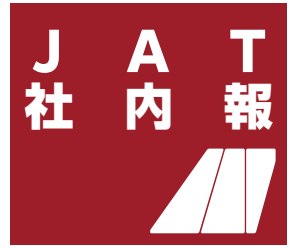


日本エアテック 社内報



2022年 春号
発行：日本エアテック 企画管理部



日本エアテック社内報



2022年
春号

【発行】
日本エアテック
企画管理部



KEYMAN's INTERVIEW



キーマンズ・インタビュー

—— 当社の鍵を握るあの人に、聞いてみたいことがある。 ——

KEYMAN'S INTERVIEW



ひろた しんいち
 (株)JAT 生産部 部長 **廣田 真一さん**

神戸工場に新たに導入された、NCパンチとバリ取り機。今回のキーマンズ・インタビューでは、その導入と運用で中心的な役割を果たしている、3名の社員にご登場いただきます。

—まず、今回の新設備導入には、どのような背景があったのでしょうか？

廣田 今まで顧客から見積の引き合いが来ていたものの、当該設備を保有していないために失注していた案件がありました。板金部品は複数の工程と設備を組み合わせて完成させるため、今後は既存工程との組み合わせによって新規部品の受注拡大が狙えます。また産業用ガスタービンの燃焼器部品には新設備による加工が必要な部品が多数あり、こちらの受注拡大も見込んでいます。

津山 今まで外注していた部品を内製化できるメリットもあります。作業依頼や搬入・引き取りの手間が無くなり、納期のコントロールがしやすくなりました。

平野 新設備が神戸工場にやってきたのが昨年の秋。冬からテスト加工を行い、最近になって本格稼働がスタートした段階です。

—新たに導入されたNCパンチとバリ取り機には、どのような特長がありますか？

廣田 NCパンチは、所定の形状を加工するための専用の金型がいりません。タレット内に収納された汎用金型を組み合わせて連続的にプレス加工し、任意の形状に加工することができます。特に試作段階で専用金型が不要になるメリットは大きく、価格面の競争力向上が期待されています。また速さと正確性も特筆すべき性能で、1ミリの孔をずらすことなく6万発を10分足らずで開け終えることができる実力の持ち主です。

平野 汎用マシンでは気の遠くなる作業ですね。テスト段階では、表札のような文字の切り抜きなども作ってみました。他にもエンボス加工やルーバー加工、マーキング加工などもできるでしょう。孔加工だけでなく、無限の可能性を秘めた機械だと感じています。

津山 バリ取り機は上下のローラーの回転によって、板状の製品のバリを自動で取ることができます。導入により今まで手作業で行っていた磨きの労力が、大幅に削減されました。現在はNCパンチでの孔開けが終わった

金属板に使われていますが、今後は他の工程への転用も見込んでいます。

—本格稼働したばかりの新設備ですが、現在はどういった製品で使われているのでしょうか？

廣田 先ほどもお話しした、6万発の穴開けが必要な金属板です。これらは大型エンジンの排気部分に使われる冷却孔なのですが、孔を開ける素材が薄くて硬い超合金となっていて



つやま ひろし
 (株)日本エアテック 主任 生産技術部 生産技術課 **津山 浩志さん**

す。扱いの難しさはトップクラスと言えるでしょう。

平野 板という字は“木”が“反る”と書くように、板金は必ずみとの戦いです。孔を開けた後の反りをいかに少なくするか、今回も保治具となるクラ

廣田 比較的スムーズに及第点に到達することができましたが、もともと目指せたかもしれないですね(苦笑)。顧客承認を得ずに変更できないので、今回の製品では変更できませんが、次の製品が来たら更なる品質向上に挑戦したいと思っています。

—今後新設備を活用していくために、課題と捉えていることはありますか？

津山 加工時の歪みや反りは永遠の課題ですね。加工量が多い部品ほど、使用する金型の構造や加工順序を工夫する必要があります。

平野 速さと正確性が強みのNCパンチですが、機械制御ゆえ臨機応変な対応はできません。現在最も

懸念しているのが、作業中のパンチの破損です。タレット内で加工が行われるため、加工時の状態を監視することができず、異常は加工音で判断することになります。

廣田 良くも悪くも、NCは言われた通りにしかできません。だからこそ指示を出すこちら側に、不具合を出さない管理が求められます。本来パンチの替え時などは「何回使って折れたか」のデータを取って適切な時期を割り出すのですが、それでは高価な超合金の素材が何枚も無駄になってしまいます。そのため私たちはメーカーのデータを参考に、不具合を出さない品質管理の基準を先んじて設けました。

津山 当社は板金加工におけるNC機械の取り扱い事例がまだ少ないのが当たり前になっています。そこで培った品質管理のノウハウを活用し、後手に回らない管理体制を構築していきたいと考えています。



ひらの ゆうや
 (株)JAT 班長代理 生産部 生産一課 生産一係 **平野 裕也さん**

※所属は取材当時

バリ取り機 設備情報

- ・メーカー:トーバン工業株式会社
- ・設備名:平面バリ取り機
- ・機械番号: BURRYTACK3-CT-1100W型



洗浄液によるシャワー洗浄と、ブラシによるブラッシング洗浄で圧倒的な洗浄力を発揮。打抜き、切断などで発生する金属板のバリを高速で除去します。

NCパンチ 設備情報

- ・メーカー:株式会社アマダ
- ・設備名: CNCタレットパンチプレス
- ・機械番号: EMZ3510M2



ACサーボモーターを動力源に、高速安定加工を実現。ヒットレートは従来仕様(油圧動力)の260[hpm]から、530[hpm]へと大幅UPしました。

廣田 いずれにせよ新設備の運用と活用は、まだまだ手探りの段階です。社内外からノウハウを吸収し、お客様からのオーダーに答えられるよう体制を整えていきます。

REPORT

阪神タイガース観戦

球場：甲子園球場 座席：3塁側 IBシート



シートが広くゆったりしているので、
すごく観やすかったです。

外野席のシートはとても狭いので、
IBシートは快適さが全然違いました!!

席からグラウンドがとても近いので、
選手が間近に感じられました❤️

周囲との一体感や臨場感すごくて、
タイガースファンでない私でもタイガースグッズを
買ってしまふほど、楽しかったです👍

ヴィッセル神戸観戦

施設：ノエピアスタジアム 座席：ヴィッセルシート



ヴィッセルシートは大型モニターも見やすく、ベンチ側の
前の方の席なので、選手との距離が近く、選手がベンチに
帰ってくる時に、選手の顔まではっきり見えて最高でした!!

ノエピアスタジアムは初めて行きましたが、
今まで行ったサッカー観戦で一番良かったです👍

買い物に現金が使えないので戸惑いましたが、
サッカー観戦はとても楽しかったし、
ヴィッセルシートは自分ではとても買えないような
いい席だったので、また応募して行きたいです😊

行ってきました!!

これまで福利厚生の一環で、阪神タイガース観戦チケットの抽選を行ってきましたが、今年から新たに要望が多かったヴィッセル神戸が追加されました。そこで、今回は実際に観戦された方々の観戦体験談を聞いてみました。

TOPICS

ランドセル贈呈式

ランドセル贈呈式について、2022年2月12日に予定しておりましたが、コロナウイルスによる感染予防の観点から、昨年同様、本年度も中止となりました。

ランドセル贈呈式への参加を心待ちにしていたお子様には残念な思いをさせてしまい、大変申し訳ありません。

ランドセルは各家庭にお渡しし、お子様の喜んでいる様子を届けていただきましたので、春からの新生活に心躍るかわいらしい姿を拝見することが出来ました。

これから始まる6年間の小学校生活では、様々なことに興味を持ち、好きなことをたくさん見つけられるよう、毎日を楽しんで過ごしていただきたいと思います。

