

東大阪

ものづくり・ピックアップ

新庄金属工業(東大阪)では4月から本社とグループの北新金属工業(北海道恵庭市)で工作機械のσ管理を進め、本社

■難削材部品も 24時間連続加工

工作機械1台ごとに張り出された標準偏差「σ(シグマ)」の数値。機械ごとの工程能力を正確に把握するのが目的だ。例えば写真の「1σ=0.0017」の機械なら公差幅17ミクロンの製品を1000万個削って6個しか規格外れがないレベル。



超円高、電力高騰など環境は相も変わらず厳しいが、苦境を抜け出す次の一手に、国内製造業の底力がしつかりと見える。モノづくりのメッカ「東大阪」から元気な製造業の取組みを紹介する。

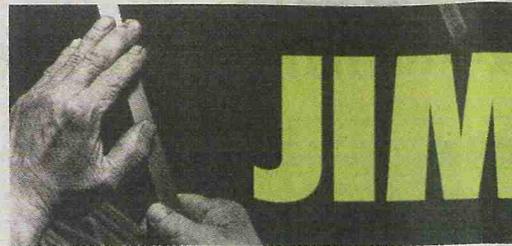
工場では60台のうち約40台が完了した。部品の不良率を求めるのに使う「σ」で工作機械の能力を管理できる工場は極めて珍しいが、益山利二社長は「我々は試作

難削材量産、自社製品に活路

会社ではなくあくまで量産指向。何となくこの機械は精度が出るな...という特定の技術者だけが感覚的に知るノウハウでは、量産加工の進化はありえない」と断言する。特に同社が強化中にあるチタン、インコネルなど難削材の部品加工では、微妙な数値の把握が量産品質を大きく左右する。

「切削条件マニュアル」、「刃物作成マニュアル」を通じて加工ノウハウを全社で共有できる仕組みも構築。難削材においても他素材と同じく24時間365日連続加工による自動化を実現した。一頭地

工作機械の



11月1日から6日 東京ビッグサイト

