2013年から加工分野に進出、今では全国30社と取引するまでに

― ユキワ製ツーリングは取引商社が推奨 ―

半導体関連が5割、自動車で3割、医療・食品分野で2割

差別化のポイントは治具制作を通じた外段取りによる24時間体制の構築

部品加工部門創設10年迎えるシミズトライム（静岡市）

佐藤常務訪問 ― ユキワ精工製ツーリングユーザー ―

実質的に加工部門を立ち上げた佐藤常務

「微細加工分野の比重5割を目指す」（佐藤常務）

公私ともにドラマというものがある。

1956年に創業したシミズトライムは、木型屋から金型屋への転換を果たしつつ、新たな事業として微細加工分野に進出した。

とは言え、2011年に微細加工部門が創設されたと当初は、実績はもちろん、社内で部品加工自体に取り組むのは全く初めてのことだった。

「碌々産業のMEGA、CEGA、それにソディックのHS430Lといった微細加工機がすでに設備されていたものの、マンパワーは整っていなかった」と現在、加工部門を統括する佐藤常務は振り返る。

微細加工以前の体制だったと言うのが正直なところだったろう。実質的にスタートを切ったのは2013年、佐藤常務の入社を機に始動したと言っていい。

「私自身は、入社前は装置関連の部品加工に従事していて、多少の経験はあったものの、社内スタッフは加工では未経験者、おまけに顧客はいないから営業をかけなければ、数字さえ作れない」。

社内外において切削加工の勉強会、社内設備を勘案しながらの営業がスタートした。

「まさに製販ともに日々、トライアルの連続。3年を経るころには何とか微細加工の試作分野の受注に辿り着き、超硬の直彫りをアピールするまでになった」そうだ。

最近の3か年で受注する業種比率が大きく変化し、現在、半導体関連が5割、自動車で3割、医療や食品が2割を占めると言う。

「半導体関連は製造装置に関わる部品加工がほとんどで、自動車はエンジン系の金型の鏡面加工にチャレンジしている」。

差別化のポイントは治具制作を通じて外段取りし、24時間体制を敷いていることだ。

取引企業はおよそ30社。地域は偏在していない。ロット数的には200個～300個が多く、アルミ、SKD、SUS、鉄…と被削材の種類は多岐にわたる。加工サイズはタッフは加工では未経験手のひらサイズが多い。

「微細加工分野のシェアを半分まで上げていくことを目標にしている。荒取りして、焼き入れ後に研磨して微細加工機で仕上げていくという流れをスタッフの成長とともに確立していきたい」と佐藤常務は近未来の絵を描く。

ツーリングについては、これまで関西のメーカーの使用率が高かったが、半導体関連の需要拡大にともない、ユキワ精工製ツーリングの活躍の場が広がる。

VM53RⅡでは、グリーンG1チャックが切削条件を上げていくキーを握ると山内主任

半導体需要拡大に対応して OKK製VM53RⅡ、ブラザー製スピーディオを導入

他社製ツーリングとの比較では「切削音が静かでビビリもない」

ユキワ精工製ツーリングの活躍の場が広がる

スーパーG1チャック、グリーンG1チャック合わせて50本以上まとめ買い

スーパーG1チャック、グリーンG1チャック、ロットが少なく精密穴に対応したいときはスーパーG1チャックと使い分けしている。

OKKのVM53RⅡでは、ツーリングは他社と併用しているが、グリーンG1チャックの方が、切削音が静かでビビリもないとの評価も。

切削条件を上げるためのツールとしても活用

オペレーターの山内主任からはVM53RⅡの切削条件を上げていくトライアルにスーパーG1チャック、グリーンG1チャックを活用している」とコメントする。

佐藤常務は最後に「100分の5の要求でも、100分の1を狙えるよう、レベルアップを常に図っていきたい。個人的には工程を考えるのが好き。自動化のための治具づくりも楽しみ。社内的には情報の見える化を図っていくことを大切にしたい」。

GOOD DESIGN AWARD 2012
特別賞 グッドデザイン・ものづくりデザイン賞受賞
中小企業庁長官賞

速くキレイに
削れるecoなホルダ

精度をとことん突き詰めると、コレット式に辿り着く

ツーリングシステム
グリーンG1チャック

YUKIWA ユキワ精工株式会社

本社・工場／〒947-0052 新潟県小千谷市千谷2600番地1 TEL.0258-81-1111（代） FAX.0258-81-1112 http://www.yukiwa.co.jp/
営業所／東京、名古屋、大阪、中国（上海）、U.S.A.
グリーンG1チャック 検索

High Rigidity Machining G1 GREEN G1 CHUCK