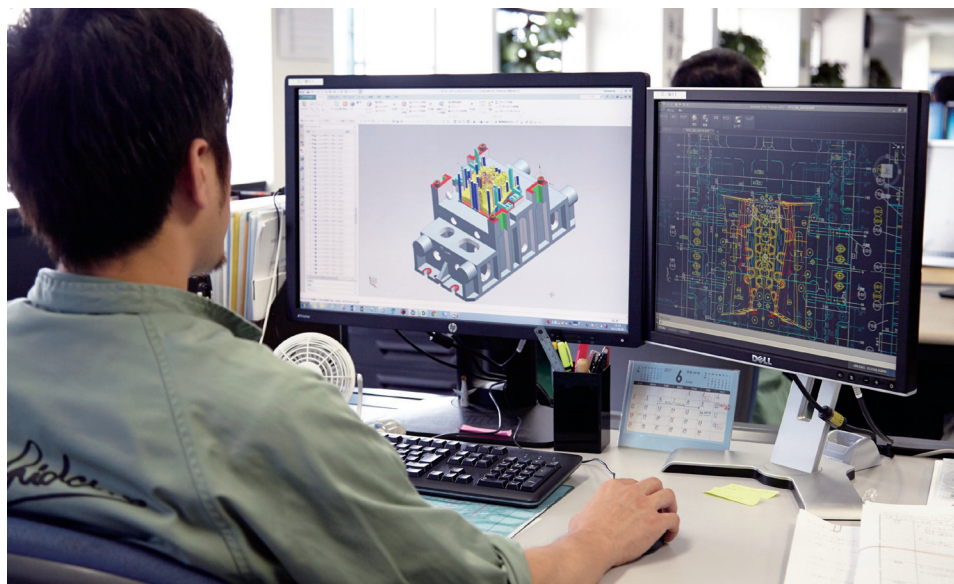


プレス金型製造を通じ
車体部品づくり支える海外
発注可
納期
相談
企画力
自信有
コスト
相談
オンリー
ワン技術
メイドイン
ジャパン
試作可
小ロット

金型設計の様子

主な事業内容

自動車ボディ部品用
プレス金型の設計、製造

主な取引先(納入先)

自動車部品メーカー

主な製品

プレス金型
(トランスファー、タンデム、順送)業務
内容米国の最先端技術を
ベースに業容拡大

ウチダは、自動車ボディ部品のプレス成形時に使う金型を設計・製作し、なかでも車室（キャビン）周辺の車体補強材の金型を中心に手がけている。主要取引先は国内の大手自動車部品メーカーだけではなく、海外から技術協力要請を直接受けるなど、欧州やアジアにも広がる。

昭和9年に鉄工所として創業。戦後、当時の最先端技術だったプレス金型を創業者の三男が米国で学んでノウハウを持ち帰り、本格的に自動車用プレス金型づくりに乗り出す。その後もボディ部品の大規模化や高張力鋼板（ハイテン材）の採用といった、自動車業界の動きにいち早く対応し、顧客の信頼を得て業容を拡大してきた。

強み
超ハイテン材への対応は
経験値で優位に

金型から離すと元の形状に戻ろうとする性質を前提に金型設計をしなければならぬ、加工難度の高いハイテン材。それを用いた、超ハイテン材センターピラーの量産金型を平成14年に世界で初めて実用化した。現在、自動車メーカーでは通常のハイテン材よりも車両

の軽量化が図れる、超ハイテン材の使用が拡大しつつある。内田祥嗣社長は「取り組みが早かった分、経験値もあり、受注につながっている」と話す。

その後はシミュレーションソフトを導入し、成形時に起こる様々な現象を予測することで、プレス機での試し打ち回数を減らし、リードタイム短縮やコスト削減も進めている。

人材
設計や製造を広く深く
理解して提案力磨く

20数年前から継続的に新卒採用を行い、組織の若返りを図ると同時に、ベテランの雇用延長により、社内の技術継承にも取り組んできた。海外事業拡大に伴い、外国人の採用も進め、現在8人が在籍する。

社は「一歩先んじよ」。この言葉には、他社に先駆けて技術や設備を導入するだけではなく、顧客ニーズを先取りして提案することや、日常の仕事で次の手順や工程を先読みして生産性を高めることも含まれる。内田社長は「他社よりも先に価値ある提案ができなければ生き残れない。今後は金型の設計や製造現場を広く深く理解できる人材を育て、提案力をさらに磨いていきたい」と語る。

社長あいさつ

代表取締役社長
内田 祥嗣さん

私たちはプレス金型のエキスパート集団として、技術と技能の高度な融合により、顧客の様々な課題を解決することに努めてきました。「一歩先んじよ」を合言葉に、金型づくりを通して顧客の製造工程や作業効率も考えた提案を行い、今後も自動車業界に貢献したいと考えています。

主な保有設備

- メカプレス (500~1600t)
エイチアンドエフ製 5台
- 門型マシニングセンタ
(最大5,000×2,500mm)
新日本工機製、オークマ製ほか 17台
- 成形シミュレーション
AUTO FORM、PAM STAMP 3台
- 3次元CAD/CAM
CADMEISTER、NXほか 20台
- 3次元測定器
HEXAGON、ATOS 4台

全国
02

ISO 9001

住 所／〒574-0055
大東市
新田本町12-6
T E L／072-874-3377
F A X／072-874-3839
創 業／昭和9年4月
設 立／昭和39年4月
資本金／3,000万円
従業員／130名



製造現場



試し打ちで、金型の機能を確認


<https://www.uchidanet.co.jp/>