

企業概要

直方精機株式会社

＜事業内容＞

- 金型設計製作
- プレス加工
- 3次元レーザー加工
- 組立加工(溶接・パイプ曲げ)
- プラスチック製品

企業概要

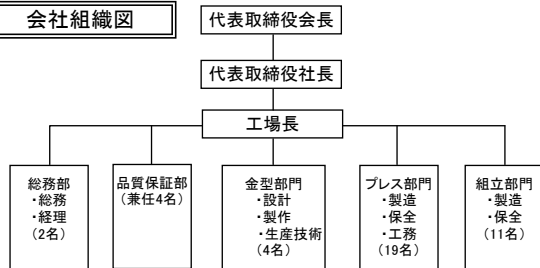
企業名 : 直方精機株式会社(自動車部門)
 設立年月日 : 昭和42年
 所在地 : 〒822-0033
 福岡県直方市上新入1830-8
 TEL 0949-24-2900
 FAX 0949-24-2902

資本金 : 3000万
 年商 : 3億
 従業員 : 36名
 代表者 : 代表取締役会長 藤永敦彦
 主要取引先 : 三菱工業(株)、㈱ユニテクノ、ミツミ電機(株)
 日立化成オートモティブ(株)、安川電機(株)

自動車関連の実績 : ■有(製品 : プラス部品・3次元レーザー加工品)

交通アクセス : 八幡インターより直方駅方面へ車で15分

会社組織図



ISO9001:2000 (JIS Q 9001:2000) 認証取得



経営理念

お客様に感謝し、お客様に誠実に接しお客様満足度100%を目指し従業員一丸となって常に技術の向上に挑戦し、地域や社会の発展に貢献します。

品質目標

『お客様の信頼と満足が得られるように、品質最優先で行動します』

- お客様の要求の変化に合わせて、品質、納期、コストの継続的改善に努めます。
- 品質目標を設定し、その目標達成に努めます。
- 品質保証のしくみを継続的に改善します。
- 法令、規制要求事項を厳守します。

改善目標

3S活動とムダ排除を徹底し、品質、納期、コストを繰返し追求、改善し、お客様満足度100%を目指します。

自社の技術内容 (主要製品等)

主要製品	月産生産能力
順送金型製作	2型
プレス製品	250万個
スポット溶接製品	100万個
プラスチック製品	150万個

別工程を同時に加工ができないだろうか？



プレス加工品と銅箔シート切断加工品
 プレス部品200点数分の銅箔切断寸法があった
 銅箔切断後の在庫品管理ムダなコスト費用が発生

溶接加工



プレス加工品と銅箔シートを溶接をしていた

複合プレス加工化！ 発想力+技術力

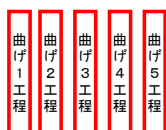


銅溶接を銅圧入に加工方法を変更
 70%のコスト費用削減に成功

生産技術と人材力



5型を1型にできないだろうか？



曲げ金型5個必要
 人員5名必要
 金型段変が5回必要
 プレス機も5台必要
 金型置場も5型分必要

金型プレートに5工程をまとめて1つの金型で同時に加工できるように改善して見よう

同時プレス加工化！ 発想力+技術力



金型個数1型
 人員1名
 段変1回 1人
 プレス機 1台
 金型置場 1型分
 合理化に成功

保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
200t順送プレス	アイダ	NC2-2000(1)	X2420 Y680	板厚0.3~3.2材料幅50~500	1
150t順送プレス	アイダ	NC1-150(1)	X1170 Y600	板厚0.3~3.2材料幅50~300	1
80t順送プレス	アイダ	NC1-80(2)	X950 Y600	板厚0.3~3.2材料幅50~200	1
80t順送プレス	アマダ	TP-80	X1000 Y600	板厚0.3~3.2材料幅50~300	1
60t順送プレス	アマダ	TP-60	X800 Y530	板厚0.3~3.2材料幅50~200	1
45t順送プレス	コマツ	OBS45	X800 Y450	板厚0.3~1.6材料幅10~100	1
110t単発プレス	アイダ	NC1-110(2)	X1180 Y680	クイックオン付き	1
60t単発プレス	コマツ	OBS60	X900 Y550		1
45t単発プレス	コマツ	OBS45	X800 Y450	クイックオン付き	2
35t単発プレス	コマツ	OBS35	X700 Y400	クイックオン付き	6
射出成形機	三菱	MS	75t~150t	射出容量 106~286cm	4
スポット溶接機	ナストフ	SLP	35~75KVA		8
NCハンダー	三菱工業			最大径φ12	5
3次元レーザー加工機(5軸)	コマツNTC	TLM-408C20F	X2500 Y1300 Z600	軟材12mm以下 SUS 4mm以下	1
NCフライス盤	マキノ	AVNC	X700 Y400 Z400		3
ワイヤ放電加工機	マキノ	SP64	X650 Y400 Z320		3
NC放電加工機	三菱	M55-C6	X400 Y350 Z250		2
3D CAD	ソリッドワークス	2008年版			1

マネジメントの力

社長 → 工場長 → 部門長による方針目標管理の実践活動

マネジメントレビュー記録帳票により四半期1回分析状況報告



年度計画:部門別実施計画書 1/月進捗状況報告会議

A:生産方式 B:品質管理 C:組織風土作り D:利益管理

オペレーターの力

標準作業厳守に品質目標の実践活動



日常からの作業改善案が提案出来る(月1報告会議)
区分:レイアウト、作業、品質、設備、物流、安全、情報



特徴・強み(セールポイント)

銅材圧入の複合プレス加工ができる金型設計・生産・品質保証まで対応できる一貫した体制を追及しています。