



企業紹介

瑞穂工業株式会社

大澤幹雄*

会社概要

社名 瑞穂工業株式会社
 商標 みづほロイ
 設立 昭和19年8月15日
 資本金 5600万円
 代表者 取締役会長 大澤登喜雄
 取締役社長 大澤幹雄
 従業員 52名
 売上高 約6億円(59年度)

事業所

本社・工場 大阪市西淀川区佃5-9-31

〒555 TEL 06-471-4721

関東連絡所 東京瑞穂工業(株)

〒243 神奈川県愛甲郡愛川町中津4004

事業内容 超硬工具製造販売

粉末プレス金型 冷間鍛造金型

順送り金型 抜き絞り金型 電磁材用超

硬金型 ICリードフレーム打抜き金型

1. 当社のあらまし

当社は、昭和19年8月に創業して以来、今日まで中小企業としては数少ない超硬工具金型の一貫メーカーとして、品質向上、研究開発という目標のもとに研鑽をつづけてまいりました。

生産品目もこの間、時代の要請にこたえ、昭和20年代終戦復興時には、線引きダイスを主体に、昭和30年代から40年代高度経済成長時期には、ヘッターダイス、ナット・ホーマーダイスを主体に生産してまいりました。

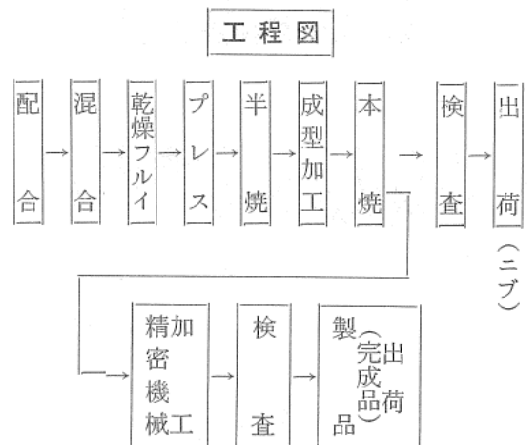
最近では、FA化の進展に伴い、長時間無人運転及び加工の高精度化が要求されるようになり、精密金型、電子機械部品の超硬化が一層すすみ、当社も設備機械の充実、品質検査設備の充実、CAD/CAM システムの確立などをお

し、さらに質の高い製品サービスを提供できるようになった結果、みづほロイのブランドの耐摩耗・耐衝撃用工具は、更に広い分野で用いられることになりました。

当社の工具・金型を使用して作られた製品は我々の日常使用している食器具・家庭用品をはじめ、事務機器、時計、電気機器、電子機器、建設部品、自動車用品など各産業のいたる所で多種多様に用いられています。

2. 製造部門

当社の製造部門は、合金課と加工課に分かれ合金課は製練各社から、WC粉末、Co粉末、TaC粉末、VC粉末などを購入し、配合混合しプレス成型加工後、焼結までの工程を言います。加工課は、焼結した超硬素材アロイを形状により、研削・切削・放電加工等を加え、完成品工具までもっていく工程を言います。



超硬工具金型は、一品受注品がほとんどで合理化が困難で、労働集約的な要素がつよい産業ですが、そんな中においても当社独自で専用機を工夫したり、治工具の考案により合理化努力を絶えず行なっています。また、最近金型寸法精度も1ケタ上がり、ミクロンオーダーになって

*大澤幹雄 (Mikio OSAWA), 瑞穂工業(株), 取締役社長, 慶応義塾大学, 法律

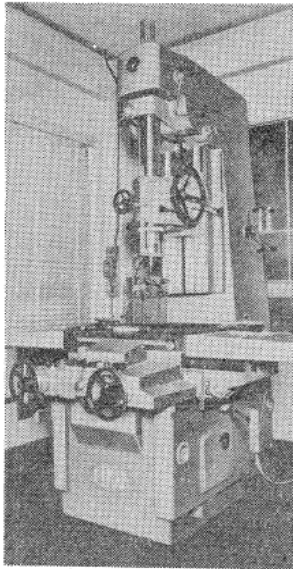
生産と技術

きました。その結果、最終仕上げ加工においては、作業環境についても十分留意して加工を行っています。

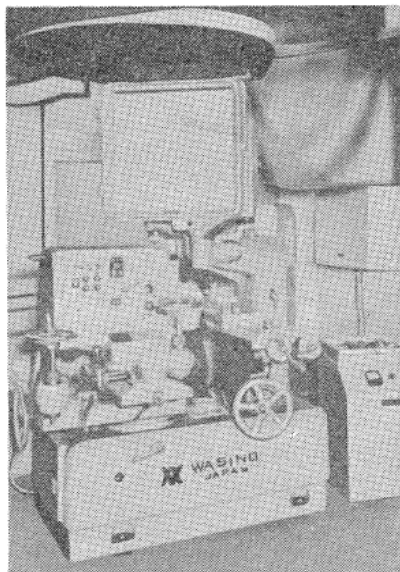
主な設備

A 合金製造設備

- 配合混合粉碎設備一式
- 粉末成型用設備一式
- 成型加工用工作機械一式
- バッチ式真空焼結炉一式
- ホットプレス焼結設備
- バッチ式水素炉焼結設備
- 熱処理設備一式
- ロー付設備一式



ジグボーリングマシン



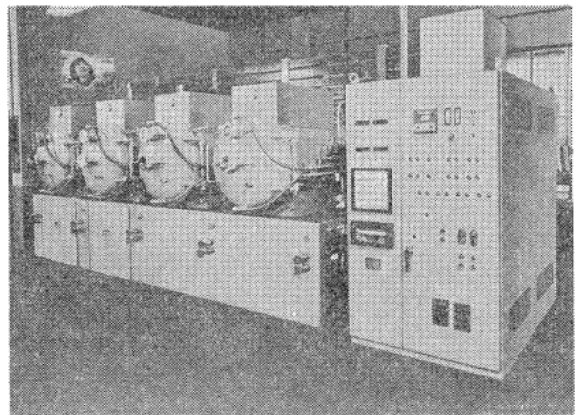
光学式微い研削盤

B 金属加工設備

- NC 精密微研削盤 ジグボーラー
- NC 放電加工機 ワイヤークット
- 精密中ぐり盤 平面研削盤
- 円筒研削盤 内面研削盤
- その他精密加工工作機械一式

C 試験検査設備

- 粒度測定機 化学分析設備
- 金属顕微鏡 硬度測定機
- 比重測定装置 万能投影機
- アムスラー万能試験機ほか



真空焼結炉

3. 今後の企業展開

超硬工具は過去、焼入鋼、ハイスなど特殊鋼を超硬に転換するという流れの中で発展してきました。しかし最近、超硬工具の分野に、セラミック工具、ダイヤモンド工具が参入してきました。もちろん技術的な面もあり、すべてセラミック、ダイヤモンドに変わるとは考えられませんが、それらの分野の技術が進歩するにつれ、使用量が増加していくことは十分予測できます。

当社も超硬工具の製造販売だけでなく、現在まで培った粉末冶金製造技術、精密金型加工技術を応用し、それら新素材の製造・加工技術の獲得を目指し、挑戦していきたいと考えています。

4. おわりに

今春、当会員である三上化工材(株)様の紹介で入会させていただきましたが、当会先輩諸氏の御指導御鞭撻の程をお願いし、当社の進むべき方向を模索決定し、より社会に貢献できる企業に育てあげていきたいと念願しています。