

浪速精密工業株式会社

得意先に育てられて60年 冷間鍛造で顧客の要望に対応

- 納期相談
- 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



ディスクブレーキピストン

主な事業内容	主な取引先(納入先)	主な製品
金属加工部品の製造	自動車用ブレーキメーカー、 産業機器メーカー、農業機械メーカー	自動車用ブレーキ部品、 ディーゼルエンジン用燃料ポンプ部品など

業務内容 時代の要請に応え 変幻自在に進化を続ける

昭和30年の設立後、ミシン部品を中心に生産を始めた浪速精密工業は、冷蔵庫のコンプレッサ部品加工を手がけたことで急成長を遂げた。その後、現在の看板商品となる自動車用ディスクブレーキピストンの生産に着手。近年は電動パーキングブレーキ（EPB）の搭載率の向上に伴い、さらなる需要の拡大が見込まれている。

同社では、冷間鍛造を用いて各種金属部品を製造する。寸法精度が高く、後工程での機械加工を最小限に抑えられることがこの工法のメリットだ。取り扱う製品の材質には鋼材が多く、カップ形状の成形を得意としている。鍛造プレスは加圧能力400〜600tクラスが主力で、20〜40個／分の生産が可能だ。

強み 社内一貫体制で 高品質・低コストを実現

鋼材の切断から熱処理、ボンデ処理などを経て冷間鍛造前の素材を作る工程も内製化している。ここが同社の強みだ。この一貫体制が短納期・低コスト・高品質な製品作りを可能にしている。

近年は、大阪の本社工場に450t油圧プレスとNC旋盤を連結した新工法の自動ラインを導入。従来のプレス工程と切削工程の間の中間在庫ゼロおよび省人化を実現した。ブレーキ部品は自動車部品の中でも、よりハイレベルな安全性が求められる。そのため、三次元測定機などの各種測定機も取り揃えて、顧客の高度な要求に対応する生産体制を整えている。

共同研究 さらなる品質を追求

電動パーキングブレーキは自動で作動する利点があり、自動車のEV化が進展した後も、その搭載率の向上が見込まれている。同社では3DCADやCAEによる金型設計を行っており、設計品質の向上を図りつつ早期開発を実現することで、素早い量産立ち上げに対応する。また、令和4年には冷間鍛造製品の品質向上を目的に、岡山理科大学との産学連携による共同研究を始めたほか、センタレス研削盤による低炭素鋼の精密仕上げ加工では、砥石メーカーと独自調整した砥石の利用により安定寸法と滑らかな表面性状を実現した。浪速精密工業という社名のもと、今後も精密にこだわり、品質向上を追い求めていく。

社長あいさつ



代表取締役社長
光井 規夫さん

「和」をもって事にあたり、「得意先あっての浪速精密」であることを常に念頭に置き、すべての向上を図る」という経営理念に則り、今後、取り組みが必須となるCO₂削減、SDGsの実現に向けたあらゆる改善を愚直に続けることで、さらなる発展をめざします。

主な保有設備

- 鍛造プレス L1C630ほか
コマツ産機製ほか 9台
- NC旋盤 TT-2100Gほか
TAKISAWA製ほか 48台
- センタレス研削盤 KC500
ジェイテクトマシンシステム製 7台
- 金属表面処理(ボンデ)ライン
1ライン
- 三次元測定機 ZEISS DuraMax
東京精密製 1台



住所 / 〒571-0043
門真市
桑才新町11-11
TEL / 072-883-5171
FAX / 072-883-7615
創業 / 昭和29年3月
設立 / 昭和30年12月
資本金 / 4,800万円
従業員 / 120名



岡山工場の鍛造プレス



EPB用ピストン(右はカット品)