

## 顧客満足をコンカレント・エンジニアリングで向上

期談  
納相  
企画力  
自信有  
コスト  
相談  
メイド  
イン  
ジャパン  
試作可  
小ロット



自社の金型で製作した成形品サンプル

## 業務内容

プラスチック金型の製作で  
透明品に強み

プラスチック金型向けの電鑄マスターや放電マスターの製造からスタートした樋口プレジジョン。

現在はプラスチック射出成形金型の設計・製作を中心に事業を展開している。中でも1980年代に時代に先駆け取り組んだ3次元の形状加工は、高品質な仕上がりで業界の信頼を得ている。「仕上がりがきれい」と評価されるように、携帯電話やデジタルカメラ等に使われる透明ガラス等、傷を嫌う製品の金型製作に定評がある。「超鏡面仕上げ」といった厳しい精度を求められるケースも多いが、リピート依頼も多く顧客満足度は高い。

## 強み

コンカレント・  
エンジニアリングで納期短縮

納期も品質も求められる業界において、「あと一步」の納期短縮が課題だった同社が導入したのが「コンカレント・エンジニアリング」だ。

これは企画・概念設計・設計・製作工程をほぼ同時並行で行う方法。スタッフ全員がCADマシンを持ち、設計途中でもデータ化できたものは製作に取り掛かるようにした。その結果、例えば製作に1か月かかっていた製品も2〜3週間に短縮できた。

また、材料が入荷次第すぐに穴あけ加工や荒取り等の前加工ができるのも強みだ。「スタートアップ加工」と呼ぶ同社独自の方法で、時間のかかる工程もスムーズに進められる」という。

図面レスでも金型はつくれるが、後々のメンテナンスまで考慮してピン1本でも図面化しており、「詳細な構造の把握ができ、ミスや加工漏れ等の軽減にも役立ちます」と樋口社長は話す。

## 加工力

電鑄や微細加工等の特殊な  
加工も高い精度を誇る

同社が得意とする技術には射出成形用電鑄キャビティ(NIEF)や、高精度な微細加工がある。小径工具を使つてのストレートやボールエンドミル加工は標準でφ0.3、小径ドリルについてはφ0.1までの加工が可能だ。

また、形彫り放電加工の技術もあり、切削工具では加工が困難な深い溝やコーナー部分の加工、硬い素材の加工等も高速で対応している。



加工中のマシン

## 今後の展望

削れるものは何でもOK  
幅広く挑戦したい

海外でも製造が可能な金型だが、同社が目指すのは「高品質・短納期・低コスト」の製品だ。そのために「今後より技術力を高めたい」と樋口社長。

「プラスチックはもちろん、それ以外にも削れるものなら何でもOKです。今後は金型以外の仕事も受けられるように業務の幅を広げたいですね」。日本の企業だからこそできる質の高い仕事を目標したいと語った。

## COMPANY PROFILE

## 株式会社樋口プレジジョン

大阪24



昭和52年に、父が電鑄キャビティの専門会社としてスタートさせました。その後、時代の流れを読み、他社に先駆けて3次元形状の加工に取り組む等、特に私の代になってからは微細加工にも力を入れています。短納期、小ロットの細かい作業や試作品等、小回りの利く会社として頑張っています。金型以外の加工も得意としています。

「何とかできる方法はないか」。いつもここから仕事をスタートさせています。

代表取締役 樋口 貴之さん



■主な事業内容  
プラスチック射出成形、金型の設計・製作等

■主な取引先(納入先)  
射出成形メーカー、精密金型メーカー、各種金属部品メーカー等

住所 / 〒572-0077  
寝屋川市点野  
5-16-12  
TEL / 072-838-1850  
FAX / 072-838-1710  
創業 / 昭和52年12月  
設立 / 昭和52年12月  
資本金 / 1,000万円  
従業員 / 7名

<http://www.higuchi-precision.co.jp/>