



ふくおか
ものづくり補助金
成果事例集

アルミ成形における切削加工から プレス加工への工法転換

機械加工や板厚の異なる部品で構成されていた製品を精密鍛造プレス加工の技術開発によって実現。厚板材を用いたプレス加工に工法転換することで、生産スピードの大幅アップによるコストダウン、短納期化及び受注拡大を目指しました。



より複雑な加工が可能になった160トンサーボプレス機

PICKUP STORY

小さな部品に宿る精密な技術

鉄やステンレス、銅など多様な材料を使い、抜き、曲げなど加工技術を駆使して、主に自動車関連部品向けの精密プレス加工品を製造しています。自社で金型設計まで手がけ、設備導入にも積極的に取り組んでいます。

高精度なプレス加工を可能にするサーボプレス機

複雑な金型を使って板材をプレス加工する際、圧力の加わり方によって不良品発生や生産性低下につながるリスクがあります。特にアルミニウム材の成形では、別工程で切削加工が必要になるなどリードタイムの長期化も想定されました。家電製品向けの引き合いを機に、

より短時間で高精度のプレス加工を可能にするため、高い剛性（変形に抵抗する性質）を持った機械設備による生産体制を構築する必



女性技術者も多く活躍する製造現場

160トンサーボプレス機の導入でより精密なプレス加工が可能に

要がありました。そこで2013年に導入したのが160トンサーボプレス機です。

より高精度なプレス加工品で 対外的な技術アピールに

導入した加工機はプレスの動きや速さを自由に調整して、製品に最適なモーションを設定することができます。それにより、複雑な加工をミスが少なく連続でできるのが特徴です。当初は成形の精度が低く、バリが発生することもありました。しかし、時間の経過とともに本領を発揮して製品化できるようになりました。現在は自動車業界向けの部品加工が事業の中心ですが、より高精度なプレス加工品を製品化できるようになり、対外的に技術力の高さを



「全体的な生産スピードも上がった」と語る製造部第3グループの笹田さん



複雑なプレス加工品の連続加工が可能に

を示すという効果を生んでいます。社長の高山さんは今回の設備導入を「可能性を広げるきっかけになった」と振り返っています。

POINT

● 補助金活用 ここがポイント ●

積極的な設備導入が
会社の強みに

稼働が順調に進んだ背景に、設備導入へ積極的な社風があります。1980年には当時珍しかったNC（数値制御）加工機やCAD/CAM（コンピューター利用設計・製造）システムを導入。ワイヤ放電加工機やマシニングセンターなどでも金型技術を高めています。01年には九州で初めて量産用にサーボプレス機を導入するなど、変化を求め続けています。

COLUMN

継続的なチャレンジを社内一体で展開

Q1 毎年のように、ものづくり補助金を申請していますね

顧客の依頼に対して設備導入が必要な時、自社資金だけではためらう場合も、後押しになります。書類申請など負担もありますが、チャレンジを刺激される部分もあります。

Q2 どんな部分を意識して申請しましたか

技術者の希望だけでなく、市場ニーズとの結びつきを経営者が論理的に示すことが重要です。そこで、作成を任せた技術者にも導入の意義を共有しました。

DATA

株式会社 高山プレス製作所



代表者

代表取締役社長 高山 哲郎

所在地

〒811-3124
福岡県古賀市薬王寺字原口1736

TEL

092-946-3136

FAX

092-946-3812

URL

http://takayama-press.co.jp/

事業内容

精密プレス部品製造、プレス用金型製作

資本金

2000万円

創業

1946年（昭21）

従業員数

65人

