

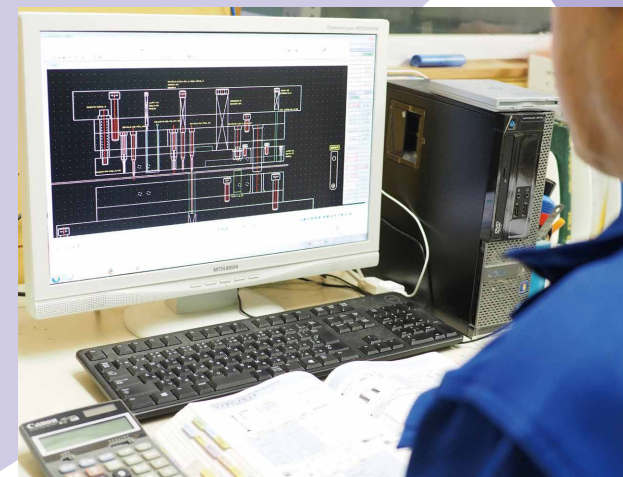
株式会社SPワークス



綿密な測定により高品質を維持



様々な加工技術が反映された製品群



設計記録のデータベース化によりスピーディーな対応が可能

受け継いだ技術と精神を守り、技術革新への挑戦を続ける

DATA：えすぴーわーくす



代表取締役社長：朝倉 義博

設立年月日：昭和35年6月
住 所：〒441-8025 豊橋市羽根井町13
電 話：0532-31-0946
F A X：0532-32-2692
U R L：http://sp-w.co.jp/
E - M a i l：info@sp-w.co.jp
資 本 金：300万円
業 種：精密プレス部品製造
従 業 員 数：17人

「鈴木プレス工業所」から「SPワークス」へ

当社は1955年9月鈴木プレス工業所として個人創業、1960年6月有限会社鈴木プレス工業所として設立され、2013年11月株式会社SPワークスに商号変更している。

光学部品、自動車部品、医療機器部品の精密プレス加工を手掛けており、商号の「SP」は「SUZUKI PRESS」のイニシャルであるとともに「SUPER PRECISION（超精密）」の意味を含む。これまでに培った技術と精神を守りながら将来にわたって難易度の高い技術加工に挑戦していく決意も込められている。

アナログからデジタルへ

職人が持つ技術の「勘、コツ」をい

かに正確に現場へ浸透させていくかを課題に人材育成と技術継承に取り組み、2017年に生産管理ソフトを導入した。

金型設計・加工に関する記録データを活用することにより新規案件においても過去の経験やデータを踏まえた最適な技術提供が可能となっている。また、プレス加工の情報がリアルタイムでフィードバックされ部署間での情報共有も円滑になり、技術革新のスピード感が向上した。

顧客の要望により1個の開発試作品から100万個の順送加工まで請け負う柔軟な対応力を持って生産システム体制を構築している。

豊橋技術科学大学との共同研究

自動車向け電気系部品であるバスバーの安定量産の導入にあたり、バスバーのプレス加工において、メッキ加

工を施した板材は傷つきやすい性質があり、メッキ剥がれが問題となっていた。

この問題の抑制方法を模索していたところ、豊橋技術科学大学でコーティング技術を研究するチームの存在を知り、共同研究に結びついた。また、メッキ付材料の塑性加工技術開発をテーマに「平成28年度補正革新的ものづくり・商業・サービス開発支援補助金」に採択されサーボプレスを導入した。

新たなプレス機と新たな加工方法を銅のメッキ付材料のプレス加工工程に活用し、製品化することでメッキ剥がれを最小化することに成功した。また、板材表面の傷つきが抑制され、歩留まりが改善し、生産品のロス引き下げや金型耐久性向上に貢献した。更に、共同研究により特殊金型を開発した結果、顧客の品質評価が高まり、新たな仕様の案件受注にも繋がった。

技術革新への挑戦

創業以来、自動車、医療機器、カメラ・光学、電子機器・事務機・エネルギー産業、建築、厨房機器、農業用器具、娯楽分野の案件を手掛け、多くの部品を製作することで技術と信頼を積み上げてきた。

構築された実績を次世代に継承すべく日々技術革新に取り組み、受注から納品までの一元管理を強化し、より多くの顧客ニーズに応えている。また、金型を使用した精密プレス部品の製造スタイルを軸に、近年では鉄・非鉄にこだわらずナイロンやテフロン、カーボン等の素材を利用した製品にも着手するなど取扱範囲を広げている。

今後も様々な素材や発想を取り込むことで「技術と信頼」に更に磨きをかけ、新たな加工技術の発展に寄与するとともに、更なる受注拡大と技術継承を進めていく考えである。



ベテラン社員と右手チーム