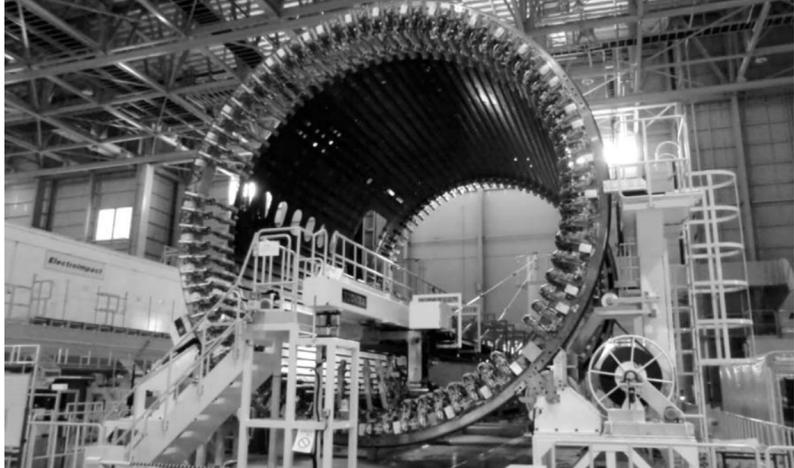


機体メーカー 効率化推進

航空機

機体メーカーは787の増産を進める(川重名古屋第一工場)



MRJ、17年量産機納入へ

「787」増産に対応

一方、航空機産業全体をみれば民間機の増産など明るい話題も多い。日本が機体の35%を生産する米ボーイングの中型機「787」。1月にはパツトリートラブルで連航停止に追い込まれたものの、生産面への影響はほとんどなかった。ボーイングは13年末に月産10機(現在は7機)ペースとしていた従来の増産目標に加え、10月下旬には新たに14年以降の生産計画を発表。19年末までに同14機ペースに引き上げる方針を明らかにした。

調達・生産体制を再編

重は新工場の建設を決めた。一方で増産対応と同様、大きなテーマとなるのが生産工程のコストダウンだ。機体メーカー幹部は「ボーイングから価格低減の要求が年々厳しくなっている。幸せな時代は終わった」と話す。機体メーカー3社は機体生産量の増加と価格低減要求に対応するため、航空機部品の調達・生産体制の再編に取り組む。三菱重工は各工程で別々の企業に発注してきた伝統的な発注形態を縮小し、いくつかの企業にまとめて発注する「多工程一括発注」と呼ぶ方法に移行中。川重もサプライチェーン(供給網)改革に取り組み。富士重は物流にミルクルン(巡回集荷)方式を導入。生産工



三菱航空機はMRJの実機を初公開(三菱重工飛鳥工場)

中部地域は日本の航空機・部品生産額のうち約5割を占める。その中核を占める愛知県には三菱重工や川崎重工、富士重工など主要機体メーカーが工場を構え、協力企業群も多数存在する。米ボーイング向けや防衛省向けの機体生産のほか、国産小型旅客機「三菱リージョナルジェット(MRJ)」の開発・製造もいよいよ本格化。航空機産業の一大集積地としての存在感を高めている。

実機公開 反転攻勢

「1日でも1秒でも早く、顧客のもとへ届けたい」。MRJを開発する三菱航空機(名古屋市中区)の川井昭陽社長は意気込む。同社は10月15日に、飛行試験に用いる初号機の最終組立作業を三菱重工小牧南工場(愛知県豊山町)で始めた。他の工場で作成した胴体や主翼などを小牧南工場でつなぎ合わせ、強度を確認する試験などを繰り返す。2014年春には米社から届く専用エンジンを取り付け、機体の形にする。08年3月の事業化から5年半以上。MRJはようやく「ペーパー・プラン」を脱し、実際の飛行機として姿を現す。だが、MRJの開発は決して順調ではない。三菱航空機は8月下旬、3度目となるMRJの納入延期を発表した。年内を目指していた試験機の初飛行は1年半遅れの15年

顧客離れの懸念 情報発信で払拭

の認証を得る必要がある。機体や部品の安全性に加え、生産工程まで厳しいチェックが入る。MRJは部品の7割が海外製。海外を中心とする部品の製造委託先を含め、生産工程の安全性をいかに証明している。川井社長が「型式証明を取得する手段そのものがメーカーのノウハウ」と吐露する。新規参入への壁は簡単に乗り越えられるものではない。海外のライバルメーカーも新機設計を打ち出し、一部では顧客離れの懸念も出るMRJ。三菱航空機は懸念の払拭に向け、情報発信を大幅に増やしている。9月には製造関係者向けに初めて製造の実機を公開。また名古屋や米国、欧州で例年実施している金融機関向けプレゼンテーションの様子も今年から内外に発信するようになった。MRJはこれまで325機の受注を獲得。目標とする1500機の受注には現時点では程遠い。今後、反転攻勢のきっかけとなるのは初飛行のタイミング。実機があれば営業をしやすい(川井社長)。各種試験や部品調達先の調整を着実に進め、再び躍進のチャンスをつかつかう。

あらゆるニーズにお応えできる 手作りのフレキメーカー!

多品種・別作・短納期

100%受注生産

CGK 中日技研工業株式会社

〒462-0064 名古屋市北区大我麻町254-1
TEL (052) 902-0505 FAX (052) 902-0546
URL: <http://www.cgk-flex.co.jp>

ステンレス製 薄肉Tig溶接

ご使用環境・用途に応じて1本から製作致します

熱風循環式乾燥装置

●形式(内寸法) / ST・SL・SE各シリーズ
●熱源 / 電気ヒーター・ガス(LPG)・蒸気等
●温度 / 常温~100℃maxより600℃max迄各タイプ
●指定特殊寸法及びコンベア乾燥装置設計製作致します。

加熱乾燥・熱処理装置の総合メーカー

SHINHO 新豊科学器械株式会社

〒491-0801 愛知県一宮市千秋町加茂字北石田87番地の2
TEL (0586) 77-5441代 FAX (0586) 77-2139

TYPE SE-100S

<http://www18.ocn.ne.jp/~shinho/>

DOUBLE HEX

開発以来4半世紀。確かなもの、お役に立つものを。

Segmented Carbide Tooling Series

MITSUTOYO

冷間圧造ひすじに

三豊機工株式会社

■本社 / 愛知県春日井市東野新町1丁目4番地 〒486-0816
TEL 0568-81-4111(代) FAX 0568-84-8777
■三豊機工 / 埼玉県春日部市南4丁目3番地 〒344-0084
TEL 048-734-9453(代) FAX 048-734-9454
春日部 TEL 048-734-9453(代) FAX 048-734-9454
<http://www.mitsutoyo.co.jp>

ヒーターのパイオニア 三洋熱工業のヒーターシリーズ

超高温型カートリッジヒーター

①熱盤温度1000℃で使用可能
②熱効率が非常に良い
③装置の小型化が図れる
④耐震性及び機械的強度が優れている

①炉内温度1100℃で使用可能
②温度精度の高い制御が容易になる
③曲げ加工ができる
④耐震性及び機械的強度が優れている

超高温型シーズヒーター

●標準品使用以外でも、ご注文に応じて制作いたします。ヒーターの外径、長さ、電圧電気容量、リード線長さ等ご指示下さい。

三洋熱工業株式会社 〒487-0025 愛知県春日井市出川町3-15-7
TEL.0568-51-2851 FAX.0568-51-2852
URL:<http://www.snk-kk.co.jp>

熱硬化性プラスチック分野における材料開発から製品開発までのトータルプランナー。サーモセッタ

射出成形機

成形機 **55** 台
あらゆる熱硬化性樹脂成形に対応。

耐久性は調質鋼歯車と同等以上

縦形の直圧プレス成形機保有
直圧成形、トランスファー成形が可能です。

熱硬化性樹脂の成形品

株式会社サーモセッタ
株式会社サーモセッタタイランド

本社 / 〒491-0827 愛知県一宮市三井4丁目6番28号
TEL (0586) 77-1244 or 77-4903 FAX (0586) 76-6202

お問い合わせはFAX又はメールどうぞ!! 是非、ホームページもご覧下さい。
URL=<http://www.thermoseter.co.jp/> E-mail=thermo@thermoseter.co.jp

中日クラフト株式会社 URL:<http://www.chu-cra.co.jp>

最新表面改質技術 半導体レーザー焼入

ドイツの最新半導体レーザー焼入れ技術を導入

- 3次元のコントロールでピンポイントに焼入れが可能
- 高周波焼入れ以上の精密な焼入れ
- 熱影響が少なく、仕上げ加工後も焼入れが可能

半導体レーザー焼入れ機

農業用機器への焼入 大物品への焼入 アンダーカット部への焼入 レーザー幅の調整 2方向より焼入

中日クラフト株式会社 〒486-0953 愛知県春日井市御幸町1-3-21 TEL. 0568-31-4005 FAX. 0568-33-8004