



ほう えい きん ぞく こう ぎょう
豊栄金属工業 株式会社



代表取締役社長
やまもと かずまさ
山本 一雅さん

スピードと対応力、提案力をもとに「何とかする会社」

弱電のプレス部品で創業し、産業機械部品や自動車部品へと業容を拡大してきました。金型の設計・製作から精密板全部品の製造を一貫してできることに加え、協力会社との連携で金属プレス部品の樹脂インサート成形にも対応しています。昭和56年には金型と部品の自動収納倉庫を導入し、多品種少量生産においても迅速な製造・納期を実現する体制を構築しました。量産と多品種少量の両方の分野で、スピードと対応力、提案力をもとに「何とかする会社」を目指しています。

■主な事業内容
精密金型設計・製作、プレス機による精密板全部品の製造
■主な取引先(納入先)
自動車部品メーカー、大手電機メーカーほか

住 所 / 〒570-0032
大阪府守口市菊水通4-5-1
TEL / 06-6996-5517
FAX / 06-6997-1377
創 業 / 昭和36年12月
設 立 / 昭和36年12月
資本金 / 4,500万円
従業員 / 55名

<http://www.houei-kinzoku.jp/>

金型設計・製作とプレス部品 豊富な設備と独自ノウハウで短納期

事業内容と沿革

自動車分野を育成し弱電分野とのバランス経営へ

金属プレス加工と金型設計・製作を手がけている。旧 松下電器産業(株)〈現 パナソニック(株)〉のラジオ部品の加工で創業し、弱電部品製造が中心だったが、平成22年に自動車分野へ参入して同分野を拡大。平成17年度に約80%を占めていたパナソニック(株)の弱電向けは、平成27年度には40%となり自動車部品が52%へと成長。バランスの取れた受注構成になっている。弱電分野では、プロ用のAVカメラシステムやプロジェクター、パソコン、旅客機の座席まわりのAV関連機器の部品など

を製造している。

一方、自動車向けでは、電装品の電気回路に使用する精密な端子板「バスバー」が主力。自動車分野への参入当初は商社の二次下請けだったが、「顧客からの『こういうのできないかな?』」に答え続けてきた結果、現在はメーカーや商社から直接受ける仕事が多くなってきた」と、山本一雅社長は手応えを語る。バスバー以外では、二輪用リチウムイオン電池部品の製造や、複数の自動車部品を組み合わせるアッセンブリーなどの取り組みも始まっている。



- ①車の電子化で需要が伸びるバスバー
- ②最新のワイヤカットを導入
- ③高精度プレス機
- ④平成26年に3次元測定器を導入
- ⑤金型と部品を保管する自動収納倉庫

強み

短納期を支える 自動収納倉庫とQDC

金型もプレスも納期が早いのが特徴だ。金型は焼き入れ材をサイズごとに一定数保有し、過去の設計データの集積でパターン化しているほか、3台の最新ワイヤカット機を駆使して最短3日で製作。約6,000面の金型を管理する自動収納倉庫からは30秒程度で金型を呼び出すことができ、プレス機の段取り時間を短縮するQDC(クイック・ダイ・チェンジ)装置も標準装備し、月間600種の部品を量産できる。

また、品質においても急速に評価を高めている。山本社長は「顧客の監査で問題点を指摘されることがはじめは多く、約200項目の指摘を1年がかりで改善したこともある」とし、顧客に鍛えられてきた経験が次の仕事の獲得につながっている。図面から工程数を決め、検証する社内の技術力も高まった。ただ、車の電子化が進み需要は拡大傾向にあるものの、モデルチェンジなどで基本は5年前後で変わるため競争の厳しい分野。「今後の課題は品質のさらなる向上」と、改善の手綱をさらに強める。

取り組み

時代環境の変化に対応 技術を積み重ねる

厚物ステンレス加工が必要な釣具や、精度が要求されるPC部品、厚み0.05mmの携帯電話部品、嵌合公差10μm(マイクロメートルは100万分の1)のデジカメ部品。いずれも時代ごとの顧客の要望に「豊栄金属工業」が対応してきた加工だ。山本社長は「儲からない、と判断したら次の分野を探ることを繰り返してきた」と歴史を語る。環境変化への対応力と、蓄積してきた技術の幅と深みがうかがえる。環境への対応では、近年の“自前主義脱却”の方針にも現れている。

平成25年頃から、自動車分野を伸ばすために近隣の競合他社と協力し、量や技術の補完関係を構築している。山本社長は「弱電分野では今もライバルであり、自動車分野では仲間」と、複雑な関係性を笑顔で説明する。参加しているのは約20社。得意分野が異なるプレス部品加工各社の技術を合わせ総合力で、より難易度の高い仕事や規模の大きな受注が可能となる。同業以外では、バスバーの樹脂インサート成形に必要な樹脂成形企業の協力会社の数を今後拡大する方針。顧客ニーズに応えるための変化を常に起こしていく。

今後の展開

「ISO / TS16949」 取得を目指す

環境では「ISO14001」、品質では「ISO9001」の認証を既に取得している同社だが、山本社長が、もう一段の品質向上で欠かせない課題として挙げるのは、自動車産業向けの品質マネジメントシステム「ISO / TS16949」の取得。外部人材の顧問契約や講師を招いての研修で直近3年の間に数千万円を投資し、品質強化の活動を続けてきた。検査設備もマイクロスコープや画像測定器、2次元投影機に加え、3次元測定器も導入するなど拡充を続けている。

背景には、電子化が進む車載機器分野の成長が見込めるだけに競合も増加傾向にあるという危機感がある。山本社長は「過去5年は勝ってきたが、次の5年はどうか?」と自問し、今後も勝ち続けるための施策を練る。「より難しい分野に行かないと、我々の価値は発揮できない」。環境の変化に合わせて技術を向上してきた同社の歴史の流れをいっそう加速する考えだ。