

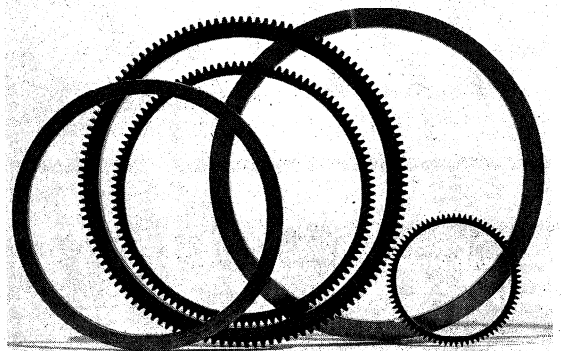
going

エンジンの主要部品であるリングギアの製造で世界トップシェアを誇るのはベンダ工業（広島県呉市）。自動車向けだけでなく、建機や船舶用の大型部品も手掛ける。独自の工法で高い歩留まり（良品率）を実現し年間2100万個を製造。電動車向けの部品量産にも乗り出し、2023年3月期の連結売上高を今期予想比3割増の155億円まで伸ばす計画だ。

1964年に創業した同社の祖業は、トンネルを支える「支保工」やダムの水門といったインフラ関連の鋼材加工。59年に広島商工会議所が主催したヨーロッパの視察旅行で、創業者の八代一芳氏が冷間曲げと呼ばれる加工技術を目にした。全ての鉄を曲げてやる」と

広島 独自工法でリングギア

ベンダ工業



2009年には「第3回ものづくり日本大賞」の経済産業大臣賞を受賞した

の思いから英語で「曲げを確立させた。当初は国内1社だった取引先も今が社名の由来になった。では世界の自動車メーカーを中心に、トラックや建機メーカーなど100の始動時に必要な歯車型の部品だ。同社では鉄の原材料を圧延し、鋼材をリング状に曲げた上で溶接する独自の製造法「ベンダ工法」が特徴。鉄板からプレス機で打ち抜く工法と比べ材料ロスがほとんどなく、原材料の歩留まりは95%前後と高い水準を実現している。サイズは直径6センチから2メートルまでを取りそろえる。75年に世界9カ国で特許を取得し、ベンダ工法

を確立させた。当初は国内1社だった取引先も今が社名の由来になった。では世界の自動車メーカーを中心に、トラックや建機メーカーなど100の始動時に必要な歯車型の部品だ。同社では鉄の原材料を圧延し、鋼材をリング状に曲げた上で溶接する独自の製造法「ベンダ工法」が特徴。鉄板からプレス機で打ち抜く工法と比べ材料ロスがほとんどなく、原材料の歩留まりは95%前後と高い水準を実現している。サイズは直径6センチから2メートルまでを取りそろえる。75年に世界9カ国で特許を取得し、ベンダ工法

高い歩留まりを実現

車（HV）向けの対応も急ぐ。モーターからエンジンに切り替わる際に必要なマスリングの量産体制を昨年4月に確立。今夏までに専用ラインを増やし、月に4万個の生産を目指す。

電気自動車（EV）ではエンジンそのものがなくなるため、リングギアも不要となってしまふ。ただ、八代一成社長は悲観はしていない。「ロボット向けなど新たなニーズを獲得していくことが重要」と話し、回転するものがあればリング状の部品はなくならないと言いつつ、

12月には本社工場のそばにギヤラリーを竣工する予定だ。グループ会社の説明や独自技術の特徴をパネルで伝えるほか、商談室や会議室なども設ける。主力製品も展示し、「顧客の新たな要望をすくい上げる場にする」（八代社長）。約60年間にわたって鉄の匠（たくみ）たちがつないできた歴史の発信につなげる。

（田口翔一朗）

島