株式会社 坂本製作所

難削材に取り組んで30年 切削加工のエキスパート

海外発注可
量産対応

24時間稼働の横型マシニングセンター（MC）

業務内容 蓄積したノウハウで難削材加工に挑む

「坂本製作所」は昭和40年に坂本武志社長の父、坂本一郎氏が創業した。当初は切削によるナット製造などを行っていたが、徐々にナット製造が冷間鍛造へと移行したため、業務内容の変更を迫られた。現在は半導体製造設備のステンレスバルブ部品の製造を主力とする。

坂本社長は「これからはコンピューター制御での加工が主流になる」と考え、中古のNC（数値制御）旋盤を導入。幅広い金属加工の仕事を請け負うようになった。その後は年1台ずつのペースで旋盤を増設し、難削材を含めあらゆる金属を削り、多くの知見を蓄積した。仕事の幅を広げるため、平成に入ってからはマシニングセンター（MC）も導入し、ステンレス加工を主業務とするようになった。

強み メーカーと直接取引で情報も獲得

半導体製造設備用のバルブ部品を受注し始めた当初は商社などが間に入っていたが、約10年前からバルブメーカーとの直接取引へと移行していった。直接取引について坂本社長は「部品の仕様など厳しい要求がある半面、最先端の情報も得ることができる」とメリットを強調する。半導体産業は日々変化する業界で、今日求められることがそのまま1年後も求められるとは考えにくい。

そこで同社は、メーカーからの要求以上のレベルを想定し研究に励み、近年導入した横型MCなどは24時間稼働させ、省力化に努めている。メーカーの生産予定なども聞き、需要予測を元に製造することで利益確保を目指している。

品質管理 高水準な品質管理 選んでもらえる企業に

半導体製造過程では人体に危険なガスを使用することもあり、ガスをコントロールするバルブ部品に不良は許されない。そこで同社はバルブ部品の切削加工を終えた後、特殊ツールで表面仕上げをし、安定したシール面加工を行っている。簡易的ではあるがクリーンルームに近い検査室も設け、顕微鏡・形状測定器・画像測定機などで出荷前検査を行うことにより、不良率はほぼゼロに近い。

今後は本格的なクリーンルーム設置も視野に入れる。坂本社長は「メーカーの資材調達担当者も年々少なくなっており、メーカー側の負担を軽減することも納入業者の側でやらないと、今後選んでもらえなくなる」と体質向上に余念がない。

今後の展望 ISO取得も視野に 検査技術の高度化を目指す

加工精度の高さが自慢の同社では、社員の定着率も高い。新しい社員の採用時には「ここで修業すれば、会社に『もしも』のことがあっても必ず他社で必要とされる人材になっていると宣言する」と坂本社長は自社の技術を保証する。

今後も「中国製品と比べられるような仕事はそもそも受注しない」と単なる価格競争に応じるつもりはなく、あくまでも高い加工精度で勝負していく。顧客からの検査基準の高度化に対応することと従業員の意識向上の2つを目的にISO取得も視野に入れる。また今後は技能研修も積極的に行っていく予定だ。

NC（数値制御）旋盤の段取り風景

さまざまな加工機が並ぶ工場

当社の歴史

大阪29

昭和４０年に父の坂本一郎が切削ナット製造を始めたのがきっかけです。その後、中古ＮＣ（数値制御）旋盤をもとに金属加工をはじめ、現在ではステンレス加工を中心に、半導体製造設備のバルブ部品の製造が主力となっております。

代表取締役 **坂本 武志**さん

http://www.sakamoto-s.co.jp/

主な事業内容
金属切削加工

主な取引先(納入先)
半導体製造装置用バルブメーカー

●住　所　〒581-0038 八尾市 若林町3-67-1
●ＴＥＬ　072-920-3500
●ＦＡＸ　072-970-6410
●創　業　昭和40年４月
●設　立　平成元年６月
●資本金　1,000万円
●従業員　12名