

熱間・冷間・複合鍛造と 精度を極め”切削レス”提案

納期
相談
量産
対応



特注エアスタンプハンマー（左）／金型加工（右上）／鍛造の様子（右下）

業務内容
自動車や産業機械、鉄道架線など幅広い分野の鍛造部品を製造している。金型を100%内製化することにより設計と加工技術を蓄積し、部品の形状の精度や新素材への対応力を高めてきた。常温に近い状態で成形する冷間鍛造の寸法公差は±0.02mm。一方、大物部品を効率的に成形できるものの精度が出にくい熱間鍛造においても、±0.04mm〜0.05mmの精度を保っている。チタンやコバリオン、インコネル、ハステロイといった難加工素材の鍛造技術を次々に確立し、近年はCFRP（炭素繊維強化プラスチック）の成形にも取り組んでいる。

強み
複合鍛造で効率と精度両立
コストダウンを追求
効率的な熱間鍛造と高精度の形状出しが可能な冷間鍛造を組み合わせた「複合鍛造」が強み。一般的に鍛造部品は、後工程に切削加工を施して精度を出すことが多い。同社も切削系の工作機械を社内でも多く保有しており、鍛造での精度出し比率を高めることにより機械加工の工程を削減し、コストダウンを追求している。

山本晃永社長は「目指すところは“切削レス”と、さらに上を見る。複雑形状の鍛造でも寸法公差や面粗度の精度を高め、徐々に切削工程なしで使える部品を広げていく。それにより、顧客への大幅なコストダウンを提案する。」

人材育成
製造の不具合はチャンス
若手の育成に活用
月1回の品質向上会議では「なぜ」、「どうして」を全員で徹底的に考え、分析する

月1回の品質向上会議では「なぜ」、「どうして」を全員で徹底的に考え、分析する

のが同社の基本だ。製造工程で不具合が出た場合は基本的にその日のうちに対策会議を開き、4日以内に改善策を出す。これらは顧客対応としてはもちろんのこと、若手従業員が鍛造への理解を深めるためのプロセスだという。同社の平均年齢は35歳。山本社長は若手の意見を汲み、ロボットアニメの機体をイメージした赤・青・黄・白色を使った特注エアスタンプハンマー（型打鍛造）を導入。鍛造現場に対する従来のイメージから脱却する工場づくりも進めている。

今後の展望
新規開拓に着手し
開発専用棟の設置も検討
難加工材の鍛造技術により、航空宇宙や医療機器などの新分野を開拓していく考えだ。すでに熱間と冷間、両方の技術を確立したインコネルでは航空機向けの採用検討が始まっているほか、コバリオンで人工関節部品を製作することに成功。また、既存分野である自動車向けでは熱可塑性CFRPの成形技術が注目されている。現在、国内で主流となっている熱硬化性CFRPよりも量産に向く熱可塑性で、内部の繊維破断がない立体成形を実現しており、顧客への提案を始めた。顧客から依頼を受けて製造するだけでなく、開発型の企業を目指すため開発専用棟の設置も検討している。



ロボットアニメをイメージした設備



熱可塑性CFRPも成形

当社の歴史



昭和21年に作業工具の製作所として創業し、同27年に大阪府東大阪市に工場を設立しました。鍛造部品と作業工具の製造・販売を行い、平成7年にはマレーシア工場を設置しています。鉄にとどまらず、あらゆる難加工材に挑戦しているため企業から「これはできないか?」と相談をいただけるようになりました。

代表取締役社長 山本 晃永さん

<https://www.yamaco-forging.co.jp/>

主な事業内容

熱間・冷間鍛造と切削加工による部品製造

主な取引先（納入先）

自動車部品メーカー、産業用機械部品メーカー

●住所

〒578-0901
東大阪市
加納4-3-26

●TEL 072-965-5621
●FAX 072-965-5513
●創業 昭和21年6月
●設立 昭和27年5月
●資本金 4,500万円
●従業員 48名