

# 約半世紀、技術を積み上げた 冷間鍛造のバイオニア

- 納期相談
- コスト相談
- メイドインジャパン
- 量産対応



仕事の幅を広げる630tプレス

**業務内容**  
自動車部品の素形材が約60%を占める

「上野鉄工所」は冷間鍛造加工の専門メーカー。自動車部品やガス容器部品、農業機械部品、自転車部品などを手がける。特に自動車部品の素形材が全体の約60%を占める。常温で加工する冷間鍛造は高精度、高強度の加工ができ、大量生産に向くなどの利点がある。同社は技術が発展し始めた1960年代初期、冷間鍛造に進出。30年近く前から、他業界より厳しいとされる品質、コスト、納期の要求をクリアしていくことで自動車部品業界の顧客を開拓した。上野忠志社長は「冷間鍛造はこれまでの実績の積み重ね」と実感を込める。

**強み**  
800tの大型プレスを備える

約半世紀にわたり積み上げた冷間鍛造加工の技術やノウハウはもちろん、工程設計や金型設計も自社で行っており、顧客に対し低コスト、後加工レス、短納期で済む素形材の形状などさまざまな提案ができるのが強み。  
また800t、630tといった大型プレスを備える。400tや250tクラスの大型プレスにより仕事の幅を広げつつ、新たな仕事を受注するきっかけもつかんでいる。上野社長は「本当に小さな町工場だが、上場企業3社と直接取引していることが信頼の証」と胸を張る。

**技能伝承**  
多能工化と情報共有を推進

この2〜3年、社員の多能工化に注力している。「前工程や後工程がわかっていると、

担当している工程への理解も深まる。すべての工程を把握したうえで、スペシャリストになってもらいたい。人が要です」と上野竜一専務は説明する。

対象は入社10年以下の社員。従来のOJTによる教育に加え、数年単位で違う工程に配置換えし、複数の機械を使えるようにする。一方、「この製品の課題点をこう解決した」といった事例や製品の癖、金型の改良などの情報を共有する仕組みづくりも急ぐ。「多能工化とノウハウの情報共有が車の両輪」と上野専務は語る。

**後の展望**  
一部工程にロボットの導入を検討

冷間鍛造の「眠れる用途」の開拓に取り組む。ステンレス製品やアルミ製品の分野でも需要が増えるとみており、上野専務は「冷間鍛造の持つポテンシャルは高い。強みが生かせる新たな分野を探したい」としている。また近年は「自動化」をキーワードに、最少の人数でいかに生産性を高めるかを意識している。これまでプレスに部品の自動供給を採用したほか、より複雑な動きができるサーボプレスや高速丸鋸切断機まるこを新たに導入した。今後は一部工程にロボット導入を検討する一方、段取り替えの時間短縮も進める。



冷間鍛造で加工した製品



150tサーボプレス

## 当社の歴史



大正6年に創業し、100周年を迎えました。当初は自転車部品を削っていましたが、その後、プレス機を導入して熱間鍛造を始め、この約半世紀は時代に先駆け進出した冷間鍛造でさまざまな部品を加工しています。当社は徹底した品質管理で高精度な製品を低コストで、安定して供給できます。

代表取締役 上野 忠志さん

<http://www.ueno-jp.com/>

### 主な事業内容

冷間鍛造部品の製造販売

### 主な取引先(納入先)

自動車部品メーカー、  
ガス容器部品メーカー

### ●住所

〒587-0003  
堺市美原区  
阿弥456

- TEL 072-361-5115
- FAX 072-361-4056
- 創業 大正6年1月
- 設立 昭和30年1月
- 資本金 3,500万円
- 従業員 10名