

切削加工事業を核に駆動伝達 部品の一貫生産体制築く

納期相談
企画力自信有
コスト相談
メイドイン
ジャパン
試作可
小ロット
量産対応



各種歯車製品

主な事業内容

金属部品の切削加工

主な取引先(納入先)

省力化機器、メカトロ機器、空気圧動機器、繊維機械部品、医療機器部品の各メーカー

主な製品

駆動伝達部品(歯車、タイミングプーリー)、空気圧動工具

業務内容

歯切り工程を内製化し
技術も継承

繊維機械、工作機械、医療機器、メカトロ機器など、金属部品の切削加工を幅広く手がける。なかでも歯車やタイミングプーリーといった駆動伝達部品は同社の一貫生産体制で製造されている。切削・熱処理・研磨などの工程は、250社近い協力会社に依頼して製品に仕上げる。協力会社はそれぞれ得意分野を持っており、それを見極めて的確に仕事を振り分けることで、品質やコスト、納期といった顧客の要求にも柔軟に応える。1年ほど前からは歯切り加工の一部を社内ですべて行っている。藤原兼寿副社長は「歯車製造業者の後継者不足は深刻であるため、歯切り加工を自社で行うことにより技術継承の役割も担っていく」と話す。

強み

異材圧接部品の精密
仕上げ加工に結果を出す

昭和21年の創業以来、インパクトレシなど空気圧動工具の部品を長く製作してきた。空気圧動工具の自社製品として、スポット溶接の剥がし作業用工具「スポットル」を国内外で販売しており、欧米や韓国などの自動車板金

代表者あいさつ

取締役副社長
藤原 兼寿さん

従業員の声を基に定めた経営ビジョンは「さまざまな年齢層の人が末永く働き、常に技術革新を起こして、良い仕事を続けることで、社会に貢献する」です。従業員、顧客、協力会社、業界にとって、企業として価値ある存在であり続けなければならないと考えています。

主な保有設備

- 縦型マシニングセンター(MC)
1,050×560×460mm
オークマ製 2台
- CNC(コンピューター数値制御)旋盤
チャックサイズ6—10inch
φ150×70L φ200×300L φ300×650L
マザック製、森精機製 7台
- 各種歯切り盤 8台
- 3次元測定機
ミットヨ製 1台

大阪
01

住 所／〒544-0013
大阪市生野区
箕中2-19-20
TEL／06-6757-5421
FAX／06-6752-5668
創 業／昭和21年3月
設 立／昭和44年9月
資本金／1,000万円
従業員／16名



自社製品「スポットル」



電磁弁部品

材 人 活 業 業 部 部 員 員 が が 受 受 注 注 か か ら ら 納 納 品 品 ま ま で で を を 顧 顧 客 客 ご ご と と に に 一 一 元 元 管 管 理 理

工場でも広く使われている。また、電磁弁部品の加工を通じてステンレスやアルミ、真ちゅうなど、さまざまな素材を取り扱い、ノウハウを蓄積してきた。最近では純アルミとステンレスの異なる材料を圧接した部品の精密仕上げ加工にも挑戦し、試行錯誤の末に切削条件や傷、変色などの問題をクリアして、顧客の求める品質の製品を供給できるようになった。

藤原副社長が「個人商店の集まり」というように、現在8人が所属する営業部隊は一人ひとりが受注から外注業者の選定、工程管理、納品までを一貫して担い、顧客ごとにきめ細かな対応を行っている。60歳の定年後も本人が退職を申し出るまでは無期限に働くことができる。今も営業部では70代後半のベテランが活躍し、若手や中堅への指導にも当たる。「感じたら動く、動いたら感じる」は社内の行動指針を表す言葉。藤原副社長は「何かを感じたら行動し、行動することによってまた感じる。その繰り返しの中で、顧客や協力会社ともつながりを強め、新しい挑戦もしていきたい」と思いを語る。