

新幹線で培った板金加工技術をロケットに

複雑な形状を持った薄板による大型立体構造物の成形加工技術、溶接技術に強みを持ち、ロケットエンジン噴射口の研究開発を受託。

新幹線車両製造で培った「巧みの技」

シンワ工業有限会社の前身は中小企業では2社しかなかった新幹線車両製作会社。前身企業の倒産後、若い社員達が会社を立ち上げた。平均年齢 38 才であるが、薄い金属板を1枚1枚ハンマーで叩いて丹念に仕上げる成形加工技術、複雑な形状にも対応できる薄板溶接技術については熟練の域に達し、「薄板による大型の立体構造物の板金加工ならどこにも負けない」という自負を持つ。



自社開発した
ロケット噴射口自動溶接治具(曲面パネル用)



製作中の新幹線先頭車両(前身企業時代)

宇宙機器メーカーの目に留まった加工技術

シンワ工業有限会社が会社を立ち上げた頃、宇宙機器メーカーが次世代ロケットエンジン噴射口の製造技術開発を行う企業を探していた。このエンジン噴射口は高さ約 3m にもなるつりがね状の構造物で、補強材を使わずにわずか 0.5mm ~ 1mm の薄い金属のみで製作しなければならず、複数の企業が取り組んだが、実現できた企業はなかった。そこで目に留まったのが新幹線で実績を持つ同社である。

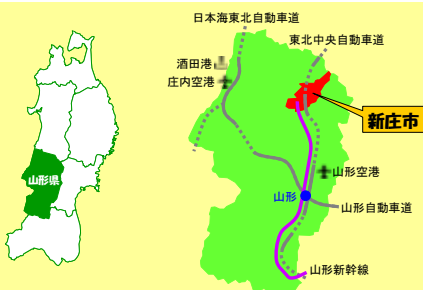


噴射口試作品

得意の成形加工・溶接技術により試作品完成

宇宙機器メーカーから渡された簡単な図面に基に、経験に基づく設計ノウハウを駆使して材料の分割の仕方、製造方法を決め、得意の成形加工と自社開発した溶接治具を使った溶接により、試行錯誤を繰り返しながらもエンジン噴射口試作品は予定通り完成。研究開発は順調に進んでいる。

また、同社では、中国で導入される新幹線の車両部品製作を行っており、そこでも職人技が活かされている。



シンワ工業有限会社

山形県 新庄市大字泉田字上村西 372

2004 年(平成 16 年)設立

TEL 0233-25-3889



代表取締役 天野 淳子