

PROFILE

会 社 案 内

particularity

朝日精機工業の特殊性



朝日精機工業株式会社

金型産業を取り巻く環境は

大きく変化を遂げました。

創業以来50年以上にわたり

蓄積された高い技術力とともに、

ソフト面でのあらゆる付加価値を

提供できる製品生産体制の構築が

私たちの「特殊性」です。



代表取締役社長
原田 種興

朝日精機工業は先代である私の父・原田種千代によって創業され、一貫して技術力の向上に努めてまいりました。おかげさまでプラスチック成形金型の分野では文具から家電製品、自動車部品を中心にありとあらゆる業種・業界に向けて金型製品を供給できるようになりました。技術を追求する当社の企業姿勢に厚い信頼を寄せていただき、心から感謝の意を表したいと思います。

そもそも金型は多品種少量生産が基本であり、その品質は0.001ミリの精度を問われるという、非常に特殊性の高い製品でした。メーカーの海外進出に伴い金型の現地調達が行われるようになりましたが、長年にわたり培われた日本の金型技術は非常に高く、それだけで製品に対する信頼と需要は確実に生まれてまいりました。

しかし金型産業を取り巻く環境は、ここ数年で大きく変化を遂げました。景気の不透明感が長引くにつれ、好不況の波に影響を受けないと言われた金型業界にも、改めて「冬の時代」が訪れております。近年の金型出荷数を見ても減少傾向にあり、業界内では人員削減などのリストラや、最新の加工機械類、コンピュータを駆使した生産の効率化を通じた生存競争が顕在化しております。

こうした状況を踏まえ、お取引先様から今まで以上に当社製品への信頼を獲得するために、私たちが取り組むべき課題は無数にあります。そのうちの1つに、お取引先様の多種多様なニーズに柔軟性をもって応えられる生産体制の構築が上げられます。

当社では、これまで生産した金型製品の製品情報をすべて、データベース化しております。この長年にわたり蓄積された製品情報を最大限に活用すべく、平成10年にはISDN回線を利用した情報ネットワークを導入いたしました。これによりお取引先様のご要望へのスピーディーな対応と、コストパフォーマンスの高い金型生産を実現することができました。

金型に求められるものは、精度の高さと耐久性に集約されると私たちは考えております。品質面では、先代の築き上げた高い技術力をもって、お取引先様のニーズに応えられる絶対の自信があります。これに加え、ソフト面での付加価値を提供できる製品生産体制の確立こそが、2代目である私の最大の責務だと考えております。

お取引先様から今以上にお引き立ていただけるような金型製品を提供できるように、努力を続けたいと思います。今後もしみなさまからのご支援・ご指導をいただけますよう、心からお願い申し上げます。



「金型のCVS」。

朝日精機工業の目指す姿です。

特殊な技術の蓄積が生む「汎用性」

「金型のCVS（コンビニエンスストア）」。朝日精機工業が目指す、金型製造企業の究極の理想像を端的に言い表していると思います。当社が得意とする金型分野はプラスチック成形金型であり、文具や家電品、自動車部品の金型が主力製品になります。しかし私たちがこれまでに手がけてきた金型は、このカテゴリーにとどまるものではありません。並べ出したらこの会社案内が何ページあっても足りないぐらい、本当に多彩な業界・業種・企業に向けて多様な金型製品を提供させていただいています。

金型はご存じのように、工程ごとに専門の会社があるぐらい、それぞれの技術は非常に特殊なものになっています。またコスト削減を目指して金型製造を内製化しようとしても、莫大な設備投資費用が必要だったり、需要がない場合には機械の生産効率が著しく低下するなど、逆にコスト高になってしまうことが多いものです。下の表をご覧ください。ご理解いただけたと思いますが、当社はかなり特殊な加工でも対応できる、充実した内容の設備を保有しています。これは常に最新鋭機械の積極的な導入と、お取引先様のどんなニーズでも応えられる状態にしておき

たいという「顧客第一主義」の理念を貫く設備投資を行なった結果です。

技術力の面でも、常にお取引先様を意識した体制づくりに努力してまいりました。0.001ミリの精度を問われる金型製造では、最終的な仕上げ加工は手作業に頼らざるを得ません。現在でも当社の全生産品のうち約35%は、手作業による仕上げ加工を行なっています。熟練した技術者の確保と育成には、当社は創業以来積極的に取り組んでまいりました。

一方で、金型製造という極めてアナログな世界に、情報処理の技術も当社は積極的に取り入れております。長年にわたって当社が手がけた製品の図面やCADデータはデータベース化されており、その情報はISDN回線を利用したネットワークで全社に共有されています。過去のデータを応用することで、ニーズに合わせた金型の製造をより効率的に行なえる体制が整っています。

お取引先様にとって「汎用性のある金型製造企業」でありたい。特殊な技術の世界ととらえられがちな金型の世界ですが、私たちは特殊性を蓄積していくことで、「特殊」とは相反する「汎用性」を実現しているのです。

機 械 名	形式・寸法	メーカー名	数
横形マシニングセンター	A99 Professional 3	牧野フライス	1
立形マシニングセンター	GN106 Professional 1	同	1
同	5VA System 6M	浜井産業	1
マイクロFF加工機	HYPER5 Professional A	牧野フライス	1
NCフライス	KSNCC-70 3000C	同	1
同	KSNCC-70 System 7M	同	1
同	BN5-85A6 System 15M	同	1
同	AVNC-74 System 0M	同	1
NC放電加工機	40-NC	ソディック	1
同	V35F C11G35	三菱DIA X	1
同	VX10 FP35	同	1
同	VX10 FP60	同	1
ワイヤーカット	DWC90SZ	同	1
同	DWC110SZ	同	1
同	SX10	同	1
同	CX20	同	1
万能工具研削機	S-11	デッケル	1
精密フライス盤	KSJP-55	牧野フライス	5

機 械 名	形式・寸法	メーカー名	数
精密フライス盤	KJP	牧野フライス	3
同	KSJP	同	1
同	KGJP	同	1
精密ドリル研磨機	DOL-KEN	C.O.C	1
工具研磨機	C40	牧野フライス	1
同	DP-2NS	DIAPET	1
3次元CAD/CAM TOOL	CS2725	グラフィックプロダクツ	2
3次元CAM-TOOL PAX	HP720	同	1
超統合化CAD/CAM	MS20	三菱電機	2
NCプログラム転送システム	HP712	Hewlett Packard	1
NC自動プログラミング装置	TOOL-1	グラフィックプロダクツ	1
2次元CADシステム	ICAD/MX	富士通	7
高速DNCサーバー	DNC Highway	グラフィックプロダクツ	1
高速DNCターミナル	S-Terminal	同	3
3次元自動微フライス盤	DAU7-105	牧野フライス	1
同	DJU7-105	同	1
ラム形立フライス盤	DJ7-85	同	1
超万能フライス盤	ROKUROKUユーロン KU7	ROKUROKU産業	1



当社は創業当初の製品から、図面をストックしており、ここ数年の製品はすべてCADデータとして蓄積されています。このデータが、汎用性の高い当社の技術力の基盤です。



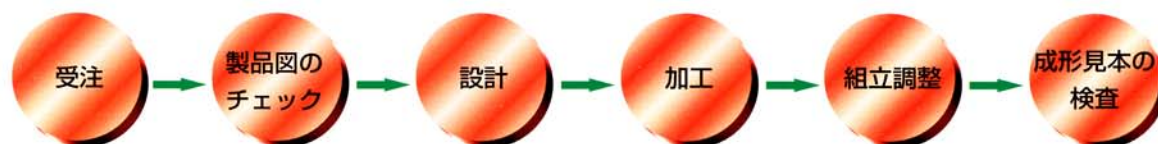
2ページに大きく写真で紹介している二色成形用金型は、2種類の素材を同時に成形できる金型です。当社製品の中でも競合他社との差別化の大きなポイントになっています。



最新鋭の横型マシニングセンター。顧客ニーズに柔軟に対応できる体制を整えるために、設備の拡充には常に力を入れております。

ここに並ぶ成形品からもわかるように、朝日精機工業が手がけた金型は、多業種・多品種にわたっております。商品のライフサイクルが短命化するに伴い、金型の寿命も短くなる傾向にあります。当社の金型製品は1年間メンテナンスが必要なかったという事例もあるほどの、高い耐久性を誇っております。また成形品の誤差が極めて小さいという精度の高さも、ユーザーであるお取引先様から信頼される大きな要因となっております。

金型生産の基本的な流れ



機 械 名	形式・寸法	メーカー名	数
精密旋盤	LA50A	ワシノ機械	2
同	LPT35C	同	1
同	LEG-19T	同	1
同	LR55A	同	2
高速精密旋盤	カズヌーブHB500	昌運工作所	1
円筒研削盤	GE4P-50	豊田工機	1
同	GUS32-X100	同	1
自動精密成型研削盤	157-EX	岡本工作機械	1
自動精密平面研削盤	SG-63	サンセイ	1
同	PFG500DX	岡本工作機械	2
精密平面研削盤	PFG500	同	1
同	GSBM	黒田精工	2
同	GSBM-2	同	3
コンターマシン	SE500	LUXO	1
同	AMG-16	AMADA	1

機 械 名	形式・寸法	メーカー名	数
精密ホブ歯切り盤	120A	浜井産業	1
精密切断機	FINECUT	FUJI	1
横型フライス盤	NK1	丸善	1
バンドソーマシン	BS-8H	SUGIMOTO	1
大型ボール盤	YUD-540	YOSHIDA	1
同	YUD-600	同	1
同	YUD-420B	同	1
卓上ボール盤	SKD13	seikousha	1
同	SKD8	同	1
同	KND8	KIRA	1
卓上タッピングマシン	KRT10	KIRA	1
高速遠心分離脱油機	TBP-12	田中技研	1
精密投影機	PP-70	トプコン	1
万能顕微鏡測定器	TUM200P	トプコン	1
ロックウェル硬度測定器	—————	東京ダイヤモンド工具	1

なくてはならない金型製造企業を 目指すとともに、社会活動に 貢献できる金型製品の製造を 目標として発展を続けたいと思います。

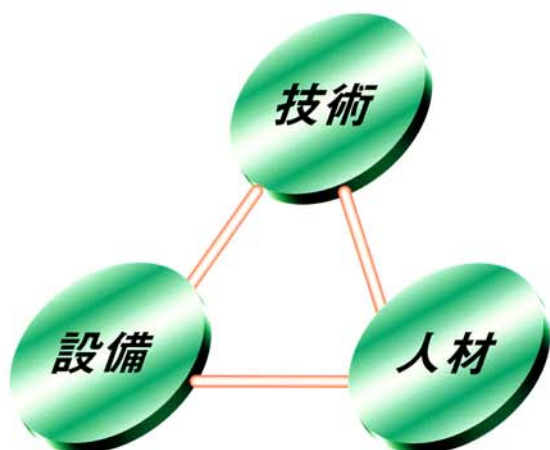
金型製造の技術は日を追うごとに進歩を続け、特にここ数年ではそのスピードが加速しているように思います。金型の業界は仕上げ工程の手作業によってその精度の高さを維持してきたという背景もあり、他の業界に比べ機械化が進めにくい業界です。しかしそれでも当社は、できる限りの工程で機械による自動化を進め、省力化・低コスト化を実現してまいりました。また技術の標準化にも積極的に取り組んできたつもりです。

技術力の進歩は、どこかの企業が新しい技術を開発すれば、また別の企業が新しい技術を開発するという繰り返しの繰り返しによって支えられるものであり、金型の世界もその仕組みは決して異なるものではありません。昨今は大手メーカー様も金型の技術に対する関心が非常に高く、難しいと言われた内製化によるコスト削減も、実際には実現されることが多くなっております。この環境の変化を受けて当社は、お取引先様が内製化できない新しい技術や製法を開発・取得する努力を続け、朝日精機工業の存在意義を高めてまいりました。いわば当社の持つノウハウや技術は、お取引先様によって構築されたと言っても過言ではないと思っております。このスタンスは、これからも変わるものではないと私たちは考えております。

一方で、企業活動に環境問題への配慮を求められる動きが活発になっております。当社はかねてから、環境にやさしい素材を念頭においた金型製造に、常に取り組んでまいりました。時代の変化に伴い、当社が一貫して買ってきた企業姿勢を評価していただけるようになったことは、私たちにとってもうれしい限りです。

また関連企業の朝日理工株式会社を成形部門として強化することによって、金型の製造から成形品までをトータルにコーディネートできる体制も整いました。これにより、お取引先様のご要望によりきめ細やかな対応を実現できたと自負しております。

朝日精機工業はこれからも、お取引先様にとってなくてはならない金型製造企業を目指すとともに、人々の生活や社会活動に貢献できる製品の製造と、それを支える技術力の向上を目標に発展を続けたいと願っております。



技術力の更なる向上と機械設備の充実、
そして人材育成の三本柱が
朝日精機工業の企業体制を
より強固なものにしていきます。

朝日精機工業は創業から現在に至るまで、技術力の向上と最新鋭の設備導入を積極的に推進してまいりました。同時に当社の技術力を支える若手の技術者育成にも取り組み、金型製造企業には珍しくいらいバランスの取れた企業体制を整えることができました。

また関連企業の朝日理工も成形部門として事業を軌道に乗せることにも成功しました。これからは信頼ある製品の提供とともに、企業としての経営体制をより強固なものにしていきたいと考えています。



月1回開かれる業界動向と最新技術に関する勉強会は、毎回多くの社員が積極的に参加しております。



関連企業の朝日理工株式会社が、成形品のご納品まで対応させていただきます。

DATA

会社概要

創業 ● 昭和22年5月

資本金 ● 1000万円

代表者 ● 代表取締役社長 原田種興

従業員数 ● 60名

事業内容 ● プラスチック成形用精密金型製造・販売（OA部品、電子部品、弱電部品、自動車部品、筆記用具部品ほか）

事業所 ● 本社／東京都板橋区

工場／東京都板橋区、埼玉県坂戸市

関連会社 ● 朝日理工株式会社（成形部門）

従業員数 30名

成形機 25台

沿革

昭和22年5月 先代社長・原田種千代により合資会社 原田精機製作所として創業

昭和28年9月 朝日精機株式会社に組織変更。金型及び治具の研究・製造に取り組む

昭和35年5月 金型製造部門のみ分離独立し、朝日精機工業株式会社を設立

昭和40年4月 工場近代化を目指し、本社社屋の新築を行なう

昭和45年8月 最新鋭機械を導入、第一次整備合理化を行なうとともに、工場を増設する

昭和47年4月 関連会社の朝日理工株式会社に射出成形機を導入、精密成形部門に進出する

昭和55年4月 原田種千代、日本金型工業会副会長として、永年の功績により藍綬褒章をうける

昭和55年6月 優良申告法人として表彰される

昭和56年10月 最新鋭NC工作機械を導入、設備の更新を行なう

昭和61年4月 原田種千代、勲五等双光旭日章をうける

昭和63年4月 CAD・CAMシステムを導入し、設計及び加工の効率化を図る

平成8年10月 朝日理工株式会社の工場・事務所の増改築を行い、朝日グループとして金型・成形品の受注体制を整える

平成9年4月 金型の短納期・低コスト対応のため、各種高速加工機を導入する

平成10年4月 ISDN回線の導入により、情報のネットワーク化を図る

AS 朝日精機工業株式会社

〒174-0063 東京都板橋区前野町2-36-15

TEL.03-3960-3221(代) FAX.03-3960-3476

