

**エアクリナー、エンジン部品、シート部品、トランスミッション関連部品など、薄物から厚物まで幅広い分野の自動車部品を生産。プレス加工一筋に、計画的な設備投資と生産の効率化を追求している。**

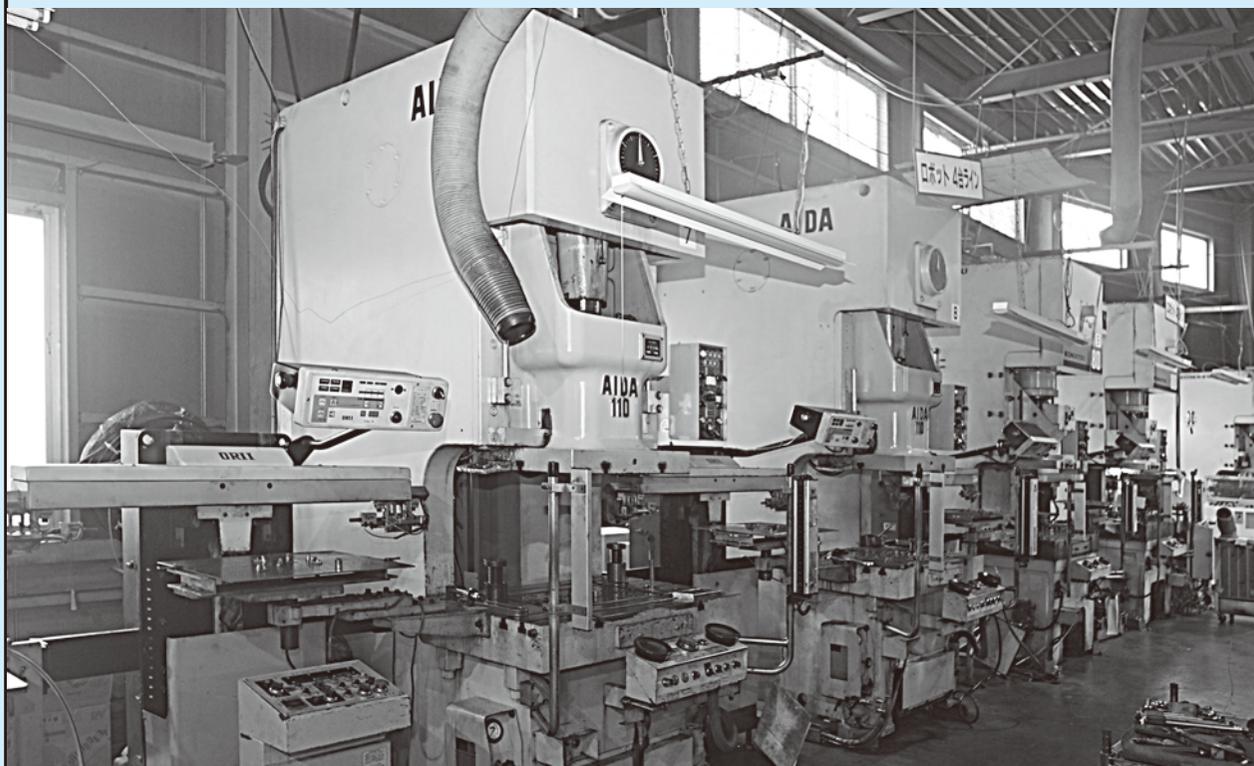
## 株式会社加賀美製作

### プレス加工一筋50年

(株)加賀美製作は、浜松市内のプレス加工業で経験を積んだ加賀美茂男氏(加賀美行信社長の父親)が1970年に個人創業。地場産業である楽器の鍵盤や自動車部品のバリ取りなどの下請け加工から始めた。「創業者は当初、プレス加工ではなく、ガチャマンの名称で一世を風靡した織機の方に興味があったようですが、私を含め3人の息子が入社したため、業界に精通し事業としても堅実なプレス加工の道を選んだのです」と加賀美行信社長は話す。以来、今日まで約50年間プレス加工一筋で歩んできた会社である。現在は自動車部品の加工に特化。エアクリナー、エンジン部品、シート部品、トランスミッション関連部品などを生産する。

### プレス機の台数を徐々に増やす

創業来の伝統技術にフィルターカール曲げ加工というものがある。トランスミッションの中に入る部品で、ホンダ系のティア1から受注した。パンチング加工を行ったコイル材を専用機に載せて自動生産するもので、ピーク時には月間40万個。現在でも20万個生産している。1980年代には、同じくホンダ系のティア1から自動車用エレメント(ろ過フィルター)の生産を受注。月間10万~20万個のオーダーを裁くため、プレス機の台数を徐々に増やしていった。



▲ NC1-1100 (110トン) ロボットライン



▲ PMX-L2-3000 (300トン)



▲ NS2-1600 (160トン)、NC1-800 (80トン)

## AIDA 製プレス機との出会い

創業から暫くの期間はAIDA製のプレス機は1台もなく、他社製の機械を使用していた。薄板からつくる小物が中心でそれほど加圧能力を必要としなかったためである。AIDAとの出会いは、ステンレス製のエアクリナーの蓋加工がきっかけだった。初めは他社製のプレス機で抜き加工していたが、パンチがすぐに折れてしまう。そんなとき、「AIDAの機械なら、そういうことは起こらない」と人伝に聞き、初めてAIDAの45トンメカプレスを導入したのだ。

「嬉しかったのは、AIDAさんは当社のような小企業でも直接取引をしてくれること。そしてプレス機のことだけでなく、加工のことまで親身になって相談に乗ってくれたことでした。問題のパンチですが、それまでは20個くらいまとめ買いしても、すぐになくなったものですが、AIDAさんの機械は精度がよく、パンチが折れなくなったのです」と専務取締役の加賀美清隆氏は話す。

この話には続きがある。「AIDAさんの機械だといつまでもパンチが持つので長期間、交換せずに加工していたところ、パンチがすり減って細くなり、加工物の穴が小さくなって不良を出すというミスをしてしまいました。もちろん、これはメンテナンスを疎かにした当社側のミスであり、その後は一定期間ご

とにパンチを交換するようにしました。しかし、この一件によって社内ではAIDAさんの機械の評価がさらに高まり、それ以降、メインの機械はAIDAさんにすることになりました」(同)。現在、同社の保有するプレス機は29台であり、うちAIDA製が21台と7割強を占めている。

## 顧客よりも先に設備投資

1990年代に入ると、110トンプレス「NC1-1100 (2)」を2台入れるなど、AIDAのプレス機の数が増えていった。中でも、同社の躍進につながったのが1998年に導入した順送プレス「PMX-L2-3000 (1)」である。それまでは薄物や小物が中心だったが、ドア回りやコンソールボックスの中に入るステアリング部品など、厚物や薄くても大きい部品が増えたことへの対応だった。

ただし、当初は導入を躊躇した。それまでは45トンクラスが中心で、最も大きい機械でも110トンであり、「果たして300トンの機械が必要か」という議論が社内で行き止まりした。というのも、PMX-3000のようなプレス機は、顧客であるティア1ですら保有していなかったからだ。しかし、最後は「設備投資は一歩先を行くことに意義がある」という先代の方針に基づき、導入を決めた。

■ 製品例：薄物・厚物・複合加工を独自の加賀美生産システムで対応致します。





代表取締役 社長  
**加賀美 行信氏**



専務取締役  
**加賀美 清隆氏**



取締役 工場長  
**加賀美 信隆氏**



取締役  
**加賀美 吉徳氏**



▲ 本社・第一工場前景

**株式会社加賀美製作**  
[https:// kagamiseisaku.com](https://kagamiseisaku.com)

<会社のあらまし>

株式会社加賀美製作  
代表取締役社長 加賀美 行信  
本社工場 〒434-0002 静岡県浜松市浜名区尾野 2175-3  
TEL 053-582-2885 FAX.053-582-2487  
創 業 1970年 資 本 金 1000万円  
設 立 1981年 売 上 高 7 億円 (2024 年 3 月期)  
従業員数 33名

## 顧客企業も同じプレス機を導入

PMX-300トンは精度が良く、最速 100spm の加工ができた。また、サイズの大きい品物でも偏心荷重に強くバリが出にくいなど、期待通りの効果を上げた。「導入時には AIDAさんの営業の人から『この機械は必ず御社にとって有益となりますよ』と言われていましたが、まさしくその通りになったのです」と加賀美社長はいう。通常のプレス機では金型が大きすぎて載せられないような品物でも、難なく載せることができ、何よりも顧客の評価が上々だった。加工性能の良さを目の当たりにした顧客は数年後、同社と全く同じ仕様のPMX-300トンを導入したほどである。

また、別の顧客からも加工依頼が舞い込むなど、この時代に一気に仕事量が増えた。「振り返れば、2000年前後まではティア1さんでも今ほど設備投資に熱心なところは少なく、『設備投資で一步先を行く』という当社の方針が功を奏したと思っています」（加賀美社長）。また、2006年にはPMX-300トンがオーバーフローになったときに備え、新たに250トンプレスの「NS2-2500(1NL)」も導入した。

## 3つの生産形態

同社の生産形態は大きく3つに分類される。1つは大量生産対応である。11台の順送プレス、ロボットライン(4台ラインと2台ライン)を保有し、単発加工、順送加工、自動搬送加工で多様な製品に対応する量産体制を整備している。また、熟練技術者による高品位でスピーディな対応によるコストダウンも実現してい



▲ NC1-1100 (110 トン) 4台ライン

る。2つ目は大型製品対応である。300トン、250トン(2台)、200トンプレス機により、幅広いサイズに対応するとともに、多様な形状の大型製品の加工が可能であること。そして3つ目は、プレス加工だけでなく、スポット溶接工場(第二工場)を設置し、プレス加工から溶接・組立までの一貫体制も整えていることだ。

## 薄板から厚板まで幅広く対応

プレス加工の材料はコイル材、切り板(定尺材)、スケッチ材のいずれにも対応できる。まだ、一昔前は薄板が中心だったが、現在は板厚4.5mmの590ハイテン材(高張力鋼板)から0.4mmの薄板加工まで、幅広く対応できることを特徴にしている。この10年間で新規導入したAIDAのプレス機は150トン、110トンなどトータルで5台。このうち最も新しいのは2023年11月に導入した110トン単発プレスの「NC1-1100(2)E」である。この110トンプレスをはじめ、古い機械との入れ替えが多いが、AIDAの場合は、設計思想は同じでも時代とともに機械性能や操作性が向上していることから、設備投資を計画的に行っているわけである。



▲ NS2-2500(250トン)



▲ NC1-800 (80トン)、NS1-1500 (150トン)

## 下死点精度でAIDAの良さを実感

AIDA のプレス機を使い続けるのは、精度の良さやメンテナンスにかかる負荷が少ないこと、使いやすさなど、いろいろあるが、「下死点精度が他のものとは全く違う」と言うのは、取締役工場長の加賀美信隆氏である。「そもそも AIDA さんのプレス機を使うようになったのも、その違いが明らかだったからです。同じ 110 トンプレスで比較してみても、AIDA さんの機械（2023 年に導入の 110 トンプレス）は本当にドンと押し切ってくれる感じがします。ところが、かつての機械は下死点の手前で止めると、クラッチブレーキが滑ってしまったものです。しかし AIDA さんの機械は下死点の手前で止めても、ス

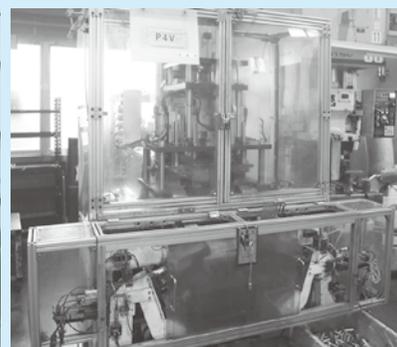
ムズに加工することができます」と加賀美工場長。

一昔前のことだが、クラッチブレーキが故障してオーバーランしてしまった機械があった。オーバーランは作業者の怪我につながる危険な現象だ。とくに同社の場合は外国人材が多く、説明しただけではなかなか理解してもらえないのでなおさらだ。こうした安全性の面でも、「AIDA の機械は優れている」と同社では言う。

現在、会社を切り盛りしているのは 2 代目世代の社長、専務、工場長の 3 人だが、3 代目世代である 5 人の息子たちも入社し、年々、力をつけてきている。「既存のお客様と今ある仕事を大事にしつつ、新しい分野にも果敢に挑戦していきたい」と誰もが意欲的だ。



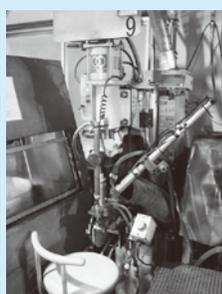
▲ マシニングセンター



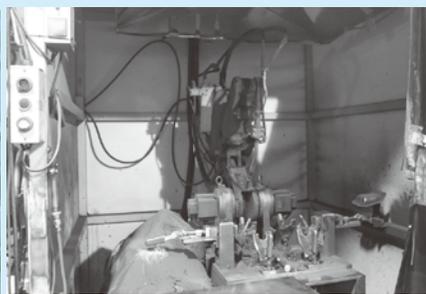
▲ フィルター加工専用自動機



▲ スポット溶接ライン



▲ スポット溶接機



▲ 溶接ロボット