

1. 企業概要

会 社 名	カミイタソセイ 上板塑性(株)	代表者名	代表取締役 武山 睦子
事 業 内 容	冷間鍛造による金属加工	窓口担当	営業部 池澤 圭一
主 要 製 品	自動車部品・機構部品・音響部品	U R L	http://www.kamiita.co.jp/
所 在 地	〒354-0045 入間郡三芳町上富181		
国 内 事 業 所	-		
海 外 事 業 所	メキシコ工場 KAMIMEX S.A. DE C.V.(メキシコ:ティファナ)		
電話/FAX番号	049-258-6000/049-258-8660	E - m a i l	k-ikezawa@kamiita.co.jp
資本金(万円)	8,500	設立年月	1959年10月
主 要 取 引 先	自動車メーカー主力部品供給業者	売上(万円)	240,310
国 際 規 格	TS16949	従業員数(人)	105

2. PR事項

『冷間鍛造技術が、未来を拓きます!』

当社は、冷間鍛造のリーディングカンパニーとして、鍛造基盤技術の高度化に積極的に取り組んでいて、素材の調達から機械加工完成まで一貫内作で品質保証等お客様のご要望にお応えしています。

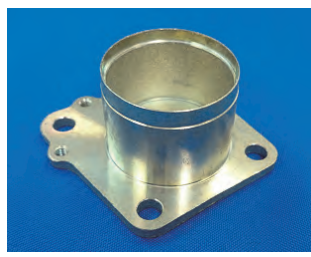
また、部品の一体化、複雑形状のネットシェイプを実現した「冷間鍛造技術」は、当社差別化技術として高い評価を得ており、今後様々な分野への波及が期待できます。

◆冷間鍛造技術◆

自動車産業を中心に鍛造品の金型設計・製作からプレス設備を保有し、精密鍛造品の試作開発及び量産を行っている。高機能部品の低コスト化を実現すべく金型設計や最適工法の開発に取り組んでおり、複数部品で構成される製品の一体化や冷間鍛造の特性である加工硬化による熱処理工程の廃止などのコストダウンに貢献している。

■複数部品の一体製品化

カップとツバを一体成形化し、溶接工程を削減。
15%のコストダウンを達成。



■複雑形状部品のニアネットシェイプ化

最適工法の開発、金型設計技術を駆使し、
薄肉部の高精度な異形穴抜きの実現により
複雑形状品のニアネットシェイプを実現。



◆生産数量に合わせた最適な工程設計◆

生産数量に応じて、コイル材、棒材、板材、熱鍛素材など
最適な工程設計により、生産数量に適切な鍛造部品を提供します。

選定材料	生産数量 対応力	特徴
棒材	小～中ロット	フォーマー工程が入らないため、初期投資が少ない
コイル材	中～大ロット	切削加工での削り代を減らせ、歩留まりがよい
板材	小～大ロット	薄物の冷間鍛造が可能
熱鍛素材	小～大ロット	偏芯形状のネットシェイプが可能

3. 特記事項

- 2009 年 戦略的基盤技術高度化支援事業に採択される
- 2012 年 MF 技術大賞受賞