

寺方工作所の技術開発戦略 ～温度制御加工法

(株)寺方工作所 寺方泰夫*

寺方工作所の技術と課題

現在、当社は自動車向けの板鍛造を高度化させた精密板鍛造を主力に生産をしている。板鍛造は、切削からの有効な工法転換として、取り組む企業も増加しており、機械加工用の製品図面であってもいかに板鍛造にてできるかにしのぎを削っている。

当社の業種、業態、製品の種類は図1～3に示すとおりであり、常に新技術の開発を行っている。その中で差別化を図るのはなかなか難しく、特徴付けるため、図4、5に示す「成形可能な端面形

* (てらかた やすお)：代表取締役社長
〒689-2103 鳥取県東伯郡北栄町田井175
TEL：0858-36-4311 FAX：0858-36-4268

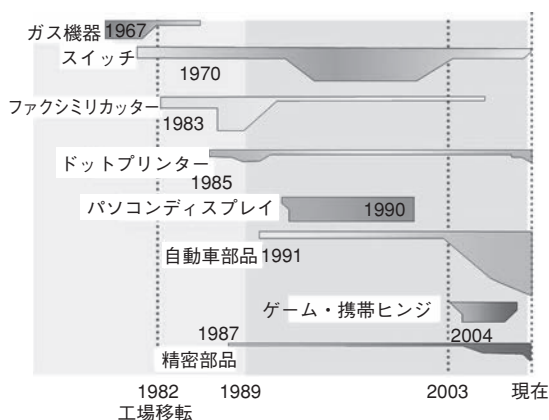


図1 製造業種の変化

状」を差別化技術として営業活動を行ってきた。

機械加工からの工法転換を行なうと付加価値は高く、高収益が見込めるという思惑であったが、実際、板鍛造品としては板厚が厚いことにより順送では材料比率が高いため、付加価値はそう高くない。

金型の耐久性で見ても通常のプレス品に比べて金型部品の破損、磨耗、金型の寿命などの問題に加え、生産上のトラブルも多く発生していた。これによりスペアパーツ製作での対応が、生産能力の半分近くを占めており、新規の金型製作に支障をきたしている。

プレス、メンテナンス作業も通常のプレス作業と違って常にトラブル解決をしてからの生産となるため、稼働率を高くするには高額な検証設備と高度な問題解決能力を持った人材が必要となる。問題なく生産していくために必要なことは材料のばらつきに合わせて、寸法、形状が安定するまで

- ◆ 極薄物加工品
- ◆ 薄物超小物加工品
- ◆ 精密絞り加工品
- ◆ 焼入材等の高硬度材料の打抜加工品
- ↓
- ◆ 機械加工からVE提案により工法転換となった精密板鍛造加工品



図2 製造品目の変化