

# 株式会社 伊藤製作所



高度な順送り金型製造技術  
を武器にプレス加工で高い  
生産性を実現

三重県  
四日市市広永町101番地

1945年(昭和20年)設立  
TEL 059-364-7111

代表取締役  
伊藤 澄夫

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

高度な順送り金型製造技術を武器に、省人化・高速化の高生産性プレス加工工場を実現。日本の順送り金型専門メーカーとしては、生産能力、技術、品質共にトップクラス。

## 国際競争を勝ち抜く順送り金型技術でプレス加工事業を展開

主力の順送り金型は非常に複雑な構造を持つため、プレス用金型では最も高度な設計、製造技術が必要となるが、専門メーカーとして、生産能力、技術、品質共にトップクラスとの評価を顧客から得ている。高効率な生産体制の確立のため、例えば、独自の自動設計CAD/CAM（サムシステム）を使用しており、順送り金型のレイアウト図面完了後、8時間以内に金型プレート加工のマシニングセンターが稼動するなどの工夫をしている。また、プレス加工による6ミリ板厚への穴開けでは、これまでパンチ経は4ミリが最小であったところ、1.2ミリを実現。従来ならドリルで30秒かかっていた細穴加工を2秒で実現している。その高度なプレス技術により、最大手自動車メーカー主催の技術展示会に招へいされた29社に選ばれている。

## より高精度を実現する冷間板鍛造部品事業

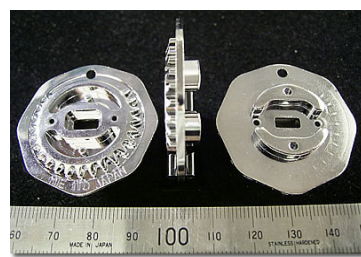
金型の構造、精度、鏡面加工、冷却、潤滑油などの固有技術とプレス機械と金型の剛性など独自のノウハウを集結、順送りプレス加工を基盤とした「冷間板鍛造技術」を開発。従来、切削で数十分かかっていた加工を、1秒で可能とし、しかも切削加工より高精度を実現、05年初めから事業を本格化させている。

## フィリピンから日本の本社を逆支援

積極的な設備投資や夜間無人加工を進める一方で、社員を大切な経営資産と考え、社員の満足度を大切にしたい人材育成も行っている。フィリピンでの事業拡大を目指して現地へ進出したが、同社の理念に基づく人材育成により、現在ではローカルスタッフの技術力が向上し、金型設計図面の応援が出来る等、フル操業状態の本社を逆支援するまでに成長した。



自動車用プレス加工部品



鍛造順送りプレス冷間板加工部品