樹脂加工の試作で明日の日本のものづくりをサポート

― ＪＰキュービック（愛知県・豊川市）　ユキワユーザー訪問 ―

仕事の70％～75％が「特命」

「請け負う仕事内容は当社が選択する」（伊藤雅彦社長）

工場内も実に「端正」だ

4月の1人当たりの生産金額は600万円

1ロットは1個から数十個

検査室も測定器そのものの充実にとどまらない、実におしゃれ

検査設備も充実、対外的に品証の対応も

外観は、都心の美容室風、扉を開けると、まるで何かのファッションイベント会場に紛れ込んだような、おしゃれな室内レイアウトに目が釘付けになる。

樹脂加工の試作をメインに手掛け、設立は2005年の5月。創業から13年が経過している。

「当社で作られた製品自体が、品質を保証していくものでなければならない」との信念を抱く伊藤雅彦社長の前職は、金型・成形の量産のアッセンブリーに関わる仕事や試作に従事していた。

「試作の面白みは、世の中の新しい技術に関わることができる魅力にある。それに開発部門は、日本に残ると考えられるから、勝負に出られる分野であるだろうと」。

ただ、創業当初の5年間は、技術商社として生計を立てており、樹脂の切削加工を請け負うようになる、ものづくりを標榜するようになってからは7年になる。

「顧客は、関東を中心に100数十社を数えるが、仕事の70％～75％は『特命』で請けており、それ以外では、仕事内容を当社が選択する」という筋金入りのプロ。

試作は「品もの」であり、しかも「夕刻に図面が出てくることが多い」と言う。

「夕刻ばかりか、週末や大型連休前の注文が多い。そのうえ、試作品は、量産品に比べ高額となるため、感覚的に水商売に近い。ロット数は1個から数十個が標準。明日の仕事が見えてこないこともあり、計画的に仕事が進められない」。

だが、直近の、4月の生産金額は、1人当たり600万円という、目を見張るような実績だ。

現場には、ファナック、マザック、DMG森のNC旋盤やマシニングセンタが並ぶ。

入社8年目になる武藤雅也技師長は「現場で課題となっていた『ビビリの抑制』について、2年前に取引商社に相談したところ、ユキワ精工のスーパーG1チャックを勧められた。切削条件やワークのクランプ強度、それに問題視していた刃物のビビリ等を他社製と比較。結果はすぐに出て、スーパーG1チャックを使えば、寸法精度でも100分の1の公差を難なくクリアした」。

以来、ロボドリル6台にスーパーG1チャックを装填しているが、「精度モノには必ず、適用するそうだ。

「Ra9ナノというレベル。壁加工でも、きれいな面が仕上がる」他社の追随を許さない。

2017年度は、600件以上の案件をこなした。3年前の4000件と比べると、段違いの規模だ。

検査設備も充実しており、キーエンス、ミツトヨの最新鋭機が据えられている。

「技術革新が必要とされる新製品の開発において、最新技術のトップリーダーであり続けたい」と伊藤社長は力強く言い放った。

ロボドリルに装填されたスーパーG1チャックを指さす武藤技師長

Ra9ナノレベルの鏡面を標榜

「精度モノには必ず適用」

（武藤技師長）

ビビリ抑制で商社に相談、スーパーG1チャックに「遭遇」

ユキワだけ精度を保証！しています。

精度をとことん突き詰めると、コレット式に辿り着く

高精度ツーリングシステム

スーパーG1チャック

YUKIWA

ユキワ精工株式会社

スーパーG1チャック　検索

http://www.yukiwa.co.jp/

Precision Grade No.1 G1 Super G1 Chuck