

# 株式会社加藤製作所

岐阜県各務原市

生産性向上

需要獲得

担い手確保

ものづくり

サービス

ポイント

## 中小企業等 10 社による、IoT を活用した航空機部品一貫生産（松阪クラスター）を通じた生産性向上

- 10 社が自動車産業の手法や IT を駆使し、同一建屋内で協業するスマート工場として生産性を向上
- 各社の固有技術をつなぐ一貫生産を通じ、リードタイム短縮、コスト低減につなげ海外受注獲得を目指す
- 広範な人的ネットワーク・長年の経験を活かし、企業 10 社による連携においてリーダーシップを発揮

### 企業基本情報

所在地	岐阜県各務原市各務東町 5 丁目 82 番地の 20
電話 / FAX	058-379-0111 / 058-370-1093
URL	<a href="http://www.katoseisakusho.co.jp/index.html">http://www.katoseisakusho.co.jp/index.html</a>
代表者	代表取締役 加藤 隆司
設立	1947 年
資本金	1,000 万円
従業員数	121 人



### 会社概要

航空宇宙機器部品の機械加工を主力業務とし、高い技術、豊富な経験を活かし、高品質、低コスト、納期厳守で顧客のニーズに長年応えてきた中、国内航空機産業特有の非効率な部品生産体制（ノコギリ型発注）からの脱却を目指した松阪クラスター立上げでは、中核企業として、異なる強みを持った企業 9 社とともに、機械加工から表面処理、品質検査などを同一建屋内で完結させる、効率的な一貫生産体制の構築にリーダーシップを発揮。

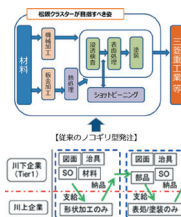


松阪クラスター竣工式の様子

### 革新的な製品開発や創造的なサービスの提供に関する取組の内容

#### 自動車産業の手法や IT を活用したスマート工場による連携

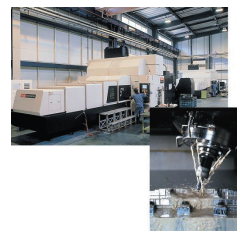
同社を代表とする松阪クラスターでは、参画企業 10 社がそれぞれの高い技術力を活かし、機械加工から表面処理、検査工程まで、会社間を跨る「工程」のライン化を構築している。自動車産業で培われた生産手法の展開を始め、従来のノコギリ型の形態から、各社が一箇所に集まり、統合生産管理システム構築を通じ、生産工程の集約化、効率化を図り、リードタイムを約 60 日から最短 5 日に短縮するほか、コスト削減に繋がる取組であり、国内航空機産業界への波及効果が期待されている。



一貫生産体制のイメージ図

#### 一貫生産体制構築によるリードタイム短縮、コスト低減

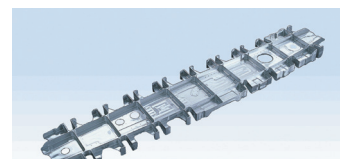
日本の航空機業界では、各重工メーカーがサプライヤーに対し単工程の発注を行い、両者の間を行ったり来たりを繰り返すノコギリ型の形態がとられてきた。本取組では異なる強みを持った企業 10 社が組合を設立、同じ工場建屋内に集まり、受発注 EDI システム、統合生産管理システムの構築により、加工から表面処理、塗装、検査までの一貫生産体制を整え、海外受注も視野に従来のリードタイム約 60 日から最短 5 日に短縮するほか、コスト低減にもつなげるビジネスモデルを構築。



大型マシニングによる NC 加工の様子

#### 業界で培ってきた人脈と経験を活かしプロジェクトを先導

航空機部品生産協同組合の理事長でもある同社代表は、大手重工の取引企業を中心とする川崎岐阜協同組合の設立メンバーであるほか、大手企業のサプライヤー関連組織への参画などにより、広範な人的ネットワークを培ってきた。こうした人脈や豊富な経験が、松阪クラスター体制構築に当たって根幹となる生産管理、品質保証業務など広汎にわたる各種調整、マネジメントなど、愛知・岐阜を中心とした企業 10 社による円滑な組合運営につながった。



主要加工製品の一部