

テーブルスポット溶接機専門メーカー



MYSLOT

koyo news

103

Serial Number

ISO9001 認証
2025年10月維持審査済

●発行 / 株式会社向洋技研 ●発行者 / 甲斐 豪 ●2026年4月15日発行 / New 第103号
●〒252-0132 神奈川県相模原市緑区橋本台 2-7-6 / TEL042-770-4306/FAX042-770-4310
URL●<https://www.koyogiken.co.jp> E-Mail●info-hp@koyogiken.co.jp



◆MYSLOT 導入インタビュー

富士精密株式会社 / 栃木県宇都宮市

お客様のニーズにこたえる一貫生産 大変だけど、これからはもっと面白くなる

1972年創業、今年で53年目を迎える富士精密株式会社は、栃木県宇都宮市の平出（ひらいで）工業団地にある。もともとは、本社を東京、工場を宇都宮と分けていたが、コロナ禍を経て本社機能も宇都宮に移し一本化。「営業は製造に近いところにおいておきたい」という社長の信念のもと、本社と工場が一体となり、設計・板金・組立・塗装等すべてを社内で一貫生産している。2000年に完成した新しい社屋の2階は、お昼の憩いの場を作りたい、と思いついてすべてを大きな社員食堂に。半額は会社が負担し、社員のお昼の憩いの場となっている。今回はそんな富士精密株式会社の山田 敏明社長にお話を伺った。



100%OEMの一貫生産

昭和47年に創業した富士精密株式会社。100%OEMに徹し、お客様の仕様に基づく設計から板金・塗装・組立等をすべて内製化。完成体でお客様に届けることを最終目的としている。長年続ける全社的なスローガンは、『それでお客様は満足か』。OEMに徹している為、まずお客様をどう満足させるか、が最重要だという。「お客様が満足すれば、自動的に社員も満足する。社員ファーストはもちろんだが、まずはお客様を満足させなければ、社員の満足も実現できない」と話すのは山田 敏明社長だ。富士精密株式会社では主に、通信機器、医療、金融、工作機械とその周辺機器等を製造する。少量多品種を貫きながら、製品を最初から最後まで一貫して生産し完結する——そのトータルプレゼンテーションができることが、お客様に喜ばれ、選ばれる決めてだ。



山田 敏明社長

テーブルスポットとの出会い

富士精密株式会社にテーブルスポットが採用されたのは1994年のこと。大きな側板を普通のスポットで生産すると、傷だらけになってしまう現実を前に、テーブルスポットを導入。瞬間に、テーブルスポットは大活躍となった。そして、その5年後には2台目を検討。しかし、その際にテーブルの大きさを拡張したい、との申し出があった。テーブルがもっと横に長ければ、溶接の際の搬送擦れを防げるのではと考えたからだ。「あの時、無理言って、テーブルの長さを倍にしてもらったんです」と語る山田社長。実は当時のテーブルスポットのテーブルサイズは、特殊な大きさもあったが、標準は1000×1000の正方形。そこで、富士精密株式会社には銅のサイドテーブルを本機に付属し、特別な1台として納品したのだ。大きなテーブルサイズを求める声は以前から存在していたが、その都度、弊社では特殊機として対応していた。今でこそ、テーブルスポットは標準で1000×2000まで存在するが、それはその頃のお客様の声が積み重なって標準化したと言っても過言ではないだろう。この富士精密株式会社の2つの機械は長い間、多くのスポット作業を休みなく担ってきた。「製品の塗装に手が掛るか掛らないか、はスポットで決まるんですよ」と語る山田社長。テーブルスポット導入前は板金と塗装で協議しながらパテをつけて研いで…の日々だったという。その作業を不要にし、かつ大量の製品の製造を可能にしたのは、まさにテーブルスポット、と続ける。「25年前に、大量の金融機器の生産があった。本当に受けることは到底できないような分量。その時もテーブルスポットで乗り切った。マイスポットは本当にものすごい効力を持っているよ」と語る。あらゆる時代の変遷を経て、導入から32年目の1号機も、27年目の2号機も、今でも朝から元気にフル稼働。背中合わせで設置された2つの機械は、さながら1つの巨大なスポット作業場のようにも見えてくる。



そして3台目の導入

数年前、今までとは少し違うタイプのATMの量産が始まった富士精密。「絶対にもう一台なかったら、この仕事はできない、と社長にお願いしたんです」という安達取締役。3台目として、2023年に発売された新シリーズのNK-23HV1015-KG-EZKを導入した。もちろん朝から晩までフル稼働している。「あの機械はね、さらにいい力持ってるよね。昔の機械と比べると、いろいろ考えられてて、非常に素晴らしい」とのコメント。実際の使い勝手を、石川製造部長にお聞きすると「1台目2台目の機械と比べて、3台目はまず軽さが違うんですよ。結構大きい製品を扱うので、アームをあっちこっちへ振り回す動作が多いのですが、その軽さがもう数段上がってまして。」と話す。また、1台目2台目のテーブルスポットはテーブルが固定され、動かなかったのだが、3台目は上下に動く。作業者自身の作業高さに固定でき、作業の負担がかなり軽減されているという。また、タッチパネル式コンピュータがついているので、画面を通して、スポット順番を決め、その通りに溶接していけば打ち忘れもないという。「大変便利に使っております」と続けた。現場作業者の正木様にもお聞きすると、「新型機は電流・電圧などが安定していて溶接性が上がっている。薄い板でも変形しにくい」とのこと。しかし、1号機・2号機と比べると軽さはあるもののアームの可動範囲が以前の機械と違うため、製品によっては難しく感じる時があるという。また、タッチパネルについては使用状況によって不具合があるとのことで、その点については、弊社にて状況のヒアリングから対応させていただくこととなった。



今後の展望

山田社長は、「我々がこれからどういう方向に向かって行くか。それを考えた時、うちの強みはやっぱり『一貫通貫』。そして、そういう営業をさらに進めていきたい」と意気込む。うちは他社との価格競争はしない、という営業戦略。実際、世間一般には板金・塗装・組立、そのすべてに専門業者がいる。それらの専門業者と、それぞれに価格で戦っても、絶対にはかない。お客様には、『トータルで考えたとき、手間や管理を省けると考えて』と伝えている。そう考えたら絶対にお客様にメリットが出るはず、と続ける。富士精密株式会社ではもう50年近くこの方針を変えていない。「既存のお客様はこの価値をわかっているけれど、日本では古くからの商流の変更を嫌がる傾向があるため、新しいお客様にはこの『一貫通貫』がなかなか伝わらない場合がある。うちの将来を考えた時にこれを一つ一つ超えていくことが一番の課題なのかなと思いますね。」と続けた。「今、約50社くらいのお客様の仕様にすべて対応している。お客様の仕様は各社様々で、いろいろな要求がある中、社員は本当にみんなよく頑張ってくれていると思う。今、難しいけど、今が本当に面白い。そして仕事はこれから先、さらに面白くなると思う。向かい風なんだけど、みんなそういう場面が一番面白いと思うよ。過去を思えば、もう辞めようかと思ってたときもあった。今思えばそういう時が本当に面白かったんだよね」と語る。求められる品質に対する責任は日増しに大きくなっていく。時代の変化を見据えながら数年先のための営業活動をしていきたい、と力強く締めくくった。



抵抗溶接用スタッド

TriVis[®]
TriBoss[®]

トリビス・トリボス



20% OFF
キャンペーン中
(5月末日まで)

スタッドの溶接にお悩みですか？

時間や人手がかかる後処理工数の多さにお悩みではありませんか。
小さなネジが、現場に大きな変化と利益をもたらします。

新型スタッド
6つの特徴

1

3点プロジェクションで安定



特徴的な3点のプロジェクションが、安定した接合の決め手。片当たりを防ぎます。

2

3点溶融で高強度



電流は、確実に3か所のプロジェクションに流れて溶融。高強度に繋がります。

3

十分な溶け込み



十分な溶け込み（ナゲット）と、バラつきの少なさで検査工数の削減も可能に。

4

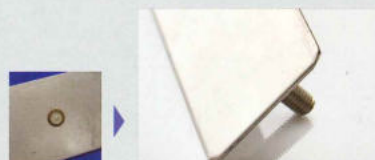
スパッタ無しで美しい



「高速溶接」だから、熱影響が最小限。スパッタも、破裂音もありません。

5

化粧面も焼けません



「高速溶接」だから、外表面の焼けも抑えられます。

6

使い方もシンプル



カートリッジ電極とビスボス電極を垂直ガンに取り付けて溶接します。



メンテナンスだより

毎日ご使用されるテーブルスポット。そのパフォーマンスを維持し、末永くご愛用できるように簡単な確認箇所と、ご検討いただきたい項目をお知らせいたします。

銅板の維持

銅板はスポットの仕上がりを左右する重要な部品。その維持に大切なことは日々の管理です。下記をご参考になってください。

1. 作業終了時に、オービタルサンダーで表面を研磨する。
2. ご使用にならないときには、カバーをかけて表面を保護する
3. 加圧テストや条件だしの際は、小さなテスト銅板の上で行う。

煩わしい作業ではありますが、効果はありますので是非お試しください。



水冷ケーブル

水冷ケーブルは溶接機の上部、下部についている黒いホースです。見た目からはわかりづらいのですが、毎日の作業で必ず消耗してしまう部分になります。作業時、下記を点検ください。

1. 作業前、作業終了時に電流低下が起きていないか確認する
2. ケーブルにひび割れや水漏れがないか確認する
3. 水冷ケーブル診断ツールを使用して断線をチェックする

機械稼働率の高いお客様は、ケーブルを予備でお持ちになることをお勧めいたします。



重要部品の事前交換

昨今、30年前の機械で使用している一部の部品について、経年により劣化が進んでいるケースが報告されております。長期間ご使用いただいている機種の中には、すでに製造が終了している部品もあり、万が一の際には修理にお時間を頂戴したり、対応が難しい場合がございます。お客様に大切にご使用いただいている機械を、今後も安心してお使いいただくためにも、気になる点がございましたら、お早めにご相談ください。



古い機械は本体が、現在の青・白ではないものが多いです。製造年数をご確認ください。