

冷間鍛造と切削加工を追求し 新たな技術を創造する

- 納期相談
- 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



高精度な加工を可能にするパーツフォーマー（冷間鍛造機）

業務内容
自転車・自動車部品の加工で
高精度な技術を確立

「冷間鍛造と切削」という得意な技術を融合させ取引先の要求に応える。自転車や自動車部品のギア形状やパイプ内部にねじを切るなど高精度な技術を確立し、冷間では難しい異種金属素材の加工技術も有している。（株）シマノの海外展開に歩調を合わせシンガポールに進出。その後、マレーシアにも加工拠点を構築し、現地へ進出する日系自動車企業の関連部品も取り扱う。売り上げシェアは自転車と自動車で40%ずつ、建築関係のナット製造が10%、その他、新たな分野としてOAFフロアや土木関連部品への市場展開を進めている。

強み
肉厚1.2mmの
極薄加工を可能にする

業界では希少な冷間鍛造から機械加工まで自社内で一貫して手がける。さらに一般的に肉厚2.5mmが限界とされる製品加工を、同社では肉厚1.2mmまで薄肉化した。一般的に極限の薄肉加工は金型や製品破損の可能性が高い。同社では内製で機械や工程設計の図面を作成。金型や工具メーカーに必要なツールを発注し試作加工を構築することで、薄肉の製品加工や小径穴開けなどを可能にした。

また、非鉄類（アルミ、ステンレス、真ちゅう、チタン）など困難な異種金属加工に対応できる高い技術とノウハウを有している。

人材育成
社長室を設置し若手社員へ
冷間鍛造技術を継承

将来を担う若手社員に冷間鍛造の技術を継承するための育成に取り組む。そのための

部署として社長室を設置した。平成28年が初年度の経営3ヵ年計画の要として、社内の改善や人材育成の諸業務を見直す。社長直轄で20〜30歳代のメンバーで構成され社員間を繋ぐ。

小谷文恵社長は「経験者の声を社内で共有できる仕組みを作りたい。組織は家族的な雰囲気を残していく」と方針を語る。今後は各セクションの担当者と品質保証や冷間鍛造に携わってきた経験者が協働し改善策を実施。技術向上や原価改善など社内の構造改革を担っていく。

後の展望
粗利益30%を目指し
筋肉質の経営体制を構築

自社の強みである冷間鍛造と切削加工技術の融合をベースに業容を拡大する。新たな展開では建築・土木関連での市場開拓に加え、自動車搭載部品で新素材の部品加工開発に取り組んでいる。3ヵ年計画では「筋肉質の体制を構築し、経常利益で毎年10%向上、粗利益率を30%に引き上げる」と小谷社長は目標を示す。

拠点では、国内工場の設備を随時マレーシア工場に移設し生産性を高める。将来は東南アジア広域に加工拠点を拡充する。国内工場は付加価値を高めるための技術開発や省人・省力化に向けた設備更新を進める。



多様な金属を加工する切削機械



効率稼働を目指す工場内

当社の歴史



昭和35年に当社の前身、「小谷製作所」が輸出用ナットの製造で起業。その後、自転車部品製造へと業容を替え、現在の（株）シマノとの取引で発展し現在に至ります。ハブ軸の玉押しなどパーツフォーマー（冷間鍛造機）と切削加工機の複合加工体制を導入し量産体制を確立しています。

代表取締役 小谷 文恵さん

<http://www.showa-metal.com/>

主な事業内容

自転車・自動車・建築特殊部品製造

主な取引先(納入先)

(株)シマノ

- 住所 〒593-8316 堺市西区 山田2-190-15
- TEL 072-274-3888
- FAX 072-272-7781
- 創業 昭和35年4月
- 設立 昭和47年4月
- 資本金 1,000万円
- 従業員 73名