



木本 健太郎社長

技術開発には無限の可能性

世界に飛躍 タイに拠点、来年4月稼働へ

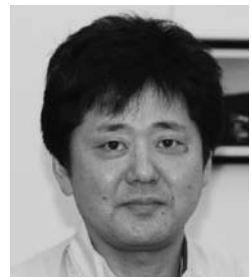
株式会社豊島製作所

埼玉・東松山市の豊島製作所を訪ねた。木本健太郎社長は今年1月、前社長の木本大作現会長からバトンタッチされたばかりだ。社長として最初の大仕事タイでの製造拠点の構築だという。開発・製造技術の重責を担う齊藤次男技術部長を交え事業概要をはじめ加工技術の特徴、今後の展開について聞いた。

一御社の沿革と事業概要をご紹介ください。

木本 当社は、創業者である祖父の木本宗吉が昭和20年、東京・豊島区に豊島航空機製作所を設立したのが前身です。最初、手掛けたのはスピーカーの磁気回路部品(ヨーク)でした。昭和24年には社名を株式会社豊島製作所に改組しています。その後、昭和35年には板橋工場を新設、さらに昭和38年には現在の東松山工場を新設し、板橋工場を移転しています。当社の事業部門は自動車向け部品加工を主力とする部品事業部とスパッタリングターゲット材を製造・販売するマテリアルズシステム事業部、昭和42年に東松山工場で見物用乗り物(ブランコ)の製造・販売を開始した玩具事業部の3つの事業部門から成り立っています。売上規模は直近の2010年度で約33億円程度となって

いますが、うち部品事業部が7割、薄膜事業部が2割、玩具事業部が1割といったところです。自動車部品の製造は、昭和47年から冷間鍛造用の製造設備を導入しています。昭和57年に父の木本大作が社長に就任、翌58年に大型油圧冷間鍛造プレスなどの設備を増強し、自動車部品の製造を強化してきました。また、マテリアルズシステム事業は平成5年に発足、電子材料及び成膜装置の製造・販売をしてきました。翌平成6年にはスパッタリングターゲットの製造装置を導入、平成11年にはスパッタリング成膜工場を完成。CVD(化学蒸着)部門を新設しています。



齊藤次男技術部部長

一自動車部品関係が7割とのことですが、部品加工技術の特徴は。

齊藤 当社の加工技術の特徴は、「つぶす」「抜く」「押出す」という冷間鍛造プレス加工技術を軸に、約80台のプレス機、焼鈍炉、自動りん酸亜鉛化成被膜装置、ショットブラストマシン、仕上加工用自動盤、ボール盤、タッピングマシンなどにより、従来のプレス加工では不可能だった加工を可能にするということで、「開発提案型プレスメーカー」と称しています。例えば、CVT(無段変速機)

株式会社豊島製作所 プロフィール

創 業 1945年
所 在 地 埼玉県東松山市下野本1414
電 話 0493-23-1213
U R L <http://www.toshima-mfg.jp/>
代 表 者 代表取締役社長 木本健太郎
資 本 金 9900万円
従 業 員 数 185人
主 要 製 品 冷間鍛造加工及びプレス加工他に薄膜材料の開発・製造、乗用玩具の製造・販売

ハブは、従来では板材を用い、トランスファープレス8工程で絞り加工を行っていましたが、当社では鍛造の金型技術を使用することにより、2工程で実現しています。また、板鍛造工法を用いることで、単なる絞りではなく必要な部分に増肉をしながら成形しています。このCVTハブは現在、量産中で工法特許も出願済となっています。さらに、こうした工法を、冷間鍛造トランスファープレスを使いこなすことで量産化し、コスト面でも寄与できる提案が可能となっています。

一部品の受注状況はいかがですか…。

木本 当社の3事業部門のなかで、部品事業部は売上・人員ともに急速に伸びている部門です。自動車部品ですが、受注先は自動車メーカーに部品モジュールを供給するサプライヤーからが中心です。現状では、各社から部品のサンプルが持ち込まれ、そのなかでどれを選択するのがベストかという状況です。当社はこれまでスピーカーの部品を手掛けたり、二輪車のハブを製造していた時期がありましたが、これらはすでに海外に移行しています。そこで、国内で残るものはなにかということ考えたとき、トランスミッション部品にターゲットを絞ってきたわけです。大震災で自動車生産が減っていますが、当社の場合、むしろ伸びています。例えばCVTハブは震災前の生産数と比較しても、海外向けを中心に1.4倍になっています。

タイ工場の進出計画、経営強化策は…。

木本 タイ工場の新規立ち上げと開発力の強化ですね。タイ工場はバンコク郊外南部のピントン工業団地に4000坪弱の土地を確保しています。投資額は3億円ほどで、当初は10名体制で、来年4月稼働の予定です。タイを含む周辺国市場を睨んでのことです。今の日本国内にはどうしようもない閉そく感があります。成長への展望がなかなか



自動車部品の量産に活躍する
冷間鍛造トランスファープレス機

持てない。そうしたなかで、当社の体力があるうちに、海外に拠点をもち、新市場にチャレンジする必要があるということで、会長と相談して決めました。また、今回の大震災で改めてクローズアップされましたが、これからは複数拠点をもつことがリスク対策としても求められてくると思います。自動車部品業界でも「2社併注」の動きが出てきています。

斉藤 開発の面では、必要なものを、必要な時に加工することができるようにするというので、プレス加工はトランスファー化に移行しつつあります。冷間鍛造のノウハウは、設計に反映されていますので、工程・金型は自社で設計しています。

木本 10年後には、10億円の利益をあげるというのが夢ですね。部品事業部は規模が拡大しているが利益率はそれほど高くないので、どうやって利益率を上げていくかが目下の課題です。トイ事業部は少子化のなかで伸びは期待できませんが、質の良いものを提供していくことは続けていきたいと思っています。さらに、成長を続けるには我々の持っている技術やノウハウで進出できる新たな分野についても、常にアンテナを張っておく必要があると考えています。

(文責 編集室)