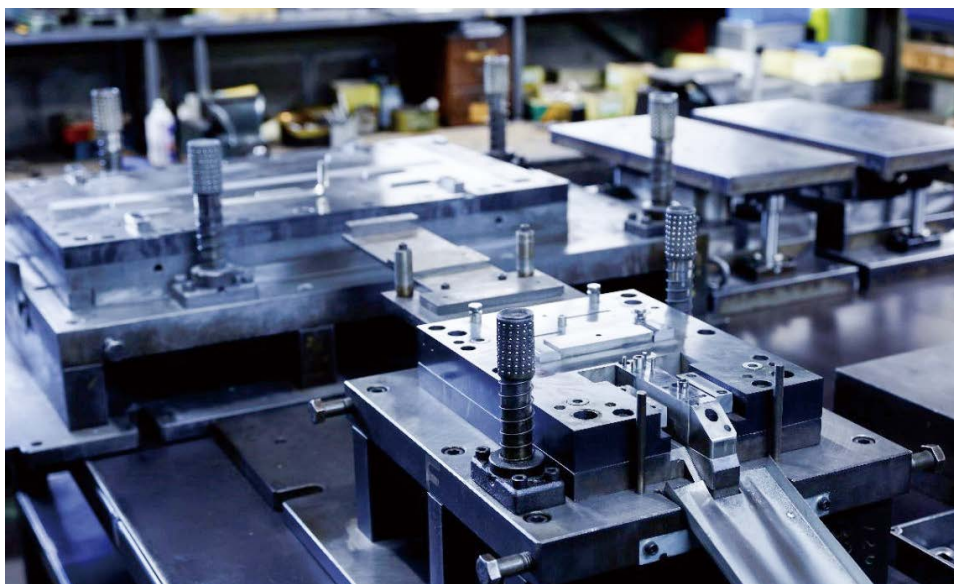


# 有限会社 旭金型製作所

## 産学連携でスプリングバックの課題解決に挑む

- 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



完成したプレス金型

主な事業内容	主な取引先(納入先)	主な製品
プレス金型の設計・製作	金属プレス加工メーカー、機構部品組立メーカー	プレス金型(単発型、ロボット型、順送型、トランスファ型)

### 業務内容 自動車部品や建築資材 部品向けを開拓

旭金型製作所は、プレス金型の専門メーカーとして設計から試作、製造、メンテナンスまで請け負う。単発型やロボット型、順送型、トランスファ型を取り扱い、同社のプレス金型によりテレビやエアコン、食洗機などの家電部品やOA機器部品、弱電機器用部品が製作されている。

昭和39年に現会長で、梶泰英社長の父・成夫氏が創業。長年、大手弱電機器メーカー向けの金型づくりに携わってきた。平成時代も半ばを過ぎた頃から、アジア諸国の製造業の台頭による事業環境の大きな変化にあわせて、自動車部品や建築資材部品向けなど新規分野を開拓することで事業を展開し続けている。

### 強み 産学連携で現象の解明へ

ステンレスなどの薄板や、パンチングシート、エッチングシートといったプレス加工が難しい材料の金型製作も得意とする。特に車載用スピーカーネットを形成するプレス金型においては多数の実績を有する。現在は、さらなる精度向上のため、プレス加工にお

る長年の課題であるスプリングバックの解決に向け、産学共同で研究を進めている。

パンチングシートは打ち抜き加工により、多数の穴が規則的に配列されており、プレス加工時には穴の変形や割れなどの問題も発生する。それらを防ぐために、材料の種類や厚さ、加工プロセス、スプリングバック量などを予測・分析し、設計段階で補正することで製品の精度を向上させている。

### 業務改善 品質・納期管理の徹底で効率化

設計・製造の現場で「多能工」として職務遂行にあたり、同時に、営業、購買、品質保証業務も全員で分担している。非効率な業務を減らす、仕組み化することで効率化する、外注先への確かな指示を出す、という三つの社内方針を掲げ、業務の流れを常に直したりムダを省いたりすることで品質および納期管理を徹底している。

「少数精鋭ならではの情報の共有や意思決定の速さが当社の特長でもある」と話す梶社長。「スタッフが相互にフォローし合うことで業務の効率化を図り、顧客ニーズに迅速に対応している」とし、さらなる業務改善により、この特長を伸ばしていく。

### 社長あいさつ



代表取締役 梶 泰英さん

お客様により良い製品を提供するためにプレス金型一筋で事業にまい進してきました。技術向上と人材育成に力を入れ、長期的に安定成長できる企業をめざしています。また、“学びの心”と“誠実に取り組む姿勢”を大切にして、お客様に信頼され満足いただけるよう引き続き努力していきます。

### 主な保有設備

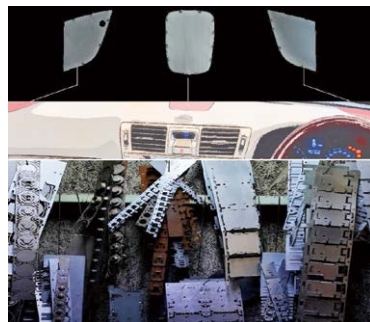
- 立型マシニングセンター MILLAC415V オークマ製 1台
- 立型NCフライス盤 YZ-8WR 山崎技研製 1台
- 立中ぐりフライス盤 YZ-8C 山崎技研製 1台
- 平面研削盤 SGW-64 ナガセインテグレックス製 1台
- プレス機(150t) NC1-150 アイダエンジニアリング製 1台

大阪 06

住 所 / 〒571-0073 門真市北巢本町 19-11  
 T E L / 072-883-2430  
 F A X / 072-883-7130  
 創 業 / 昭和39年6月  
 設 立 / 昭和60年1月  
 資本金 / 1,000万円  
 従業員 / 4名



本社工場外観



自動車部品など製品イメージ



<https://www.asahi-die-factory.com/>