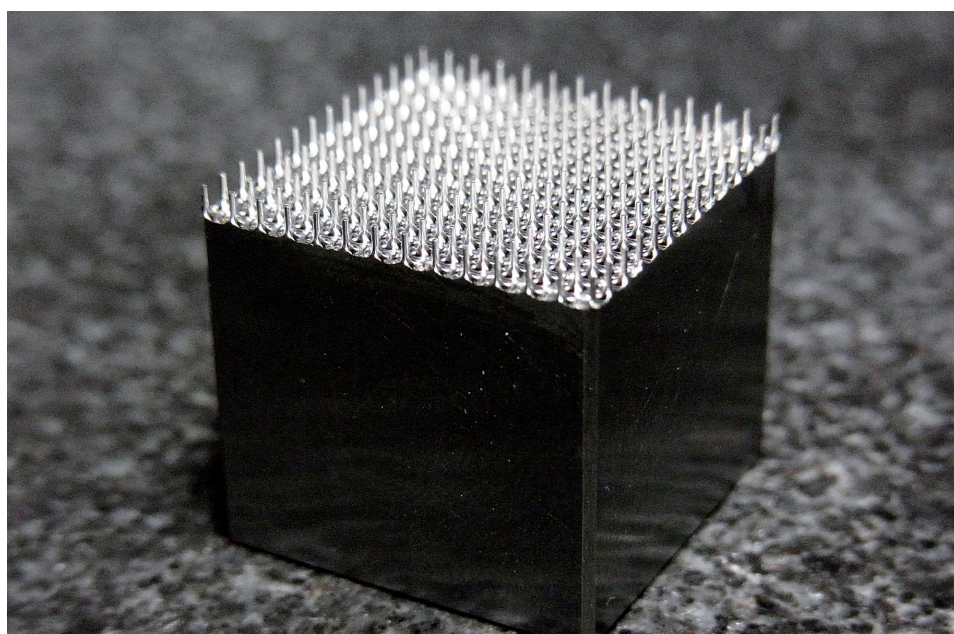


高度な金型技術が 精密部品加工で威力発揮

納期
相談
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



直径0.3mmの突起196本を削りだした加工

業務内容
精密プレス金型と
部品加工が主力で一貫加工

創業当初は端子など弱電部品の精密プレス金型を製造していた。ニッケル、リン青銅、ステンレス鋼（SUS）などさまざまな金属をプレスする金型を製作していた。海外に仕事が出ても精密加工技術を磨き、独自に新たな需要を獲得してきた。その代表格が、1990年代半ばから受注を増やしてきた電子部品の搬送資材用の精密プレス金型。そして2010年代は、太陽光関連のプレス金型など業界を限定せずに挑戦中。現在は精密プレス金型の加工技術を生かし、多品種小ロットの部品加工分野にも進出し顧客を増やしている。

強み
微細加工技術で携帯情報端末関連の受注伸ばす

マイクロメートルレベル（マイクロは100万分の1mm）で微調整が必要な精密プレス金型を放電、研削、切削で製造する。外注では納期と精度で金型の修正が不可能と考え、先代社長の間嶋一晃氏が金型部品の内製化を進め、設備と技術力で金型精度を高めた。焼き入れ材の精密機械部品も短納期で一貫加工する。関西を中心に家電、成形、工業用刃物のメーカーなどの顧客を増やした。注文の多い顧客からは事前に焼き入れ材を預かり、発注されたら翌日出荷できる。材料に在庫があれば、飛び込みの発注でも短期間で納める。タップも放電で加工する。

多能工
多能工化進め稼働率向上、
経験・感覚に優れる技術者養成

一人ひとりが完成までの段取りを理解し、複数の加工機も使える多能工化を早くから進めてきた。技能者は機械の前で加工をながめることなく、次々に機械を渡り歩き、同時にさまざまな加工を進める。入社2年目には最低、NC（数値制御）機械と汎用機械を1機種ずつ操作できる多能工に計画的に育てている。しかし、NC機械で製作しても、精密金型では最後の微調整で必ず手作業による加工修正も必要になる。例えば研削加工では、見た目や音で加工精度が左右される。機械に使われるのではなく、経験や感覚も大切に加工する技術者を育てるよう心がけている。



恒温室に設定したワイヤー加工機

今後の展望
加工精度の検査体制整備が
課題、将来は工場移転も

金型、機械部品のいずれも電子部品関連の仕事が多く、サイズは日々微細化している。サイズ、形状、精度に対応するため最新のワイヤーカット・細穴の放電加工機を購入する検討を始めた。しかし設置スペースが足りず、間嶋大介社長は「将来は広い敷地に工場移転も考えたい」と話す。ただ、当面のテーマは製品の検査体制。微細加工のニーズは一段と高まっており、複雑で細かな形状を自前で計測できないと、受注を取りこぼす。そこで中小企業庁の「ものづくり補助金」も活用し、平成28年度までに画像測定機の導入を計画する。

COMPANY PROFILE

有限会社 間嶋製作所

大阪
27

当社の 歴史

昭和48年に先代社長の間嶋一晃がプレス金型メーカーとして大阪府守口市で創業し、創意工夫で課題を克服し顧客を増やしてきました。1990年代半ばまで弱電の端子関連精密プレス金型を製造し、中国に仕事に移ってからは電子部品の搬送資材用精密プレス金型や精密機械部品加工も手がけています。

切削、放電、研削をワンストップサービスで行い、SKD11などの焼き入れ材を完成品で提供できるのが強みです。

代表取締役社長 間嶋 大介さん



■主な事業内容
精密プレス金型設計製造、
産業機械部品加工

■主な取引先（納入先）
成形メーカー、
家電メーカー

住 所／〒571-0002
門真市岸和田
3-44-6
T E L／072-887-7202
F A X／072-887-7204
創 業／昭和48年10月
設 立／平成2年6月
資本金／300万円
従業員／5名

<http://www.majima.co.jp/>