



連続加工が可能なパーフィーダー付きのNC旋盤

高精度、高品質に高感性を加え 精密切削加工の価値高める

太喜精工 株式会社

事業内容と沿革

製品の出来映えで勝負

やながわよしのり
梁川喜則会長が昭和58年に門真市内で創業、NC（数値制御）旋盤を用いて金属切削加工を専門に行ってきた。現在は、産業機械や自動車、油圧機器向けの多様な精密部品加工を中心に展開している。独自の加工プログラムと刃物研磨技術によって、高精度だけでなく、表面仕上げの美しさなど高品質な部品製作を心がけてきた。

特にステンレスや粉末ハイス材など難削材加工の量産加工を得意とし、短納期と高品質、コスト対応力で顧客から高い評価を得ている。高品質な各種部品を安定供給できることを競争力に安定した業績を残している同社も、リーマンショック後には売上高が大きく落ち込んだが、以降は着実な回復を果たし、現在は設備をほぼフル稼働する状態が続く。

しょうひ
平成28年に就任した梁川承日社長は喜則会長の長男で、新規取引先を開拓するための営業から現場加工まですべての仕事をこなす。代は変わっても「作った品物の出来映えで勝負する」という姿勢は変わっていない。競争力を維持するために設備投資も積極的に行っており、同業他社が真似できない加工を実現し、顧客から「太喜精工でぜひ作ってほしい」と言われる会社を目指している。

強み

材料の自動供給・排出で 量産加工を実現

直径3—20mmの金属材料を加工するスイス型自動旋盤10台と直径20—50mmの金属棒を加工できるNC旋盤4台を保有する。同社の全設備にはいずれも材料を自動で供給、排出する装置であるパーフィーダーを備えており、短納期で大ロットの加工を行う量産加工を得意とする。

もともとは20mm以下の小径品の加工でスタートしたが、現工場を完成した平成13年に大径材料を加工できる旋盤を導入し、以来50mmの大径を加工できることが強みとなっている。35mm以上の大径パーフィーダー加工が可能な加工業者は限られているため同社の競争力は高く、極端な価格競争を回避できる源になっている。

ただ競争力を維持していくには、同じ技術水準にとどまっているわけにはいかない。高精度、高品質の部品を早く、低コストで加工するために、1台の設備で加工を完結できるようにしなければならない。また、加工する金属の材質や工具の進化も続いている。市場環境の変化や部品の高度化に対応する形で新たな加工方法の開発に取り組み、過去にはできなかった加工や部品の品質をさらに高めるための工夫、努力に終わりは無い。



小径品を加工するスイス型自動旋盤



加工した製品



本社外観

- 試作・受託
- 短納期対応
- 多品種少量
- 量産対応
- コスト相談
- オンライン

カドマイスターの取り組み

失敗、工夫を重ね 加工技術を習得

梁川社長が父の喜則会長からバトンを受けたのは平成28年。「会社を継ぐつもりはまったくなかった」と振り返る梁川社長は22歳で入社後、金属加工を一から学んだ。だが喜則会長から手取り足取り教えられた経験はない。「自分で考えてやれ」という言葉に従って、自ら加工を繰り返した。

最初は失敗ばかりだったが、途中で投げ出すことだけはしたくなかった。何度も試して自分なりの工夫を重ねることでプロセスを理解でき、うまくいかないときにどうすればよいかの絞れてきた。図面を見て「こんな加工ができるのか」と思う場面も少なくないが、工夫の引き出しが増えた今では、たいていの問題は解決できるようになった。難しい加工をやり遂げたとき、大量の注文をやり遂げたときの達成感は何にも変え難いと思えるようになった。経営者としても、「自分のためではなく、従業員が幸せになればよい」という考え方のもと、少しでも仕事を増やすよう意識を高めている。

お値段以上の加工で、 顧客満足を高めます



代表取締役
やながわ しょうひ
梁川 承日 さん

創業以来、産業機械や自動車・船舶向けに精密部品加工を行ってきました。金属の切削加工技術を磨き、高精度、高品質な製品を短納期、低コストでつくるという基本を徹底するのに加え、製品の表面をいかにきれいに仕上げるかなどの意匠も含め高感性のものづくりを目指してきました。お客様からいただく値段どりのモノをつくるのではなく、きれいに仕上げることで値段以上の価値を生み出し、お客様に満足してもらえる加工の出来映えを重視しています。

主な事業内容
産業用機械（車・タービン発電機部品・チェーン・油圧）部品製造
主な取引先（納入先）
（株）橋本チエイン、ボルト（株）、マロール（株）

【住 所】〒571-0043 大阪府門真市桑才新町5-1
【TEL】06-6916-7304
【FAX】06-6903-0900
【創業】昭和58年5月【設立】平成3年5月
【資本金】1,000万円 【従業員】3名

今後の展開

新設備を導入、 複雑加工も短納期化

小径加工から大径加工へのシフトを進めることで、安定した部品加工受注を継続してきた同社は、さらに大径加工設備を導入する。経済産業省の「ものづくり補助金」を活用し、サブスピンドルとY軸を搭載した主軸固定型CNC（コンピュータ数値制御）自動旋盤が平成29年10月から稼働する。複雑な形状を求められる加工を既存の設備で行う場合、2台を要することもあったが、新たに導入する設備では1台で加工できる。1台への集約で、加工リードタイムは約40%削減できる。工場の設備全体の有効活用につながり、短納期、低コストニーズに応えることを期待している。

一方で、今後の取引先拡大を見込み、新たな材料の加工技術の開発にも取り組んでいく。これまではステンレス材料の加工を得意としてきたが、非鉄材料や炭素繊維強化プラスチックなど今後予測される材料の多様化に対応する。景気変動に左右されない受注安定化を目指し、幅広い業界の部品加工ニーズを開拓する。

