

プレス金型の設計製作から、 成形加工まで

コスト
相談



金型の製作現場

業務内容 深絞り加工に定評

プレス金型の設計・製作、部品の冷間プレス加工を手がけている。特に深絞りの仕事が得意で、業務用の弱電製品や、自動車、建築など多様な分野に用いられる金属部品をプレス成形の工法により、高い付加価値を低コストで提供する。

プレス加工機は加圧200t、150tの大物用を主力に、小物用は80t級まで、計22台備える。金型の設計・製作からプレス加工、検査に至る一貫生産体制を生かし、翌日納入の新規部品の注文にも、社内間連携で手早くこなす。従来は深絞り加工に向かないとされた複合材料をはじめ、特殊な素材の加工の依頼、難しい加工に応えた実績が豊富。「受けた注文は最後までやりきつてきた」と植田満社長は語る。

強み 工程短縮や 機能性アップの知恵

ものづくりの課題を解決する選択肢の豊富さが武器で、短納期のプレス加工の依頼では手持ちの金型も活用して手早く対応する。また難度の高い仕事の一例では、マンシヨンのペランダ排水口に使う部材。従来はクラッド材（銅板と塩化ビニール樹脂の複合材）の複数部品で、組立製作だったところを、金型の工夫で一枚のクラッド材から5工程のプレス加工で製作し、労力を省き、機能向上、見栄えも良くした。

改善活動 毎月の大掃除、 月2回の品質会議

5S（整理・整頓・清掃・清潔・しつけ）活動に粘り強く取り組んでいる。毎月の月末終業

時には事前計画のもと約45分かけて本社工場を大掃除する。

平成19年にISO9001を取得したのを機に、月2回の品質会議を開いている。約10名の部門長が集まり、現場の不都合や問題点を交換し、解決策を話し合う。改善策をまとめる際は、誰がいつまでにやるのか、責任担当者を明確に決めて、確実に実行していくよう留意している。レポート品の加工は、作業ポイントをまとめた手順書を整えて、経験の浅い現場社員でも安定して仕事をこなせるようにして、効率化を図っている。

後の展望 環境整備し、 次代の人材獲得に力

次代を担う新卒採用を再開する。平成20年のリーマンショックによる業績の落ち込みで、しばらく新卒採用を停止していたが、「次の展開を考えて人材確保の問題を克服したい」と植田社長は話す。

平成27～28年にかけて地元の大府東大阪府が提供する中小共済制度に加入したほか、本社工場の外観も塗り替えた。平成29年には年間休日数を1週間分増し、新人の初任給と既存社員の賃金も底上げする。多能工の養成に力を入れ、少人数で多様な仕事をこなす体制を整えていく。設備面でも中小企業庁の「ものづくり補助金」を活用して平成28年春にマシンングセンター（MC）を新鋭機に更新した。



プレス加工の現場



会社イメージ色と合わせた外観の本社工場

当社の歴史



プレス金型の設計製作で創業し、その後プレス加工も手がけるようになりました。創業当初の社名は「植田精密金型工作所」で、平成3年に、点在していた作業所を現本社工場に集約するとともに社名を変更しました。技術力を常に磨いて、お客様の要求事項を上回る提案ができる企業を目指しています。

代表取締役社長 植田 満さん

<http://www.uekin.co.jp/>

大阪28 ISO 9001

主な事業内容

プレス金型の設計製作および
プレス加工

主な取引先(納入先)

弱電メーカー、自動車メーカー、
建築金物メーカー

- 住 所 〒577-0006
東大阪市
楠根2-5-5
- T E L 06-6745-8771
- F A X 06-6745-8777
- 創 業 昭和30年3月
- 設 立 昭和38年6月
- 資本金 1,640万円
- 従業員 30名