

不撓不屈

ふとうふくつ

弱電部品で創業

「高度経済成長の時代だったので、まじめに頑張っていたら仕事はいくらでもあった」。飯塚製作所(奈良直下和高田市)会長の飯塚博は、1964年(昭39)の創業当時をこう振り返る。大阪や奈良の金属部品製造会社に勤めていた飯塚は22歳で独立。退職金をはたいて板金プレス機械を購入し、自宅を工場とした。

飯塚製作所

②

電子部品受注ゼロに

今こそ自動車関連の冷間鍛造部品を生産する。飯塚製作所だが、創業時は松下電器産業(現パナソニック)やシャープなどに弱電部品を納めたり、欧米向けに建築などで使われる金属部品を輸出していた。仕事が多く舞い込む中、「いかに大手企業の安定した受注を得られるかはまた別の話」としつつ、技術力の重要性を強調する。

鍛造研究に没頭

冷間鍛造は精度の高い部品を生産できる手法。

冷間鍛造は精度の高い部品を生産できる手法。鍛造の研究開発にのめり込んだ。今では「知る割合は低く、電子部品が海外に移転する真つた億6000万円に激減。だ中。さらに大口取引先の大手電気機器メーカーが、海外メーカー向けのハードディスク駆動装置(HDD)事業からの撤退を決断した。通常は数値制御(NC)旋盤で鍛造品を再加工し、部品を完成形にして納めるのが同社の仕事だった。しかし機械加工だけの下請け仕事もこなすなど、電子部品の造で生産していた。差別化もできることから同事業に大きな期待を寄せていたが、2年後には受注がゼロになってしまった。年商も2億3000万円から、96年度には1

大手海外シフトで経営危機

めり込んだ。今では「知る割合は低く、電子部品が海外に移転する真つた億6000万円に激減。だ中。さらに大口取引先の大手電気機器メーカーが、海外メーカー向けのハードディスク駆動装置(HDD)事業からの撤退を決断した。通常は数値制御(NC)旋盤で鍛造品を再加工し、部品を完成形にして納めるのが同社の仕事だった。しかし機械加工だけの下請け仕事もこなすなど、電子部品の造で生産していた。差別化もできることから同事業に大きな期待を寄せていたが、2年後には受注がゼロになってしまった。年商も2億3000万円から、96年度には1

下請けでしのぐ。当時、電子部品の生産



飯塚会長は22歳で独立した(創業当時の設備)

飯塚製作所は従来、このHDDのモーターのハブやベアリングを冷間鍛造で生産していた。差別化もできることから同事業に大きな期待を寄せていたが、2年後には受注がゼロになってしまった。年商も2億3000万円から、96年度には1

(敬称略)