

企業名

有限会社東邦プラテック

代表者名

三枝 宏徳

設立年月日

平成7年4月

資本金

300万円

従業員数

10名

所在地

〒216-0013

川崎市宮前区潮見台7-3

TEL. 044-977-0264

FAX. 044-975-0124

事業テーマ

意匠性の高い外装部品の
エンブラ／スーパーエン
ブラでの安定成形に関す
る試作開発



三枝 宏徳 社長

カーボン含有 受注増加！

顧客の課題を 解決したいと いう思いから

以前から、樹脂特有の強度不足や変形不良等の歩留まりの悪さを、顧客から何とか向上できないかと持ちかけられており、一つの解決策として樹脂にカーボン繊維を混合して成形することを考えていました。ところが、カーボンを混合すると成形時の温度を高め設定しなければならず、これまでの成形機では限界温度に近い場合、高温が原因となり不良率が高くなってしまったことが分かっていたので、高温対応の成形機の導入の機会をうかがっていたんです。そこに機械メーカーの営業から、ものづくり補助金の存在を知らされ、最初何も分からず1次公募に応募してみたのですが、採択されず…でした。その後、認定支援機関で

ある川崎信用金庫さんに相談したところ、川崎市産業振興財団をご紹介頂き、アドバイスを受けることができました。このアドバイスが効を奏したのか、2次公募で採択されるに至りました。

事業期間内の 取組と終了 後の受注へ

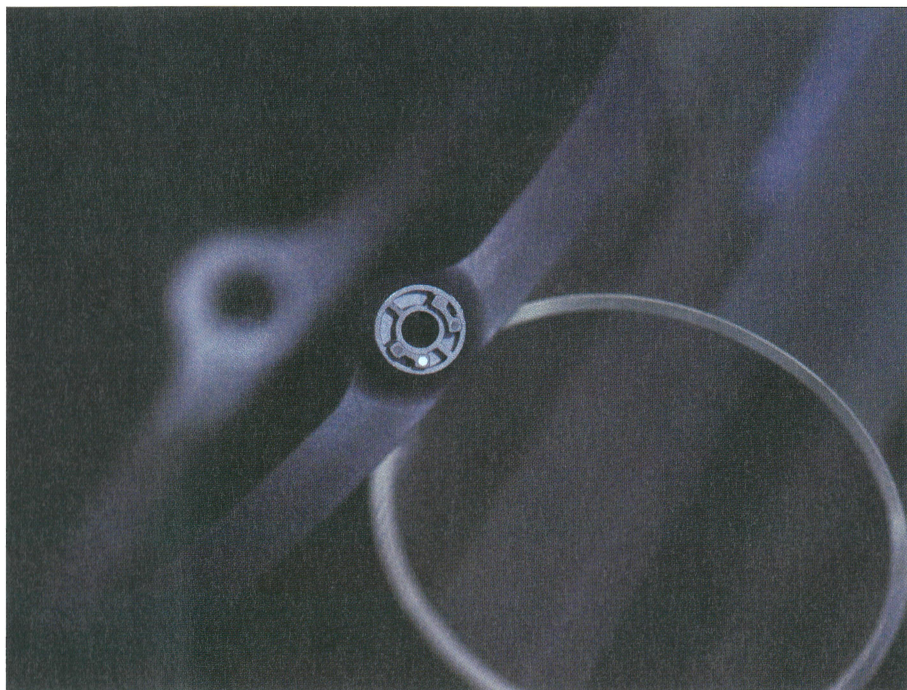
材料を380℃まで加熱するのですが、これまでの装置では耐熱温度が400℃しかなく限界に近い場合、温度が不安定になり、温度を原因とした不良品が発生していたんです。これを回避するため450℃までの耐温度性能の成形機を購入しました。補助事業期間内の試作では、新たに金型を起こすことまでは予定していなかったもので、既存の金型で成形を試してみました。温度的には問題はなかったのですが、やはり温度・材料



▲導入装置全体

樹脂成形により、

高温対応射出成形機を導入し、
スーパーエンプラの成形による、外観部品の特有性も考慮した
試作と補助金応募の副次的効果



▲試作品

に合わせた金型の再設計が必要で、材料の特性などの確認が必要でした。

補助事業完了後は、試作品を持参して客先へ説明に行きましたが、一つのナイロン素材の代替としては、どうしてもコストが合わず、受注には至っていません。しかし、ヘッドホン部品に関しては、これまでのマグネシウム素材に比べ、コストダウン・軽量化が認められ、質感にも満足頂き、実際の受注を受けることができました。

受注品に関して一番気を遣ったのは、繊維を混ぜていることで発生してしまう繊維質感を、いかに出さないかでした。もちろん強度や歩留まり率は重要な観点ではあるのですが、高級ヘッドホンの外観素材と言うこともあり、外観の美しさは商品価値に大きく影響します。

補助事業終了後決算期までの数ヶ月の間に4000個の受注を頂き、今期もそれに増して受注が期待される状況です。

今後、このような新しい素材を扱える

ようになったので、顧客に対してより積極的に提案して行こうと考えています。

広がった交流 関係

従来から川崎信用金庫さんとは懇意にお付き合いさせて頂いているのですが、今回のことで川崎産業振興財団の方とお

知り合いになり、その後いろいろと相談させて頂く機会が増えております。

これだけではなく、ものづくり補助金を受けたことが川崎市の経済労働局の方に伝わり、同局の有志の方達が業務外で勉強会を行っている席で、弊社の紹介のお話をさせて頂きました。さらに、折を見て訪問頂き、経営状況など情報交換をさせて頂くほか、相談にも乗って頂いています。さらに、高津交友会という会をご紹介頂き、その青年部に参加させて頂き、交流を深めています。

これまで、先代の指導で経営を進めてきましたし、日常業務に追われていたこともあり、他の事業者と交流する機会があまりありませんでしたが、今回の補助金を受けたことを機に、世界が広がったことを嬉しく思っています。



企業概要

平成7年、(有)東邦製作所の成形部門が分離独立する形で、プラスチック射出成形の専門会社として設立された。現在の社長は二代目で、6年前に引き継いでいる。30 tから150 tの電動射出成形機を5台、高速・低圧型成形機として油圧射出成形機を1台保有し、今回高温対応成形機器を導入している。

成形装置の他、組立ライン・検査ラインも有し、現在プラスチック射出成形加工、金型設計・製作、2次加工(塗装・印刷)、組立を手がけている。プラスチック製品の中でも、イヤホンなどの外装部品に関しては、デザイン・色合い・表面状態にも気を遣っており、取引先とのイメージあわせを大事にしている。