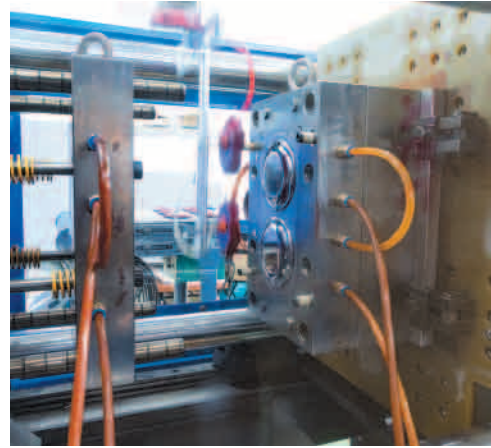


株式会社 本間金型製作所

対象類型 立体造形
事業類型 一般型：先端設備導入計画の認定取得
主たる目的 技術革新、商品開発

電動モーター式射出成形機の導入による 特殊形状の安定成形技術の構築



- 2 1 3
- 1／不良率の大幅改善に貢献した電動モーター式射出成形機。 2／射出成形機では自社製の金型を用いている。 3／自動車や家電の部品、食器の生地などを製造している鯖江工場。

金型から成形までの一貫生産体制を確立し、 顧客ニーズにスピーディに対応。

本間金型製作所は、金型開発だけでなく、近年はプラスチック素材の射出成形も本格的に事業展開し、漆器用の生地や自動車、家電関連の部品を製造している。部品の加工ではポリカーボネート素材を用いた加工のニーズが高いが、既存設備では同素材での不良率が約30%と高く、利益率が低くなり受注機会のロスの原因ともなっていた。そこで電動モーター式の射出成形機を導入して不良率の改善を図るとともに、付加価値の高い自社製品の開発にも取り組んだ。

導入した成形機は射出条件を微調整できるとともに計量も正確で、素材の充填不足が発生しにくく、複雑な形状でも

安定的に成形できる。射出速度や圧力、温度、材料の配合などの条件設定を研究し、不良率を2～3%まで低減することができ、特殊な形状の成形の生産数も1日あたり1,000個と十分な生産体制が確立した。

ポリカーボネートは耐熱性や耐衝撃性に優れ、自動車部品分野では外装パーツなど、家電分野では製品のカバーなどで受注機会が拡大。加えて、自社独自の製品としてコースターとカップを一体化させてテーブルを濡らさない「コースターカップ」を開発し、本格的な事業化に向け食器・雑貨分野での市場開拓を進めている。

注目すべき成果

金型から成形までの一貫生産で特殊ニーズに対応し、受注を拡大。

金型製造からプラスチック素材の成形まで一貫生産できる自社の強みが、ポリカーボネートでの特殊成形に対応できるようになったことで増強。顧客からの引き合いが相次ぎ、着実な受注機会の拡大につながっている。

事業活動の付加価値

自社ブランドの最終製品の開発に着手。

BtoCへの進出を目指し、特殊形状のコースターカップの製造に着手。漆器の木地製造を通じて既存事業とも親和性の高い、キッチン周りの雑貨を中心にインターネット販売などで自社ブランド製品の販路開拓を図っていく。

今後の展望

技術力への信頼を追い風に、新規分野への進出を。

難しいニーズにも対応できるようになったことで、既存の顧客から新規取引先の紹介や引き合いが増加。建築材料などのほか、医療関係などの成長分野も視野に入れ、多様な事業分野への展開を目指す。

ものづくり専門員から一言

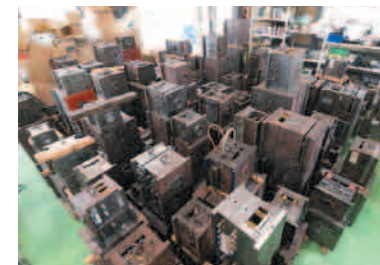
金型から成形まで一貫した“ワンストップ”の強みに磨き。

祖業である金型開発の確かな技術にプラスして、プラスチックの射出成形でも高い技術力を獲得。金型の設計段階から細やかなニーズに対応でき、成形までを自社で加工できるためコストや納期面でも優位性が生まれ、顧客に対して自社の強みが、より強く訴求できるようになった。

こんな会社です！

社員一人ひとりが職人、
こだわりのモノづくり。

創業から40年以上にわたり自動車や家電、建材、漆器などの分野で射出成形金型やダイキャスト金型を提供し、近年はプラスチック成形も主力分野となってきました。当社の加工の特徴は、社員一人一人が職人気質を持って、仕事に取り組んでいることです。確かな技術に基づいた品質はもちろん、「より早く、安く」というニーズにも応えられるよう、全員がこだわりを持ち、考えて仕事に励んでいます。そのモノづくりの精神と、金型から成形まで一貫加工できる強みを活かし、この世になかった製品を送り出せるよう努めていきたいと思っています。



自社で製造して射出成形に用いられている金型。



代表取締役社長
本間 亮泰さん



鯖江工場

株式会社 本間金型製作所

代表者：代表取締役社長 本間 亮泰
設立：1973年(昭和48年)1月
資本金：1,000万円
従業員数：12名

事業内容：金型の設計・製作、
プラスチック射出成形

本社：〒915-0264 越前市野岡町44-10
☎ 0778-43-0069 FAX 0778-43-0079
鯖江工場：〒916-0038 鯖江市下河端町820
☎ 0778-54-0069
E-mail : homma@mitene.or.jp http://hommakanagata.com/