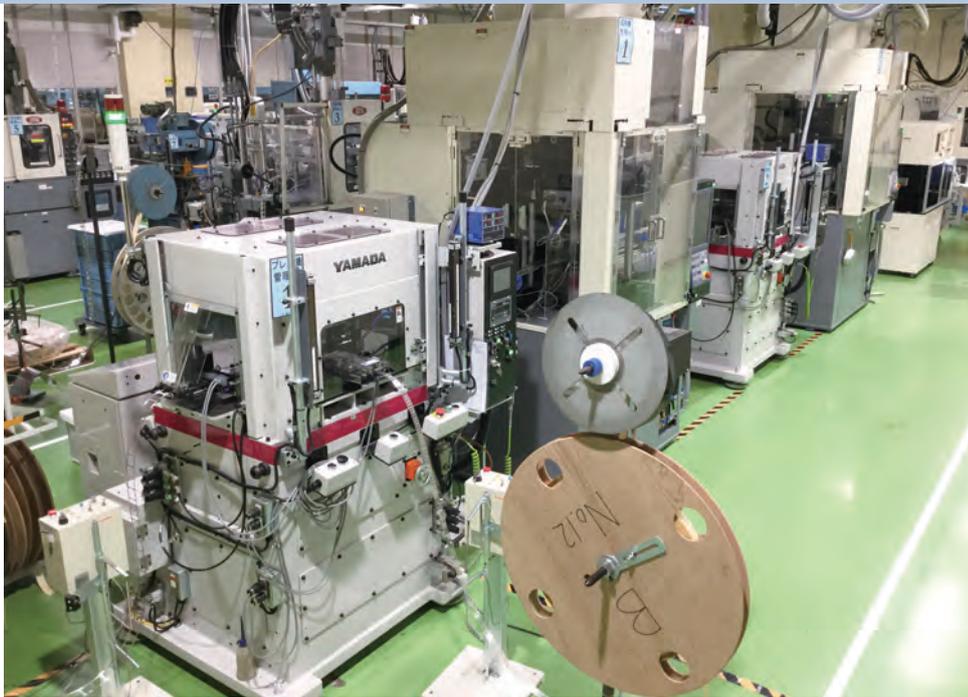


一体成形技術を確立

さらなる技術革新にも着手

- 海外発注可
- 納期相談
- 企画力自信有
- コスト相談
- オンリー技術
- メイドインジャパン
- 試作可小ロット
- 量産対応



インサートフープ成形ライン

精密と複合を軸に 顧客目線で加工法提案

創業以来培った金型製作技術と精密金属プレス技術を基軸に、樹脂金型の中に金属部品を装填して一体成形するインサート成形技術を確立。「精密」と「複合」をキーワードに、優れた量産性と安定品質で付加価値の高い精密部品を提供している。同社では設計・試作段階から顧客の開発計画に参加し、適切な加工手法や形状などを提案。顧客目線で商品特性を見極め、高品質、低コスト化を実現し顧客の信頼を得ている。現状、同社のインサート部品は車載向け需要が全体の約95%を占める。また作業工程の自動化、無人化を進め、製品品質の向上を追求している。

強み ライン化で品質安定 厳格な寸法精度にも対応

長年培った金属プレス加工技術が原点だ。微細な精密部品を得意とする一方で、切削加工でないと製造できなかった形状を、プレス成形でも特殊な絞り加工やバリリング加工を駆使することで可能にした。厳格な寸法精度要求には独自の精密金型技術で対応し、不良率2%内外の量産化を誇る。最大の強みであるインサート成形技術では、品質安定化とコストダウンを目指し、一連のフープ形状で融合するライン化を実践。ワーク（対象物）のハンドリングが必要な部品加工には複数個の金型をロータリーテーブルに設置し、種類の異なる成形が一度で行えるロータリー成形機とロボットを連動させ無人化を推進している。

品質保証 不良率低下に向けて 部品製造の自動化を推進

車載向けインサート部品の品質保証は同社にとって重要なテーマだ。20年ほど前、納入

先の大手自動車メーカーが監査に訪れ「自動車を構成する一つの不良部品が人命にかかわる。不良ゼロを考慮した製造ラインを作ったほしい」と要望。それ以降、工程不良率を極限まで低くすることを強く意識した。濱野雅夫社長は「不良を生み出す製品品質のばらつきを排除するために自動化を推進する」と生産体制を拡充。数回のプレス加工や成形加工、試験・検査などの工程を連続化したフープ成形ラインを構築した。人手によるばらつきに左右されない安定品質とともに、中間在庫を置かない効率化を実践している。

今後の展望 インサート成形分野で オンリーワンを目指す

同社では車載向けの需要拡大を背景に、インサート部品の大型化が進展。濱野社長は今後の目標を「サイズの採用域拡大に応え、複合加工全般を扱える企業として日本一を目指す」と語る。さらに超音波で金属と樹脂を融合する超音波溶着や、金属と樹脂との密着性向上を図る技術開発を進め、複合加工成形分野での選択肢を増やしていく考えだ。

一方、連続成形の領域を超え、切削部品を手がける企業とのコラボ事業も動きだした。平成14年に設立した中国工場（上海市松江區）をはじめ、海外を含めた生産拠点の規模拡充も視野に入れている。



ハンドリングにロボットを活用



一体成形で実現のインサート部品

当社の歴史



大正9年、プレス技術をベースに東京で「濱野製作所」を創業。昭和19年には松下電器産業(株)(現パナソニック(株))の招聘で、大阪に事業拠点を移しました。同34年には「二つとない」企業を目指し「不二精工」を設立。「規模は小さくてもキラリと光る企業」であるべく事業を展開しています。

代表取締役社長 濱野 雅夫さん

<http://www.fuji-seiko.com/>

大阪30 ISO 9001 ISO 14001

主な事業内容

精密金属プレス部品製造、
インサート樹脂成形部品製造

主な取引先(納入先)

自動車部品メーカー、
電子部品メーカー、部品商社

- 住 所 〒555-0025
大阪市西淀川区
姫里3-5-4
- T E L 06-6472-9409
- F A X 06-6472-9947
- 創 業 大正9年4月
- 設 立 昭和34年7月
- 資本金 1,000万円
- 従業員 34名