

ASA 浅井工業株式会社

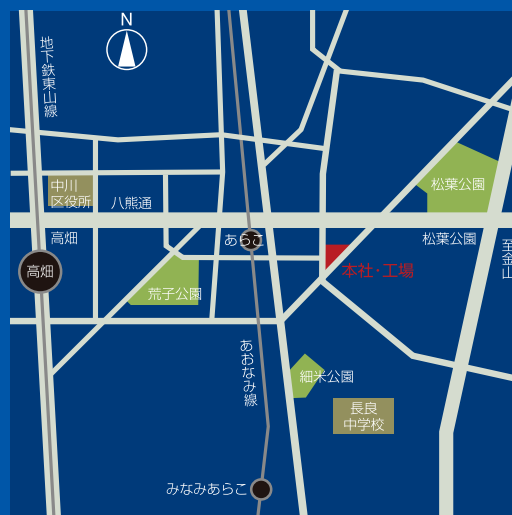
<http://www.asaik.co.jp>



ここぞの浅井工業。

ASAI INDUSTRY COMPANY PROFILE

ASA 浅井工業株式会社



【本社・本社工場】
名古屋市中川区小塚町39
TEL052-361-7671 (代表)



【木曾岬工場】
三重県桑名郡木曾岬町富田子字丸山444
TEL0567-68-5441 (代表)

Reason
01

金型設計から 組み付けまで 一貫生産。

金型の設計・製造からプレス、溶接、検査、組み付けまですべての作業を自社で行っています。実工程の知識を持つ専属営業が、受注から製品のラインが立ち上がるまで責任を持って担当。一つひとつの工程においてスペシャリストの卓越した技術を駆使し、他社では実現できない高精度の製品を生み出しています。



アーク溶接ロボットやスポット溶接機などを仕様に応じて選択



45～600tクラスまで幅広い製品のプレス加工が可能

Reason
02

複雑な組み付けを 可能にする環境。

金型を自社で設計することによって、一つひとつの部品に対し安定した精度を確保。また、組み付けに必要な治具もすべて自社内で調整できる環境だからこそ、複雑で難易度の高い組み付けが可能です。ロットが多いものについては工場内に自動化ラインを新たに構築するなど、お客様の“こうしてほしい”を自ら提案しカタチにしていきます。



ここぞの浅井工業。

国内だけでなく、世界中で走る自動車に搭載される部品を手掛けている浅井工業。

1942年の創業より培われた技術力と一歩先行く先見力で、

お客様にとって“ここぞ”という時に頼りにしていただける存在へ。

お客様と未来の社会への貢献。それこそが浅井工業の原動力です。



Reason
03

柔軟さとレスポンスの 早さに自信。

受注後、専属営業がリーダーとなり、部門担当を集めたプロジェクトチームを発足。こまめな意思伝達はもちろん、製作現場との連携体制も整備し、スピーディーなモノづくりに注力しています。製品形状や設計などの課題が発生した際には、直ちに多角的に検討し、改善活動を実施。確かな品質と短納期、低価格を目指します。



Reason
05

最先端設備や、希少ラインを保有し、 あらゆるニーズに対応。

ノウハウを蓄積した匠の技を大切にしつつ、最先端設備を積極的に導入。金型設計に使用する3DCADソフトやワイヤーカット機をはじめ、国内でも希少な200tプレス8台連結ロボットラインなども保有し、より高度で複雑な形状に対応できる環境を備えています。こうした技術の融合が、浅井工業の特色である多品種少量生産を可能にしています。



精巧な金型製作を支えるワイヤーカット機



小ロット生産にも対応できる手動プレス

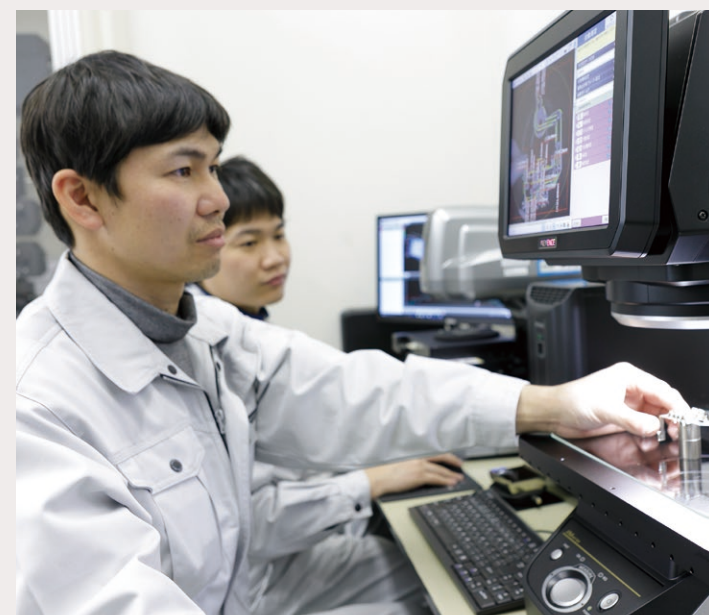
Reason
04

埃ひとつ 許されない 電子部品づくり。

エアバックセンサーを皮切りに、ハイブリッドやミリ波レーダーなど自動車の電子機器部品を取り扱うようになって20年以上。過酷な環境下で使用される自動車部品の中でもさらに厳しい品質管理が求められる部品だけに、各工程での徹底した異物管理はもちろん、最終工程では目視と顕微鏡を組み合わせた検査を行い、高いクオリティを確保しています。



微細な異物を除去する「部品洗浄工程」

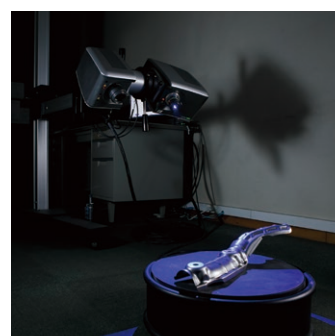




自分の解析結果が、製品を左右する。

私が担当するCAE解析は、金型設計者が作成した2次元データで実際の製品ができるかを評価する業務。解析ソフトを使って3次元データをつくり、パソコン上で加工シミュレーションを行います。例えば、応力の解析。プレス工程でどの部位

にどのくらいの応力がかかるか、応力集中部位で型割れが起きる可能性があるかなど、さまざまな条件で検証していきます。トライの前段階で問題点を発見できるため、トライ回数が減り、開発期間の短縮につながるのが最大のメリットです。とはいえ、扱うのはまだこの世にない製品。未知の形状を対象にした解析は一筋縄でいかないというのが実感です。数々の解析を手がけてきた中で最も難関だったのは、自動車のマフラー部品であるインシュレーターです。これは形状のいびつさに加え、材料となるステンレス板が薄く、一步間違えば即不良品となる繊細な部品。解析結果を踏まえて設計変更を繰り返し、いざプレスしても、なぜか想定外の仕上がりになることは往々にあります。そうした時は問題を探るべく、できた製品の



試作品を3Dカメラで計測

形状を解析ソフトで再現し、もう一度シミュレーションします。そして結果を設計担当者にフィードバックし、修正してリトライ。これを何度も繰り返した末、要求を満たす最終形にたどり着くことができたのです。自分で解析を重ねたものが製品化された時は、言葉では言い尽くせないほどの感動があります。これからお客様が望む製品をより短納期でお届けできるよう、自分の頭の中でシミュレーションができるくらいまでに解析業務を極めていくのが目下の目標です。

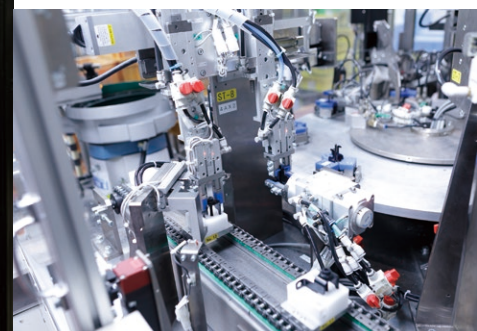


完成したインシュレーターの金型部品

想定外は
当たり前、
という覚悟を
持つて。

金型の切削機械操作も兼務し、解析業務に活かしている

これまでで一番印象的だった案件が、社内初となる自動組み付けラインのプロジェクトです。クライアントは世界的な部品メーカーさん。ご依頼は手動組み付けでしたが、コストダウンを可能とする自動組み付けを提案し、採用していただきま



衝突防止センサのブラケットを自動で組み付け

した。設備仕様のプランを固めるまでは順調でしたが、実際に工場内にラインを入れ、動かす段階になるとトラブルが頻発。設備の修理・保全担当として対応に追われる日々が始まりました。特に苦労したのが塗装の問題です。メーカーさん支給のプレートを当社で溶接、塗装し、ライン内にセット。その後は自動で部品の圧入、ネジ締め、梱包ができる仕組みなのですが、塗装品の不良によってラインが異常停止し、まともに生産ができませんでした。金属粉を固める“焼結”でつくられたプレートのため内部に気泡が入っているものがあり、そのせいで塗装の際に塗料が浸透。高温乾燥時に塗料が表面に出ることで細かな突起物が発生し、ネジ穴を挟めていたのです。あらゆる検証の末、プレートそのものを焼結からプレス品に変えることで解決できる可能性を発

新たな挑戦で得た大きな武器。



約5秒に1個のスピードで、月産15万台を生産

「やればできる」を身をもって体験。

見。すぐに自社で試作品をつくり、それが先方での厳しい評価試験を突破したため、プレス品に切り替えることになりました。それ以降は異常停止ゼロを継続しています。前例のない設備だけに模索しながらの前進でしたが、「やればできる」ことを改めて実感しましたね。また、部品メーカーさん、設備メーカーさんにご指導いただいたことで、社内にもノウハウを蓄積することができたと思います。この新たな武器を活かし、業務の拡大に貢献したいです。

COMPANY INFORMATION

木曽岬工場



木曽岬工場内

ごあいさつ

卓越した技術力とチャレンジ精神で唯一無二の企業へ。

当社は1942年の創業以来、自動車部品メーカーとして、持てる技とアイデアすべてを注ぎ込み、お客様が思い描く未来の製品をカタチにしていまいりました。私たちが目指すところは、お客様の喜びです。創業時からの主力であるプレス、溶接に加え、金型設計・製作から組み付けまでの一貫体制へと業務の幅を拡大したのも、あらゆるご要望にお応えできるようにとの想いから。今後も積み重ねてきた経験とノウハウを活かしながら、次世代の自動車部品づくりに真摯に取り組むのはもちろん、新たな分野へも果敢に挑戦していきたいと考えています。目指しているのは、“ここぞ”という時に頼りにしていただける会社。そのため従業員一同、技術力、提案力の向上に尽力してまいります。引き続き温かいご指導と厚いご支援を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。

浅井工業株式会社 取締役社長 浅井 忠治

経営理念

浅井工業株式会社は、得意先、地域、従業員にとって
「美しい安心の工場」を目指します。

基本理念

「美しい安心の工場」とは、製造業の基本として製品の品質、技術、工場操業による地域への環境、従業員の安全、工場環境、働きがい等を常に考え、向上させ、その結果として、会社の成長、安定を図ることである。「美しい安心の工場」作りを経営の基本とし、全従業員の諸活動により絶えず向上させ、すべてから気持ちよく、安心される浅井工業像を作り「美しい安心の工場」を目指します。

基本方針

- 01 得意先から品質、技術等で高いレベルの安心、信頼を得る生産活動をする。そのためには、「従業員」のレベル向上と「美しい工場」作りの向上を進めます。
- 02 地域においては、工場操業による環境と地域への貢献を考えて、地域にとって「美しい安心の工場」作り、整備に努めます。
- 03 従業員にとって働きがいのある経営を進めます。労使が一体となった諸活動で工場の安全、作業環境、生産活動等の改善、改革を進め「美しい安心の工場」作りのレベルアップを推進します。

会社概要

社名／浅井工業株式会社

設立／1942年1月31日

資本金／4000万円

事業内容／金属プレス、溶接ならびに組立加工、金型治具製作

主要取引先／株式会社デンソー、株式会社三五、株式会社アイシン、アイシンシロキ株式会社、アイシン辰栄株式会社、株式会社デンソーエレクトロニクス

主要製品



本社・本社工場



本社・第3工場

沿革

- | | | | |
|----------|--|----------|------------------------|
| 1942年 1月 | 日本ナット工業株式会社として設立。航空機部品ナットを製造。 | 1990年 1月 | 第3工場を新築し、金型工場、社員食堂とした。 |
| 1947年 2月 | 日本自転車工業株式会社と改称。自転車部品製造に転換。 | 1997年11月 | 木曽岬工場を新築。 |
| 1961年 7月 | 浅井工業株式会社に改称し、金属製品プレス加工業に本格進出。 | 2000年 5月 | 木曽岬工場2期工事完成。 |
| 1984年 2月 | 第2工場を2階建てに新築し、プレス溶接工場とした。資本金4000万円に増資。 | 2002年 9月 | ISO14001認証取得。 |
| | | 2003年10月 | ISO9001認証取得。 |
| | | 2009年 2月 | 木曽岬工場事務棟完成。 |
| | | 2021年 3月 | 木曽岬工場4期工事完成。 |

