

2025年10月に導入した600トン・ダブルクランクサーボプレスSWE-6040iⅢとレベラーフィーダーLCC06HF5。最大加圧能力を従来（300トン）の2倍に増強し、加工領域を拡大した



新工場開設でシナジー加速 ——600トンサーボプレスで差別化推進

プレス・金型・板金を融合した「ハイブリッド生産」を進化

株式会社 伊藤製作所

新工場を開設——敷地面積2倍、生産性30%増

自動車部品などの金属プレス加工を手がける(株)伊藤製作所は2025年5月、東大阪市内の加納工業団地内に新工場を開設した。

新工場は「第1工場」とし、「本社工場」の順送プレスラインと金型加工設備、2016年にM&Aで取得した仲井金属(株)のプレス・金型加工設備、両工場の現業メンバーを集約した。これで同社の生産拠点は、本社機能のほか単発プレス加工・組立・検査・物流倉庫の機能を持つ「本社工場」、金型設計・製作と順送プレス加工を手がける「第1工場」、板金加工などを手がける「第2工場」の3カ所になった。

「第1工場」は切削加工企業が保有していた工場を取得し、全面的に改修した。「本社工場」から車で20分ほど、「第2工場」からは5分以内で、工業団地内にあるため騒音問題とも無縁の好立地。総投資額は土地・建物・設備を含め約10億円。敷地面積は約1,000㎡で、同社が保有する総敷地面積は約2倍になった。

同社は2023年以来、「プレス」「金型」「板金」の技術・ノウハウを融合した「ハイブリッド生産」を強みとして展開している。今回の「第1工場」開設により「プレス」「金型」を集約し、「板金」の近隣に配置することで、各工程の連携とシナジー創出を加速させる。



①伊藤雄一社長と伊藤正義専務／②東大阪市内の加納工業団地内に新設した「第1工場」の事務所（左）と工場（右）

伊藤正義専務は「生産効率は体感で30%以上改善しました。ある程度余裕を持たせて生産スケジュールを作成していますが、それを上まわるペースで生産が進んでいます。これまでも自動箱替え装置や油噴射機などを内製して効率化を進めてきましたが、それに加えて材料交換・金型交換といった段取りのロスが減り、金型修正の待ち時間がなくなったことで、機械稼働率が改善しました」と投資効果を語る。

伊藤雄一社長は「伊藤製作所と仲井金属の製造機能を集約したことで一体感が生まれ、協力し合いながらものづくりができる環境が整いました。また、『本社工場』は東大阪市内の準工業地域にあり、今は周辺に住宅がないため特にトラブルはありませんが、今後はどうなるかわかりません。『第1工場』は事業の継続性を確保する観点からも、重要な投資と位置づけています」と語っている。

600トンサーボプレスを導入——加工領域を拡大

2025年10月には600トン・ダブルクランクサーボプレス SWE-6040iⅢを、レベラーフィーダーLCC06HF5（板幅50～600mm、板厚0.3～4.5mm）とともに導入した。同社にとっ

て5台目のサーボプレス順送ラインで、「新工場」の計画もSWE-6040iⅢの導入を前提に進めてきた。これにより最大加圧能力を従来（300トン）の2倍に増強し、厚板・長尺・幅広の製品への対応力を高めた。また、2,450×1,250mmのスライドエリアを生かして取り数を最適化し、生産効率も改善する。600トンのプレス機に対応する金型の設計・製造・外販も展開する計画だ。

会社情報

会社名 株式会社 伊藤製作所
 代表取締役 伊藤 雄一
 本社・工場 大阪府東大阪市稲田新町
 3-8-25

第1工場 大阪府東大阪市加納4-15-22
 第2工場 大阪府東大阪市加納3-14-12
 電話 06-6745-8825（本社）

設立 2004年（1967年創業）
 従業員数 36名

主要事業 自動車部品、マンションファサード（外壁パネル）、
 建築・内装・リノベーション部品などのプレス加工、
 金型設計製作、板金加工

URL <https://www.ito-ss.jp/>



CORPORATE WEBSITE

主要設備

- サーボプレス（順送）：SWE-6040iⅢ、SDEW-3025×2台、SDE-2025、SDE-8018
- ダブルリンクプレス（順送）：TPWL-150
- シングルクランクプレス（順送）：150トン、80トン×2台、60トン、45トン×3台、35トンなど
- シングルクランクプレス（単発）×3台
- ワイヤ放電加工機×3台
- マシニングセンタ×2台
- 平面研削盤
- 成形研削盤
- ファイバーレーザマシン：VENTIS-3015AJ（4kW）+LST-3015G
- ベンディングマシン：HG-1303
- ハンディファイバーレーザ溶接機
- バリ取り機：AuDeBu-1000II
- 2次元測定機×2台
- 3次元測定機
- 3Dスキャナ型3次元測定機
- 3次元CAD/CAM（VISI）×3台
- 2次元CAD/CAM×3台
- 金型シミュレーションソフト



2015年と2018年に導入したSDEW-3025（300トン）などサーボプレス順送ラインが並ぶ



「第1工場」の金型製作工程。金型加工用のワイヤ放電加工機（左）とマシニングセンタ（右）が並ぶ



検査工程には、3Dスキャナ型3次元測定機をはじめとする測定機器類が並ぶ

同社は現在、主力得意先である大手自動車部品メーカーから受注する自動車用コントロールケーブルの取付金具が、売上全体の約90%を占めている。レバー操作などの力と変位を伝達する自動車用コントロールケーブルは、自動車の電動化・デジタル化にともない、1台あたりの必要数量の減少が見込まれる。そのため600トンサーボプレスの導入により加工領域を広げ、自動車向けドアシステム部品など、従来は対応できなかった厚板・長尺・幅広の製品を取り込む狙いがある。

積極投資で成長加速——10年で売上3.5倍

同社は1967年に大阪府守口市で伊藤義之氏が創業した。当初は画材部品のろう付けを行い、翌1968年にはプレス機を導入して金属プレス加工業に参入。自転車用プレス部品なども手がけながら徐々に事業を広げていった。

1972年に現在の主力得意先である大手自動車部品メーカーと取引を開始したのが、大きな転機となった。

主力製品である自動車用コントロールケーブルの取付金具は、プレス加工から組立工程（ゴム入れ・リベッティングなど）まで対応し、部品モジュールとして納入する。1989年には金型を内製化し、金型設計・製作からプレス加工、組立までの「自社内一貫生産体制」を構築した。

2013年、先代社長・伊藤慎治氏の急逝により4代目経営者に就任した伊藤雄一社長は、積極的な設備投資により経営改革を強力に推し進めた。プレス加工設備・金型加工設備・測定機器・システム・ソフトウェアを一新。2016年には自動車部品のプレス加工を手がける仲井金属㈱をグループ化した。

プレス工程では自動箱替え装置や油噴射機など、組立工程ではゴム入れ機や組み間違い検査機などを自社開発し、自動化・省力化も徹底的に追求した。

これらの取り組みが実を結び、少数精鋭体制のまま業績は右肩上がりでも推移。売上高は約10年の間に3.5倍程度まで拡大した。

サーボプレス順送ラインが受注拡大に貢献——600トンサーボプレスに通じる差別化戦略

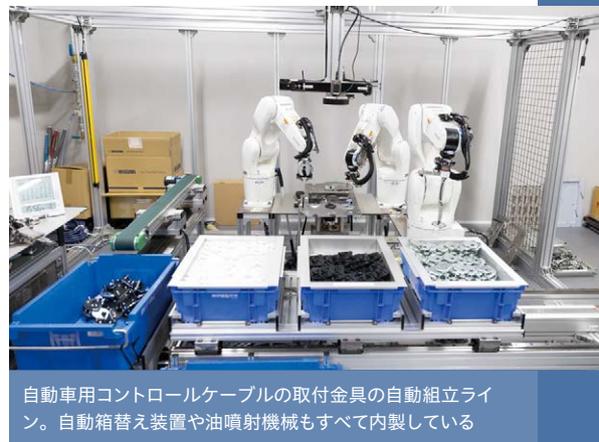
同社の成長を支えた象徴的な設備が、2015年から立て続けに導入したサーボプレス順送ラインだ。

2014年度補正予算の省エネ補助金を活用して1台目のSDEW-3025（300トン）を導入。それまでの最大能力150トンから一気に2倍になり、成形能力・生産性・対応製品サイズとあらゆる面で強化された。高張力鋼や複雑形状の製品にも対応できるようになり、受注拡大にも付加価値改善にも貢献した。

これを機に同社が導入するプレス機はサーボプレスへと完全にシフト。2018年には2台目のSDEW-3025（300トン）とSDE-2025（200トン）を導入した。これにより既設のSDE-8018（80トン）と合わせ、順送プレスラインは4台のサーボプレスが主力となった。

プレス機のポテンシャルを最大限に引き出すため、金型部門と連携しながら、サーボプレスに最適化した金型づくりを追求した。スライドエリアが拡大したことにより、大きいサイズの製品にも対応できるようになっただけでなく、2～4個取りの金型を製作することで生産性を大幅に改善できた。ワーク接触時に速度を落とすソフトタッチや下死点付近での低速モーションを駆使することで、金型寿命も改善した。

「サーボプレスは、スライドモーションのデジタル制御により複雑で繊細な挙動を再現でき、今までにないものづくり、今までにない提案ができるようになる。将来を見据えた時、非常に魅力的な設備でした。SDEW-3025は、これから絶対に必要になると考えて思い切って導入を決めました。最



「第2工場」の板金加工設備。プレス・金型・板金の技術・ノウハウを融合した「ハイブリッド生産」を展開している

自動車用コントロールケーブルの取付金具の自動組立ライン。自動箱替え装置や油噴射機械もすべて内製している

大150トンのままだったら、今も苦しいままだったでしょう。今回導入したSWE-6040i IIIは、SDEW-3025で実践した差別化戦略をもう一段階進めた格好です」と伊藤社長は設備投資の意図を語る。

「板金内製化」で開発試作と金型レス加工に対応——「ハイブリッド生産」を強みに

同社は2023年に「第2工場」を開設し、ファイバーレーザーマシンやベンディングマシンなどの板金加工設備を一式導入した。「板金内製化」により、それまで不得意としていた数量1個からの開発試作や金型レス加工、一品一様の板金部品にも対応できるようになり、「ハイブリッド生産」を新たな強みとして打ち出した。

量産金型の設計・製作で実績を積み重ねてきた同社だが、数量1個からの開発試作となると、コスト面で試作専門の企業にはかなわない。そこで浮上したのが、「板金加工と金型技術を融合する」というアイデアだった。

ベンディングマシンに取り付ける特殊な金型を考案し、先端部の「ブロック」を付け替えるだけで、曲げから絞りまでさまざまな成形加工に対応する。複数の金型をセットし、ステップバンドを行うことで複数工程にも対応する。

受注時、新たに製作するのは交換可能な「ブロック」のみ。プレス金型を丸ごと製作する場合と比べると、大幅なリードタイム短縮とコストダウンが可能になる。しかも、2年間でさまざまな形状の「ブロック」が蓄積され、それを流用することで「ブロック」の新規製作が不要となるケースも増えてきた。

この独自工法は少量であれば試作に限らず応用できるため、プレス金型をつくらずに成形品を生産する「金型レス加工」としても提案を進めている。

現在は、生産を終了した製品の保守部品に関して、「量産

用プレス金型の廃棄」と「金型レス加工での供給」を提案している。図面がない部品でも、3Dスキャナ型3次元測定機を駆使したリバースエンジニアリングで3次元モデルを作成できる。保守部品の生産量は年間数十～数百個。リピート生産に備えて「ブロック」を保管するにしても、従来のプレス金型と比べると劇的にスペースを節約できる。

製品ライフサイクルをトータルでサポート

同社はこれまで、前後工程を取り込みながら、金型設計・製作からプレス加工、組立までの「自社内一貫生産体制」を構築してきた。それを今度は隣接工程を取り込みながら拡張させ、独自の「ハイブリッド生産」を推進力に、開発試作から量産試作、量産、多品種少量生産、量産終了後の保守部品まで——「製品ライフサイクルをトータルでサポートするパートナー企業」へと進化を遂げようとしている。

現在は、幅2m前後の水産業界向けコンテナの試作にも挑戦中。従来製品は形鋼を用いた溶接構造だったが、プレス加工とはめ込み・機械的接合による組立構造に転換することで、部品点数の半減、約20%の軽量化、品質の向上、メンテナンスの簡易化、大幅なコストダウン、供給量の大幅増を実現できると提案している。日本製鉄の高耐食めっき鋼板「ZEXEED」を採用し、溶接レス・塗装レスで水産業界の過酷な使用環境でも高い耐食性と長寿命化が期待できる。構造・工法の考案を含む企画・設計から取り組み、現在は板金加工による試作を進めているところ。量産化のあかつきには、600トンサーボプレスによる部材加工とロボットラインによる自動組立を想定している。

「プレス・板金・金型のすべてのノウハウを持つ当社ならではの提案で、当社にとっては重要な試金石。特許申請中で、商談がまとまれば非常に大きな実績となります」と伊藤社長は力を込める。