

# 福田メタル

## 概要

1994年に、金属加工会社に勤めていた福田好文社長が有限会社福田メタルを埼玉県川口市弥平で開業した。15年近く培ったスリット加工技術を生かし、608 $\mu$ 対応スリット機1台を駆使して伸銅品やアルミ系など多様な材料に対応。ユーザーは流通企業が多いことから納期の短い注文が多く、現在の強みとする短納期・多品種・小ロット対応のビジネスモデルの基盤が形作られた。福田社長は「町のスリット加工屋として依頼があれば何でも手掛けた」と当時



福田社長

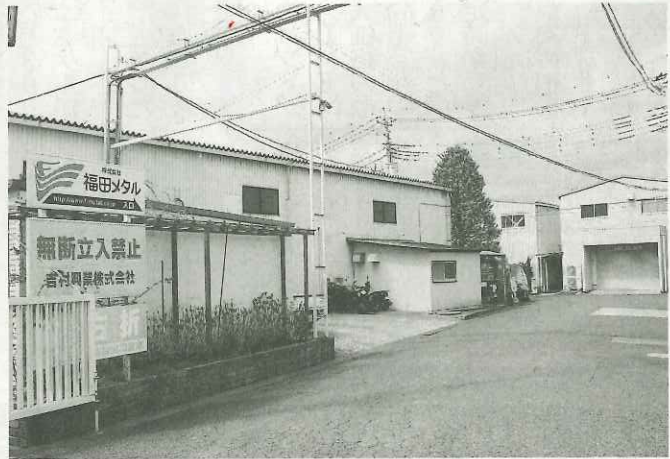
を振り返る。

2000年になると、携帯電話などに使われるリチウムイオン電池用ニッケル・アルミタプ材の加工を始めた。きっかけは同業他社の設備トラブルによる代替生産で、これを契機に加工品質の高さが評価されて国内大手メーカーからの受注が増えた。04年には加工委託元と中国上海でリチウム電池タプ材加工を始め、同社から1人を派遣した。06年に株式会社福田メタルに商号を変更したほか、リードフレーム材の再スリット加工を開始。優れた平坦度などが求められる、それまで難しいとされた加工技術だったが、ユーザーの要求品質に応え、顧客の新規開拓につながった。

# ものづくりを支える 非鉄企業

93

07年に弥平工場が手狭となったため川口市東領家に新工場を設け、本社を同地に移転。2拠点では受注増に応え切れな



本社外観

## 高精度・多品種の加工対応

### 付加価値追求と量産に注力

スリット加工を行う体制となったことから本社をさいたま市緑区に移転するとともに、2工場を統合。加工内容も拡張し、11年には省力化を進めるため弥平工場に自動梱包ラインを導入し、人手だけで行っていた梱包作業の全自動化を進めた(同)。

厚0.01 $\mu$ から加工可能。福田社長は「ここまで精密な加工は当社しかできない」と自負する。加工拠点は量産生産を担う第1工場、少量多品種に対応する第2工場に分かれ、湿度や清浄度を厳しく管理。車載用電池材から医療、電子部品の金属材料といった高精度や厳格な品質管理が求められる材料は2倍に伸びた。

## ◆特色

福田メタルが取り扱う材料は銅・黄銅やリン青铜、コルソン系銅合金などの伸銅品(めつき材含む)が3分の2を占め、他にアルミやステンレス、チタン、ニッケルなど多くの品種にも対応する。豊富なカッターの種類を長年培ったノウハウで硬軟や粘りの有無など材料の性質によって使い分け、多種多様な素材の切断を実現している。スリット加工の技術は幅精度0.03 $\mu$ の高精度を誇り、幅0.8 $\mu$ 、最小板

れる材料を扱う。スリット機は近年導入した高速スリッターラインをはじめ、各拠点に4機を置く。さらに、加工の梱包工程では自動梱包ライン、パレット梱包でのパレタイザの導入で自動化し、製品に極力触れない体制を整える。

## 【会社概要】

- ▽社長=福田好文
- ▽住所=さいたま市緑区大字代山705-1
- ▽資本金=3000万円
- ▽従業員=28人
- ▽取得認証=ISO9001:2015

納期は在庫・倉庫機能の活用とDX化の推進で短縮化を実現する。本社には温度管理対応の倉庫を備えた工場棟を構築、加工依頼材料のほか、一定期間在庫して短納期に対応する預かり材を管理する。

理。スリット加工から出荷までの一貫体制によって迅速な出荷体制を構築する。DX化による省人化と効率化も推進する。工程管理システム導入による工程の見える化に取り組み、生産性と納期対応力を両立する。

◆今後の経営

精密機械の小型化や軽量化の進展で薄物・長尺ニーズは急速に拡大。要求品質のハードルも高まり、それに伴って福田メタルの精密スリット技術を頼るユーザーは増えている。こうした需要増に対応するため、同社は今後3力年かけて「コストとバランスを見ながら設備投資を計画する(同)。

新規スリット機の導入、ロボット活用での梱包、検査作業の完全自動化を目指すほか、AIによる生産管理の効率化、省人化の徹底化に向けた基幹業務システムの更新に取り組み考えた。福田社長は「積極的な設備投資で加工スピードの向上と、付加価値の追求・量産の両輪に力を注ぎたい」と前を向く。

(新保 貴史)