

# 医療機器を中心としたEMSを標榜

## 「部品単体ではなく、製品までを受注」

— ユキワ精工ツールングユーザー訪問 — 谷村電気精機 (岩手県・北上市)



熊谷部長とグリーンG1チャックをテスト加工したヤマザキマザック VARAXIS I-800



谷村社長

### ユキワ精工ツールングとの出会いは「ムリ、ムダ、ムラ」の改善活動の実践

医療分析機器を中心とする受託設計・製造スタイルを確立していったと語る。

村電気精機が現在の業容に至ったのは2000年以降だ。

谷村康弘社長は「当社の創業は1967年。私で4代目の代表。テ

クスの組み立て・下請を皮切りに、プリンター」の設計・量産受託、そしてメーカー志

向といった、多くの変遷化しているEMS企業は

あまりないと思う。しかも、部品単体ではなく製品までを受注するEMSはさらに限られてくるのではないかと。受託製造品の一例として、生化学分析装置が挙げられる。部品点数は1台当たり数千点上り、金属加工部品も多く種類があり、内製しているという。

数千点に上る部品点数「どのように対応しているのか」。設備はマシンニングセンターをはじめ旋盤、複合加工機、ワイヤ

カットのほか、汎用機も駆使され、ツールは多岐にわたるが、「新たな加工のアプローチとして、ヤマザキマザックの門型

マシンニングセンター(50番)導入は、特筆されるよう

だ。最近の設備ではブラ

グリーチャックを試す機会

を得たと言った。「結果は仕上げ時間が20分短縮され、40分に。しかも、切削条件を上げて、ピビリがなくなり、効率も上がった。

ユキワ精工ツールングとの出会いは2017年。「ムリ、ムダ、ムラ」の社内改善活動の中で、グリーンG1チャックと遭遇した。

切削加工現場で従事する熊谷部品製造部長と小田嶋フィールドマネージャーは「Voluta」のソフト動画でユキワ精工のツールングに接した。「それで、その頃、丸モノの溝加工でピビリが発生して困っていた。

切削条件を落として使わざるを得ず、そうなる、と、仕上げに、優に1時間は費やしてしまう。よし、一度、ヤマザキマザック(50番)でトライしてみよう」となり、グリーンG1チャックを試す機会を得たと言った。

「結果は仕上げ時間が20分短縮され、40分に。しかも、切削条件を上げて、ピビリがなくなり、効率も上がった。

最近導入したスピードディオ(30番)には、負荷の大きい加工でグリーンG1チャック、それ以外はスーパーG1チャックを活用している。



**丸モノの溝加工でピビリ発生、仕上げに1時間も**  
**ヤマザキマザック(50番)でテスト加工**  
**グリーンG1チャックで**  
**ピビリ解消し、仕上げは20分短縮**

**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  
ツールングシステム  
**グリーンG1チャック**

**YUKIWA ユキワ精工株式会社**

