

納期・品質にこだわる技術力で、 新しい仕事にも挑戦へ

- 納期相談
- 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
- 量産対応



平成26年に導入したパンチレーザー

業務内容 精密板金加工を 62年間手がける

「壽製作所」は昭和30年の創業以来、板金加工やプレス加工を手がけている。音響機器や通信機器などの金属製ボックスの製作が中心で、防災放送設備やポータブルスピーカー、はんだの熱制御の部品などを、産業機械メーカーや音響機器メーカーに納品している。

平成24年に起きた突風で工場が被災したが、ちょうど工場も手狭に感じていた時期でもあり、災い転じて福となすの言葉通り、作業スペースの広い近くの空き工場に移転した。現在はシャワーリング機や溶接機など機械を50台以上保有し、液晶パネルや半導体の製造装置部品にも仕事は広がっている。

強み 受注から納品まで 迅速な板金加工

顧客からの受注に迅速に対応できるのが最大の強み。取引先の図面データをもとに、装置を動かすプログラムデータを社内で作成し、打ち抜き、曲げの各情報をパソコンから直接、加工機に送ることで、スピーディーかつロスのない工法を確立した。

さらに、平成26年には無人で24時間稼働するNC（数値制御）パンチレーザー複合機、平成27年には自動角度調整機能付き折り曲げ機、アルミ材対応のテーブルスポット溶接機などを導入して生産効率を高めている。また、その一環として平成29年1月には自動バリ取り機も導入した。

品質管理 不良率抑える 独学で品質管理を学び、

数年前まで在庫管理に不備があり「不良品が完成品に混じって、取引先から叱られる

ことが多かった」と中林隆社長は振り返る。これを改善すべく、中林社長自ら在庫管理を学び、平成24年に本社工場を移転した際に、完成品の保管場所を設けるなど、加工品の所在地を明確にした。

トレーサビリティ（生産履歴管理）を徹底したことで、不良品発生時の迅速な原因究明が可能になり、これらの取り組みで、ある納品先の不良数は、多品種になったにもかかわらず、平成18年より4分の1の年20個程度（年間不良率0.009%）に抑えるなど成果が出た。

後の展望 新規分野開拓で 売り上げアップへ

「今までは金属製の筐体を中心に製作してきた。今後は試作や金型部品、金属板への穴開けの仕事も増やしていきたい」と中林社長は意気込む。そのためには多くの人に会社の存在を知ってもらう必要がある。そのために今後は、自社のウェブサイトを開設し、ネットから新たな受注につなげるつもりだ。

さらに展示会への出展も積極的に行いながら、板金加工でニーズがあるかを調べる。これらにより、新規顧客を獲得し、将来的には「産業用ロボットの部品や自社製品の開発もできれば」と中林社長は目を輝かせる。



多様な加工を手がける



アルミ加工品（筐体）

当社の歴史



昭和30年に先代社長の父、中林壽が大阪市東成区で創業し、当時は家電メーカーの照明部品をプレス加工していました。事業拡大で大阪府寝屋川市に移転し、現在では音響機器や通信機器などの金属製ボックスを板金加工しています。今後は自社のウェブサイトや展示会などでアピールし、取引先の拡大を目指します。

代表取締役 中林 隆さん

<http://www.kotobukineyagawa.jimdo.com/>

主な事業内容

電子機器用ボックスプレス
板金加工

主な取引先(納入先)

音響・産業機器メーカー、
電子デバイスメーカー

- 住所 〒572-0075
寝屋川市
葛原2-16-5
- TEL 072-828-7641
- FAX 072-839-2098
- 創業 昭和30年4月
- 設立 昭和37年11月
- 資本金 1,000万円
- 従業員 21名

大阪
28