

有限会社宏誠工業製作所

- 所在地:兵庫県姫路市白浜町甲402 ○TEL:079-245-1931
○設立:昭和41年10月 ○代表者:代表取締役 田中 彰敏
○従業員数:4人(平成30年5月現在) ○資本金:300万円
○E-mail:kousei@tiara.ocn.ne.jp ○HP:https://www.nc-net.or.jp/company/72897/
- 事業内容:自動車用電装部品、ビニールハウス組立部品、ガードレール取付金具等の金属プレス加工業
●主要生産設備:プレス機(25t~150t)11台、CO2溶接機、TIG溶接機、3次元測定器、NCベンダーなど

企業概要

同社の強み

- ・金型手配、プレス加工、溶接、メッキ処理、検査までのワンストップ対応力
- ・顧客にとって有意義な製造コスト低減の技術提案力
- ・多様なプレス機を保有することによる幅広い製品加工能力

事業計画名

高度化する自動車電装部品の品質維持に関する市場ニーズにこたえるための検査体制構築



自動車電装部品は部品共通化の流れから形状が年々複雑化している。また、一度不良品を出せば莫大なりコール件数となることから品質の要求は高まる一方である。部品形状の複雑化、検査項目の増加、検査回数の増加などのメーカーの要求を満足する検査体制を構築する。

取り組みの背景

当社は昭和41年創業の金属プレス加工業者である。従業員4名の小規模事業所であるが、プレス機を11台保有している上、小規模では珍しい150tプレス機を2台保有している。さらに「金型手配・プレス・溶接・メッキ処理」の工程をワンストップで対応可能であり、それに基づいた提案力も評価されている。このように、小規模でありながら、幅広い寸法・形状への対応力と提案力に加え、それを支える技術力を活かしお客様の問題解決を行っている。

しかし製造レベルに検査レベルが対応しておらず、高い検査レベルが要求される自動車電装部品等の分野において受注拡大が難しい。そこで検査体制を構築することで受注拡大を図ると共に、小規模プレス業において更なる差別化を進めるものである。

取り組みの目標

- 従来測定不能であった製品への対応
- 工程作業時間の短縮
- 高精度部品の受注拡大

取り組みの内容

自動車電装部品などは、製品が複雑形状のものが多い上、顧客が要求する検査項目・検査精度のレベルが高い。当社ではハイトゲージ、ピンゲージ、角度計などを用いて手作業による検査を行ってきた。しかし次の課題が生じる。

- ① 偏心のある穴ピッチや高低差のある穴ピッチなどが測定できない
- ② 手作業で測定した場合、検査に要する時間が長い

従って複雑形状の部品の製造技術はあるが、検査に問題が生じ失注に繋がることがある。そこで①②の課題に対し画像測定器の導入を行うことで、課題の解決に繋がっている。

そもそも当社は、小規模プレス加工業の中で珍しく、「幅広い製品対応力」と「金型からめっき処理までワンストップ対応」という独自性を持ち、顧客に対しての技術提案力もある。その結果、小規模加工業に多い「同業者からの下請け受注」比率が著しく少なく、「メーカーや他業種からの直接受注」が大半という特徴的な受注構成となっている。つまり、従来から当社は顧客の単なる下請けではなく、パートナーとしての地位を築いている。そんな当社が本取り組みによって検査体制を構築することは、小規模プレス加工業の中で頭ひとつ抜け出す成果を生んでいる。

ポイント

小ロット製品のワンストップ対応可能な体制



【ワンストップ対応可能な製品例】

【導入した画像寸法測定器】

中堅以上のプレス加工業であれば、金型の手配から溶接、メッキ処理までを行うことは珍しいことではない。一方、小規模プレス加工業では金型の手配を行わないことが多い。そもそも金型業者との繋がり自体がないケースもある。通常、大ロット部品は中堅企業以上が受注し、小ロット部品は小規模企業が受注することが多いが、小ロット部品で「金型からプレス、溶接、メッキ処理」と複数工程が必要な場合、実は1社で完結できる小規模企業は少ない。同社の強みはそこにあり既に差別化が図られているが、今回の検査工程の強化事業により、更に高精度な部品への対応も可能になり、小規模だが幅広い製品のワンストップ対応を可能とした。

多様な製品作りを可能にする技術・提案力



【プレス1工程で製造したパイプ梁】

【150tプレス機】

当社では、高い技術力をもって、顧客に対して製造方法の提案を積極的に行っている。一般的にはプレス機で製造しない、もしくはプレス機で製造できないような製品に関して、プレス機による製造をトライしている。

上の画像に示すようなパイプ梁(STK400,φ60.5×3.2t)の場合、通常の製造方法は、鋼管に「切り欠き」し、板材を「プレート溶接」する。その場合2工程と2種類の材料が必要となる。一方、当社ではプレス機を用いて、同様の強度、形状を1工程、1種類で製造する方法の提案を行うなど、技術を活かして顧客に対し有意義な提案を行っている。

金型手配からめっき処理などの複数工程をワンストップで対応できるだけでなく、自社の技術を活かした提案力も同社の魅力となっている。

社長の声



有限会社宏誠工業製作所
代表取締役 田中 彰敏氏

小規模だからこそできる強みを求めて

私は小規模だからできないとは言いたくない。むしろ小規模だからこそできるようにしていきたいと考えています。

小規模でも技術力はもちろんのこと、対応力、提案力も必要です。お客様の要求通りではなく、要求以上の提案を行う。納期を守る。品質を確保する。製造業として当たり前のことを当たり前にする。さらにお客様のメリットのためにどんどんチャレンジをする。こうして、小規模であることに妥協せず、小規模としての強みを磨いてきました。

その結果、お客様からご相談頂くことが増え、直接受注のお客様の数が年々増加しております。これからも挑戦し続け、お客様が困っている時、一番に当社の名前が浮かぶようになることを目指しております。