

【新規認定】

株式会社コタニ

令和3年度ひょうごオンリーワン企業 認定企業



株式会社コタニ

代表取締役社長 小谷 正博 氏

独自技術を50年にわたり
追求し、自動車部品に
欠かせない製品で
グローバル企業に成長！

PROFILE

1947年兵庫県加西市生まれ。1967年阪口鉄工株式会社(現 サムテック株式会社)でキャリアをスタート。1970年小谷鍛工所を創業し、1974年に小谷鍛工株式会社(現 株式会社コタニ)を設立し、代表取締役社長に就任。現役の創業社長として50年以上にわたり会社を牽引。趣味はゴルフ、盆栽。



新工法を生み出し続ける工場

—「ひょうごオンリーワン企業」認定のご感想をお願いします。

兵庫県においてオンリーワンの企業として認められたことを大変ありがたく思います。豊かな田園風景が広がる加西市で、『田舎暮らし、グローバル企業』を標榜し、半世紀続いてきました。更なる成長を目指し、これからも勇気ある挑戦を続けてまいります。

—御社が大切にしてきた経営理念についてお聞かせください。

弊社の経営理念は、「人に応える企業になる」です。1970年に小谷鍛工所として創業し、おかげさまで2020年を持ちまして、創業50周年を迎えることができました。50年の歴史の中において、幾多の荒波がありましたが、常に社業を本分として、お客様・地域社会に貢献することを使命に皆様と共に歩んで参りました。創業時は僅か3名の会社でしたが、現在は500名を超える規模となり、国内12工場、海外では中国に生産拠点を有し、創業から約半世紀の歴史を経てグローバル企業の仲間入りを果たすことができました。

—創業時から独自の技術を追求されてきました。

弊社は、他に無い独自技術を追究し、モノづくりの歴史を刻んできた企業です。業界に先駆けて、全自動化による高品質製品の大量生産を1983年に実現しました。また、1988年には、世界へ羽ばたくきっかけとなった第一号特許となる温間鍛造によるハブベアリングの新工法を確立し、さらに94年には、自動車オートマギアの製造工法であるローリング技術を確立、第二、第三の特許を取得しました。現在は自動車部品の新工法を模索して特殊鍛造プレスの開発に着手しています。



自動車部品を中心とした製品群

新技術の開発には長い時間を要しますが、あきらめずに妥協せず独自性のある技術開発に取り組む。これは専門メーカーだからできるともいえません。ここにモノづくりの夢とロマンがあると思います。

—御社のものづくりは「勇気ある挑戦」がキーワードと伺いました。

弊社では、創業期から独自性のある技術開発に挑戦し、特許工法を開発を行ってまいりました。この精神は国内工場にて引き継がれ、新製品の開発や鍛造・熱間ローリングの直結ラインの実現や鍛造から旋削加工までを自社で手がける鍛旋一貫加工の拡充、保全専用工場の設立などマザー工場としての役割を担っています。

こうした姿勢を具現化するべく、弊社ではコーポレートカラーを「マリンブルー」と「スカイブルー」にしています。マリンブルーは海を連想させ、コタニがめざすグローバル企業を表しています。スカイブルーは、果てしなく広がる空であり、コタニが追究する品質・技術の無限に広がる可能性を示しています。これらを実現していくには人材が必要であり、その人材を育てるのは企業の責任であると考えています。マリンブルーとスカイブルーは、人づくりにも通じます。グローバルに活躍するには日本の良さを理解し、海外に発信できる力が求められます。また、人は無限の可能性を秘めています。私たちは常に「人」の企業でありたいと考えています。

—新しい挑戦の成果は、すぐには出ないこともあると思います。

はい、弊社でも経験しております。1983年に同業他社に先駆けて温間鍛造を実現しました。これは当時一部のメーカー以外では実現できていなかった温間約950℃前後の温度域で鍛造するというもので、従来の温度域での鍛造に比べ、金型

への熱ストレスが少なく、製品精度向上、金型コスト低減などメリットの多い工法でした。従来の業界の常識を覆す考え方であり、弊社も社運をかけて売り込みましたが、頼りにしていた客先への受注が進まなかったのです。この工法が画期的過ぎて逆にお客様から理解が得られなかったのです。また、材料の銅も従来品から変更する必要もあったことも影響しました。新工法の開発から2年経過しても受注につながらず、資金も底をつきかけましたが、ようやく新しいお客様から大口の受注に漕ぎつけることができました。実は同様の工法をしていた先だったのですが、温間鍛造に対して理解があり、話はトントン拍子に進みました。結果的には、全て弊社への外注に切り替えるという話に発展し、一気に飛躍への道を切り拓くことができました。



他社に先駆けて確立した温間鍛造技術

—結果を出して、業界を変える製品となりました。

先ほどご紹介の機会に新工法が採用されたことで、他のメーカーの流れも一変しました。翌年以降は次々と受注が決まり、国内ベアリング市場をほぼ独占することになりました。1988年にはコタニ第一号となる工法特許を取得し、世界大手ベアリングメーカーであるSKF、FAG、SNRから年間約5億円規模の売上を獲得するなど、弊社にとって第一次成長と呼べる時代の幕開けでした。

—自動車部品メーカーへ転換したきっかけをお聞かせください。

某自動車メーカーからの開発募集がきっかけでした。自動車メーカーが新モデルを開発する際、部品メーカーに対して共同開発を持ちかけるケースは多くございます。ところが、新しいタイプのトランスミッションの開発に対し要求に応えられる鍛造メーカーが他に見つからず、そこで弊社へお声をかけて頂きました。弊社としてもちょうど自動車部品市場への進出に舵を切ったところでした。



自動車部品等の製造設備

ので、一か八かで思い切ったアイデアをぶつけてみたところ、それが採用されたのです。ただし、開発段階で実際には難航しました。ベアリングのビジネスとは異なり、自動車にはモデルチェンジの立ち上げ計画が細かく決められており、遅れることが許されません。当時は鍛造シミュレーションソフトなどなく、粗形状を削り出しで製作し、これをローリング機で引き延ばす、というトライを何度も繰り返して、ようやくローリングの開発が成功したのです。次に前形状の鍛造を同様にトライを繰り返す、という試行錯誤の連続の日々でした。そうやって1年がかりで開発に成功しましたものの、今度は受注が決まらない、という状況も経験しました。先行投資が常識の鍛造業界にあって、常に資金繰りをにらみながらの挑戦でした。そうした中、ようやく他の自動車メーカー3社からの注文が決まり、工場も拡張することができました。この時期に、弊社の技術力を確たるものにすることができました。

—今後の展望をお聞かせください。

現在、当社は創業55周年に当たる2025年へ向けて、事業領域の拡大に取り組んでいるところです。ベアリング・自動車関連部品に加え、鉄道関連部品を新たな事業の柱とするべく注力しています。鉄道は、環境面から、またインフラの面からも世界で注目されており、先進国や新興国を問わずニーズが高まっています。これまで培ってきたコア技術を活かせる新分野の事業で、今後の成長エンジンの一つになってくれると期待しています。創業55周年までの年月は、コタニにとって新たなステージへ向けた土台づくりの時期と位置付けており、失敗を恐れず、誰もやっていない新しいことへ果敢に取り組む「勇気ある挑戦」の志を持つ人材

こそ、コタニの成長戦略であり未来への扉を開く鍵だと考えています。

—「オンリーワン」をめざす企業へのメッセージをお願いします。

弊社がめざしてきたのは、オンリーワン企業です。それを可能にしてくれるのは、やはり絶え間ない新技術の開発にあります。独自の技術は、国内はもとより世界で活躍する場を作ってくれます。グローバル化が進めば、自ずとメーカーは海外での生産活動が必要となります。当社も海外に生産拠点を設けていく計画を進めていますが、将来構想としてマザー工場としての機能は日本に置きたいと考えています。技術開発部門は国内のマザー工場に集中させて、海外工場は生産加工に専念し世界中どこであっても顧客へ国内と同じレベルで供給を行う。そういう体制が整えば、世界各国の顧客と兵庫県加西市のコタニが直結するオンリーワン企業としての基礎が出来上がると考えています。



コア技術を活かせる新分野へ挑戦し続ける

TECHNOLOGY

自動車の基本性能を支える主要パーツ ディファレンシャルリングギア



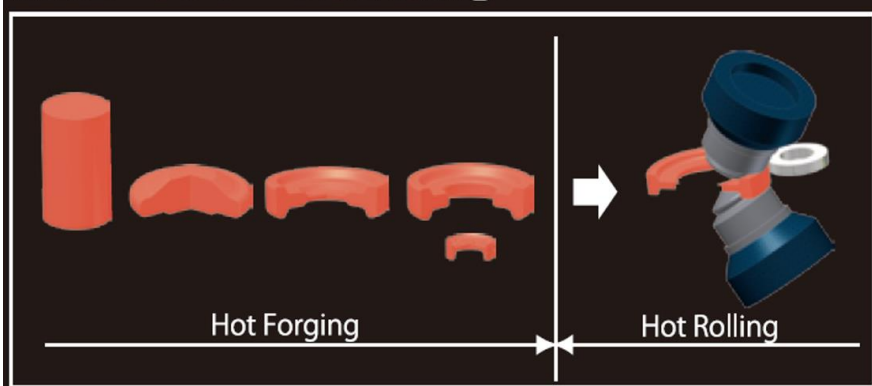
ディファレンシャルリングギアとは、自動車の基本性能に関わるディファレンシャル機構(二つの部分の動きの差を検出、あるいは動力に差をつけ振り分ける装置)を構成する主要部品のことです。弊社では、独自のローリング技術により、この部品を製造しています。

当社の強みは、創業当時より培ってきた鍛造のコア技術を活かした精密熱間鍛造技術が挙げられます。それに加え、特許を取得したローリング機による熱間圧延加工技術を組み合わせた複合技術(ローリング工法)がございませう。これらにより、精密かつ

材料歩留まりに優れた鍛造品を製造することが可能です。

当社独自のローリング工法における優位性は、莫大な設備投資を要する鍛造ワンショット成形と比較すると、初期設備投資金額が少ないことと、圧延加工を施すことによる材料効率(歩留まり)の向上にあります。また、ニアネットシェイプを追求することで、品質と取り代削減を高次元で両立しています。

熱間ローリング Hot Rolling



開発に至った経緯

株式会社コタニはベアリング部品製造で1970年に創業しましたが、後発の中小企業が100年を超える企業もひしめく鍛造業界で認めてもらうには他社と違うことに取り組まないと、いずれ会社の競争力は衰退するとの危機意識がありました。そこで、自動車部品分野への進出を決意しました。ベアリングから自動車の中核であるパワートレイン分野へと大きく舵を切りました。

独自性

ローリングとは、鍛造品を加熱し、回転させながら圧力をかけ金型の中でひきのばしていく圧延加工です。株式会社コタニでは、この技術とプレス型鍛造とのコンビネーションにより、従来の設備や工法ではできなかったサイズや、複雑な形状の鍛造品を製造できます。弊社が特許を取得したローリングのニアネットシェイプ成形技術により、精密な形状の製品を実現できます。

今後の展望

株式会社コタニは、経営の安定化と持続的成長を狙い、需要が増加する世界の自動車部品市場において、高付加価値が期待される自動車向けパワートレイン部品の競争力強化を目指しています。このため、新工場建築による生産体制の拡充や新規鍛造ラインの開発を行い、さらに鍛造から旋削加工までを自社で手がける鍛造旋削一貫生産の事業モデルを構築していきます。

TOPICS

本社施設をリニューアルします！

近年はワークライフバランスや働き方改革が注目されていますが、弊社では2022年～2023年にかけて、本社事務所と、食堂や更衣室、風呂を備える厚生棟のリニューアル工事を実施します。建屋の老朽化への対応のみならず、従業員の増員に対応するとともに、従業員全てが働きやすい職場環境を整備いたします。



働きやすい職場環境を整備へ

加西市「気球の飛ぶまち加西」推進事業に参画

弊社が本社を構える加西市は、全国でも数少ない気球の飛行できる素晴らしい環境があることで有名です。同市では「気球の飛ぶまち加西」推進事業を実施しています。弊社では2021年7月、コタニ気球同好会を創設し、加西市の事業にも参画しました。弊社オリジナルの気球もつくり、加西市と一緒に、「気球の飛ぶまち加西」を広くPRするため活動しています。



コタニ気球同好会を創設

沿革

1970年	創業者 小谷正博(現社長)、加西市に個人組織として小谷鍛工所を創立	2005年	売上高100億円突破。本社 第4工場を建設し旋削加工ラインを立上げ
1974年	法人に改組、小谷鍛工株式会社から株式会社コタニに変更。本社第1工場を建設	2006年	加西南産業団地に加西南第1工場を建設。大型プレスライン、熱間ローリングライン、熱処理ラインを増強
1979年	本社 第2工場を建設	2012年	本社 第5工場を建設し、金型生産能力を増強
1983年	1,000ton温間5工程プレスを導入。全自動によるFF車用ベアリングの生産開始	2014年	加西南第1工場に3,500tonプレス(Xライン)を導入
1986年	ベアリング用冷間ローリング機を導入。熱処理用ピット型焼鈍炉の導入に伴い、社内熱処理の開始	2016年	小谷(張家港)精密鍛造有限公司設立
1991年	社名を小谷鍛工株式会社から株式会社コタニに変更	2017年	KOTANI Mexico, S.A. de C.V.設立
1993年	本社 第3工場を建設。熱間ローリングミル機を導入し、熱間圧延工法を開始	2017年	本社 第6工場を建設。切断～熱間鍛造～熱間ローリングの一貫生産を実現
1999年	ハイポイドギア新工法を開発(特許取得)	2018年	第7工場を建設
		2018年	加西南第1工場を増築し、切断～鍛造～恒温焼鈍の一貫生産を実現
			本社 第8工場を建設し、旋削ラインを導入

会社概要

所在地 〒675-2102
兵庫県加西市中野町1665
電話 0790-49-0360
FAX 0790-49-1997
URL <http://www.kk-kotani.co.jp>
従業員数 500名

資本金 1億円
設立 1974年6月4日
代表者 代表取締役社長
小谷 正博

事業概要

自動車用ミッションギヤブランク、ベアリングレース等鍛工品の製造