

(始良市)

## 技術知力で未来へ芽吹く

①研究開発力 ②機動力 ③一体生産体制 ④生産技術力 ⑤品質管理力 この5つの強みを生かして、製品の新規開発、鍛造・プレス加工工程設計、金型設計・金型作成、機械加工工程設計、加工治具設計・加工治具作成、自動化設備設計・自動化設備作成、量産準備、量産、品質管理、品質保証、協力企業管理など、材料から製品完成まで一貫して、社内で行うことができます。



代表取締役社長 飯塚 靖

### 会社概要

2024年1月1日現在

■所在地 〒899-5307  
鹿児島県始良市  
蒲生町久末3043-8

■TEL 0995-54-3555

■FAX 0995-52-0035

■E-Mail sales@iidzka.co.jp

■URL <http://www.iidzka.com/>

■代表者 代表取締役社長  
飯塚 靖

■設立 1964年(昭和39年)10月

■資本金 2,000万円

■従業員数 207人(うち鹿児島工場106人)

■事業概要 冷間鍛造部品の開発及び製造販売

■主要製品 自動車用エアバック部品・シートベルト部品

## シートベルトプリテンショナー部品①

従来品は、同じ形状の2つの部品を真ん中で溶接して作成されており、溶接部分の強度低下問題が発生していました。

そこで弊社のカシメ工法の開発により、部品単体での高強度化を実現し、ハイパワー車への適応も実現しました。

今後さらに需要が見込まれる製品です。



シートベルトプリテンショナー部品

## シートベルトプリテンショナー部品②

従来3つの部品の組立で構成されていた部品を、1部品化が可能になりました。

それまでは、ダイキャスト(鋳物)で作成されていましたが、弊社の冷間鍛造工法によりネットシェイプ化を実現しました。

また、3部品を1部品とすることにより、約30%の軽量化を実現しました。



シートベルトプリテンショナー部品

## エアバックインフレーター部品

従来は刃物による切削加工にて行っていたアンダーカット部を、冷間鍛造化しました。冷間鍛造により成型することで、金属ファイバーを切断することなくアンダーカット部の成型を実現し、お客様の抱える問題の根本原因を解決しました。

弊社の特許工法により、ネットシェイプ化を実現するとともに、エアバックインフレータのガス噴出用ノズル多横穴の同時穴あけが可能となりました。



エアバックインフレーター部品