魅力発信レポート
２００９

株式会社 平安製作所

魅力発信レポートとは
中小・小規模企業が必要な人材の確保等を行っていくために、
魅力ある企業情報を発信するレポートです。
2011年度にレポートの内容を一部改定しています。

はじめに

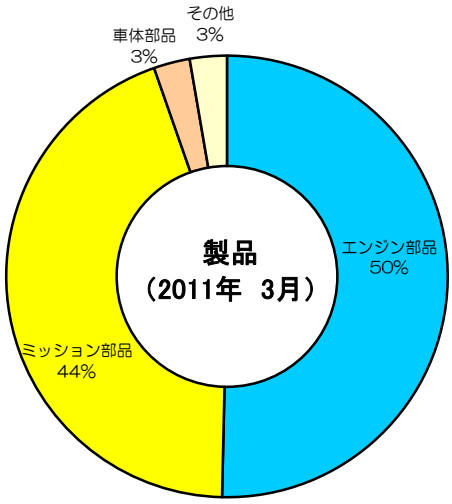
明るく楽しく元気よく

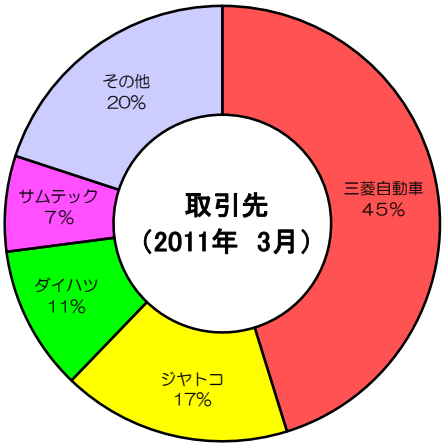
●新しいものづくりに挑戦します
●将来に向け、あるべき価値のある仕事に変えていきます

株式会社　平安製作所は、
創業70年の歴史と蓄積された技術で、
総合プレス部品メーカーとして、
新技術、新工法の開発を行っている提案型企業です。

1. 企業概要

- 社名　株式会社　平安製作所
- 代表者　荒木　邦彦
- 所在地　滋賀県高島市マキノ町中庄464番地
- 資本金　6,000万円
- 従業員　160名（内女子１４名）2011年4月現在
- 事業内容　自動車関係のプレス部品の生産
- 主要製品　エンジン・ミッション・ハイブリッド部品
  シートベルト・エアーバッグ部品
  車体部品・産業機械部品
- 主要取引先　三菱自動車工業（株）
  ジヤトコ（株）
  ダイハツ工業（株）
  トヨタ自動車(株)
  タカタ（株）
  アイシン・エィ・ダブリュ工業（株）
  サムテック(株)





- 認証　ISO9001　：2008　2002年取得
  ISO14001　：2004　2004年取得
- 受賞　日本塑性加工学会　技術開発賞　１９９７年
- 特許　取得　6件　出願中　7件

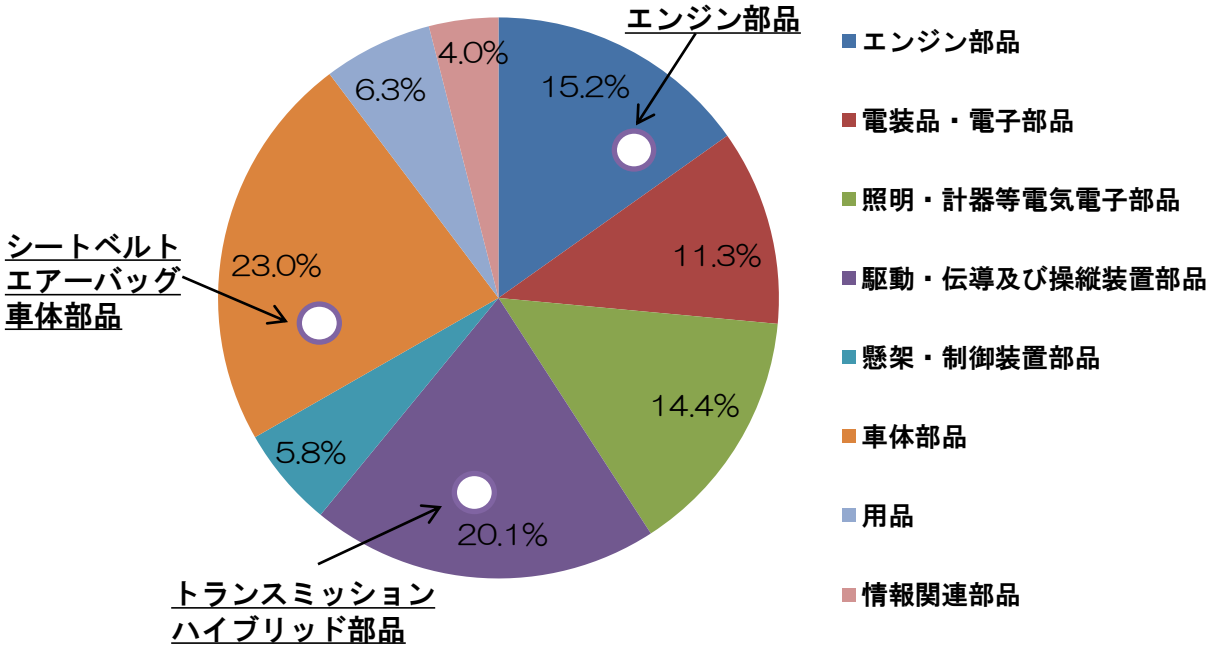
2. 当社を取り巻く環境

●自動車メーカーの要求

これまで順調に成長してきた自動車業界ですが、２００８年後半からの世界同時不況は日本のものづくり産業にとってグローバルな規模で進んでいる環境変化を明確に示すこととなりました。先進国市場の成熟化、アジアをはじめとする新興国市場の拡大、韓国、中国等のアジア諸国のものづくり競争力の向上などがその変化です。
このような環境変化に対応するため、日本の完成車メーカーは、低コスト車の開発、ハイブリッド車、電気自動車の環境対応車の開発等に注力しています。こうした動きに連動して、国内の自動車部品メーカーに対して部品コストの30%低減、軽量化、高品質化等への要求が益々強く求められています。

●自動車部品業界

自動車部品業界は、常にメーカーとともに歩む宿命を持っているため、上記の要求に如何に効率的に対応するかが課題となります。特に、アジア諸国のものづくりに対抗するためには、人件費以外での低コスト化が喫緊の課題となっています。さらに、完成車メーカーからの複雑な形状設計、仕様等の要求から難加工が必要となり、厳しい品質要求と相まって意図しない材料コストの悪化など、資源の無駄使いが発生しています。完成車メーカーの要求を先取りし、人件費以外での低コスト化を実現した独自技術の開発とメーカーへの提案力がこれまで以上に求められてくると考えられます。



「自動車部品出荷動向調査結果」平成20年度
社団法人自動車部品工業会　平成21年12月

当社は、○ 印の分野で活動しています

3. これまでの歩み

- １９３９年　創立 （ガソリン代替木炭ガス発生炉製造）
- １９４０年　京都市中京区に本社・工場建設
- １９５７年　京都市右京区に太秦工場建設

  プレス加工を中心に事業転換
- １９６２年　滋賀県マキノ町にマキノ工場建設

  三菱自動車へエンジン部品納入の本格化。
  新設工場で生産拡大が可能となり、他社受注も拡大
- １９８８年　海外技術支援開始
- １９８９年　マキノ工場増設

  ～

  あらゆる作業の自動化を推進、ＦＡ化を推進。
  （ＦＡ：Factory　Automation）
- １９９３年
- １９９５年　本社生産部門をマキノ工場に集約
- １９９７年　日本塑性加工学会　技術開発賞受賞
- ２００１年　ＡＴ部品組立ライン設置
- ２００２年　ＩＳＯ９００１：２０００　認証取得
- ２００３年　本社をマキノ工場に集約 ：一拠点化
- ２００４年　ＩＳＯ１４００１：２００４　認証取得

  グローバルなマーケットで、国際基準で戦える企業とするため、２種類のＩＳＯ認証を取得
- ２００５年　新技術による高精度CVT部品を開発・生産開始

  プレス加工から総合プレス部品加工に業容を拡大。
  新技術、新工法による製品の開発、提案の活発化
- ２００９年　創立７０年

  さらなる新技術、新工法の開発のたの体制強化・生産・研究開発設備の充実を目指す
- ２０１０年　経済産業省による中小企業ものづくり基盤技術の高度化に関する「特定研究開発等計画」の認定を受ける。

4. 当社の知的資産

日本産業空洞化防止

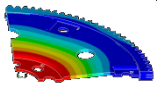
日本で生き残るもの造り

低コスト化
軽量化
環境改善

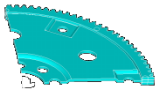
お客様のニーズ

一貫生産体制

プレス ⇒ 溶接・組立 ⇒ 塗装



CAE解析



CAD・CATIA

歪み計測機

三次元自動測定器

振動試験機

エンジンテストベンチ

回転曲げ試験機

他

さまざまな評価設備

独創的な
開発技術力

アイデアマン多数

社内外展示会

社内外研修

独創的な発想力

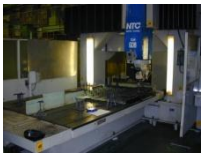
さまざまな開発設備

5軸複合加工機

800ﾄﾝ精密プレス機

超微細仕上ﾜｲﾔｰ放電加工機

電子ビーム溶接機



三次元レーザー切断機

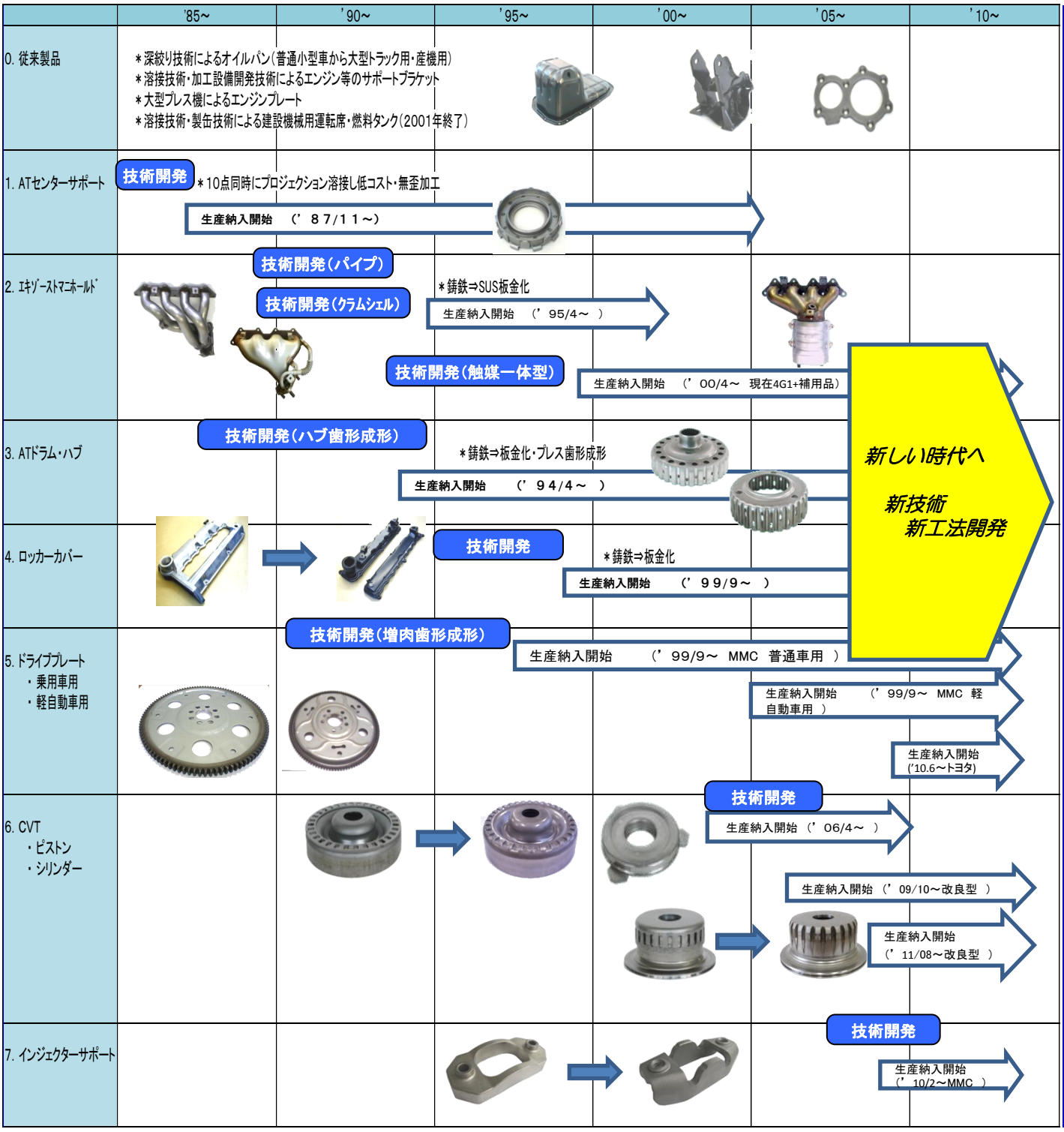
他

5. 技術開発の歴史

製品開発力がある

当社は、絶えず新技術・新工法を開発してきました

●技術開発年表



6. 技術力

製品開発力がある

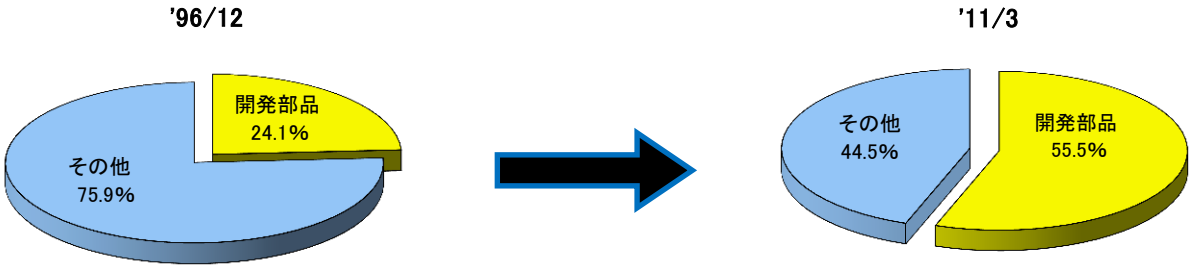
●先進技術力：特許の出願と取得

出願番号	公開番号	特許番号	発明の名称
特許出願2010−179955	−	−	エンジン始動回転力伝達機構（M/T）
特許出願2010−233171	−	−	エンジン始動回転力伝達機構（A/T）
特許出願2010−263098	−	−	リングギア
特許出願2010−263097	−	−	ギア
特許出願2010−179950	特許公開2011−058625	出願中	動力伝達部品及びその製造方法
特許出願2009−157550	特許公開2010−101487	出願中	ディスクブレーキ用ディスクローター
特許出願2007−325886	特許公開2009−145299	出願中	回転角検出用プレート
特許出願2007−248497	特許公開2009−079645	特許4540699	往復動内燃機関のフライホイール
特許出願2005−371714	特許公開2007−170596	特許4327158	板金製ドライブプレート 制振タイプ
特許出願平09−274789	特許公開平11−114644	特許3413352	歯形成形方法及び歯形成形装置
特許出願平08−288786	特許公開平10−132052	特許3468642	板金製ドライブプレート 構造
特許出願平08−038157	特許公開平09−225550	特許2926217	被扱き面を有する加工素材
特許出願平08−029434	特許公開平09−222158	特許3251169	板金製歯車

★意匠登録

意願2009−014288	−	意匠1383329	歯車

●開発部品の拡大



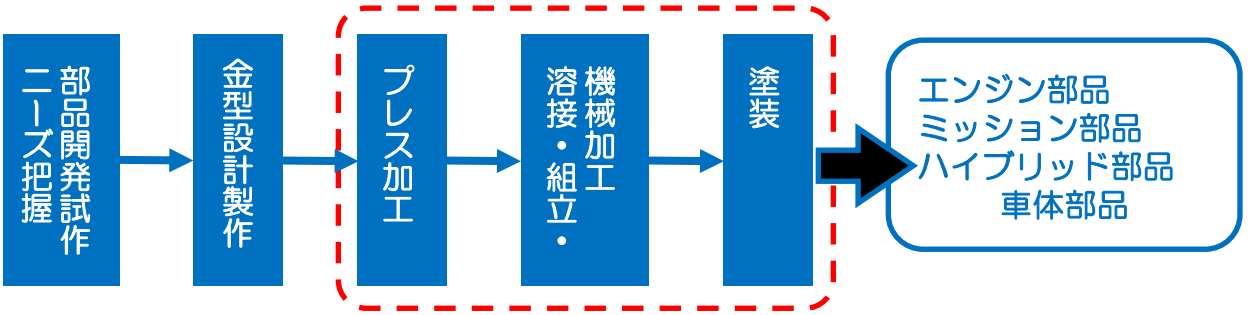
新技術・新工法の開発に常に注力し、新規開発部品の受注が増加しました

7. 一貫生産・複合技術

**一貫生産ができる
複合技術がある**

●一貫生産体制

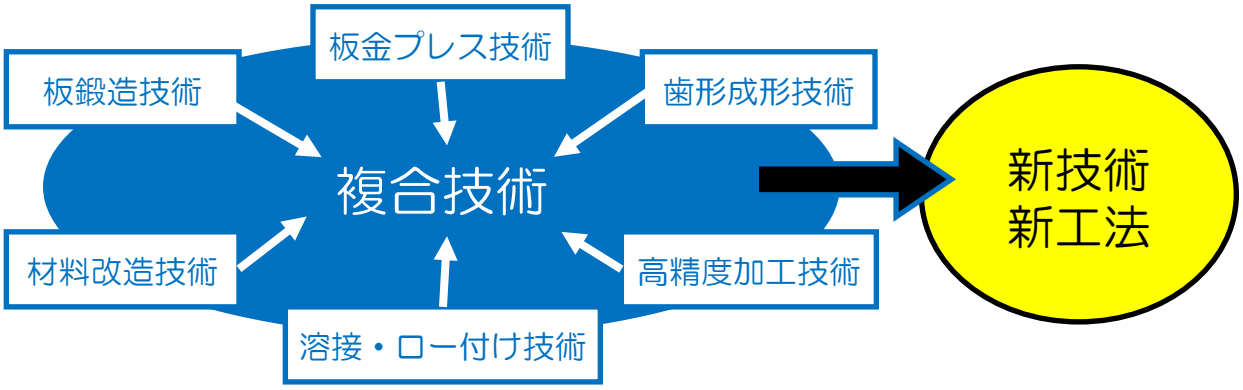
当社は、金属プレス加工を主体としていますが、特長は部品設計、金型設計製作からプレス加工、溶接・組立・機械加工、塗装と、一連の工程を一貫して行える体制がある点です。また、下図で ⬚ 印内の工程は、ワンフロアで行うことで、生産性の向上・物流コストの削減を図っています。



●複合技術

創業以来、自動車関係の部品生産一筋で、事業運営をしてきました。当初は、金属プレス加工中心に行っていましたが、業容を拡大して下記一貫生産体制を整えることによって、総合プレス部品メーカーに成長しました。

技術面では、一貫生産に必要な各種技術および複合技術を内部に蓄積し、新技術・新工法の開発を行っています。



8. プロセスの改善

プロセス改善ができる

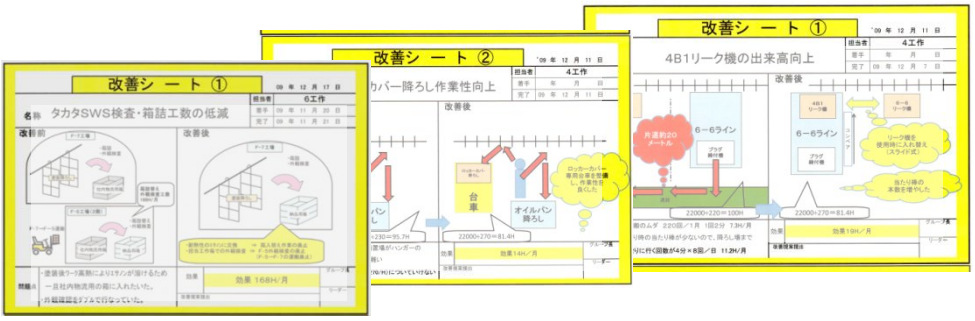
プロセスの改善

●ＳＱＰミーティングを通して改善活動を実施
（Ｓ：安全、Ｑ：品質、Ｐ：生産性）

Ｓ **安全性（Ｓ）**の面では、部門別に「これだけは守っていくこと！」を決めて、徹底しています。

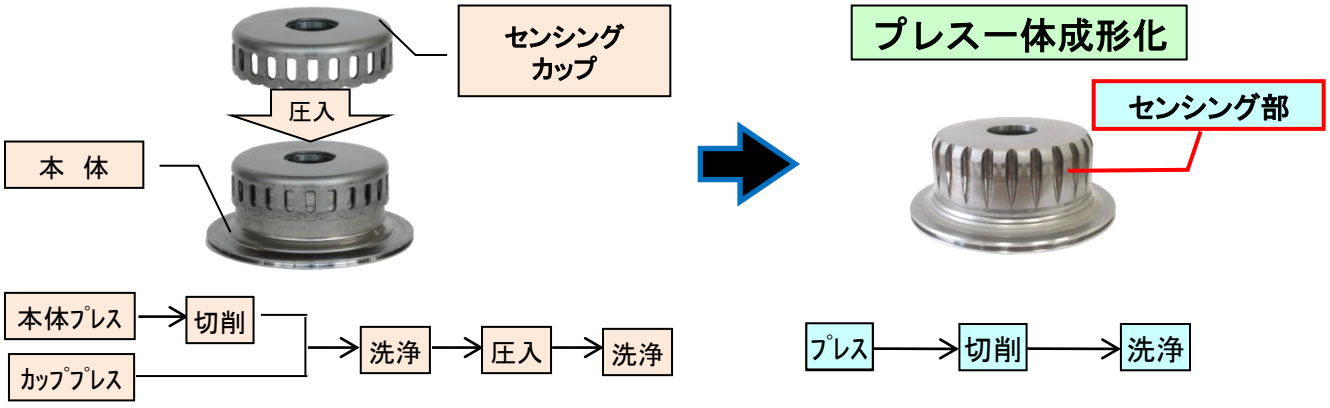
Ｑ **品質（Ｑ）**の面では、ISO9001:2000品質マネジメントシステムを２００２年に取得して以来、毎年継続的に改善を進めています。全面的な再整備によって、業務のさらなるスリム化に挑戦しています。

Ｐ **生産性（Ｐ）**の面では、部門別にテーマを設定し、確認・フォローをしていますテーマごとに改善シートを作成し、改善前の状況、問題点の明確化を行い、改善後には、結果確認を行い事で、効果を確認しています。



●加工プロセス改善事例

CVT　ATセンシング部品の製造において、従来、組立て・圧入していた工程の一体成形化により大幅な改善が図れました。（改善内容：軽量化・コスト低減）



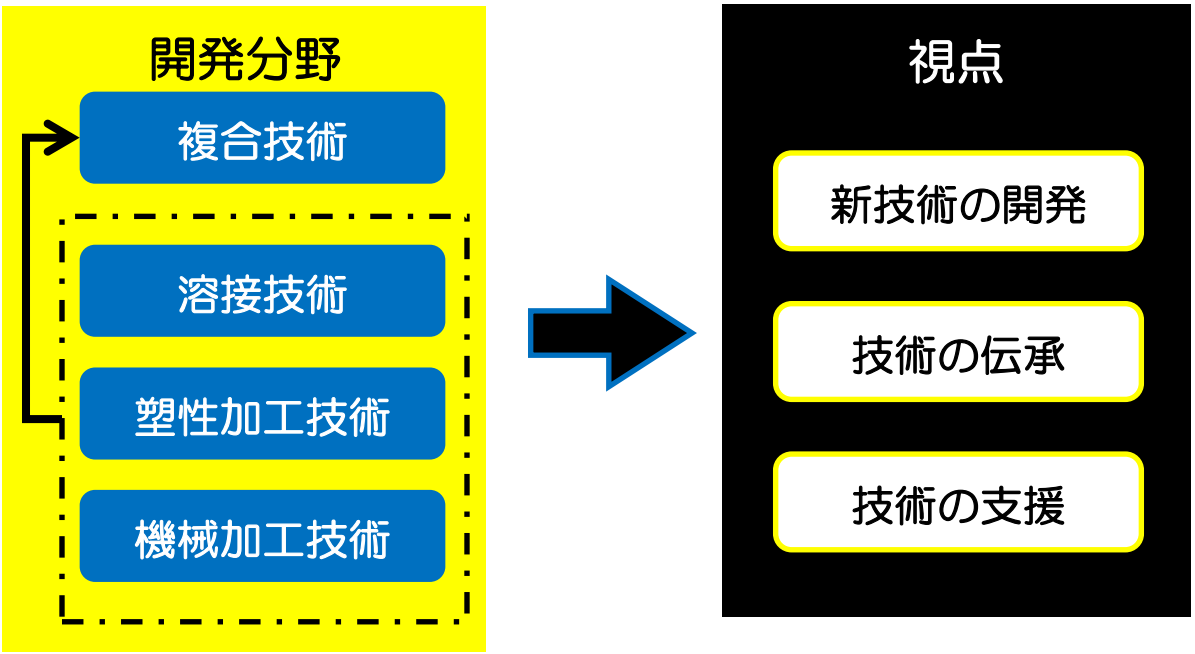
9. 今後の事業展開

●製造業　＋　ライセンス営業

当社はプレス加工中心の生産から総合プレス部品メーカーへ成長してきましたが、現在の経営環境を考えると、更なる経営改善が必要と考えています。それは、自社製品のライセンスを一つの商品にまで、高めていくことです。売上げの中で自社開発製品の割合は高くなってきていますが、これをさらに強化していきます。

●新技術・新工法の開発

「まるもの」は平安、と言われるように、回転体部品に特化してきましたが、プレス加工のみでなく、さらに技術革新を推し進めます。左側の分野ごとに右側の視点で技術の開発と要員の育成を図っていきます。



長年蓄積してきたプレス加工技術（深絞り等）をベースとして、従来切削加工していた歯型成形をプレス加工で可能となる新工法を開発しました。

このように、鋳造部品、ダイキャスト部品、切削部品をプレス加工で提供できる技術革新を推進しています。

10. 人材育成方針

●人材育成体系

これまで社内で蓄積してきた技術力、開発力をさらに強化するため、人材の育成に力をいれています。

経営管理者研修

管理者としての心構え、
人材育成、管理手法など

社外技術研修

制御技術、プレス技術、金型技能、シミュレーション技術、
溶接技術 、最先端技術の習得、優良工場見学など

社内研修・ＯＪＴ

部門業務に直結した研修
（部門リーダー育成も兼ねたＳＱＰミィーティングを含む）

新人研修

平安製作所の経営理念、
会社の全般的な説明、
部門業務の説明