柴田工業株式会社

愛知県西尾市

生産性向上　需要獲得　担い手確保　ものづくり　サービス

ポイント

冷間鍛造と精密切削を併せ持ち、素材から完成品まで一貫生産。最適な加工法を設計段階から提案することで高評価獲得

○冷間鍛造の高精度化と精密切削の最適組合せで低コストを追求
ワンストップで顧客のニーズに対応
○効率化を追求する生産管理システム（TIE）による企業変革への挑戦
○高機能化するセンサー部品加工に対応する新技術と、次世代エコカーへの応用

企業基本情報

所　在　地	愛知県西尾市下矢田町治部田 15 番地 1
電話 /FAX	0563-59-6810/0563-59-1018
U　R　L	http://www.shibatakk.com/company/
代　表　者	代表取締役 柴田　高広
設　　立	1959 年
資　本　金	2,800 万円
従 業 員 数	145 人

会 社 概 要

同社は、1968 年に設立。燃料噴射圧、排気圧、ブレーキ圧、など、自動車制御で活用される各種センサー部品及びパワートレイン部品を中心に製造を行っている。冷間鍛造から精密切削加工までの製造および販売を行っており、高い技術でお客様から評価いただいている。徹底した品質保証と環境マネジメントシステムを設けており、ISO9001 認証、ISO14001 認証を取得している。

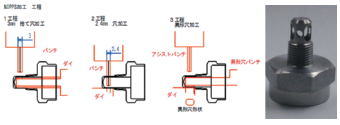
会社外観

革新的な製品開発や創造的なサービスの提供に関する取組の内容

冷間鍛造の高精度化と精密切削の最適組合せで低コスト追求

同社は素材検討から鍛造、切削、完成出荷まで一貫した生産体制を保有しており、鉄、ステンレス、アルミニウムなどの様々な金属製品に対応できる。最小限の材料で製品を形づくる冷間鍛造技術と、高精度な切削技術の両方を有する同社は、それぞれの美点を高いレベルで融合させ、高品質で付加価値の高い製品の量産を最小限のコストで実現している。

また、近年新たな塑性加工法（NIPPS 加工）を加えることにより、切削加工時間短縮、バリ取り廃止などの新たな加工技術を獲得し、生産性向上と高付加価値化を実現した。

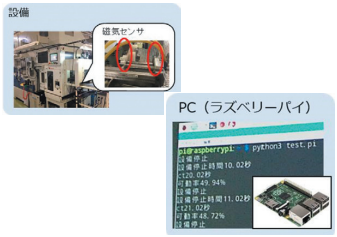


NIPPS 加工

効率化を追求する TIE 手法導入による企業変革への挑戦

TIE（Total　Industrial　Engineering）手法の導入により生産の仕組みを改善。売れた（売れる）情報に合わせて生産することでムダを顕在化させ、生産性を向上した。生産管理システム導入により工数を低減することができた。

また、同社独自の IoT 技術を開発した。これにより設備異常への感度が向上し、スピーディーな対策の実施により、生産性が向上している。



社内製 IoT システム

高機能化するセンサー部品加工に対応する新技術

近年生産される自動車は、電子化が進展し、車載用の各種圧力センサー部品の高機能化が進んでおり、それに伴って高い寸法精度と清浄度を要求されている。特に製品の端面や穴の縁部分においては加工で発生するバリ（除去加工で取り切れなかった材料の一部が母材に残る現象）が脱落して車両の不具合の要因となるため完全な除去を求められている。同社では NIPPS 加工や CNC 旋盤内でのバリ除去加工を積極的に採用し、バリの無い製品を低コストで提供している。

CNC 旋盤内でのバリ取り加工及び製品