



同社が生産する豊富なバネ種

## ハイテクとローテクを 組み合わせる”バネの匠”

- 海外発注可
- 納期相談
- コスト相談
- オンリーワン技術
- メイドインジャパン
- 試作可小ロット
- 量産対応

**業務内容**  
豊富な種類のバネ  
1個でも注文OK

創業70年を超える老舗のバネメーカー。押しバネ、引きバネ、ねじりバネ、板バネなどの各形状と、ピアノ線、硬鋼線、オイルテンパー線、ステンレス線など各素材に対応し、1個注文から量産まで品質・納期・コストで柔軟に対応する。試作段階から専属担当者が設計支援し、顧客が求める仕様を迅速に満たす。

工程が長く品質が厳しい自動車の動力伝達装置周辺部品を主力とし、美容院のリクライニングシート用のバネなども手がけ、さまざまな生活シーンで影から品質を支えている。平成27年には握力向上に使うバネ製品「おにぎりボール」の復刻版を発売した。

**強み**  
常に最新の設備  
過去4年で20台入れ替え

複雑なバネや太い径に対応するためのNC（数値制御）スプリングフォーミングマシンをはじめ工場内の設備は70〜80台。その内20台は過去4年以内に入れ替えた最新設備だ。豊富な設備により線径で0.1mm〜13mm、リング径で300mmに対応する。

吉村篤社長は老舗メーカー特有の蓄積ノウハウと職人技のみに頼らず、「ハイテクとローテクの組み合わせで顧客ニーズに対応している」と経営方針を語る。若手への技能継承も着実に進め、平成25年の社長就任時に約40%を60代が占めていた人員構成を平均45歳まで引き下げた。

**内製化**  
溶接も熱処理も内製化し  
短納期と低コストに対応

豊富なバネ種を少量多品種でも短納期対応できる秘訣は、同社の内製化志向に



引きバネ生産



握力を向上する「おにぎりボール」

ある。溶接はもちろん金型や治具も内製。自社内で焼きなましなどの熱処理をし、オリジナル設備で検査する。バネの不良が発生しやすい箇所として一般的に溶接部があげられるが、内製と徹底した検査体制がそれを防いでいる。

吉村社長は「バネは『弾む原理』を使用した、いたってシンプルな部品だが、非常に重要な機械要素。責任感を持ってつくっている」と力強く語る。内製化はコストや納期だけでなく、品質を担保する上でのカギともなっている。

**今後の展望**  
真空炉を導入しインコネルやハステロイに挑戦

平成28年に、冷間バネメーカーとしては極めて珍しい真空炉の導入に踏み切った。これまで工場内にあった電気炉は200〜450℃で、真空炉は1,300℃になる。狙いはインコネルやハステロイなどへ曲げる技術の幅を広げること。バネは多用途で使われる部品ではあるが、時代とともにニーズは変化と縮小を繰り返す。

これまでも時代とともに顧客も選り変わってきた「フセハツ工業」は、真空炉を活用し、発電所や航空機で使用する耐熱性の高いバネ市場にも足場を拡大して持続的な成長を目指す。

### 当社の歴史



昭和21年に「バネ作」の屋号で創業しました。創業者の作田忠雄が制定した社訓は「旺盛なる意欲を以て積極的に仕事に当たること、想像力を活用し広い視野に立って仕事を進めること」など6項目あり、今もなお指針となっています。創業より培った技術によってお客様の求めるバネを実現します。

代表取締役社長 吉村 篤さん

<http://www.fusehatsu.co.jp/>



#### 主な事業内容

バネ、バネ関係製品の設計・開発および製造

#### 主な取引先(納入先)

自動車部品メーカー、医療器具部品、椅子関連部品、その他

- 住所 〒577-0046 東大阪市西堤本通西1-3-43
- TEL 06-6789-5531
- FAX 06-6789-5536
- 創業 昭和21年5月
- 設立 昭和25年11月
- 資本金 1,250万円
- 従業員 47名