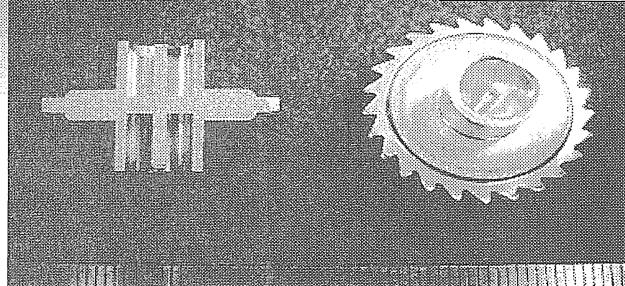


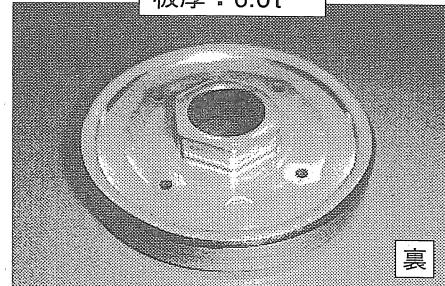
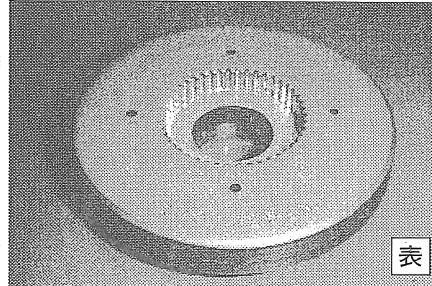
# 常識を超えた順送り加工に挑戦

複雑形状部品を  
冷間鍛造順送金型でプレス加工

増肉加工

材質:A1050  
板厚:6.0t

冷間鍛造加工

材質:SPHC  
板厚:6.0t

1963年より9,000型余りの金型を製作

株式会社伊藤製作所

〒512-8061 三重県四日市市広永町101番地  
TEL059-364-7111(代) FAX059-364-6410<http://www.itoseisakusho.co.jp/> E-mail info@itoseisakusho.co.jp

—現在の経営環境をどう見ていますか。

国内の自動車業界はデフレや少子化などを背景に、車種の減少、部品の共通化、一層のコストダウン要求といった懸念材料ばかり目立ちます。当社が手がける金型の分野では、残念ながら短期間での回復は見込める状況ではありません。待っていても受注はやってきません。国内外問わず、仕事を取りにいく姿勢がますます大事になっています。

—そうした厳しい環境にあって、受注状況はいかがですか。

当社も世界同時不況の影響を受け、プレス部品のほか、特に金型の受注が大幅に減少しました。しかし昨年から運よく多くのハイブリッド車や電気自動車関連部品を受注できました。自動車下請け業界がこれほど低迷している中、昨年6月より損益分岐点を上回る受注をいただいており、大変ありがとうございます。一受注を確保するため、特に力を入れていることは。

6年前から、板鍛造と精密絞りや精密抜

(株)伊藤製作所 伊藤澄夫社長

## 国内外から受注、攻めの一年に

きに関する難易度の高い加工技術の開発を積極的に進め、国内外の展示会に出展するなどPRしてまいりました。既存の受注部品の価格は極限まできており、数%のコストダウンも厳しい状況です。しかし顧客に新技術を提供し、加工方法や部品図面の一部の変更で、物によっては50%以上の原価低減が見えてきました。最近「こんなものは出来ないか」などの問い合わせを頻繁に頂き、その中の数点は大幅なコストダウンが実現し、評価を得ています。

### 工場内の効率化を徹底

一製造ノウハウもかなり工夫されているそうですね。

4年前から第2、第3プレス工場を建設し、金型の段取り換えをまったくしない付けっぱなしのプレス機を40台に増やしました。受注した部品はボタンを押すだけです。通常の稼働率を上げる考え方とまったく正反対ですが、当社にとって最も効率が良い方法です。10年間のトータル費用では、人件費より機械の償却費の方がはるかに安いことが分かりました。

この生産システムでは、金型寿命が格段に延長した上、品質も安定し経験の少ない社員も生産に参加できます。今年は第4プレス工場を建設予定しており、板鍛造順送り加工ができるプレス機と付けっぱなしのプレス機を増設します。それから、スクラップコンベヤーや自動箱換え機を積

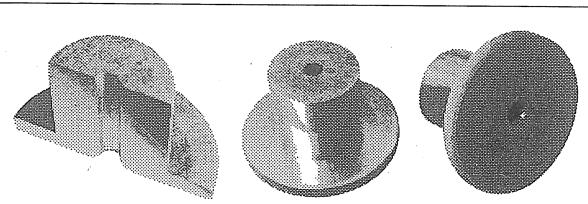
極的に導入し、工場内の効率化を徹底しています。日常大量に出るスクラップ排出など社員にとって技能が身に付かない作業は設備化を図っています。

—フィリピン工場の状況はいかがですか。

現地従業員が転職を繰り返すいわゆるジョブホッピングが無く、責任を持ってやっていく体制が充実してきたため、日本からの駐在員は営業畠の社長一人だけです。一昨年にプレス工場を拡大し、以前の倍のスペースになり、今後の受注増にも対応できます。また日本で受注が減少した昨年、現地受注した仕事を日本に回すなど、本社を助ける存在になっています。

—2010年の目標は。

今まで以上に積極的に国内外で仕事を獲得する体制づくりを進めています。近隣諸国では中小企業でもほとんどの管理職は英語や日本語、中国語のいずれかを話します。日本の金型メーカーは世界に誇る技術を持っているのに、語学力の問題でチャンスを逃していることはもったいない限りです。弊社では海外経験を活かして、過去にない積極的な営業活動を国内外に進めてまいります。



最新の板鍛造順送り部品