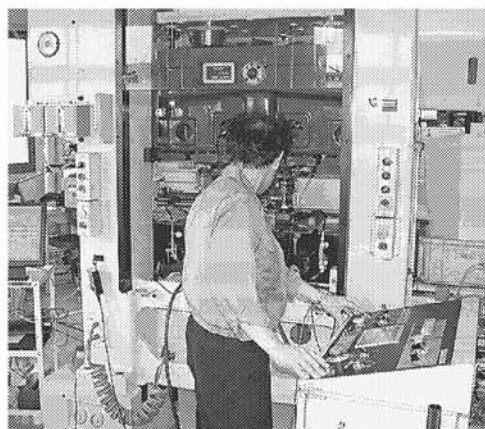


プレス用金型を設計・製造するJKB（川崎市、平井和夫社長）は金型を付け替えずに複雑な曲げ加工ができる技術を開発し、受注を増やしている。部品の低コスト化にもつながるとして、大手メーカーからの引き合いも多いという。今後はさらに生産効率を上げ、不況で落ち込んだ収益力の回復を目指す。

JKBが「無限プレス」と名付けた加工技術は段差が細かくある部品を生産するのに強みがある。これまでに複雑な形に金属を変形させる「絞り加工」や「切り曲げ加工」を組み合わせて加工する時には、工程ごとに金型を取り換える必要があった。無限プレスではこ

この企業ここがポイント

JKB



ディスプレイ画面で稼働状況を確認（山形工場）

《会社概要》

- ▽本社 川崎市高津区下作延 2の34の21 (☎044・888・1121)
- ▽事業内容 精密順送プレス金型の設計・製作など
- ▽従業員数 47人
- ▽もう一言 「設備や技術力で目に見える変化を続けたい」

の穴を開けられる技術を開発した。「化学薬品にかかる費用は軽視できず、コスト貢献度は大きい」と平井社長はみる。

創業は1951年。東京都目黒区で平井電機製作所として発足した。85年に本社を川崎市高津区に移し、社名も当時の城南計器部品からジェーケービーに変更した（2002年に現商号に変更）。

金型1つで複雑な加工 生産性も向上

の作業を1種類の金型で済ますことができる。

従来は破損しやすいことなどから量産が困難だったプレス部品にも使えるのが

特徴だ。加工する金属材料の特性や折り曲げた時の力の加わりなどを詳細に分析して金型を設計する手法

さらにこれまでは薬品を使った食刻（エッチング）に頼っていた微細な穴開けも、1円硬貨の6分の1ほどの狭い部分に約120個

09年12月期

の売上高は約11億円。一時は20億円近くだったが最終損益は依然として黒字を維持している。大手企業との取引が多いのが強みだが、IT（情報技術）の信念だ。

工場では2時間に1回、5分以内を終えるミーティングを実施し、無駄のない運営を徹底している。「高性能機械の導入、IT環境の取れた経営」が平井社長の信念だ。

許諾番号30014282 日本経済新聞社が記事利用を許諾しています。