

新たな加工法の導入による ビジネスプランの策定を支援

課題

加工技術を確立して 納期の短縮を図りたい

昭和45年に創業、特殊ガスバーナー、ガスノズルなどの機械部品加工、治工具設計製作、ゴム金型設計生産を行っている有限会社鈴精機。機械部品は鉄、アルミ、ステンレス、銅、樹脂など多様な材質に対応し、単品、小ロットに特化。また、ゴム金型はCAD/CAMシステムを他社に先駆けて導入してきた。さらに、汎用旋盤、汎用フライスの加工技術、3次元加工にも強みがあり、そうした技術力の高さが日本ファーンズ、ヤマハ発動機など大手企業との取り引きにつながっている。もっとも近年は、受注先の海外への生産拠点の移行などで、事業を取り巻く環境が冷え込んでいた。

そこで同社は、顧客の要望に応えるため、既存の「高速高送り」という加工法に加え、他社にない「低速高送り」という加工技術を確立して、金型の生産性を向上し、納期の短縮を目指すことにした。

そのためには、その加工法に対応した切削用ソフトの導入が不可欠で、同社の今後を見据えたビジネスプランを前提とした支援が必要になっていた。

支援

切削用ソフトを導入し 加工時間が大幅に短縮

支援にあたった森町商工会ではまず、新たな加工法の導入に際して、将来に向けた同社のビジネスプランの策定を支援。そのうえで補助金を活用して切削用ソフトの導入支援に取り組んだ。

具体的には、平成29年12月に切削条件算出ソフト大型用「KC-TOOL」を導入。その後は社内で試作に取り組むトライアルを支援した。とくにゴム金型は立ち壁を加工することが多く、ストレートシャンクの工具の使用頻度が大きくなるため、あらかじめ加工工程、加工方法を決定しておく必要があり、そのためのトライアルに重点を置いた。その結果、新ソフトを活用した生産体制が整備された。

この新ソフトの導入の成果は大きく、小型から大型まで加工時間の短縮が可能になった。たとえば凹部の加工では、従来の加工法では120分を要していたのが、新加工法では90分で完了。一方、凸部の加工は150分が120分に。全体では、約20%の加工時間の短縮が実現した。



同社が保有する設備

こうした加工時間の短縮により、既存分野の受注増に加え、同社にとっては新分野である加硫成型による試作ゴム製品の受注も期待できるようになった。

さらに加工時間の短縮で同社が保有する4台のマシニングセンタの同時稼働も可能になっている。

今後は「メッセナゴヤ」などの展示会で技術力をアピール、新規顧客の開拓、ゴム金型の売り上げ20%アップなどの計画実現を目指していく。

支援の経過

期間	支援内容
H29年9月	ビジネスプランの策定支援
10月	ビジネスプランの策定支援
10月	経営力向上計画の申請支援(採択)
H30年1月	経営力向上計画の事業完了報告支援
2~3月	経営革新計画の策定支援(承認)

会社概要

会社名：有限会社鈴精機
 所在地：静岡県周智郡森町飯田2141-3
 電話番号：0538-48-8916
 URL：http://www.nc-senban.com/
 代表者名：鈴木忠利
 創業年：昭和46年
 年間売上高：1億1453万円(平成29年)
 従業員数：11名
 商工会名・担当者名：森町商工会・平田貢一