

他社より一歩先んじた技術力により信頼の高品質自動車部品を提供し地域未来を牽引

昭和27年に創業以来金属プレス加工メーカーとして「お客様に信頼される会社」を目指してきた。トヨタ系一次サプライヤーであるフタバ産業(株)、(株)三五を主力取引先として、板巻パイプ、板巻パイプ加工部品、自動車のマフラーカッター等の製造加工を営む。特に「RP専用機」によるステンレス板巻パイプ製造法は、消費電力の削減と省スペース化を可能とし生産の効率化とコスト削減を実現、取引先から高い評価を得ている。

- | | | | |
|----------|---|--------|----------|
| ● 所在地 | 愛知県名古屋市緑区鳴海町字太鼓田4番1 | ● 設立 | 1952年 |
| ● 電話/FAX | 052-621-8111/052-623-0969 | ● 資本金 | 10,000万円 |
| ● URL | http://www.kawamura-koki.co.jp | ● 従業員数 | 182人 |
| ● 代表者 | 代表取締役社長 藤本 徹 | | |



ステンレスパイプ加工工程の一新と環境負荷低減の実現

同社の技術で革新的なのは、ステンレスパイプの通常の製造工程(プレス3工程+溶接1工程)を、材料の搬入から製品の完成まで一台の機械で完結できるよう従来の製造方法を一新した点にある。優れているのは、常に技術革新を試み、結果が伴っている点である。独自工法に改善を加えるべく、更に消費電力の削減ができないかとの課題を設定し全社的な取り組みを行った。その結果、油圧制御を見直すことで油圧シリンダーの稼働時間の調整、そして消費電力の大幅な削減で「環境負荷の低減」を実現した。



RP(ロールプラズマ溶接)板巻きパイプ

独創的技術による独自工法と一貫生産体制による業務の効率化

従来工法では、①板材の孔あけ/切断、②板材の「U曲げ」、③「U曲げ」された材料の「まる曲げ」、④溶接を独立した工程だが、同社独自工法では、プレスと溶接という異なる工程を1台の自動機に集約することで、消費電力や設置面積を大幅に減少させた。また工程の改良を進め、①の工程を分離することで、更に、消費電力が1/8、設置面積が1/3、作業段取り時間が1/5まで短縮。この様な独自工法に加え、金型づくりから生産まで内製化した一貫生産体制の確立で業務効率化を実現。



独自加工の金属プレス部品一貫生産ライン

ルーバー加工、孔加工実施と客先在庫削減による付加価値向上

従来工法では、長尺材をカット後に孔あけやルーバー加工を行うことが困難であったが、同社工法では板材に孔あけやルーバー加工を施したのちに、曲げ、溶接を行うことで顧客注文に対応。また従来工法では、長尺材1本ごとに製品を切断していたため客先在庫が過多になるが、独自工法では、必要な分だけ板材を加工するので小ロットを実現し客先在庫の無駄を削減。今まで長尺で造管されたものを切断して使う発想から、必要な長さを必要な分だけ造管する『1本から1個へ』を発想し同社独自技術により付加価値を向上。



必要な長さ、必要な分だけ造管