

短納期・高精度・ 小ロットオーダー！ 特注加工



株式会社マツダ

高い内製化率で 高い利益率を実現

創業当初は切削工具製造やFV溶接加工を得意としていたマツダ。現在では自動車部品を中心とした金型部品のパンチ、ダイボタン、特注製品分野で日本有数のメーカーとなった。

特長は多品種少量生産と短納期。受注の実に95%が5本以内という典型的な少量受注だ。多品種少量生産は労働集約型になり、海外勢の安い労働コストの前に苦戦を強いられることが多い。しかし同社の売上高利益率は平成18年度で18・8%と抜群に高い。ダイボタンと丸型パンチに特化したシステムを構築し、一件ごとの数量は少なくとも、トータルで数をこなした回転率を上げているのだ。



「標準製品なら製作図面から2日以内、特注製品でも短納期で納めることが可能です」と松田大善社長。速さの秘訣は「機械の内製化率」にある。CNC工作機械を多く配備したNC化率90%の工場を備え、現場の社員一人当たりの機械所有率が高い。また、切削加工機から研磨加工機等110台以上を保有し、どのような注文でも迅速に対応する体制を整えている。

「切削・放電加工、研磨作業等は自社で、熱処理加工や表面処理については適宜協力会社に依頼、綿密な関係を構築しています」。協力は会社は数社に絞り込み、注文を優先して受けてもらえるようにすると同時に、問題点もお互いに共有するこうした体制で一日数百点をコンスタントに出荷できているという。

工場LANで 迅速設計・製造を可能に

多品種をさばくためのもう一つの工夫は、独自の工場LANシステムにある。受注した製品の設計をデータベースに照会、かつて製造した製品に類似のものがなければ検索する。似たものがあれば取り出し、3DCAD/CAMで迅速に設計、通信で機械に図面を送る。図面を確認した機械工がすぐに製造に取り掛かれる仕組みだ。このLANシステムのおかげで夜間は無人運転を取り入れることができ、高い稼働率・生産率を可能にした。

「特注製品は標準製品と違い高い技術が必要。ちよつとした味付けが

できるかどうかなのです」。そのため社員教育も重視。一人の社員が複数の機械を操作できるよう、多能工として育て、若手に最新鋭の機械を託し、幅広く対応できるようにしている。

「標準製品は立ち食いそばみたいなもの。店に入つてすぐに出てこなくてはいけません。それに対し、麵からユーザーの好みで作るのが特注製品。標準製品と特注製品のどちらにも対応できることで専門性が高まるのです」。独自のシステムで我が道を行く、同社の今後に注目したい。

主な事業内容

プレス用金型
パーツ、パンチ
ダイの製造等



松田大善さん
代表取締役

株式会社マツダ

Company
Profile

住所／〒544-0012
大阪府大阪市生野区巽西2-11-25
創業／昭和35年8月
設立／昭和48年3月
資本金／3,000万円
従業員／60名（平成21年1月現在）
TEL／06-6758-0121
FAX／06-6758-1113

ISO 9001

大阪
19

<http://www.matsuda-corp.com/>