

短納期・低コスト・高品質を 備えたプレス金型メーカー

企画力
自信有
メイド
イン
ジャパン



江津（ごうつ）工場の技能者と設備

業務内容
大物金型が製作可能な工場と機械設備

バックドアやルーフなど自動車の大物部品を主とするプレス金型メーカー。国内の自動車メーカーと直接取引を行っている。大型対応と人材採用を狙い、平成6年に江津工場（高根県江津市）を開設。30トクレーンと門型加工機9台ほか、トライ（試し打ち）用1,500トプレス機を完備している。

これらの設備力に加え、新人すべてに厚生労働省のキャリアアップ助成金の「人材育成コース」の履修を義務付け、人材力も強化。マイクромートル単位の補正・仕上げができる技能者を育成している。製作した金型の約70%は海外で使用され、世界的に活躍している。

強み
プレス成形シミュレーションで
事前に問題解決

自動車業界は、ニーズに応える訴求力の高い新車を早期に市場投入する必要がある。そこで強みを発揮するのがトップ金属工業の解析力。トライ&エラーの繰り返しで金型を製作するのではなく、CAE（プレス成形シミュレーション）により曲げや絞りで鋼板が塑性変形する様子を検証して成形性を分析。

成形性に影響を与える問題をトライアル前に解決することで金型の修正を削減し、さらに手作業が不可欠な金型嵌合を組み合わせ、ITと熟練技能を融合した独自の工法で、短納期と顧客の量産計画の垂直立ち上げに貢献している。

総合力
設備・技能・解析の
3要素を高レベルで備える

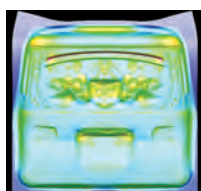
林田隆行社長は、「熟練技能者や高度な

加工機やCAEを保有する金型メーカーは今では多い」と日本の金型産業の高度化を指摘する。しかし、それらすべてを有し、かつ大物のプレス金型を製作できる金型メーカーは数えるほど。なおかつ、同社はドアやルーフなどの金型だけでなく、通常は自動車メーカーが内製するボディサイドパネルと呼ばれる超大物金型の製作もできる設備を有している。

これら3要素を高いレベルでそろえた総合力が差別化につながり、顧客が要求する品質・納期・コストを達成している。

後の展望
手直しをさらに少なく
「金型の一発合格」を目指す

プレス加工は、成形後に周囲の不要部を切り抜いた後、材料の残留応力などの影響によりスプリングバックといった不具合が発生する場合がある。「トップ金属工業」は今後、シミュレーションの精度をさらに高めて最終成形品の「一発合格」を目指す。従来の蓄積データをもとにパネル成形シミュレーションから、より高精度な金型設計を可能にする「パネル精度シミュレーション」へ進化させる。手直しがさらに少ない金型が供給できる体制を構築し、高品質なメイドインジャパンでありながら短納期・低コストの金型づくりを目指す。



解析シミュレーション



金型仕上げ作業

当社の歴史



昭和38年、父である林田国太郎が創業しました。社名には、業界トップを目指そうという想いが込められています。農機具や家電などの金型から始まり、昭和40年代に自動車向け金型へ軸足を移しました。熟練技術とITとの融合で独自の工法を確立し、高精度と低コスト、短納期を実現しています。

代表取締役社長 **林田 隆行**さん

全国28
ISO 9001
ISO 14001

主な事業内容

自動車のドア、ルーフ、ボンネット、フェンダーなどのプレス金型製造

主な取引先(納入先)

国内自動車メーカーおよび自動車部品メーカー

- 住所 〒578-0976 東大阪市 西鴻池町1-3-9
- TEL 06-6785-7020
- FAX 06-6785-7044
- 創業 昭和38年9月
- 設立 昭和38年9月
- 資本金 3,500万円
- 従業員 67名

<http://www.topdie.jp/>