

[Never Give Up] 不可能をも可能にする若い情熱

株式会社 飯塚製作所



(外径 80mm)

材質 SCM435
用途 エンジン部品
冷間加工硬化によりギア強度UPを図り熱処理
工程削減 ギア精度新 JIS7 級 鍛造工程約 2 秒



(横穴径 1.5mm)

材質 S10C 相当
用途 エアバック部品
従来切削品を冷間加工のみで精度確保
横穴 12 ヶ所を 1 工程で加工 鍛造工程約 1.5 秒

当社の特徴はなんと言っても精密冷間圧造工法の開発力にある。
その工法開発を支えている背景に、過去の実績に拘泥することなく、
常に新しい着眼と創意を持ち難題に挑戦する意気込みが伺える。

最大の強みは冷間圧造工法の独自の開発技術力にある

常に高度で安定した品質が要求され、しかもグローバルなコスト競争が激しい業界の中で顧客の厚い信頼を得ている背景には、当社の独創的な開発技術力がある。当社の製品は、低コスト、高品質、高強度を軸に市場では圧倒的な差異化が認められるが、この3要素はすべて工法の開発段階で大方決まる。

1991年に研究・開発部門を重視した方針を打ち出しているが、その成果が会社を支える太い幹に成長した。



開発マインド

当社が仕事を受けるときの判断基準のひとつに「他社にはできない技術であるか否か」という基準がある。

- 飯塚スピリッツには、
 - ・難しい案件にも NO を言わない！
 - ・トライ&エラーを繰り返しながら、必ず成功させる！
 - ・飯塚にギブアップという文字はない、必ず最後までやり遂げる！

とある。技術創造企業の挑戦は、ここから始まっている。

開発部門の運営

全従業員 85 名中 12 名（14%）が開発部員で常務取締役直轄部門である。また 12 名すべてが前職経験があり飯塚プロパーはいない。ここに過去の実績に拘泥することなく、創造性と独創性を発揮できる要素があるような気がする。取得した工法特許は 11 件あり、しっかりと知的財産を守っている。特に当社が持つ冷間圧造ノウハウに関しては自動車業界から高い評価を受けている。前業に示すエヤーバック部品開発には 3 年間要している。2011 年には鹿児島県に研究開発工場を立ち上げる計画もある。



シートベルト用部品



ステアリング用部品



エアバック用部品

最新設備導入と高い工程品質能力を実現

2006～2009 年にスイス製ロータリー式トランスファーマシン 3 機、アイダ製トランスファープレス UL3000 1 機を導入し現在高い品質工程能力を発揮している。

また、ISO14001、ISO9001 の取得に続き、ISO / TS16949 を 2010 年に取得している。自動車市場で更に大きく世界に飛躍する環境も整った。

将来の夢は、世界 No.1 の精密冷間圧造部品メーカーを実現すること。

それを実現するために、常に新しい分野に挑戦する姿勢を持ち続けることで成長したい。

そのためには、「やる気のある人材の確保」「最新設備の導入」が、欠かせない。

飯塚 智 常務の言葉には一語一語に重みがあった。

株式会社 飯塚製作所



代表取締役会長 飯塚 博

〒 635-0051

奈良県大和高田市根成柿 493

TEL ■ 0745 - 22 - 3515

FAX ■ 0745 - 22 - 3516

URL ■ <http://www.iidzka.co.jp/>