

革新、創造、無限、絆、環境をキーワードに、 グループ一体となって、心に響くモノづくりを推進。

中部精工株式会社

中部精工と中部プロGRESSの2社で 中部グループを形成

平成21年6月4日、富士山静岡空港が開港した。静岡県は、東京、名古屋、大阪の三大都市圏から300km以内の圏内にあり、国内3位の「ものづくり県」(生産高ベース)として、多様な業種の事業所が集積している。企業の立地件数も高水準で、平成19年には日本一を記録した。その静岡県に待望の空港が開港したのである。国内外からの観光客の誘致だけでなく、さまざまな産業用物資の輸送基地としても期待されている。今回訪問した中部グループは、この富士山静岡空港からクルマで約10分の至近距離にある。

同グループは、中部精工(株)と(株)中部プロGRESSの2社で構成されている。創業は昭和49年。現・中部プロGRESS社長の酒井俊介氏が、自動車部品製造用金型の設計・製作を主体とする中部精工を設立した。同社では一部プレス加工も行っていましたが、その後、61年に、

「これからは量産が伸びる」と考えた俊介氏が生産部門を分離独立させる形で中部プロGRESSを設立、2社態勢とした。

現在は、中部プロGRESSが受注を受け、仕事に応じて、中部精工は金型の設計・製作及び大型機やサーボ機などを活用した量産品のプレス加工を、プロGRESSは一般的なプレス機を使った量産品の製造を、と棲み分けしている。

資本金は、両社ともに1000万円。社員数は両社合わせて59名。平成19年には、プレス機の送り装置の設計技術者だった俊介氏の子息の圭一郎氏が36歳の若さで精工の社長に就任し、プロGRESS社長の俊介氏とともにグループを引っ張っている。ちなみに、プロGRESSという社名は、俊介氏に新しくつくる会社の名前は何がよいかと問われた圭一郎氏が中学生のときに提案したもの。プロGRESSには、「進歩、発展」の他に「順送」という意味もある。



▲精密成形機 UL-3000 + レベラフィーダLFG付 加工ライン



▲ダイレクトサーボフォーメ NS1-110トン 手前、NS2-160トン 奥



▲NC2-110トン

「バスバー」と「大型端子」の2段階ロケットで地歩を築く

同グループの歴史を見ると、設備投資や技術革新をバネに、その都度、新しい分野に挑戦してきたことが成長の原動力になっている。大きなターニングポイントは、過去に2度あった。最初は、昭和55年から60年にかけて自動車用電装部品のバスバーの生産を軌道に乗せたとき。

当時はまだ精工だけの時代で、俊介氏が社長をしていた。氏は、設備投資や技術の吸収・蓄積に熱心で、取引先からバスバーの製作依頼を受けたとき、同社はすでに金型の設計・製作から量産までを一手に引き受けられるだけの設備と技術を備えていた。バスバーは0.6~0.8ミリほどの薄い銅材を細く抜いたり曲げたりしてつくるが、他の部品などと組み合わせる場合もあり、ねじれなどがあっては使い物にならない。必要な精度をクリアしつつ量産がこなせる技術が評価され、大量受注につながった。バスバーは、平成16年頃まで同社の主力商品として成長を支えてきた。

これを1段階目のロケットとすれば、2段階目は、やはり

電装部品の大型端子。これは、平成6年にAIDA社製のPMX-300トンプレス機を導入したことがきっかけで生産を開始した。導入後間もなく、取引先から「他社につくってもらった大型端子の金型がうまく量産に対応できない。何とか量産できるように改良してほしい」と依頼された。試作を重ねながら平成9年までに安定生産できる金型を開発、PMX-300を活用しながら量産に入っていた。バスバーと大型端子の生産量はその後逆転して、現在は大型端子がメインになっている。

サーボ機とULで新しい技術や製品にトライ、さらなる成長を

そして、今、同グループは、3段階目のロケットに点火する準備をしている。すなわち、平成17年4月にAIDA社製のUL-300トン、20年7月にサーボプレス機110トン(NS1-1100)、同年12月に同じくサーボ機の160トン(NS2-1600)を導入。新たな挑戦を開始したのである。

「当社はこれまで、バスバーに代表される薄物を得意としてきました。しかし、それだけでは食べていけない時代がやってきた。今回の不況もさることながら、根本的な背景として、ハイブリッド車や電気自動車



▲PMX-200トン 手前、PMX-300トン 奥



▲NC1 プレスライン



中部精工株式会社

<http://www.chu-grp.co.jp>

代表取締役

酒井 圭一朗氏



会社のあらまし

▲ 中部精工本社・工場前景

所在地 〒421-0402 静岡県牧ノ原市勝間1428-4
 TEL 0548-28-0721 FAX 0548-28-0733
 代表取締役 酒井 圭一朗
 資本金 1,000万円 創業 昭和49年4月
 従業員数 37名

主流になる時代に入ってきたことがあげられます」(圭一朗氏)

そうなると、当然、電装部品も変わる。バスバーや端子だけに頼ってはられない。また、生き残りを図るには、他のジャンルの製品にも進出して、太い柱を何本かつくる必要がある。こう考え、次世代用の新しい加工技術をモノにする目的で、ULやサーボ機を導入したのだという。

「目下のところ、想定しているのは自動車の機能部品。機能部品を製造するには、大きな力を受け止められる厚板やハイテン材などを加工する技術が求められます。抜きや曲げだけでなく、絞りなどの技術も不可欠です。まだトライアルの段階ですが、ULではフランジ、サーボ機ではブラケットなどをつくり始め、板厚も6ミリまで加工できるようになりました。いずれは、冷間鍛造にも挑戦したい」(圭一朗氏)

会社としての総合力を高め、提案力を強化する

こうした挑戦を成功させるために、品質管理部門を強化するなどの見直しをした他、社員の意識改革も行っている。

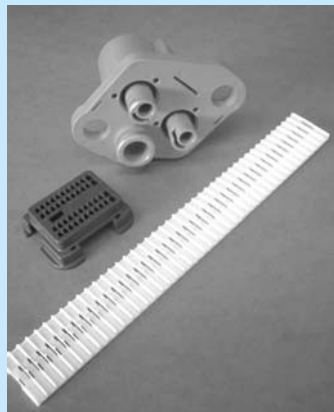
「全社が一丸となって新しい分野に打って出るには総合力を高める必要があります。そこで、全員に他の部署の仕事を知ってもらう活動を開始しました。各自が会社全体の動きや各部門の

仕事の中身を理解することがパワーアップにつながるからです。また、これからは受注した仕事をこなすだけでなく、得意先に積極的に提案していく力が求められます。このため、精工とプロGRESSを一体的に運営して相乗効果を高めようという試みも行っています」

手応えは、と尋ねると、

「取引先から、従来にも増して難しい課題を与えてもらえるようになりました。引き合いや見積もり依頼も増え、社内にも活気が出てきました。あと数年、この取り組みが遅れていたら未来はなかったかもしれません」(圭一朗氏)

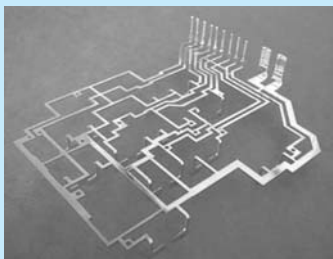
同グループは、圭一朗氏が制定した「心に響くモノづくりで、人や社会にやさしい未来を創造する」という企業理念を掲げている。モノづくりのモノは、製品だけでなく、会社や設備、製作行程なども含めた概念。取引先に満足してもらっただけでなく、自分たちも満足できる仕事をしていこう、との思いが込められている。これに、俊介社長が標榜してきた「革新、創造、無限、絆、環境」という5つのキーワードも加わり、“未来”に向けた力強い歩みを支えている。



▲製品例



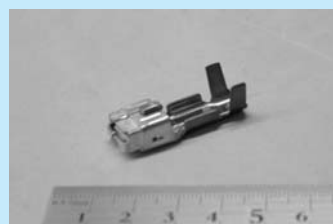
▲中・小型プレス工場ライン



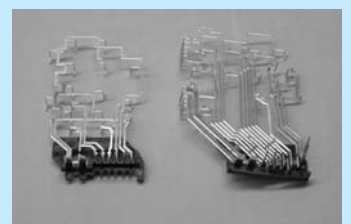
▲製品例



▲製品例



▲製品例



▲製品例



▲CAD/CAM設計室



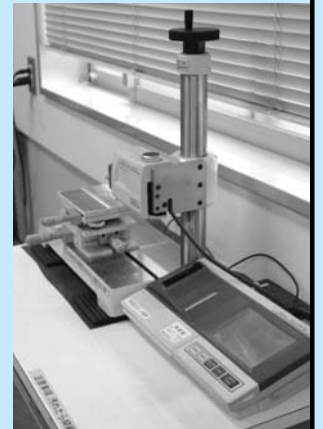
▲マシニングセンタ



▲ワイヤーカット放電加工機



▲放電加工機



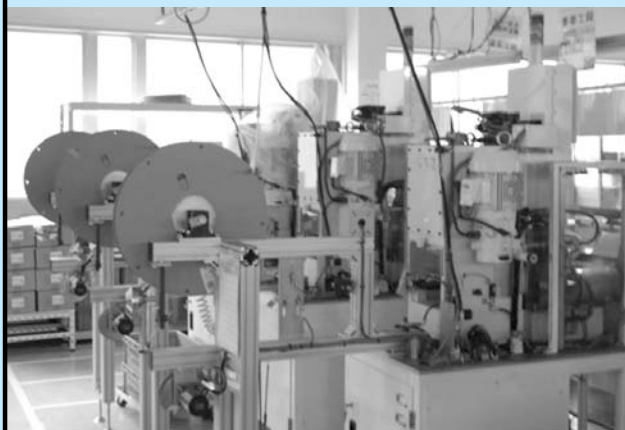
▲表面粗さ計



▲射出成形機ライン



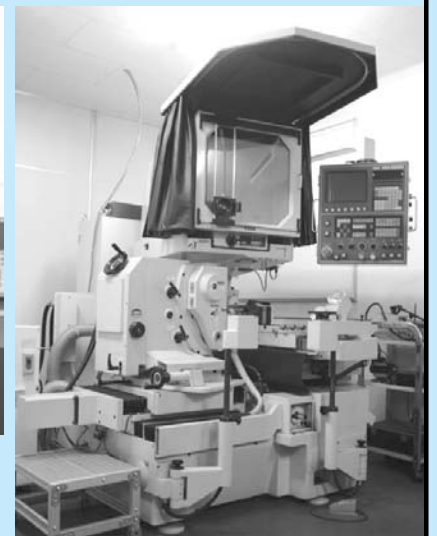
▲射出成形機



▲ワイヤーハーネス組付け機



▲投影機



プロフィールグラインダー▶