

他社の追隨を許さないロウ付け加工技術で 多くの一流メーカーに頼られる実力企業

主な事業内容は、溶接をベースに炉中ロウ付、真空ロウ付、高周波ロウ付、自動ロウ付、ハンドロウ付などのロウ付け加工を行っている。基礎研究から製品の応用までの高い対応能力でロウ付け加工のほとんどの材質をカバーしている。高性能水素ガス連続式熱処理炉及び真空炉により、鉄・ステンレス・チタン・アルミ等の固溶化熱処理、磁気焼鈍、折出硬化処理を行っている。

- | | | | |
|----------|---|--------|---------|
| ● 所在地 | 愛知県額田郡幸田町大字深溝字松井 8-1 | ● 設立 | 1984年 |
| ● 電話/FAX | 0564-63-0555 | ● 資本金 | 1,000万円 |
| ● URL | http://www.kandori.jp/ | ● 従業員数 | 84人 |
| ● 代表者 | 代表取締役 神取 勇 | | |



生産性向上

技術センターに蓄積した加工データの試作や工程設計への応用

同社がターゲットとしている顧客層には、自動車エンジンのダウンサイジング化や自動車部品・一般産業用部品の高度化を目指している企業が多い。このような顧客層に対して、同社上六栗工場に併設しているB&H技術センターでは、特殊ロウ付け加工の他、試作やロウのテストを実施、これまで蓄積したワークの材質や形状、ロウ付条件といった約2,000件に及ぶ加工条件をデータファイル化し、試作や工程設計に活用している。このような経験の蓄積と応用で付加価値の高い取組を行っている。



同社の研究開発拠点のB&H技術センター

不具合を事前察知できるシステム構築により業務の効率化実現

業務の効率化のために同社ではIoT投資を行っている。同社の加工工程では、温度、気圧等の外的条件、素材の温度、形状などの諸条件により、さまざまな不具合が発生していた。一度不具合が発生すると、連続して不良品を製造することとなり、無駄な製造コストとなる。このような無駄をなくすために同社では、さまざまな不具合のデータを収集し、分析することで事前に不具合を察知できる仕組みを構築し、作業員の修正作業を未然に防止し、材料費の無駄を25%削減して、業務の効率化を実現している。



あらゆる種類の熱処理とロウ付け加工を探索

仕事と家庭を両立できる職場環境の整備で多くの女性が活躍

同社は女性に働きやすい職場を目指してライン設計を行い、工場で多くの女性が活躍している。年代別では30～40代の「子育て世代」の女性が多いため、仕事と家庭の両立が課題になっていた。そこで同社では、子供の急病や学校の行事が重なった時でも生産が成り立つように、あえて、予め多めの人員を配置することにより、柔軟な働き方の実現を達成している。余裕を持った人員配置を行っていることで、従業員同士がお互いに思いやりの気持ちを持って仕事に臨んでおり、職場環境も良好である。



産学連携で開発したマイクロ熱交換器

ものづくり