(160)		2000(200)		2500(250)		3000(300)	
ストローク長さ	mm		110 180		130 200		150 250		170 300		170 350	
ストローク数	mm		50~100 35~70		45~85 30~60		35~70 30~50		25~55 20~40		20~40 15~30	
ダイハイト	mm/s		400		460		500		550		600	
スライド調節量	mm/s		100		100		120		120		200	
スライド寸法 (左右×前後)	mm		1400×520		1600×580		1850×650		2100×700		2100×900	
ボルス寸法 (左右×前後)	mm		1660×700		1850×760		2150×850		2400×950		2400×1200	
許容上型重量	mm		1200		1500		2000		2000		2000	
主電動機出力	kW		11×4		15×4		22×4		30×4		37×4	
空気圧力			0.49 (5)		0.49 (5)		0.49 (5)		0.49 (5)		0.49 (5)	

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

- 御社は今後どのように発展されていくのでしょうか。

これからは新素材にも、将来的に取り組んでいかななくてはならないと思い、粉碎機の自社開発などを行っています。

これからはおそらく合金の時代に入って行くのではないかと、良い合金を作るには良い粉を作らなくてはならないということで、粉碎機の開発を手掛けたのです。

やはり、今後も新しい素材を作るための企画は、是非やって行きたいと思っています。

その他にも、プレス・板金にこだわらず、人がやって出来ない事はないという理念の基、小笠工場の広大な敷地を「みんなの夢を育み、追求し、実現する」飛躍のステージとして活かしていきたいと思っています。

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、プレス機械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。

