

企業概要



企業概要

企業名 : I-PEX株式会社 (I-PEX Inc.)

設立年月日 : 1963年7月10日

所在地 : 〒816-0912 福岡県大野城市御笠川6丁目1番8号

TEL 092-503-0551

FAX 092-504-4390

URL <https://www.corp.i-pex.com>

資本金 : 109億6千8百万円

年商 : 540億円

従業員 : 連結: 5,928名 単体: 2,088名

代表者 : 代表取締役社長 土山 隆治

主要取引先: デンソー、他

自動車関連の実績 : ☒ 有(製品: センサ、スイッチ、コネクタ等)

☐ 過去に実績有(製品:)

☐ 無

交通アクセス: 太宰府インターより車で3分

【事業内容】

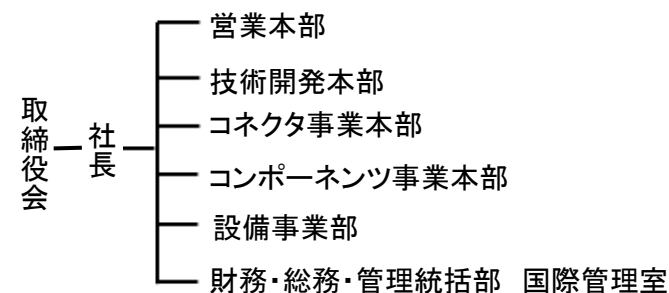
■電子部品事業(コネクタ製造販売)

■自動車部品事業(電装部品・センサー等の製造販売)

■精密部品事業(HDD機構部品・電子機構部品等の製造販売)

■金型・生産設備事業(半導体製造装置の製造販売)

会社組織図



〈日本国内工場〉
大野城・小郡・大刀洗
島根・京都・山梨
沖縄

〈海外工場〉
シンガポール・マレーシア
インドネシア・フィリピン
タイ・ベトナム
上海・東莞・USA

経営理念

常に世界が興奮するフィールドを拓く

人、知恵、技術をつないで「最・尖端」をひらく、ひろげる

製造から創造による閃きと驚きを

品質目標

モノづくりの基本である 品質、コスト、納期の追及を行い、
お客様に安心感、信頼感、期待感を提供し 顧客満足度向上を目指す。

改善目標

継続的改善を行う事により 毎年製造不良額、不良件数削減を行い
品質力、コスト力を高める。

自社の技術内容（主要製品等）

自動車向け回転センサの生産事例（受託加工）

設備製作

金型及び
インサート成形機を
自社で設計、製造します



プレス・メッキ

金属板材を打ち抜く
プレス加工と
メッキ加工を経て
端子を製造します



前工程

端子カット、電気溶接、
曲げ加工、中子溶着
及び関連部品を
組み付け、
センサ部を製造します



インサート成形

前工程で製造した
センサ部と別部材の
金属部品を
樹脂で一体化させます



後工程

機構部品組み付け、
レーザーマーキング、
各種検査を経て
回転センサの完成です



回転センサ完成！



当社オリジナル製品

コネクタ関連



MHF®

高周波
超小型 RF
同軸コネクタ



CABLIME®
FPL™

高速
細線同軸
コネクタ



NOVASTACK®

高密度
基板対基板
コネクタ



ISH®
IARPB®

ハイパワー
電線対基板
コネクタ



ISFIT®

次世代
プレスフィット
端子



ESTORQ

静電容量型トルクセンサ
エストルク



ES-Hand

エストルク内臓電動ハンド
エスハンド



ES-Gripper

エストルク内臓グリッパ
エスグリッパー

特徴・強み(セールスポイント)

精密かつ完璧にこだわるものづくりを超えてライフスタイルの変革を促すものづくりソリューションエキスパートとして次代を切り拓く世界のあらゆるお客様とともにデジタル社会の心躍る価値創造に貢献します。



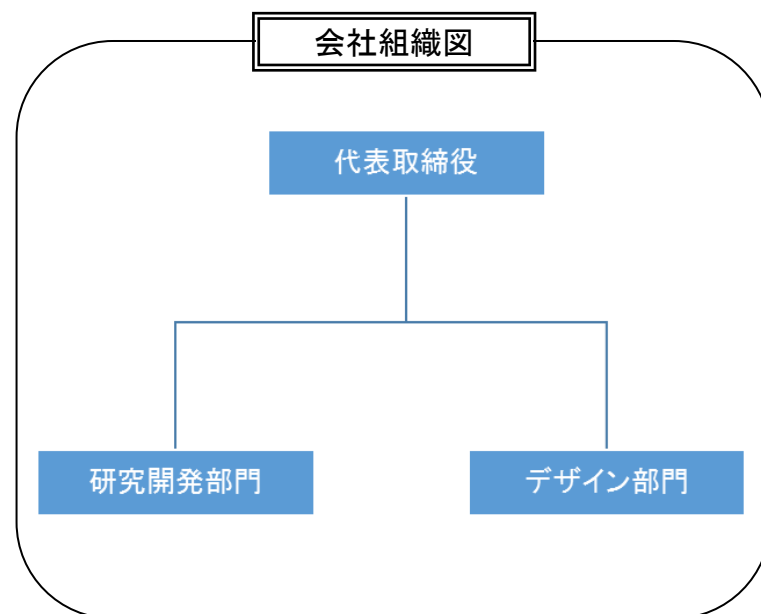
ATINDE

企業概要

企業名 : 株式会社 ATINDE (アティンデ)
設立年月日 : 2016年7月5日
所在地 : 本社 〒824-0034 福岡県行橋市泉中央3-4-9
福岡支社 〒819-0001 福岡市西区小戸1-18-2 B-202
TEL 050-1572-6304
Email info@atinde.com
URL http://www.atinde.com
資本金 : 100万円
年商 :
従業員 : 1名
代表者 : 久木元伸如
主要取引先 :
自動車関連の実績 : ☐有(製品 :)
☐過去に実績有(製品 :)
☒無

交通アクセス : JR九州南行橋駅から徒歩15分

会社組織図



生産性を高めるために、コミュニケーションをVR/ARで拡張！

経営理念

先端技術をわかりやすく、使いやすく、ニーズに合わせてデザインしてお客様とともに新たな価値を創造する

品質目標

今後、次々と現れる製造業向けVR/ARを中心とした新技術を精査し、九州の自動車産業の発展に寄与する情報と技術を提供する

改善目標

提案システムに関しては次の項目について改善を行う

- ・ユーザのタスク成功率を100%にする
- ・作業時間を短縮
- ・利用頻度を上げる

製造業、特に自動車産業の請負業者の皆様、VR/AR技術で業務の課題を解決しませんか？人手不足による技術継承の難しさ、設備投資の遅れ、サプライチェーンの脆弱性、デジタル化の遅れなど、多くの課題に直面する中、ATINDEの「VRLite」や「XRLite」を活用すれば、VR研修や3Dマニュアルで効率的な技術継承が可能になり、設備投資の最適化や遠隔コラボレーションが実現できます。貴社の現場に最適なVR/AR活用法を提案します

製造業における問題点と課題

1. 人手不足と技術継承の困難
 - 少子高齢化による労働力不足
 - 熟練技術者の引退に伴う技術継承の課題
2. 設備投資の遅れ
 - 老朽化した設備の更新不足
 - 最新技術の導入遅れ
3. サプライチェーンの脆弱性
 - 災害や感染症の影響で供給停止
 - 部品調達のリスク増加
4. デジタル化の遅れ
 - IT活用の遅れによる生産性低下
 - 競争力の低下

解決策と3D技術の手法

1. VR研修・デジタルマニュアルによる技術継承
 - 熟練技術の仮想空間再現
 - 3Dマニュアルによる直感的な学習
2. VRを活用した設備投資の最適化
 - 工場レイアウトのVRシミュレーション
 - デジタルツインによる設備管理
3. 3D CAD・VRによるリモートコラボレーション
 - 設計データのVRレビュー
 - クラウド上での3Dモデル共有
4. デジタルツイン・スマートファクトリーの推進
 - 設備・生産データのリアルタイム管理
 - 3Dデータを活用した設計効率化

3D技術の効能と生産性向上

1. VR研修・3Dマニュアル: 15~40%の作業効率向上
2. VR工場シミュレーション: 10~30%の設備最適化
3. 3Dデータ活用によるリモート設計: 20~45%の開発期間短縮
4. デジタルツイン・スマートファクトリー: 15~35%の生産性向上

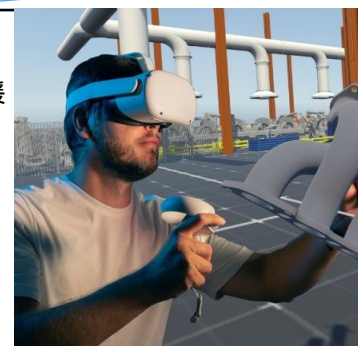
総合的な生産性向上: 20~40%

具体策

VRLite

CADデータを利活用してVR空間で設計レビューを支援

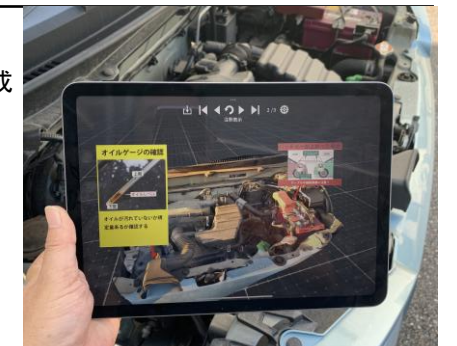
- ・簡単操作で手軽にVR
- ・FBXやSTL, GLB, OBJなど中間ファイルを準備するだけ
- ・3Dなので的確迅速にイメージを共有
- ・実寸大でCADデータを表示できるので直観的に形状を把握
- ・モックアップが不要となり試作工程の削減や開発期間を短縮



XRLite

CADや3Dスキャンデータを用いて設備保全手順書を作成

- ・作業者の負担を軽減し作業の効率化と精度を向上
- ・トレーニング時間を50%短縮
- ・不良品や手戻り発生を60%低減
- ・ダウンタイムを36%削減



特徴・強み(セールスポイント)

設計・検証から保守や教育まで様々な工程で”使える”VR/ARを提案させていただきます。まずはお気軽にご相談ください。

企業概要

株式会社アポロジャパン

<事業内容>

- 3眼ステレオカメラ 自動運転
- AI画像認識SDL事業
- スクリーンコード事業

企業概要

企業名：株式会社アポロジャパン
設立年月日：2005年3月29日
所在地：808-0135
本社：福岡県北九州市若松区ひびきの1-8
北九州学術研究都市事業化支援センター2F
長門支店：山口県長門市仙崎1031-78
URL <http://www.sdl-apollo.com>
kissyikko@apollo-japan.ne.jp
資本金：4,729万5千円
年商：4,000万円
従業員：2名
代表者：代表取締役 岸上郁子
主要取引先：天津アポロ有限公司
自動車関連の実績 ☒有(製品画像認識関連) ☐過去に実績有(製品：) ☐無
交通アクセス：JR折尾駅
折尾西口バス停市営バス→学研都市ひびきの
会社組織：中国に現地法人子会社 天津阿波羅電子有限公司
があり、主に開発を担う。
南開大学の大学院生など豊富な人材がそろっている。



北九州学術研究都市 事業化支援センター2F

経営理念

世界を変える特許技術
時流を見据えて、進化し続け、人の生活によりそう技術開発をめざします。

事業目標

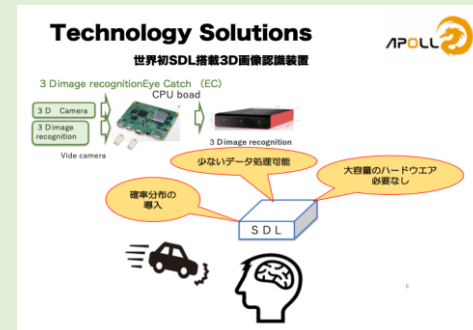
自動運転に不可欠な機械決断を可能にする、まったく新しいAI技術SDL (Self-Discipline Learning) の提案。
・AIアルゴリズムは基礎技術であるので、いろいろな応用が考えられる。取り組みの一つは自動運転であるが、ロボット、建物劣化診断、農業での自動運転、電気バスへの展開が考えられる。
・九州でSDLのコンソーシアムを作り、ひとつひとつを実現していき5年後の2030年にはIPOを目指す。

改善目標

ディープラーニングに比べ知名度が低いので、展示会やセミナーでのプレゼンを通じ、できるだけ多くの人に知ってもらうことから始める。
大手企業とのマッチングや大学との産学連携を主体に自社だけではなく周りを巻き込んでの事業展開を実現する。

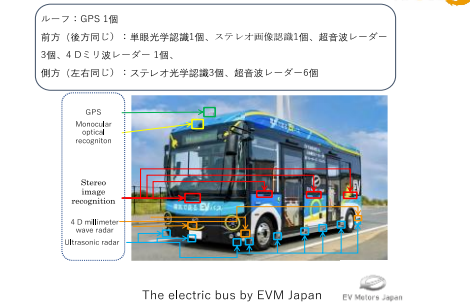
主要製品・サービス

<SDLとは？>



- 3眼ステレオカメラの競争力
- 1、業界一の150メートルのステレオ画像認識の距離を達成。これにより、レーダーライダーの代替となる。
 - 2、障害物の距離、大きさ、位置を把握できるので、減速、停止、加速など自動運転の意思決定に必要な情報を得ることができる。
 - 3、小規模のハードウェアでの実装が可能であるため、コストが大幅に削減できる。

自動運転バスシステム



SDLによるバスの自動運転システムを北九州に本社を置く株式会社EVモーターズ・ジャパンと協業して実装実験に取り組んでいる。沖縄県の実証実験に採用予定で、北九州でも2025年度実証実験に取組計画がある。地域の地方再生や過疎化における交通インフラまた、バス運転手の不足などあらゆる方面で必要とされる分野と考えられる。

コア技術

<コア技術① 新世代人工知能SDL>

SDLの説明
自社特許技術に基づく機械決断モデルを用いたAIアルゴリズム

<https://www.sdl-apollo.com>

自動運転を例にとり説明。そのほか、倉庫内の配送や建物劣化の検査など応用範囲は広い。

<コア技術② スクリーンコード>

印刷に特化した特許技術。見えないコード「スクリーンコード」
見えない特質を生かし、セキュリティとトレースアビリティ用途に優位性がある。
注目製品は「ユニバーサル絵本」

<スクリーンコード応用分野>

■ユニバーサル絵本



■Sclinkスマートフォン読取アプリ

スクリーンコードをスマホで読み取るアプリを開発。
2023年に視覚障害をもつ子供でも楽しめるユニバーサル絵本を自社出版。絵本の技術は評価を受け、23年CESに日本を代表する新技術としてエウレカパーク出展。24年日刊工業新聞、リソナ財団主催の第36回中小企業優秀新技術・新製品賞で優良賞を受賞した。
今後は絵本の出版社と協業してユニバーサル絵本を日本から世界に発信する。

特許番号第6963798号 印刷物連携記録システムおよびこれに用いる記録印刷物 <https://apollo-japan.ne.jp>

特徴・強み(セールポイント)

独自AI技術SDLモデルによるまったく新しい画像認識特許をつかい、機械決断を可能にした

企業概要

株式会社エイチ・アイ・デー

<事業内容>

- ロボットシステムインテグレーション
- 各種システム開発（機械・制御・ソフト）
- ロボットオフライン・ティーチング

企業概要

企業名 : 株式会社エイチ・アイ・デー
設立年月日 : 西暦2000年3月
所在地 : 〒807-1112
 福岡県北九州市八幡西区夕原町10-13
 TEL 093-631-7744
 FAX 093-631-7745
 URL <http://www.kk-hid.co.jp>
事業所 : 栃木県、神奈川県、東京都、愛知県
資本金 : 1,000万円
年商 : 9億3,000万円（2019年度）
従業員 : 109人
代表者 : 牧野 亮二
主要取引先 : 株式会社 安川電機
 本田技研工業株式会社
 株式会社ブリヂストン
 株式会社アルバック
 アイシン精機株式会社

自動車関連の実績 : ☐有（製品 : ☐過去に実績有（製品 : 溶接治具一式）
☒無
交通アクセス : JR陣原駅（じんのはるえき）より徒歩10分
問い合わせEmail : info@kk-hid.co.jp



本社（北九州市）

経営理念

技術の伝承、技術者の育成を最大の使命として、誇り高き技術集団として社会貢献を目指す企業です。

品質目標

「人と技術が未来を拓く」のスローガンに基づき日々の業務の中でたゆまぬ努力を惜しまず、進化する最先端テクノロジーと共に成長する事を誓い、社会に必要とされる技術をいち早く身に付け、それを提供する技術集団で有り続けることで社会への貢献を果たします。

改善目標

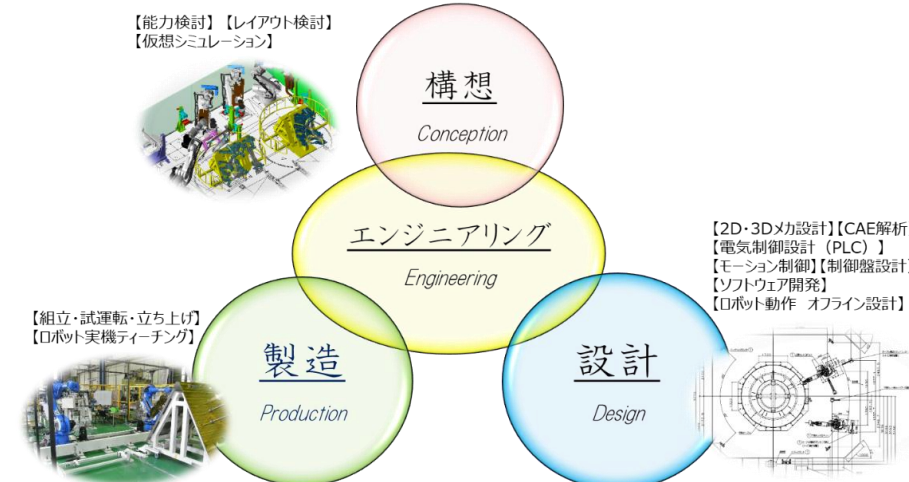
組織力の更なる連携を高め、トータルソリューション企業としての成熟をはかる。

保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	台数
3D CAD	Dassault Systèmes	CATIA V5	25
	PTC	Creo 7.0	18
	PTC	Creo Simulation	6
	FUJITSU	ICAD SX Standerd	5
	FUJITSU	ICAD SX Professional	4
2D CAD	Dassault Systèmes	Draft Sight2019	2
	AUTO DESK	AutoCAD Electrical	3
	AUTO DESK	AutoCAD LT	5
	AUTO DESK	AutoCAD - including specialized toolsets	4
AutoDESK 2D&3D	AUTO DESK	Product Design & Manufacturing Collection	35
ロボットシミュレータ	安川電機	MotoSim EG-VRC	17
画像処理ライブラリー	リンクス	HALCON	2
測定器	KEYENCE	MX-1200	2

自社の技術内容（主要製品等）

【ロボットシステムインテグレーション】



【受託開発設計サービス】

設備・及びロボットシステムの電気設計・制御設計を行います。画像処理・ロボット J O B 自動生成等のソフトウェア開発も行っております。



【ロボットシミュレーション】



【ロボット動作検証（ティーチング）】



特徴・強み（セールスポイント）

ロボットシステムは企画・構想～設計（機械・制御・ソフト）～システム立ち上げまで一気通貫で当社へお任せください。

企業概要

株式会社 エフェクト **effect** expert fukuoka family enjoy customer try

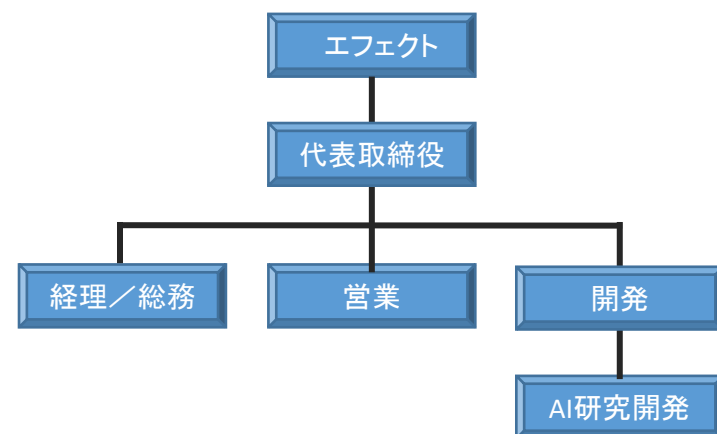
<事業内容>

- 組込ソフトウェア開発
- 自主事業（AI関連、画像処理、ドローン制御）
- 各種受託開発

企業概要

企業名 : 株式会社エフェクト
設立年月日 : 2012年4月23日
所在地 : 〒812-0016 福岡市博多区博多駅南2丁目1-5 博多サンシティビル5F
TEL 092-409-1723
FAX 092-409-1724
URL <http://effect-effect.com/>
資本金 : 1000万円
年商 : 2億4千万円（2020年度実績 12月決算）
従業員 : 34名（2021年6月現在）
代表者 : 光安 淳（会長）、奥石 洋（社長）
主要取引先 : 株式会社 長大
パナソニック株式会社
パナソニックシステムデザイン株式会社
株式会社日立産業制御ソリューションズ
株式会社正興電機製作所
柳井電機工業株式会社
九州電力株式会社
自動車関連の実績 : ■有（製品：ナビゲーションソフトウェア）
□過去に実績有（製品： ）
□無
交通アクセス : 博多駅徒歩10分

会社組織図



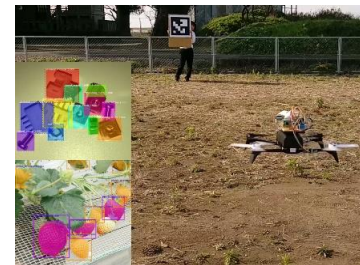
経営理念

- ・個人力を超える組織力で顧客の期待を超えるサービスを提供する。
- ・既存概念に捉われず、新しいことに挑戦する企業風土をつくる。
- ・社員と、その家族を大事にし、仕事を通して地域社会『創業の地：福岡』に貢献する。

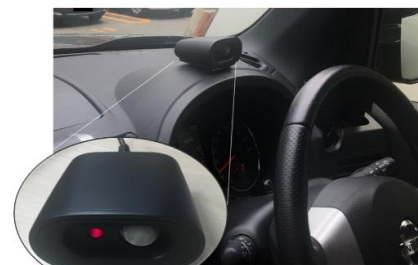
品質目標

多様な経験とこれまで培ってきたお客様との信頼確保。
エフェクトはお客様の満足度向上を変わらず推進して参ります。

自社製品、自主事業



AI画像処理技術とドローンを活用した農業分野向け自動収穫支援システム



運転手呼気中のアルコール濃度を常時測定、サーバ通知する車載IoTシステム

主な事業

車載開発



カーナビゲーションシステム先行開発
車載ECU組込開発
車両組込アクセラレータの性能調査

開発環境

Android, JAVA, C/C++
アセンブラ、ISO26262

斜張橋点検ロボット開発



斜張橋のケーブル部分を検査・点検するロボットのシステム開発を行っております。
また、並行して撮影した動画から傷・汚れ等を検出するAI等の開発も行っております。

VESPINAE説明動画 : <https://youtu.be/cWZBKdxz7FI>

開発環境

Arduino / C 等(ロボット部)

家電メーカー スマートホームシステム開発



ホームネットワークシステムのデバイス側の開発をおこなっております。
DECT無線経路でカメラ/センサー等を子機やスマホから制御しています。

開発環境

DIALOG
C / DECT / 呼制御 等

ロボットシステム研究・開発・調査

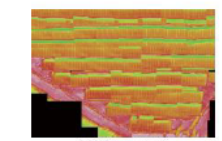


企業と共同で、アミューズメントパーク等に設置する、案内ロボットの試作開発/実証実験用のロボットの開発をおこなっております。

開発環境

Arduino / C
AndroidOS / JAVA 等

ドローン俯瞰画像合成システム



赤外線画像による橋の温度分布を可視化する。

ドローンにて撮影したデータを、自動で向きを判定し、1枚の画像にする開発をおこなっております。
(太陽光パネルの状態確認)

開発環境

ラズパイ
OpenCV / C++ 等

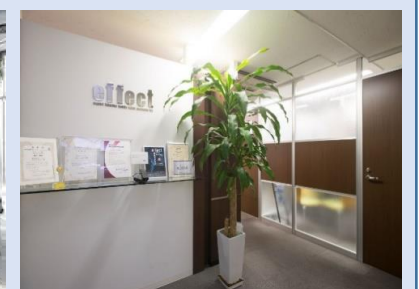
会社情報



【ビル外観】



【ビル玄関】



【自社受付】

特徴・強み(セールスポイント)

組込ソフトウェア開発の経験を軸に、最先端のAI・ディープラーニング、ドローン活用事業、ロボット制御、画像解析処理、社会貢献事業に取り組んでおります。

株式会社 九州電化

多品種加工から最先端素材へ挑戦

＜事業内容＞

豊富な種類のめっき加工
量産・大型・特殊品1つから受注

ISO9001:2015 認証取得

コスト、品質、納期、他 何でもお気軽に相談下さい。
お問い合わせ:092-611-3461 (営業:御座岡 技術:中野)

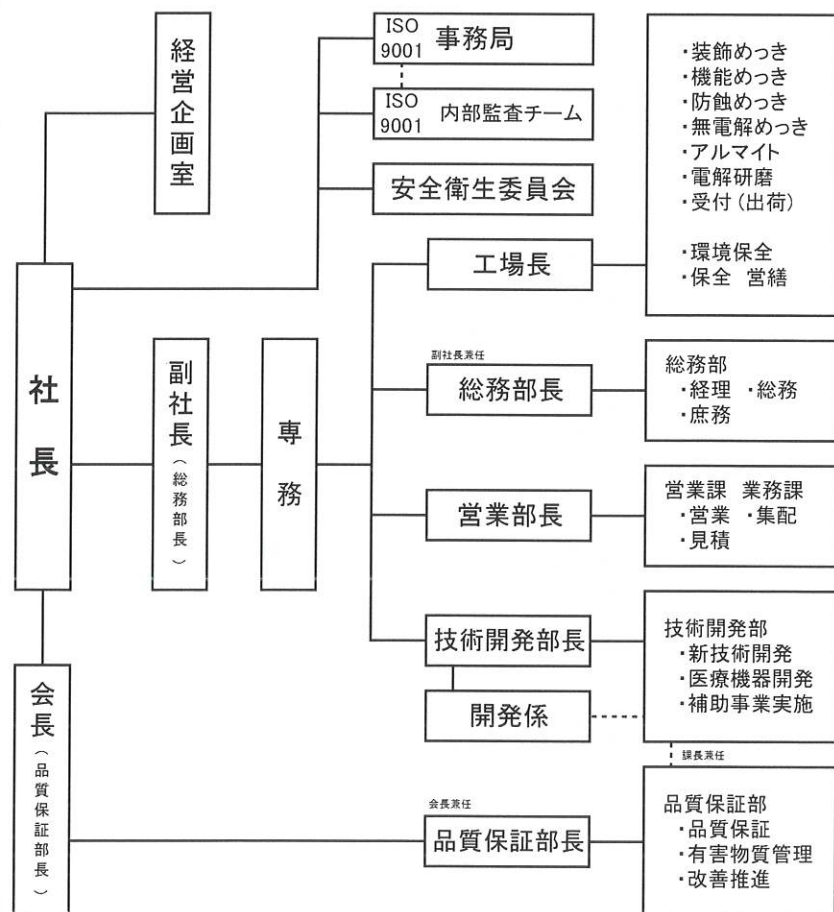


代表取締役社長
吉村 浩司

企業概要

企業名 : 株式会社 九州電化 (KyushuDenka Co.,Ltd.)
設立年月日 : 昭和58年5月2日
所在地 : 〒812-0068
福岡県福岡市東区社領3-4-8
TEL 092-611-3461
FAX 092-611-3460
URL https://www.k-denka.co.jp/
E-Mail main@k-denka.co.jp
資本金 : 1,000万円
年商 : 11億円 従業員:102名
代表者 : 代表取締役社長 吉村 浩司
交通アクセス : 九州自動車道 福岡インターより15分
福岡都市高速 榎田、空港通より5分
主要取引先等 : (株)正興電機製作所 日本ファインテック(株) (株)テクノ
アソシエ (株)西部技研 北原ウエルテック(株) (株)三松
(株)坂本電機製作所 (株)高山プレス製作所 ダイハツ
工業(株) (株)ヴァレオジャパン (株)羽野製作所
キャノンアネルバ(株) 川崎重工業(株) 日本精工(株)
ショット日本(株) 日鉄エンジニアリング(株)

会社組織図



製品概要 (豊富な種類の表面処理)

その他 試作開発 (何でもご相談ください)

亜鉛めっき 6価有色クロメート 750×6000×1500H(1500kg) 6価黒色クロメート 250×450×900H(12kg) 6価緑色クロメート 250×450×900H(12kg) 3価有色クロメート 250×450×900H(12kg) 750×6000×1500H(1500kg) 3価ユニクロ 250×450×900H(12kg) (3価光沢クロメート) 750×6000×1500H(1500kg) 3価黒色クロメート 250×450×900H(12kg) 200×600×450H(手動)	銀めっき 無光沢:500×1900×700H(手動) 光沢:700×900×1000H(手動) 錫めっき 半光沢:バレル処理 240φ×560L(バレルサイズ) 光沢:800×3200×900H(手動) 銅めっき 500(250)×3300×1000H(500kg)	金めっき 薄付け:250×1900×900H(手動) 厚付け:700×900×1000H(手動) 真鍮めっき 700(300)×3200×1000H(手動) 焼き付けクリアー塗装 800×3300×1500H(手動) リン酸亜鉛 900×800×700H(1000kg) 450×6000×500H(2000kg) リン酸マンガン 300×700×300H(100kg) ステンレス電解研磨 1600×600×1000H(500kg) ステンレス酸洗い 900×2000×450H(手動) 高機能樹脂めっき (GFRP・CFRP 他) 600×600×600H(250kg 手動) 生産開始
ニッケルめっき 700(300)×3700×1000H(1000kg) 無電解ニッケルめっき 250×2000×1050H(300kg) 黒色無電解ニッケルめっき 600×600×600H 生産開始 無電解ニッケルホウ素めっき 1100×3200×600H(1500kg 手動) クロムめっき 600(300)×3300×1000H(1000kg) パフ研磨	スルーホール銅めっき (プリント基板) 200×1000×1200(30kg) 硬質クロムめっき 500×2200×1000H(500kg) アルマイト (白・黒・つや消し) 300×2650×1040H(80kg) 四三酸化鉄 300×1000×300H(100kg) アルミクロメート 六価:300×2650×1040H(80kg) 三価:300×500×350H(手動)	
量産品のめっき加工 ・亜鉛吊り下げめっき自動ライン 1ハンガー(500mm×1000mm)で480ハンガー/8h 例:1ハンガー320個で153,600個/8h ・亜鉛バレルめっき自動ライン 1バレル(100kg)で120バレル/8h→12000kg/8h ・基板スルーホール銅めっき吊り下げ自動ライン 1ハンガー(1500mm×1250mm)で80ハンガー/8h	大型製品のめっき加工 ・九州最大級の亜鉛めっき 最大長6000mm ・大型アルマイト製品 ・大型除湿機 ・自動車用実車性能試験装置の複雑大型部品 ・大型熱交換器 (Ni-Bめっき 最大長3000mm) ・大型有機揮発分濃縮機の構成部材 ・大型メタルサイン (金、真鍮、クロム) など	特殊品のめっき加工 ・重粒子線ガン治療器へのめっき:線形加速器内面へ導電性付与のため均質な銅めっき加工 ・豪華列車、豪華客船へのめっき:独自の金色めっきを提供、高い色調再現性と耐久性を実現 ・鉄上の銀めっき量産加工:電蝕を起こさない特殊めっき技術を開発しコストダウンへ貢献 ・歯科医療分野で開発中のデンタルインプラント部材に超高压陽極酸化技術を開発し適応 ・紫外線硬化アクリル樹脂系インクジェット3Dプリンタ製品への強固なめっき技術を開発 ・GFRP樹脂表面へ高い密着性、バリア性、熱追従性を持つ特殊機能めっき技術を開発 ・結晶構造をコントロールすることで二次加工性や電気特性等に優れためっき技術を開発 ・微細な金属やセラミクス複合素材等の難めっき粉体(μm~nm)へ特殊めっき技術を開発

技術開発 (装飾品から最先端機器の表面処理開発へ)

先端技術イノベーションセンターの設置

最新の分析装置と開発専任者による新技術開発体制を構築

普及型重粒子線ガン治療装置 部品受注 国内全施設に採用

国内全施設の線形加速器 缶体内部への選択的銅めっきを受注 受注率=100%

極限状態に耐える高機能樹脂めっき 世界初 液化水素運搬船へ搭載

機能性樹脂には金属には実現出来ない優れた特性があります。反面めっき処理が難しい素材も多く存在します。我々は-253℃~120℃ 10⁻³(Pa)に耐える高機能樹脂めっき(GFRP)を開発、世界初となる液化水素運搬船に採用されました。

高密度3Dプリンタ樹脂めっき技術

ラピッドプロトタイプングからアディティブ・マニファクチャリングへ、3Dプリンタを用いた開発は造形物の高精度化、成形速度の高速化に伴い新たな次元へ進歩しています。我々はいち早く3Dプリンタを入手し、アクリル樹脂で印刷された造形物へ強力な密着力を持つ独自のめっき技術を開発しました。

反射率ゼロの表面処理開発

光学機器内部は光の反射を嫌い、反射率ゼロの表面処理が求められています。従来は梨地黒アルマイト等が使用されていましたが、反射率はゼロでは有りませんでした。我が社が開発した自社開発の黒クロムめっきにより反射率ゼロが達成され、現在電子部品の検査装置等へ順次採用されています。

当社の強み
特徴

大型・特殊・豊富な種類のめっき加工 ISO9001とトヨタ生産方式による品質保証 専門エンジニアと
高性能分析装置を駆使した開発体制 顧客要望に応えるオーダーメイドの表面処理を提供

品質保証 (ISO9001 + トヨタ生産方式)

ISO9001 品質マネジメントシステムの導入

世界と戦えるめっき(特殊工程)の品質保証しくみ作り

めっき加工はISO9001において特殊工程に分類されます。特殊工程とは、結果として得られる製品の適合が容易に、または、経済的に検証できないプロセスのことで、このことがめっきの品質保証を難しくしています。従来のめっき加工は職人芸的要素が強く、親方のセンスで製品実現がなされて来ました。当社ではこの親方のセンスを豊富な分析装置を駆使し数値化、QCMSや要領書による標準化に加え、各種分析、検査データ、生産履歴管理を確実なものとし、認定された作業者と設備を用い生産することで、世界中の顧客要求に耐える生産体制を構築しています。

FKスリー活動による「不良ゼロ」と「原価低減」

トヨタ自動車(株)のOBを先生に迎え、あくなき改善を継続中

FK3チーム

情熱と改善を合い言葉に、間接メンバーによる現場改善チーム。作業者のムリ、ムダを解消し効率、品質アップを目指します。

品質保証体制(QCMSの構築と運用)

めっき加工は製造条件の管理(条件管理)が品質保証の基本です。弊社では単純な工程図ではなく、QCMSと呼ばれる標準書に、4M要求事項管理、過去トラ記録、FMEAによる予防措置を盛り込み、不良を作らない、流出させない品質保証体制を構築、運用しています。

整理化展開のための水スマシ制度の構築

2S1Y(整理・整頓・床置き無し)を徹底的に推進し、製品の流れが一方通行でサイクリックな作業を行える場作りを目指して、水すましマン(物流担当専任者)を導入。生産作業者の運搬作業を無くし直接生産に係わる時間割合を増加、さらに水すましマンによる小ロット運搬で作業が平準化され、直接生産人員を削減できました。

今後の課題対応

- ①更なる小改善のあくなき継続(1cm、0.1秒の改善)
- ②製造受託のみを脱皮⇒社内監査力養成、試作対応⇒開発力養成
- ③現場、工場を"ショールーム"に(安全、疾病、環境も含んだ総合力)

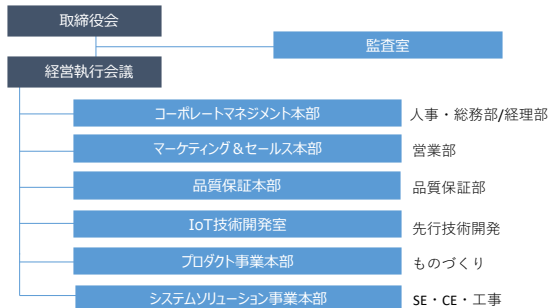
＜事業内容＞

- 各種無線・通信機器等の製造
- ハードウェア開発（回路設計、ファーム設計、機構設計等）
- ソフトウェア開発（Web、アプリケーション、インフラ等）
- リペア事業（カーナビゲーション、オーディオ、車載機器等）
- ICT機器全般の設置及びサポート
- 電気通信工事・電気工事

企業概要

企業名：株式会社 九州テン
 設立年月日：1967年（昭和42年）12月1日
 所在地：（本社）〒812-0011 福岡市博多区博多駅前2-19-27
 TEL 092-473-5164
 （本店）〒857-0405 佐世保市小佐々町葛籠（つづら）278-18
 資本金：1億円
 年商：187億円（2019年度）
 従業員：612名（2020年4月現在）
 代表者：代表取締役社長 間嶋力彦
 主要取引先：富士通㈱・㈱デンソーテン
 自動車関連の実績：■有（製品：ドライブレコーダー）
 □過去に実績有（製品：）
 □無
 交通アクセス：JR博多駅博多口より徒歩5分

会社組織図



〈本店 佐世保工場外観図〉

企業概要

経営理念

①顧客第一優先

顧客ニーズの適切な収集・把握を行い、お客様に満足していただくことを常に考えて行動します。

②感性型企業の確立

全従業員が感性を磨き、良質の製品・情報・サービスを提供します。

品質目標

【ISO認定】1997年12月12日 ISO9001取得

製品・サービス要求事項への適合、マネジメントシステムの継続的改善および有効性の維持を図り、顧客のニーズと期待に応えた製品・サービスの提供を行い顧客満足の向上並びに組織の発展を目指しています。

改善目標

これまでに当社はISO9001を始めISO14001、27001、13485を取得し2019年2月にはIATF16949を取得しました。

量産、多品種少量から試作にいたるまでお客様のご要望にお応えした「ものづくり」を行い、今後60年、70年さらには100年成長し続ける会社を目指し従業員ひとりひとりが感性を磨きICT社会に貢献して参ります。

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
ドライブレコーダー	
無線通信機器関連	（生産Capa）
試作機器	1000pcs/月
	SMT実装能力
	→ 2直：約2,200万点

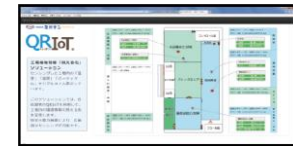
保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	台数
オリジナルレーザマーカ			1
高速スクリーン印刷機兼検査機	ヤマハ	YCP10	1
高速スクリーン印刷機	YKT	SP60P-M.18P-L	2
はんだ印刷検査機	名古屋電機	BPC-707AD, MK5440L, VP6000M-V	3
表面実装部品実装機	Panasonic	CM401, CM-402, DT-401 NPM-D, YSM20	5
リフロー炉	SMIC	SNR-825, 850, 850GT	3
SMD実装外観検査機	OMRON	VT-RNS-M, RNS-II-pth-LS, VT-S730, YSi-V	4
アンダーフィル塗布装置		FAD-2200-TM	1
X線透視検査装置	Nordson DAGE	XD7600NT	1
フローはんだ付け装置	HAP01N	SPF2-400N, HC33-39NF	2
基板分割機（ルーター）		ZJ030-5083-T0001	1
小型冷熱衝撃装置	エスベック	TSE-11-A	1
デジタルマイクロスコブ	KEYENCE	VHX-5000	3
シールドルーム			1
恒温槽（ビルドイン）	エスベック	TBE-2E20A0P2J	1
スペクトルアナライザ		MS2830A	1
2D/3D-CAD		Solid/MX	1

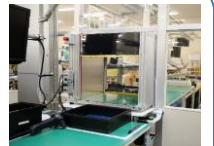
◆自社工場の設備と特徴



部品専用エアシャワー



工場見える化「ソリューション」



パスボックス



SMT実装機



全自動塗布装置



X線透視検査装置



大型製品用の恒温槽



小型製品用の恒温槽

◆自社商品

RFIDアクティブタグ



315MHz帯の微弱電波を利用したRFIDアクティブタグ

QRiOT II
（キュリオットツー）



小規模データの中継に特化したIoTゲートウェイ機。
BLEや微弱無線、RS-232Cなどのインターフェースに対応しています。

ACE. MediStation



病院の医療機器の管理をするシステム。拡張機能としてRFIDアクティブタグと連携し、医療機器の所在を管理するACE. MediLocation、医療機器のデータを収集するACE. MediMonitorもある。

特徴・強み（セルフ・イント）

無線通信技術を核にハード・ソフト開発設計、製造、リペア。また工事関連、システムサポートに至る一連の業務をワンストップソリューションでご提案が可能

企 業 概 要

九州リオン株式会社

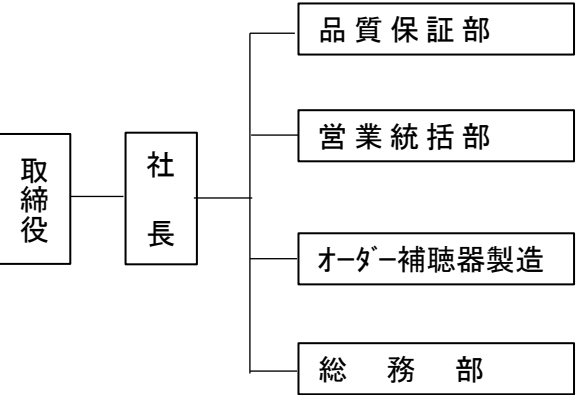
<事業内容>

- 補聴器の製造・販売
- 医用検査機器の販売
- 音響計測機器の開発、販売、メンテナンス業務

企業概要

企 業 名 : 九州リオン株式会社
設立年月日 : 昭和27年2月
所 在 地 : 〒812-0039
福岡県福岡市博多区冷泉区5番18号
TEL 092-281-5366
FAX 092-281-2847
URL <http://www.krion.co.jp/>
資 本 金 : 9,000万円
年 商 : 32億5,150万円
従 業 員 : 165名
代 表 者 : 大畠久美
主要取引先 : トヨタ自動車九州(株)、トヨタ紡織九州(株) 他
自動車関連の実績 : ■有(製品:分析器))
 ■過去に実績有(製品:騒音計))
 □無
交通アクセス : 地下鉄空港線祇園駅より徒歩4分

会社組織図



経営理念

- ①生活の質の向上
- ②人として生きがいの援助
- ③自己啓発

品質目標

- ・法規制の順守
- ・業務プロセスの継続的改善
- ・クレームに対する迅速な対応

改善目標

ISO9001、ISO13485の取得

保有設備一覧 (商品見本製品)

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
普通騒音計	リオン(株)	NL-22	JISC1509-1:2005クラス2		1
精密騒音計	リオン(株)	NL-32	JISC1509-1:2005クラス1		1
精密騒音計	リオン(株)	NA-28	JISC1509-1:2005クラス1		1
低周波音騒音計	リオン(株)	NA-18A			1
振動分析計	リオン(株)	VA-11			1
汎用振動計	リオン(株)	VM-83			1
分析器	リオン(株)	SA-A1	FFT分析・オクターブ分析		3
音源探索システム	CATEC	Hextile			1

自社の技術内容 (主要製品等)



騒音計 NL-42/NL-52



振動レベル計 VM-55



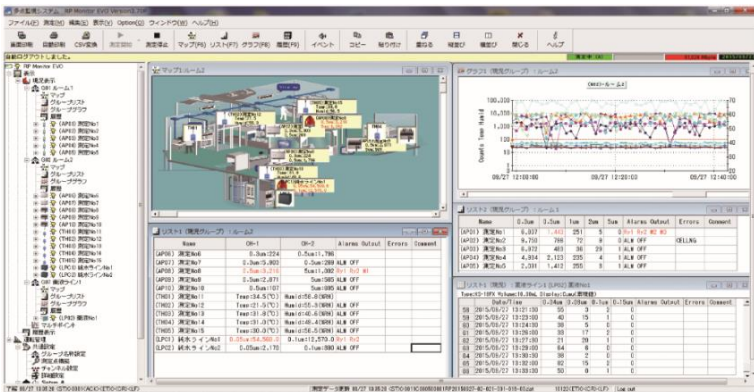
振動分析計 VA-12



多機能計測システム SA-A1



パーティクルカウンタ KC-51



多点監視ソフトウェア RP Evo10

※画面上で製品画像をクリックして頂ければ、当社ホームページに掲載しています該当製品の詳細情報を閲覧できます。

特徴・強み(セールスポイント)

音・振動メーカーであるリオン(株)のグループ会社として、九州地域及び山口県に音響・振動・FFT分析器、微粒子計測機器の販売を行っております。

企 業 概 要

株式会社 熊本精研工業

〈事業内容〉
精密金型部品及び精密金型の製造
機上測定機開発・販売

企業概要

企 業 名 : 株式会社 熊本精研工業
設立年月日 : 昭和51年10月
所 在 地 : 〒819-1122
福岡県糸島市東2033-3
TEL 092-334-7531
FAX 092-334-7492
URL <https://www.kumaken.com>
資 本 金 : 1000万円
年 商 :
従 業 員 : 45人
代 表 者 : 池内 周作
主要取引先 :
自動車関連の実績 : ☒有(製品 :)
☐過去に実績有(製品 :)
☐無
交通アクセス : JR筑前前原駅から車で10分

会社組織図

代表取締役

取締役

工場長

総務・経理

企画開発
品質管理
手加工
ML加工
放電加工
ジグ研
ワイヤー放電
プロファイル
円筒研磨
平面研削

経営理念

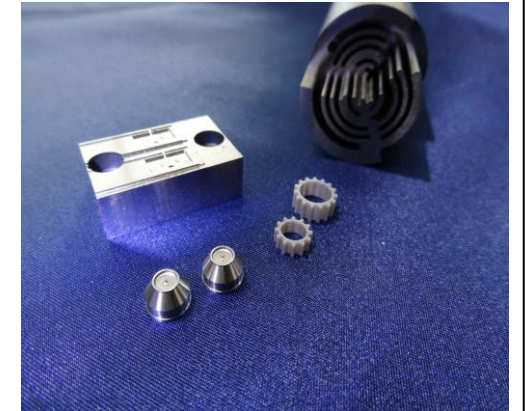
快適な未来を創造する

品質目標

ISO9001の理念に基づき、寸法精度だけでなくより美しく綺麗な外観にもこだわった製品作りを目指しています。

改善目標

次工程への供給スピードの向上（社内全体の効率化）



多品種・少量生産を主体としていますので、1個から製作可能です。
長年積み上げてきたノウハウで高品質・短納期・適正価格で製作致します。
高難易度の加工にも日々挑戦しており、近年では宇宙航空研究開発機構(JAXA)様にも部品を納入させて頂きました。

お客様からのご要望は以前から比べるとかなりレベルアップしており、対応出来るように
加工設備の充実は勿論、良い製品を送り出すための検査設備も整えています。

高精度の設備と積み重ねてきた技術で、これまで以上に良い製品を生み出す努力を続けていきます。

新型機上測定機「NK-2000」



NK-2000は加工機の主軸に直接セットして使用する測定機のため、加工中の**ワークを外すことなく**測定が可能です。
また、加工機の**ステージデータの取り込み機能**や**CAD図との比較計測**が出来るので測定精度の向上と加工時間短縮が図れます。

専用のタブレットPCでの操作で、使い方も簡単です。
NK-2000に関する詳しい情報、カタログや説明書は弊社のホームページに掲載していますので、そちらをご覧ください。
<https://www.kumaken.com/sokutei>

☆デモ機の貸し出しも可能です。
お気軽にお問い合わせください。

特徴・強み(セールスポイント)

弊社は高品質・短納期・適正価格でお客様に製品をお届けいたします。営業担当者は全員加工経験者なので加工経験を活かした適正な見積を致します。

企業概要

株式会社コア

<事業内容>

○ソリューションビジネス

幅広い分野に対応するユニークな製品群で
お客様の抱える課題を解決

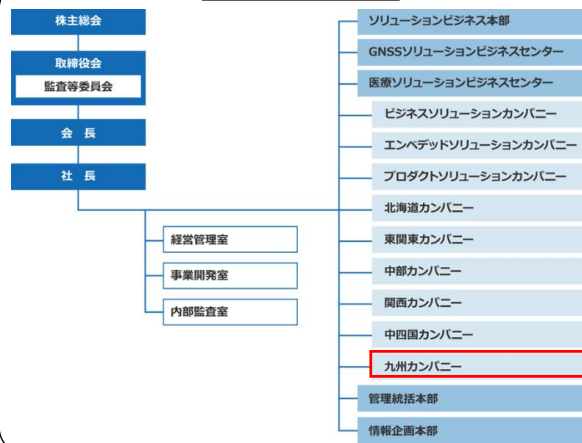
OSI (System Integration) ビジネス

組込みソフトウェア・システム開発

企業概要

企業名 : 株式会社コア
設立年月日 : 1969年(昭和44年)12月
所在地 : <本社>
〒154-8552
東京都世田谷区三軒茶屋1丁目22番3号
<九州カンパニー>
〒810-0001
福岡県福岡市中央区天神2-13-7 福岡平和ビル
TEL : 092-712-9811 FAX : 092-761-6415
URL : <http://www.core.co.jp/>
資本金 : 440.2百万円(2019年3月期)
年商 : 209億9千7百万円(2020年3月期 連結)
従業員 : 連結 1,549名 単体 1,123名(2020年4月現在)
代表者 : 種村 良平
主要取引先 : 主要自動車メーカー、主要自動車部品メーカー
※自動車関連のみ
自動車関連の実績 : ■有(自動車メーカー向け ECUソフト開発)
□過去に実績有(製品 :)
□無
交通アクセス : 福岡市営地下鉄 空港線「天神駅」より徒歩1分
4番出入口から出ですぐ。

会社組織図



特徴・強み(セールスポイント)

Automotive-SPICEへの取り組みとしてもISO9001準拠のソフトウェア開発プロセスに則った開発を徹底しています。
要件定義からリリース管理まで幅広いフェーズにおける高いニーズにお応えすることができる強靱な体制を整えています。

経営理念

コアグループは、お客様に全方位展開で提供するICTサービスに、信頼と安心、継続的なイノベーションとを伴わせ、存在意義あるテクノロジスト集団であり続けたいと考えております。

スローガン

長年の経験と豊富な実績で培った先端車載技術で、
未来の自動車の開発を支援します。

自動車産業への取り組み

車載エンベッド開発分野では国内主要自動車メーカーと、
40年・25,000件に及ぶ開発実績。
センサや無線通信技術を駆使した情報連携や車両制御など、
先端車載システムの開発を支援します。

車載システム関連ソフト開発実績

対応分野

幅広い分野に対応し、お客様の課題解決を支援します。
特にIVI(In-Vehicle Infotainment : 次世代車載情報通信システム)の分野では最新の技術を採用し、未来の自動車の可能性を高めるご提案を行っています。



IVI	カーナビ、カーオーディオ、車両データなどを融合させた統合システム
安全運転支援	ADAS (Advanced Driver-Assistance Systems : 先進運転支援システム)、自動駐車機能など
車載通信ネットワーク	特にCAN、LINプロトコルに対応した開発
パワートレイン	トランスミッション、エンジン制御
ボディ	エアコン制御パネル、メーター制御
周辺技術	フロア(モーター制御)、カメラ制御



コネクティッドカー/IVI

私たちは、車載システム分野での幅広い実績に加え、コネクティッドカーやIVIの分野では他の追随を許さない高い知見と経験豊富な人材を有しています。
運転の自動化や高い嗜好性・拡張性が求められる現在、私たちはISO/IEC 15504の一種であるAutomotive-SPICEに沿った車載システム開発に取り組んでおり多機能化にともなう並行開発/派生開発へ向けてCI(継続的インテグレーション)の対応も進めています。

自社製品

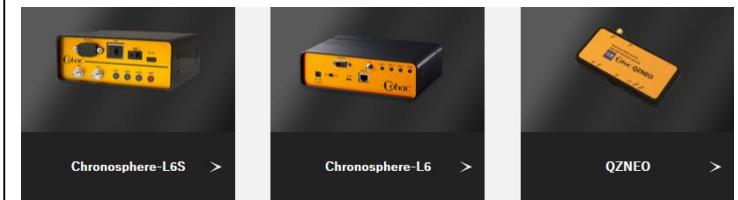
◇GNSSソリューション



特長

- ・「みちびき」からの信号受信だけではなく、世界各国のGNSSにも対応することで精度と安定性を実現しています。
- ・みちびきセンチメートル位のCLAS (対応エリアは日本。収束時間は1分程度)とMADOCA (対応エリアは日本・アジア・オセアニア地域。収束時間は30分程度)の2つの測位方式に対応しています。

ラインナップ



- ・L6補強信号を常時取得するクラウドと連携し、センチメートル精度測位の初期収束時間と信号遮断からの復帰時間を大幅に短縮。
- ・受信機単体でセンチメートル精度測位が可能。インターネット等の通信コストが不要。
- ・RTK測位に対応したマルチGNSS小型サブメータ精度測位受信機
- ・2周波RTK利用でセンチメートル精度測位も可能

利用の促進が期待される分野



◇においソリューション

「いつもと違う」において予防保全
業界初においセンサーで異常を早期に発見



特長

- においの微かな変化を検知
プラント・設備のコンディションを見るを化し、予防保全を強化
- 「安全・品質」「コスト」を両立
- ・産業事故の未然防止強化、より安全な作業環境の確保 (におい+CO2、温度、湿度、気圧の組み合わせ)
- ・いつもと違うを感知する熱線カメラの設置のデータ化
- ・データに基づく的確なプラント発生の実現を支援

システム構成



において回避できるリスク



企業概要

株式会社サンコー 福岡耳納工場

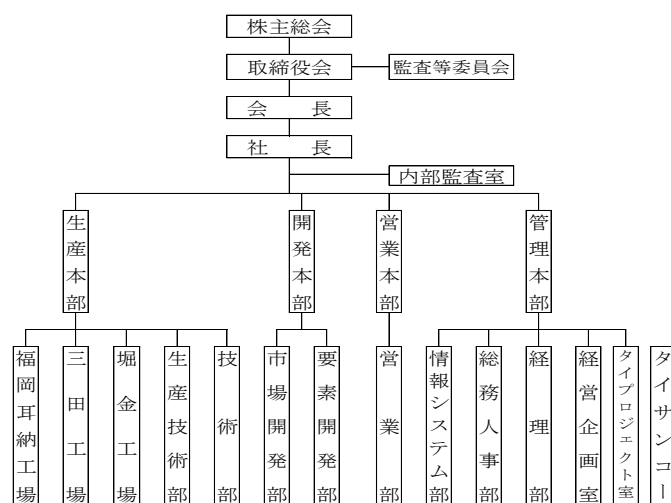
《事業内容》

- 精密プレス金型設計製造及びプレス加工
- プラスチック金型設計製造及びプラスチック成形加工
- メカユニット設計開発、組立加工、治工具類製造

企業概要

企業名 : 株式会社 サンコー
設立年月日 : 昭和38年9月
所在地 : 〒839-1202
福岡県久留米市田主丸町鷹取726-3
TEL 0943-74-7500
FAX 0943-74-7509
URL <http://www.sko.co.jp/>
資本金 : 37億7911万円
年商 : 112億円（耳納工場：16.6億円）
従業員 : 349名（国内：派遣除く 耳納工場単独：61名）
代表者 : 竹村 潔
主要取引先 : (株)デンソー (株)豊田自動織機 住友電装(株)
矢崎総業(株) ジョイソンセイフティシステムズ(株)
アイシン・エイ・ダブリュ(株) 大崎電気(株) 他
自動車関連の実績 : ■有(製品：エアバッグ、シートベルト、メーター関連)
□過去に実績有(製品：)
□無
交通アクセス：大分自動車道 朝倉ICよりR210方面へ約10分

会社組織図



経営理念

我々は「世界に誇れる技術を培いながら、社会の要請に応じた高品質な製品やサービスを提供する事を通じて、顧客満足と共に常に成長を続け社会に貢献すること」

品質目標

量産準備と量産管理の強化で品質保証度を向上させる

- 品質ロスコストの削減
量産前に顧客要求事項を明確にして、初期品質の悪化と過剰品質対応を防止する。
- 量産準備と量産管理の強化
前掛かりの量産準備で潜在的な問題点を早期に潰し込み品質保証度を上げる。
- 協力会社の品質向上

改善目標

7つのムダ取りを全員参加で徹底実践し、「原価低減」「品質向上」「安全管理の徹底」を実施し、魅力ある工場を実現する。

自社の技術内容（主要製品等）

プレス金型、プラスチック成形金型の設計・製作から量産加工まで一貫して生産する事が可能です。
またプレスとプラスチックの複合加工、組立まで久留米の工場内で完結する事ができます。
『大ロット品から少量品までお気軽にご相談下さい！』

主要製品	月産生産能力
シートベルトラッチ部品(プレス)	1,000,000個/月
シートベルトバックル(樹脂)	1,200,000個/月
コピー複合機消耗品(プレス)	2,000,000本/月



400トンULプレス



組立自動機は社内内で内製



電動射出成形機



トランスファプレス



ロボットライン

保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
順送プレス機	AIDA、ドビー	UL、PMX	35t~400t		15
トランスファプレス	AIDA		300t		2
搬送ロボット付きプレス	AIDA	NC1	80t×6連		1
搬送ロボット付きプレス	AIDA	NC1	110t×10連		1
単発プレス機	AIDA、ドビー		20t~60t		8
抜き加工プレス	AIDA	NC1	80t~200t		5
電動式射出成形機	TOYO、FANUC		30t~180t		10
ハイブリッド式射出成形機	sodic		40t		1
炭化水素洗浄装置	みくに工業				1
アルカリイオンミクス洗浄機	高橋金属				1
多軸タッパ	自社製				6
6軸ロボット溶接機	安川電機				1
スポット溶接機	中央製作所				2
マシニングセンタ	牧野フライス				1
ワイヤ放電加工機	三菱電機	FA20、OA20、FA30			3
非接触3次元測定器	OGP	400ZIP、300ZIP			2
3次元測定器	ミットヨ	CRYSTA-Apex S574			1
測定顕微鏡	コン、キーエンス				2

特徴・強み(セールスポイント)

トータルパッケージの『ものづくり』 構想から設計、信頼性試験、図面作成、金型製作、量産まで行い、モノづくりにおいてどのプロセスからでもお客様を支援致します。

企業概要

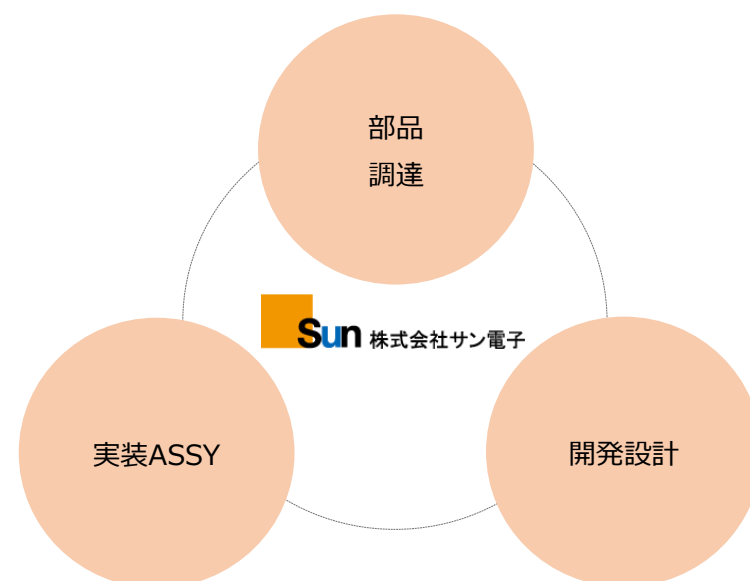


<事業内容>

- 基板/制御関連部品の総合商社
- 基板設計～ASSY
- FA機器設計～据付

企業概要

企業名 : 株式会社サン電子
設立年月日 : 1977年12月20日
所在地 : 〒812-0011
福岡県福岡市博多区博多駅前3-4-25
アクロスクューブ博多駅前1F
TEL 070-8383-2909
FAX
URL <http://www.sundenshi-e.co.jp/>
資本金 : 2,000万円
年商 :
従業員 : 32名 (本社/九州営業所)
代表者 : 江部 哲人
主要取引先 : 旭化成 (株) キヤノン (株) タチエス、(株) 東芝、
(株) ムロコーポレーション (五十音順)
自動車関連の実績 : ☒ 有 (製品 : シートメーカーへ制御関連
製品の販売)
☐ 過去に実績有 (製品 :)
☐ 無
交通アクセス : 博多駅より徒歩5分



企業理念

Principle

Passion(絶えざる情熱) & Challenge(チャレンジ精神)

1. 社業を通じ社会に貢献する
2. 社員一人一人の自立とチーム・ワークで会社と共に成長する
3. 顧客本位を徹底し、お客様との共存共栄を図る

品質目標

- ・品質・納入異常 “0”
- ・100%オンタイムデリバリー

改善目標

- ・質の高いQCDサービスを提供し、九州で認知度を高める事

強み

基板実装

制御ASSY

回路設計/部品選定から、試作→検証→量産までのトータルソリューションをご提供致します。
※製品の希付品、装置内部で使用するケーブルやハーネス加工も対応致します。
→ISO13485 : 医療用具製造業許可工場 (協力会社にて対応可能)



開発・設計～実装・ASSYまで対応

自社の取扱製品

基板関連

<正規販売代理店>

muRata 村田製作所 株式会社村田製作所
FEENIX フェニックス・コンタクト株式会社
Futaba 双葉電子工業株式会社
TDC 東光電子株式会社

<パートナー>

OMRON オムロン株式会社
TDK TDK-Lambda株式会社

<弊社ホームページ>

<http://www.sundenshi-e.co.jp/>

制御関連

<正規販売代理店>

FEENIX フェニックス・コンタクト株式会社
Futaba 双葉電子工業株式会社
FE 株式会社福田電機製作所
サンデン 株式会社サンデン

<パートナー>

OMRON オムロン株式会社
TDK TDK-Lambda株式会社

<取扱店>

Nitto 日東工業株式会社

特徴・強み(セールスポイント)

- ・村田製作所・フェニックスコンタクト (正規販売代理店契約) をはじめとした基板部品・制御関連製品の販売
- ・過去45年間培った東京 秋葉原地区の部品調達ネットワークを駆使した電子部品のご提供

企業概要

シーマ電子株式会社

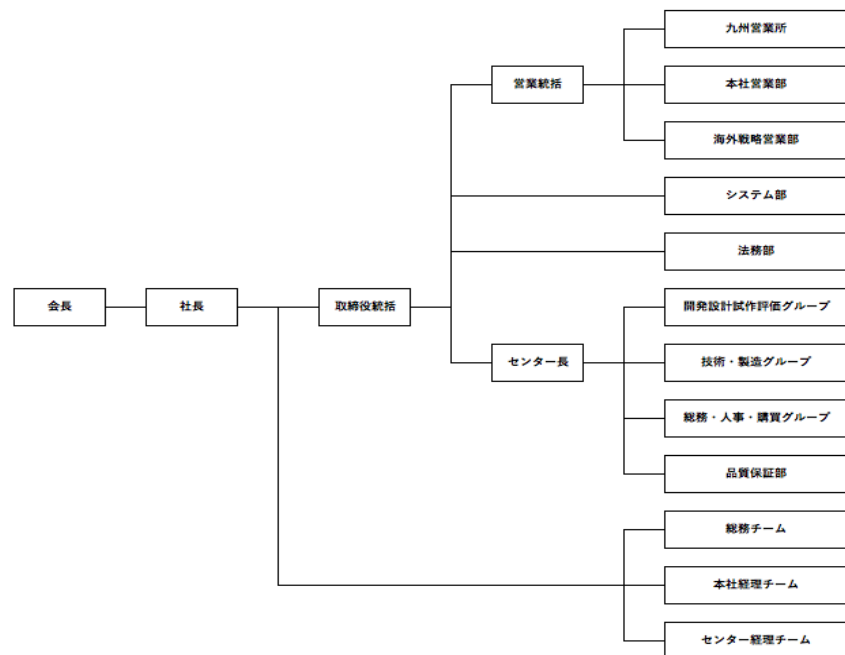
<事業内容>

- ICパッケージの設計・試作・評価
- 電子絶縁材料の販売
- 半導体装置の販売

企業概要

企業名 : シーマ電子株式会社
設立年月日 : 1983年8月
所在地 : 九州営業所
〒802-0001
福岡県北九州市小倉北区1丁目2-39
クルーズ浅野ビル 801号
TEL 093-967-8774
FAX 093-967-8784
URL <http://www.shiima.co.jp>
資本金 : 1,000万円
従業員 : 49名 (九州営業所 2名)
代表者 : 小嶋 朋憲
自動車関連の実績 : インバータ、センサーの組立試作と評価
交通アクセス : JR小倉駅より徒歩3分

会社組織図



経営理念

開発型半導体商社として、常に時代の先駆けとなる新商品のパートナーとともに開発していくこと。
設計・試作・評価・解析・製造などのサービスの提供をしてお客様の開発サポートをいたします。

品質目標

- ・自社起因の不具合ゼロ・顧客クレームゼロ
- ・試作・評価業務でのリピート率のアップ
- ・5S指摘件数ゼロ



組立～評価まで一貫した対応が可能です。



センター紹介

- ・名称 : シーマ電子株式会社
設計・試作・評価センター
- ・所在地 : 山梨県韮崎市竜岡町下条南割995-440
- ・TEL : 0551-23-0642
- ・概要 : 自動車向けインバータやセンサーの組立実績有り。
熱関係の評価サービスも各種承っております。
見学並びに立会いも可能でございます。
ご遠慮無くお申し付け下さい。

保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
バックグラインド					1
ダイシング					1
ギ酸リフロー					複数
ダイボンダー					複数
ボールボンダー					複数
ウェッジボンダー					複数
FCボンダー					複数
モールド					複数
X線検査	SVXR	X200	30pixel		1
CT-X線	YXLON	Cheetah	3D画像撮影		1
反り測定			モアレ方式	150mm×150mm	複数
スクリーン印刷	ニューロング			550mm×450mm	複数
サーマルサイクル	espec		MAX300℃対応		複数
高速汎用マウンター					複数
ディスペンサー					複数
SAT・SEM					各1
パワーサイクル試験	メンター		構造関数分析		複数
パワーサイクル試験	カスタム		TEGチップ使用可		複数

特徴・強み(セールスポイント)

・電子材料の販売を行う商社機能と、ICパッケージの設計・試作・評価などのサービス機能を併せ持つ開発型商社でございます。

企業概要

タカハタプレジジョン九州株式会社

<事業内容>

○高精度、高精度エンジニアリングプラスチック製品
(部品・ユニット部品) 及び金型の製造・販売

企業概要

企業名 : タカハタプレジジョン九州株式会社
設立年月日 : 2010年 6月
所在地 : 〒820-1106
福岡県鞍手郡小竹町大字南良津字出口19-22
TEL 0949-62-8011
FAX 0949-62-8033
資本金 : 1,000万円
年商 : 21億円
従業員 : 100名
代表者 : 代表取締役社長 堀口昌永
主要取引先 : 住設機器・医療機器・自動車の各製造メーカー

自動車関連の実績 : ■有(製品:機能樹脂部品全て))
□過去に実績有(製品:)
□無
交通アクセス : 九州自動車道 八幡ICより15分

ISO 9001 : 2013年6月25日 NQA認証取得
ISO 14001 : 2013年6月25日 NQA認証取得



経営理念

技術・品質・人材立社
技術と品質と人材を軸としたモノづくりを通じて社会に貢献する

会社方針

1. 信頼 信頼される人になる 信頼される会社になる
2. 品質 品質第一に徹する
3. 変革 変革を遂げる

改善目標

良い品質でお客様安心と満足を提供する

タカハタプレジジョン九州の主な設備

成形機size	成形機メーカー	台数
350t	住友重機械工業	3
280t	〃	1
180t	〃	2
180t(CR)	〃	2
130t	〃	1
100t	〃	3
75t	〃	4
50t	〃	5
30t	〃	2
縦型50t	〃	1

(CR: Clean room)

合計24台

タカハタグループ生産拠点

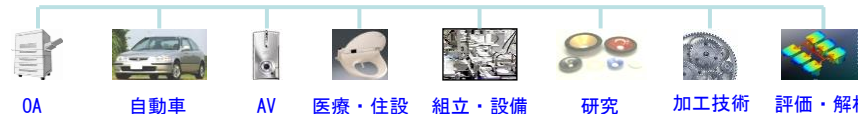
日本
マレーシア
タイ
中国
アメリカ
ベトナム
インド
スペイン

8カ国12工場

自社の技術内容(自動車主要製品等)



タカハタプレジジョンHQ



- お客様の期待に応えられる開発体制
- 個別の開発に各業界のノウハウを活用できる体制

開発参考例

- ①自動車関連
 - ・HLLA, HLC, AFS, SIFS
- ②OA機器
 - ・CRU, 紙送り, 減速機
- ③住設機器
 - ・ウォシュレット, シャワー
- ④医療機器
 - ・ベッド, 介護用機器
- ⑤高精度加工技術
 - ・減速機, 精密部品, 歯車
- ⑥低騒音技術
- ⑦プロセス研究
 - ・加工技術開発
- ⑧計量器開発
- ⑨品質工学活用

●開発関連

- ・品質保証
- ・生産技術: 設備開発設計
- ・金型設計
- ・金型高精度加工技術
- ・高精度成形技術
- ・初期流動管理

特徴・強み(セールポイント)

開発から量産までの一環体制

国内 海外各拠点での対応力

幅広いお客様との実績からの提案

品質第一の対応

企業概要

株式会社 ティー・エス・ジー

<事業内容>

エレクトロニクス機器全般にわたる設計開発
研究・設計開発・品質評価・設備開発及びその付帯業務

企業概要

企業名 : 株式会社 ティー・エス・ジー
設立年月日 : 1995年2月1日
所在地 : ◆本社
〒224-0054
神奈川県横浜市都筑区佐江戸町384番地
TEL 045-934-7613
FAX 045-932-4867
URL <http://www.tsg.co.jp>

◆九州開発センター
〒812-0017
福岡県福岡市博多区美野島3-20-42
エムロードⅡ-505号室
TEL 092-482-8255

資本金 : 1,000万円
年商 : 218百万円(2018年)
従業員 : 180名
代表者 : 岩花 敬
主要取引先 : パナソニック株式会社、パナソニック海外各社

自動車関連の実績 : ■有
(製品: カーナビ、カーオーディオ、カーAVシステム、
ITS関連機器、車載充電器など)
☐過去に実績有(製品:)
☐無

交通アクセス : ◆本社
JR横浜線鴨居駅より徒歩15分

◆九州開発センター
JR博多駅より徒歩20分

経営理念

技術を以って社会の発展に貢献し、社員の豊かさを実現する

品質目標

顧客流出設計不良「ゼロ」を目指す。

・ISO9001の思想に則った当社独自の設計品質システムの運用。

◆活動内容

- ・要求仕様確認。
- ・開発日程に沿った開発ステップごとの当社内DRの実施。
- ・納品物の妥当性確認。

改善目標

技術ロスに見える化に務め、設計品質、作業効率向上を行い
お客様満足度の向上を目指す。

自社の技術内容（主要製品等）

◆電気設計

高周波回路、オーディオ回路、デジタル回路、映像回路、通信回路、制御回路、電源回路

◆機構設計

樹脂モールド設計、板金プレス設計、可動メカ設計、放熱設計

◆ソフトウェア

構造・システム設計、プログラミング、結合テスト、システムテストプログラム開発

◆PCB設計

高多層、各種ビア、インピーダンスコントロール対応

◆信頼性評価

カーメーカー規格に準じた各種環境試験

◆その他

各種シミュレーション

保有設備一覧（一例）

	設備	台数
電気系	PCB CAD	CR5000/BD 3
		CR8000/PWS 2
	回路図CAD	CR5000/DG 3
		CR8000/SD 2
	シミュレーションツール	EMC7ドバイザー 1
		デザインフォース 1
	測定器	AM/FM信号発生器 50
		オーディオアナライザ 45
		ネットワークアナライザ 3
		パターンジェネレータ 3
		簡易シールドルーム 1
		(輻射、照射試験対応)
		ロジックアナライザ 2
		オシロスコープ 45
		オシロスコープ (8GHz対応) 1
		デジタルストレージオシロスコープ 12
		スペクトラムアナライザ 7
機構系	3D CAD	CATIA V5 40
		CREO 2
		Solid Works 1
		M-CADAM 2
	2D CAD	M-CADAM 2
	PCB CAD連携ツール	V54EE 1
	解析ツール	ANSYS Professional NLS 1
		ANSYS DesignSpace 1
		Autodesk Simulation CFD 1
		色彩輝度計 1
	測定器	FS測定器 1
		光学顕微鏡測定器 1
		サーモグラフィ 1
	設備	3Dプリンタ 1



恒温恒湿槽
温度範囲 : -70~+150℃
湿度範囲 : 20~98%RH
湿度変化時間 :
-70~150℃ : 50分以内
+20~70℃ : 75分以内
槽内寸法 :
W1000 x H1000 x D800 mm



高圧電子負荷
入力容量 : 7kVA
(13 kVAまで拡張可能)
入力最大電圧 : 500V
入力最大電流 : 200A
モード : CR/CC/CV



チラー
冷媒温度範囲 : -60~+100℃
最大流量 : 25L/min
冷媒 : LLC対応



大容量交流電源
モデル : 61512
出力容量 : 18kVA
電圧レンジ : 0~150V/0~300V/Auto
周波数範囲 : DC, 15Hz~1500Hz



ノイズ注入試験器
パルス幅 50,100,200,250,400ns
±10%の組合わせ
および最短接続に
10ns±3ns
出力電圧 0.01~4.00kV±10%
極性 正または負
立ち上がり時間 1ns以下



静電ノイズ試験機
出力電圧 0.2kV~30kV
極性 正または負
放電モード 気中放電および接触放電



振動試験機装置

振動波形 正弦波 / ランダム波
振動方向 垂直、水平 単軸方向のみ
振動周波数範囲 垂直加振 : 5 Hz ~ 5000 Hz
水平加振 : 5 Hz ~ 500 Hz
最大変位量 15 mm p-p
最大加振力 正弦波 : 0.98 kN
ランダム波 : 0.69 kNrms
最大搭載質量 垂直加振 : 30 kg
水平加振 : 10 kg



複合環境試験装置

振動試験機 恒湿恒湿槽と連動可能(複合環境試験が可能)
振動波形 正弦波 / ランダム波 3軸同時加振(実車波形再現)
振動方向 垂直 / 水平 / 3方向同時加振
振動周波数範囲 5 Hz ~ 1000 Hz
最大変位量 51 mm p-p(搭載質量 30kg以下時)
最大加振力 9.8 kN
最大搭載質量 100 kg
プログラム制御可能
温度範囲 -40 ~ +120℃
湿度範囲 20 ~ 98 %



冷熱衝撃試験装置
温度範囲
低温 : -70℃ ~ 0℃
高温 : 60℃ ~ 200℃
温度変移時間 :
5分以内



電源瞬断試験機



ISO サージ試験機
ISO7673-2:2004規格に対応
Pulse 1, 3a/3b, 5a/5b



温度上昇試験機
測定可能温度 -200℃~+2000℃
測定可能CH数 30CH
記録間隔 100ms ~ 1h



パイログアンテナ
30MHz~1500MHz



BCI試験設備
100kHz~1GHz
Max CW Input 100W



アクティブロッドアンテナ
9kHz~60MHz



3x3m 簡易電波暗室
30MHz~1GHz : 60dB



ダイポールアンテナ
470MHz~1700MHz



LISN
(line impedance stabilization network;
電源インピーダンス安定化回路網)

特徴・強み(セールスポイント)

弊社は製品設計に必要な電気、機構、ソフトウェア、PCBの設計者を有しており、性能評価に必要な設備も多数取り揃えておりますので一括受託、個別受託などお客様のニーズに合わせた対応が可能です。

企業概要

株式会社 DTSインサイト

<事業内容>

- 組み込みソフトウェア/IoTシステム開発
- ハードウェア・FPGA・LSI開発
- 組み込み開発支援ツール・サービス提供

企業概要

企業名 : 株式会社 DTSインサイト
設立年月日 : 2001年6月 (1972年3月創立)
所在地 : <本社>
〒151-0053
東京都渋谷区代々木4-30-3 新宿MIDWESTビル6階
TEL : 03-6756-9400 FAX : 03-6756-9401
URL: <https://www.dts-insight.co.jp/>
<九州オフィス>
〒812-0013
福岡県福岡市博多区博多駅東1-17-25 KDビル7階
TEL : 092-452-2100 FAX : 092-452-2104

資本金 : 2億円
年商 : 70億5,800万円 (2020年3月実績)
従業員 : 372名 (2020年4月1日現在)
代表者 : 代表取締役社長 浅見 伊佐夫
代表取締役常務 鴨林 英雄

主要取引先 : 主要自動車メーカー、主要自動車部品メーカー
(自動車業界のみ記載)

自動車関連の実績 : ■有 (製品 : Flashライター, ICE, RAMモニター等)
(受託 : 車載向けECUソフトウェア開発, システムブート解析等)
☐過去に実績有 (製品 :)
☐無

交通アクセス : JR博多駅の筑紫口より徒歩4分
筑紫口の出口 (東1または東6) より正面の筑紫口
中央通りを進む。進行方向左手の福岡県福岡東総合
庁舎の先、茶色のビル7階。

<事業拠点>

本社 (新宿)

高田馬場第一オフィス

高田馬場第二オフィス

中部支店

大阪オフィス

九州オフィス

スローガン

Our insight, Your value.

見えないものを“可視化”する お客様のニーズを“かたち”にする

行動規範

社名の由来である「洞察力」「物事の本質を見抜く力」を磨くことで、技術やノウハウを最大限活用し、お客様に最高のサービスを提供します。

自動車産業への取組

我々は組み込み機器の開発支援ツールをベースとし、車載通信から車載ソフトウェアまでのエンベデッドシステムをはじめ、走行データ蓄積のためのクラウドシステムまで、車載分野のシステム開発・運用を最適なソリューションでご提供します。

<自社製品>

車載システムの高度化・複雑化に対応し、最新の開発環境を始め品質の妥当性検証や不具合解析など、作業の負荷軽減を図るツールをご提供しています。

- ・ECU内蔵RAMリアルタイム計測システム、製造ライン向けフラッシュメモリプログラマ、CAN データロガー、トレーサビリティ管理ツール (機能安全規格対応支援ツール)、デバッグ支援ツール (JTAG-ICE)、動的テスト/解析ツール、Armマイコン対応高速データモニタリングツール、ソフトウェア構造分析ツール

<九州オフィス 車載向け受託開発>

- ・ボディ系ECUのソフトウェア開発
- ・駐車支援システムECUのソフトウェア開発
- ・ADASシステムのソフトウェア開発、性能検証
- ・高速データロガー開発
- ・次期車載機器搭載SoC仕様調査

博多で開発しています。
お気軽にご相談ください！



Arm® コアマイコンに対応

高速データモニタリングツール

EVRIKA (エヴリカ)



- ✓ 見える!
- ✓ 速い!
- ✓ 簡単に接続!
- ✓ すぐに動く!

内蔵RAMやI/Oの見えないデータをグラフや値で表示!
最速1点あたり6.5μsecのサンプリング!
JTAG/SWD 最小2ピンで接続するだけ!
ユーザープログラム改変不要!

こんな方にオススメです

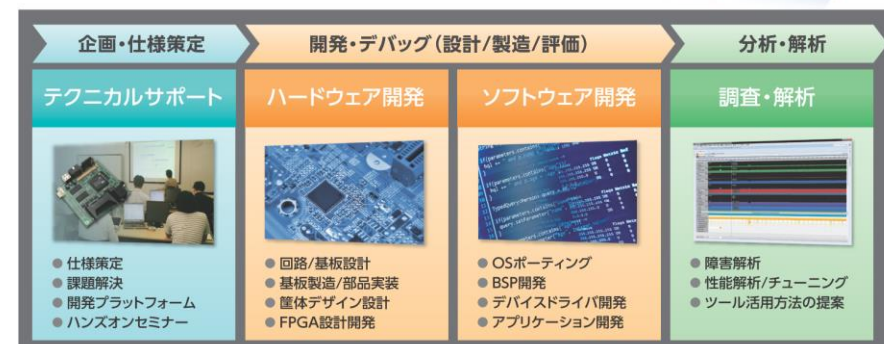
- ・制御システム等において、通常見えない RAM (変数、パラメータ) の変化を確認、検証したい
- ・ダイナミックにデータを確認しながら動作をチェックしたい、不具合を解析したい
- ・シリアルポートからの出力では遅すぎて、十分なデータが得られない
- ・データを取り出すために、プログラム改変や大がかりな計測器接続が必要

DTSインサイトの

組み込み開発サービス

レガシーマイコンから最新のarmV8・RISC-Vまで、幅広く対応

組み込み開発ツールメーカー30年のノウハウをサービス化



企画段階からリリース後の障害解析まで、組み込み開発のプロフェッショナルが解決します。ご要望に応じてサービスをカスタム出来ますのでお気軽にご相談ください。

実績多数

SHからArm、RTOSからLinuxへの移行

OSS移植

時々ブートで発生するエラーの解析

Zynq・PetaLinuxカスタマイズ、コンサルティング

カスタムIoTシステム構築・コンサルティング

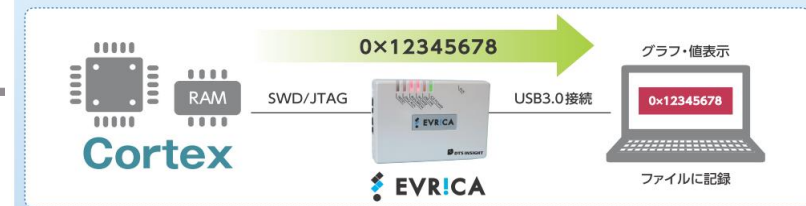
FPGA画像ストリーミング転送

メモリ・ストレージ・通信パフォーマンス計測

SoC先行調査

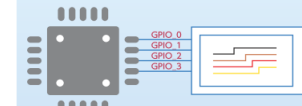
概要

Arm® Cortex® コアベースのMCUから、指示値、制御値などのメモリ内データを抜き出し、ユーザーシステム動作に影響を与えずに連続表示、ファイルに保存します。



活用事例

従来の手法 (オシロ/ロジアナを使った手法)



GPIO 空き端子を使って計測。空き端子数は少なく、ソース改変/ビルド/ダウンロード/測定を繰り返す必要がある。

仮想GPIOを使ったデータ測定の効率化

EVRIKAを使った手法!



多bitの仮想GPIO (変数) を定義してEVRIKAでまとめて測定
【×リット】
・GPIO 空き端子不要
・繰り返しのソース改変不要
・オシロ/ロジアナ不要

特徴・強み (セールスポイント)

組み込み開発ツールメーカーのノウハウを生かした質の高い組み込み開発サービスで、各方面から評価をいただいております。

企業概要

有限会社 デンシン・ソフトウェア



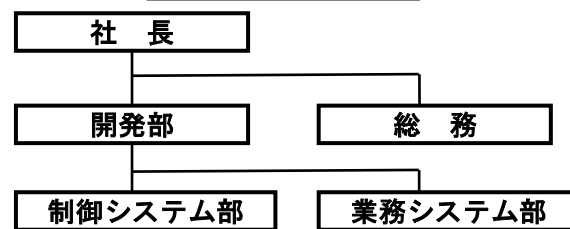
<事業内容>

- ソフトウェア及びハードウェアの研究開発

企業概要

企業名 : 有限会社デンシン・ソフトウェア
設立年月日 : 平成8年5月8日
所在地 : 〒812-0016
福岡市博多区博多駅南2丁目18-8
アルプスビル 2F
TEL 092-415-1293
FAX 092-415-1294
URL <http://www.denshin-software.co.jp>
資本金 : 800万円
年商 : 5,700万円
従業員 : 10名
代表者 : 中原政浩
主要取引先 : 協和商工株式会社
SRA西日本
株式会社シティアスコム
九州工業大学
自動車関連の実績 : ☒有(製品: カーナビ/メータクラスタ開発)
☐過去に実績有(製品:)
☐無
交通アクセス : JR九州博多駅 西鉄バス駅南2丁目

会社組織図



特徴・強み(セールスポイント)

- ・地場製造業の企業に協力して、制御ソフトウェア/組込みソフトウェアの開発を行っています。
- ・特に通信制御やファームウェア開発に力を入れています。

経営理念

最新技術の開発に努め、
社会の情報基盤整備に貢献する会社を目指します。

品質目標

お客様の信頼を得るサービスの提供。
安心してご使用いただく製品の提供。

改善目標

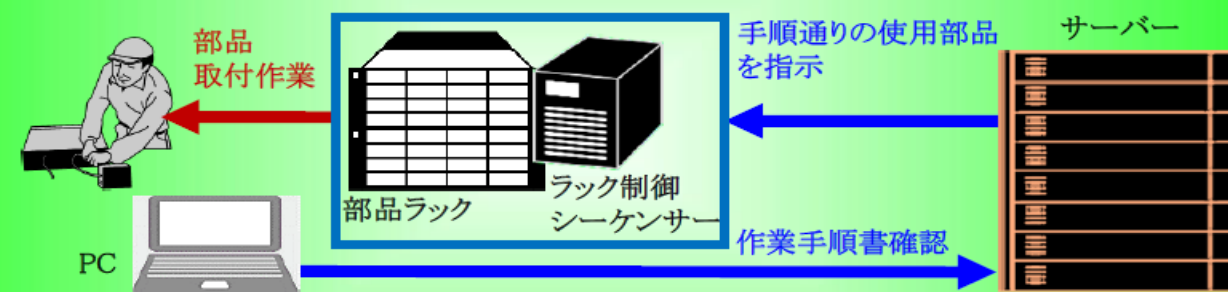
新規分野へのチャレンジ。

スローガン

1. お客様の満足度100%を最優先に、日々の作業に取り組みます。
2. 『考えに間違いは無い、方法は最善、作業にミスは無い』常に検証しながら日々の作業に取り組みます。
3. 『解決できない問題は無い、破れない壁は無い』の心意気で日々の作業に取り組みます。

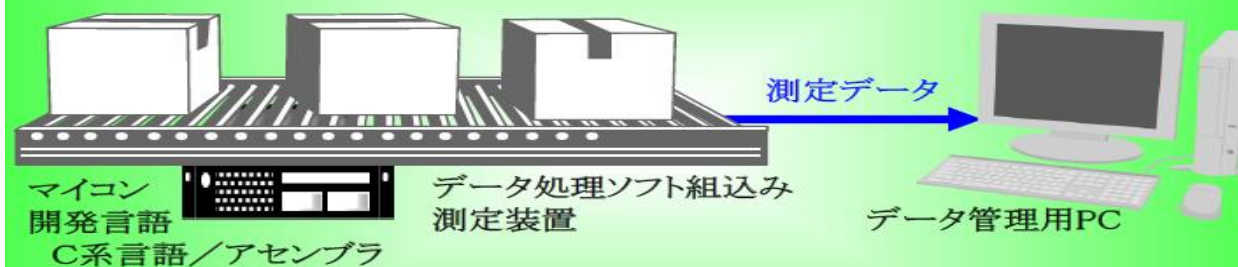
主な事業

FA制御システム



生産ラインにおいて、作業手順通りの部品取付指示を自動化
概要:
1. 作業員は、サーバー内の作業手順書をPCから確認する。
2. 作業員が作業手順通りの部品がわかるように、サーバーは部品ラックに該当部品明示を指示する。
3. 作業員は部品ラックに従い、部品取り付けを行う。
4. 作業進捗管理はサーバーが行い、部品管理はラック制御シーケンサーが行う。

各種測定装置組込みソフト



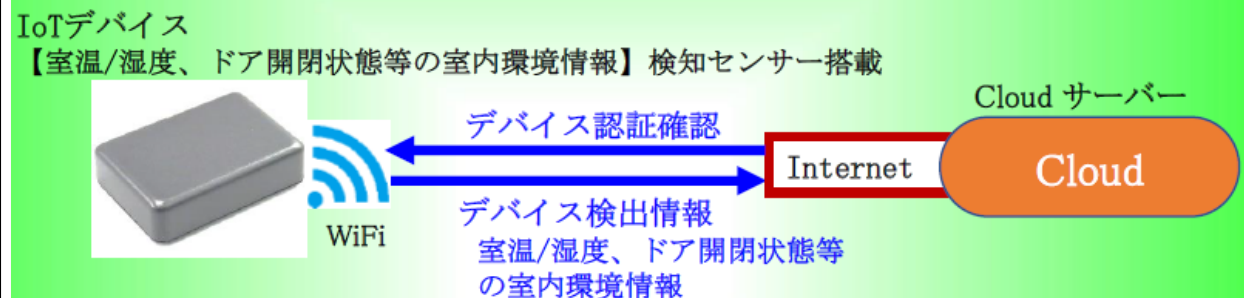
設備測定装置向けの組込みソフト開発
概要:
計測センサーからの振動/温度/速度などの測定値を取り込み、フーリエ変換など目的別に演算処理を行う。
その結果をデータ管理用PCへ送信する。
パートナー様と協力し、設備測定装置のH/W開発、製造も行う。

各種試験装置ソフト



FA自動試験装置向けシステム開発、及び自動試験装置対向サーバー構築
概要:
1. エンコーダ試験機/モーター試験機等の自動試験装置向けシステムサーバーからの試験手順・パラメータを読み込み、製品の自動試験を行う。試験結果はサーバーへ送信する。
2. 自動試験装置対向のサーバー機能
各自動試験装置用試験手順・パラメータの管理、及び試験指示を行う。
各自動試験装置からの試験結果受信、及び試験結果管理を行う。

IoTデバイス試作



室内環境を把握するためのIoTデバイス開発
概要:
1. 当該デバイスが、Cloudサーバーから認証済みであることを確認する。
2. デバイス認証を確認後、デバイス検出情報(室温/湿度、ドア開閉状態等の室内環境情報)をCloudサーバーに送信する。

企業概要

株式会社 デックス

＜業務内容＞

◆ 3次元CADシステム系

- ・機械系CAE/CAD/CAMソフトウェア販売及び技術支援
- ・解析受託サービス：構造、振動、流体、樹脂・鋳造流動、板金、騒音
- ・機械系開発設計及び解析アウトソーシング（労働者派遣事業）

◆ 自社製開発

- ・システム・ソフトウェア開発（データベース、IoT関連）

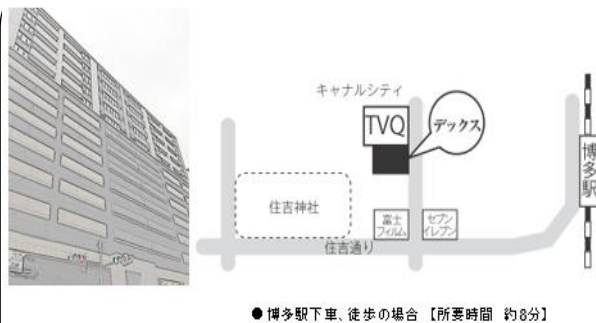
企業概要

企業名：株式会社デックス
 設立年月日：2005年8月1日
 所在地：〒812-0018
 福岡市博多区住吉2丁目3-7-1305
 TEL 092-600-1913
 Mobile 080-7003-0029
 FAX 092-600-1913
 URL <http://www.dex-e.com>

資本金：300万円
 年商：2億円
 従業員：14人
 代表者：竹下一博
 主要取引先：ヤンマー建機株式会社、TOTO株式会社、
 京セラ株式会社、三菱電機株式会社、他

自動車関連の実績：■有（製品：CAEソフトウェア、ソフトウェア開発）
☐過去に実績有（製品：）
☐無

交通アクセス：



経営理念

製造業における開発設計部門様向け『3次元CAD及びCAE（解析）』から生産部門様向けの自社開発『IoT系』を提案し、地元密着で、貢献致します。

品質目標

上記のITシステムの提案から運用支援、操作性など、改善提案を致します。

業務内容

◆ 3次元CADシステム系

- ①SIEMENS社製 『NX』
- ・ハイエンド 3次元CADソフトウェア（パラソリッド開発元）
 - ・NX-CAE 設計者から専任者まで（CAE提唱）
 - ・NX-CAM 最新の工作機械テクノロジー対応
- 連携ソフト：3次元金型設計、生産要件チェッカー（ISID社製）

②ESI社製

- ・鋳造、プレス、溶接、電磁波、振動騒音、
 - ・バーチャル・シミュレーション（品名：IC、IDO）
- ～見るだけでない、触る感覚、重さ、ケーブル配線検討など

③Altair社製 ～自動六面体メッシュ（永遠のテーマ実現）

④ANSYS社製

- ・ANSYS Discovery Live
- ～対話型解析＝3秒（GPU演算）で、応力、流体、モーダルも、

⑤iCAD社製（自動車メーカーの設備部門での多数実績あり）

- 高速レスポンス 3次元CAD『iCAD』（国産）
- ～100万部品＝0.2秒の最速表示、32ビットPC対応
- ～「メカ・電気・制御の融合設計」

⑥CIM総研社製

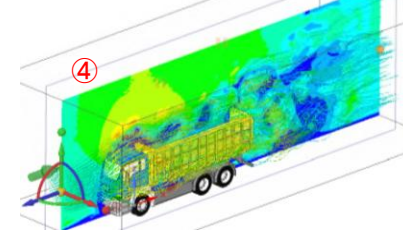
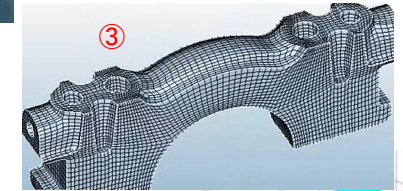
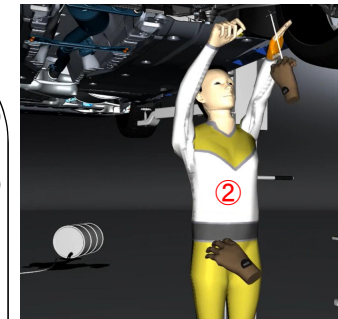
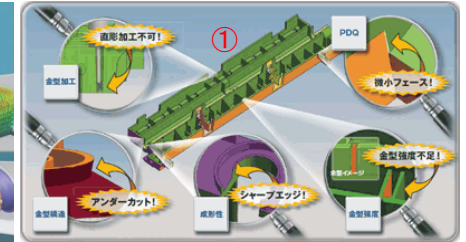
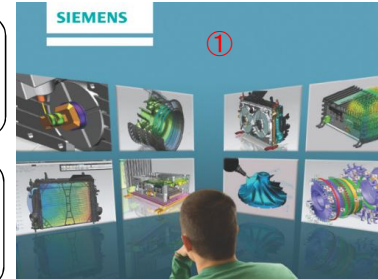
- 「Dr. 工程」生産管理システム（国産）
- ～金型製造業向け生産管理システムのトップシェア

⑦ISID社製 「iQUAVIS」（国産）

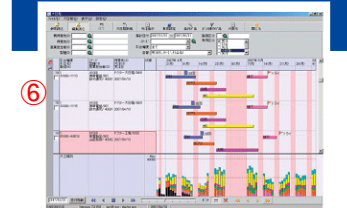
- 開発の見える化ソフトウェア 技術ばらし/FMEA、DRBFM
- ～出戻り軽減、技術伝承～

◆ 自社製開発及びサービス

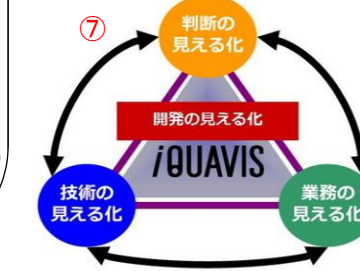
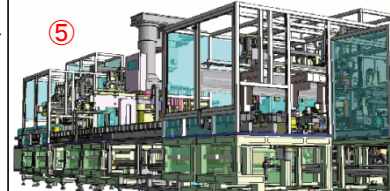
- ⑧自社製
 成果物管理カスタムソフト開発（3D、製図、文書、工程、等）
 ラズパイ：各種カメラ、サーモ、センサー連携
 解析受託サービス：構造、振動、流体、樹脂・鋳造流動、
 プレス、騒音、など。



投入された引合・確定案件と受注済み・加工中案件の
トータルボリュームと日程計画を一元管理



大日程ガントチャート・負荷グラフ



特徴・強み(セールスポイント)

3次元CADシステム系、IoT関連の提案から運用支援、改善提案を致します。

企 業 概 要

東京エレクトロデバイス株式会社

<事業内容>

○自社ブランド事業『inrevium』 (PB BU)
(設計及び量産受託サービス 自社開発製品／共同開発製品の販売)

○半導体及び電子デバイスの販売 (EC BU)

○コンピュータシステム関連事業 (CN BU)

企業概要

企 業 名 : 東京エレクトロデバイス株式会社 福岡営業所

設立年月日 : 1986年3月3日

所 在 地 : 〒810-0001
福岡県福岡市中央区天神 4-6-7
天神クリスタルビル11階
TEL 092-721-5745
FAX 092-721-5746
URL <http://www.teldevice.co.jp>

資 本 金 : 24億9千5百万円

年 商 : 1,432億9千5百万円(2021年3月期)

従 業 員 : 1,247名(連結)

代 表 者 : 代表取締役社長 徳重敦之

主要取引先 : 大手システムメーカー等

自動車関連の実績 : ■有(製品: 予知保全ソリューション)
□過去に実績有(製品:)
□無

交通アクセス: 地下鉄空港線「天神駅」より徒歩5分
「西鉄福岡天神駅」より徒歩10分
天神地下街を通り、東-1b出口でお越しいただくと
便利です。

会社組織図

代表取締役社長

プライベートブランドビジネスユニット (PB BU)

エレクトロニクスコンポーネント ビジネスユニット(EC BU)

コンピュータネットワークビジネスユニット (CN BU)

グローバルセールス統括本部

コーポレート管理統括本部

経営理念

新たな価値の創造への挑戦

すべてはお客様の期待を超えるソリューションを提供するために

スローガン

Connect Beyond

共に創る 新たな価値を

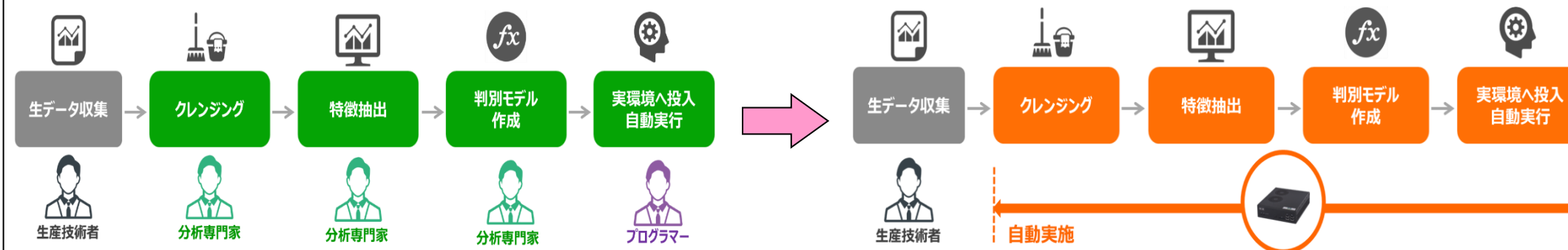
「Connect Beyond」は、ステークホルダーの皆さまの期待と信頼に応えるために、あらゆる既成概念を超えて、皆さまと共に新たな価値の創造に挑戦するという私たちの姿勢を表しています。

●生産設備の予知保全ソリューション『CX-M』/『CX-W』

データ活用(分析・解析)の4つの壁を解決

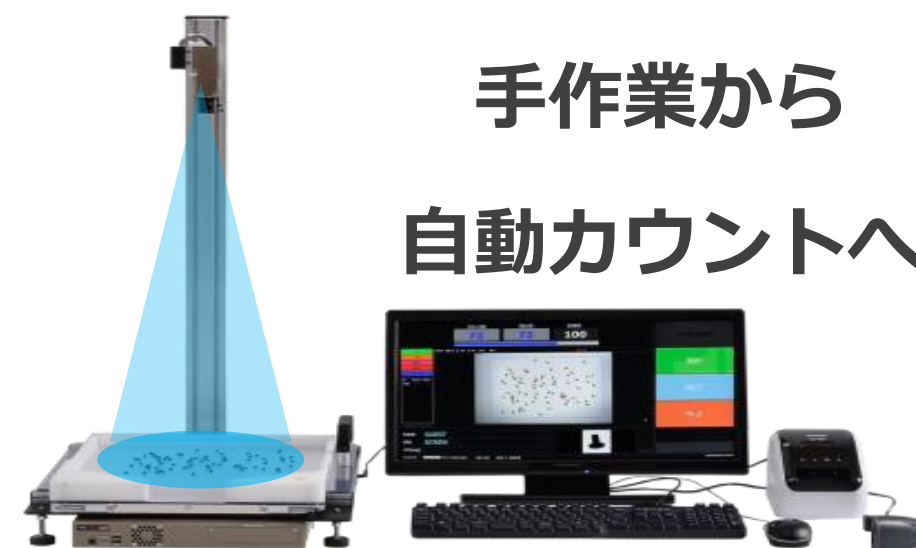
- ①収集したデータを活用できていない
- ②データを社外に出せない
- ③誰でも使える分析道具が欲しい
- ④初期投資を抑えたい

- ・従来データサイエンティストが行っていた分析作業を自動化することで分析時間・コストを大幅削減!
- ・シンプルな操作でデータ分析作業を自動化し、予知保全システムを素早く実現します。



● 微小・軽量部品カウント補助 『めばかり君』

3つを削減



手作業から

自動カウントへ

特徴・強み(セールスポイント)

徹底したマーケティングによる豊富な商品ラインアップ、フィールドアプリケーションエンジニア(FAE)による高度な技術サポート力、業界最大級の規模を誇る開発センターで積み重ねた一貫した技術開発力

企業概要

株式会社 ネクストシステム

<事業内容>

〇AI（人工知能）システムの開発

- 高精度AI骨格検出システム「VisionPose」の開発
- DeepLearningを使った物体認識システムの開発
- DeepLearningを使った行動認識システムの開発

〇AR/VR/MRシステムの開発

企業概要

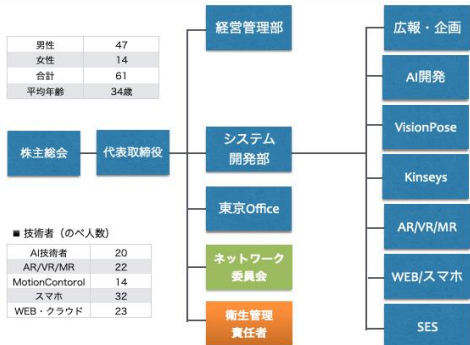
企業名：株式会社ネクストシステム
設立年月日：2002年8月28日
所在地：〒811-1302
福岡県福岡市南区井尻3-12-33
アンビエント井尻2F
TEL 092-584-0662
FAX 092-915-2510
URL <https://www.next-system.com>
資本金：80,750,000円（資本準備金28,125,000円を含む）
年商：3億7,103万円
従業員：61名
代表者：藤田 義生
主要取引先：国内自動車メーカー、部品メーカー、通信会社等
自動車関連の実績：■有（製品：AIによる部品キズ検知、作業解析）

■過去に実績有
（製品：VRシミュレーション等）

□無

交通アクセス：西鉄井尻駅から徒歩2分
JR笹原駅から徒歩5分

会社組織図



経営理念

最先端のテクノロジーとコンテンツを駆使して、最高のサービスを社会に提供し、誰もが豊かで快適で便利な未来社会を創ることを企業のミッションとする。

品質目標

お客様毎に個別の品質目標や性能目標がありますのでそれを達成するように努めています。

改善目標

フェーズ毎に改善目標（性能、精度）を設定し、それをクリアするように努めています。

■高精度AI骨格検出システム「VisionPose」のご紹介
<概要>

深度センサーを使わない、高精度AI骨格検出システム「VisionPose（ビジョンポーズ）」を開発・販売

ヒートマップ解析によるジョイント検出およびグループ化技術を応用した人体ボーン検出システム「VisionPose（ビジョンポーズ）」を開発しました。

従来のKinectや他の深度センサー付きカメラに頼らず、ディープラーニング（深層学習/DeepLearning）を使用し、WEBカメラ（RGBカメラ）のみで人間の骨格や深度情報を検出することが可能です。

スマートフォンや組み込み機器（Jetson、セキュリティカメラ等）でも動作できるようにモデルの軽量化（Knowledge Distillation）も行っています。

<イメージ図>



Vision Pose とは

Kinectや他の深度（depth）センサー付きカメラに頼らず、ディープラーニング（深層学習）を使用し、WEBカメラのみで人間の骨格や深度情報を検出することが可能なAI（人工知能）システムです。

精度に優れた 唯一の国産製品

従来の製品よりも、精度が高く複数人のボーン検出に秀でています。屋外でも使用可能なためご利用シーンを選びません。国産製品のため、お気軽に様々なご相談に対応できます。

8つの特長

- ① リアルタイムでスムーズなボーン検出
- ② 深度測定にも対応
- ③ 人数の制限なく複数人のボーン検出が可能
- ④ 用途制限なくお求めやすい価格でご提供
- ⑤ 使いやすさ抜群！ Kinect ライクな SDK での提供
- ⑥ 赤外線を使用しないため屋外での使用が可能
- ⑦ 圧倒的な精度の高さ類似製品よりもボーンのブレが小さい
- ⑧ 将来的には Cloud 上やスマホ上でも利用可能に

目指す未来のイメージ



スポーツ・介護施設・医療現場・工場などで



工場などで、VisionPoseを使えば人の流れや動作をチェックし、その様子をAI（人工知能）に学習させることで、品質の向上や危機管理（リスクマネージメント）に役立てることが可能です。それにより、製品品質の保持や生産ラインの向上などが期待できます。



特徴・強み（セールスポイント）

AI（人工知能）による物体認識、行動認識を得意としています。AI骨格検出システム「VisionPose」を自社開発し、国内170社以上に提供しています。

企業概要

熱産ヒート株式会社

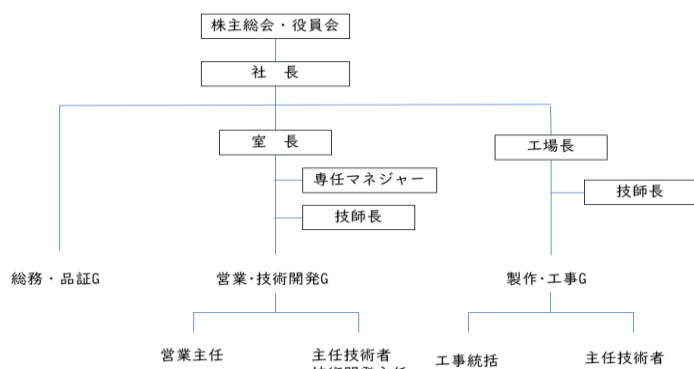
<事業内容>

- 省エネ・省力化関連機器事業
- 保全・メンテナンス事業
- セラミックス事業

企業概要

企業名 : 熱産ヒート株式会社
設立年月日 : 1974年3月11日
所在地 : 〒804-0077 福岡県北九州市戸畑区牧山海岸3-56
TEL 093-873-5039
FAX 093-873-5050
URL <https://www.nessan.co.jp>
資本金 : 3,000万円
年商 : 3億円
従業員 : 14名
代表者 : 代表取締役 社長 川口千恵子
主要取引先 : 三菱重工業(株)、日本製鉄(株)、日鉄エンジニアリング(株) 他
自動車関連の実績 : ■有(製品: セラミックヒーター及び制御器、高周波誘導加熱装置、薄膜熱電対、耐熱クロス等)
☐過去に実績有(製品:)
☐無
交通アクセス : 鹿児島本線 戸畑駅(最寄)から徒歩15分

会社組織図



経営理念

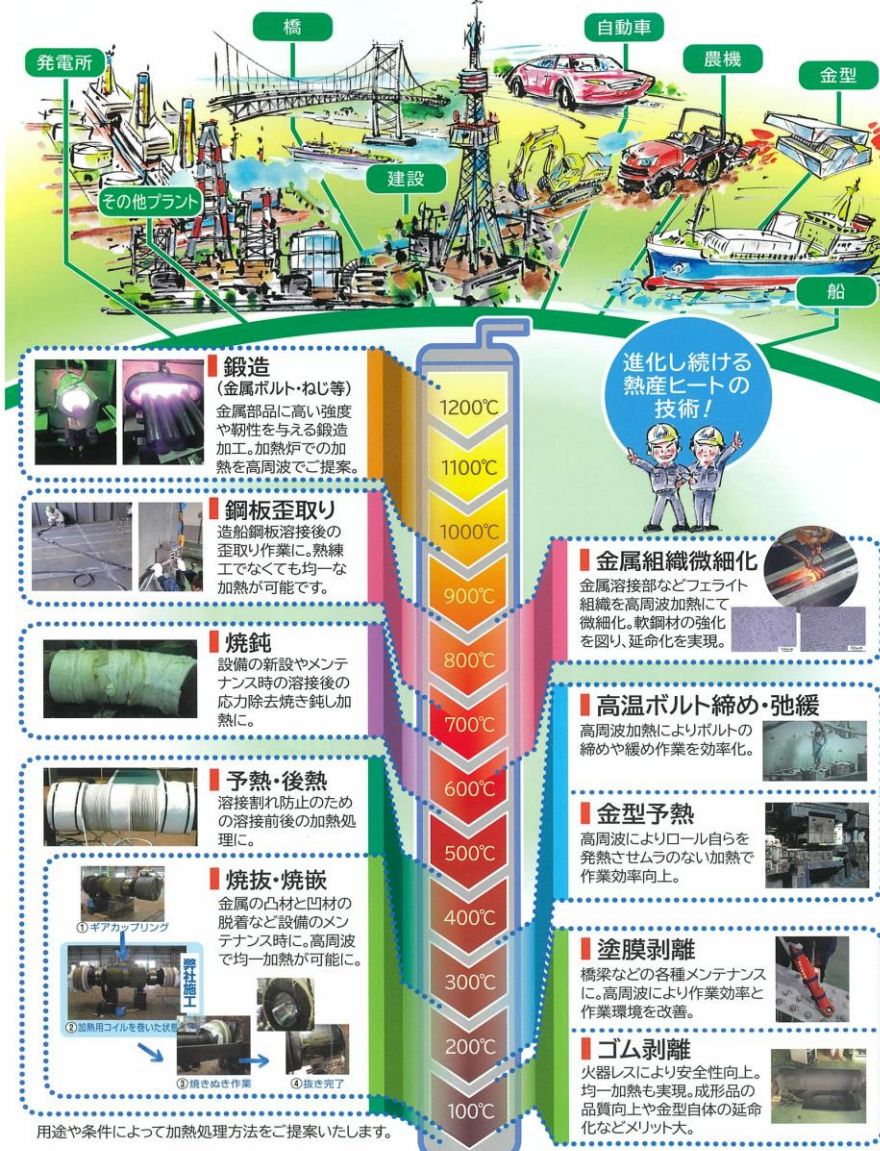
共創・共生の精神で、熱を中心とする技術開発を通じて、研究開発型企業として時代の要請に応える商品を提供し、顧客満足を目指す。

品質目標

- 顧客ニーズを満足する価値を創造・具現化し提供する。
- 自己を磨き、自信に満ちた提案発信力を向上する。

改善目標

- ・ISO9001: 2015版取得
- ・北九州SDGs登録制度認定
- ・3S活動継続実施
- ・プラスONE活動の実践



北九州から世界へ 熱産 SDGs プロジェクト始動。



熱産ヒートが世界をCOOLに

環境省によると、21世紀末には世界の平均気温は2.6〜4.8℃上昇、平均海面水位は最大で82cm上昇する可能性が高いと予測されています。人間や自然の生態系にとって極めて困難な状況が迫っています。弊製品は「熱発生」を行うため、環境への負担を減らす方法として「余分な熱を回収」することに着目。更にはその熱を新たな「クリーンエネルギー」に変換出来れば、地球温暖化に歯止めをかけ、「持続可能な未来社会の創造」に貢献できると考えました。働き方改革や健康管理を実現し、従業員の意識の向上に努めながら、技術開発に専念できる環境作りもスタートしました。COOLな技術集団を目指すと共に、「共創共生」の企業理念のもとパートナーシップを大切に、世界中で共有できる新技術の開発にチャレンジします。

取組内容	進捗状況	ターゲット
●全社員に防災グッズと有事活用飲料水を準備	完了	1.5
●防災確認システムの導入	完了	3.6
●労働安全衛生法、作業環境の改善	完了	7.2
●再生可能エネルギーの切り替えに着手	完了	8.5
●健康と安全の確保	完了	9.1
●社員生活の改善	完了	11.2
●社員生活の改善	完了	12.8
●社員生活の改善	完了	13.0
●社員生活の改善	完了	14.1
●社員生活の改善	完了	15.1
●社員生活の改善	完了	17.16



保有技術

- ・誘導加熱
- ・抵抗加熱
- ・金属表面処理
- ・金属蒸着
- ・3DP-SiC造形

※特許: 6件、実用新案: 1件

加熱実験



【実験設備】
 誘導加熱装置
 電気抵抗加熱装置
 ヒーター関係
 微細化装置
 電気炉
 計測器 等

3DP-SiC 試作・加工



3Dプリンター装置仕様
 造形可能サイズ: 350×350×400H

試作加工専用サイト
<https://www.chielab.com>

特徴・強み(セールスポイント)

予熱・後熱・焼鈍温度域ジャンルに強みがあります。事前に加熱実験等が出来る環境がある為、導入イメージがわかりやすいと思います。

企業概要

株式会社ビゼスト

<事業内容>

- 「AIディープラーニング外観・画像検査システム」の設計、開発、保守及び管理業務

企業概要

企業名 : 株式会社ビゼスト
設立年月日 : 2018年4月3日
所在地 : 〒810-0011 福岡市中央区高砂2-9-15 高砂譲英ビル205号
TEL 092-707-3266
URL www.vizest.asia

資本金 : 500万円
年商 : 3,000万円
従業員 : 3人
代表者 : 塚本満早
主要取引先 : 米沢工機(株)、KNE(株)、(株)山誠

自動車関連の実績 : ☐有(製品 :)
☐過去に実績有(製品 :)
☒無
交通アクセス : ・西鉄天神大牟田線「西鉄平尾」駅より徒歩10分
・JR博多駅より車で10分

会社組織図

代表取締役 社長

研究開発部

営業部

総務部



経営理念

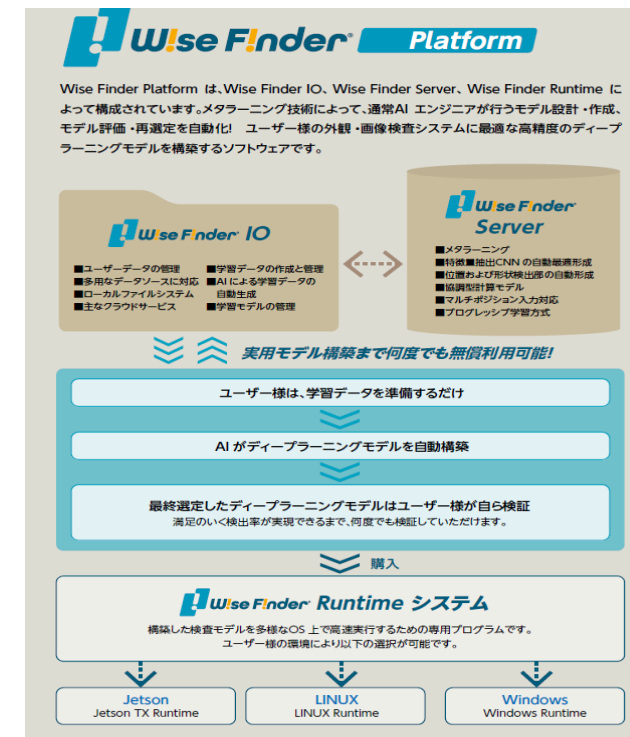
「実用性の高いAI」を目指して、様々な生産現場の問題解決を支援します。

品質目標

- ・常に最先端な技術へチャレンジし、生産現場が抱えている問題を迅速に解決し、価値のあるものにいたします。
- ・ソフトの機能性、信頼性、使用性、効率性、保守性と移植性を常に意識し、顧客満足度の高いソフトを目指します。

改善目標

AIソフトを提供するだけではなく、光学系、搬送、ピッキングなどの機能を担うハードウェアを含めたソリューションとして、ユーザーへ提案、提供できるように改善。
現場が更に導入しやすい外観・画像検査システムの実現を目標とします。



Wise Finder Platform

Wise Finderの構成

- ①Wise Finder IO
・高い合成技術と手法で、少量な学習データから有効なバランスのよい学習データを作成し、学習データのバラツキを解決。
- ②Wise Finder Server
・メタラーニング技術により、AIモデル作成の問題点を解決し、AIエンジニアの作業全てを自動化。
- ③Wise Finder Runtime
・現場における外観検査実行用のプログラム。

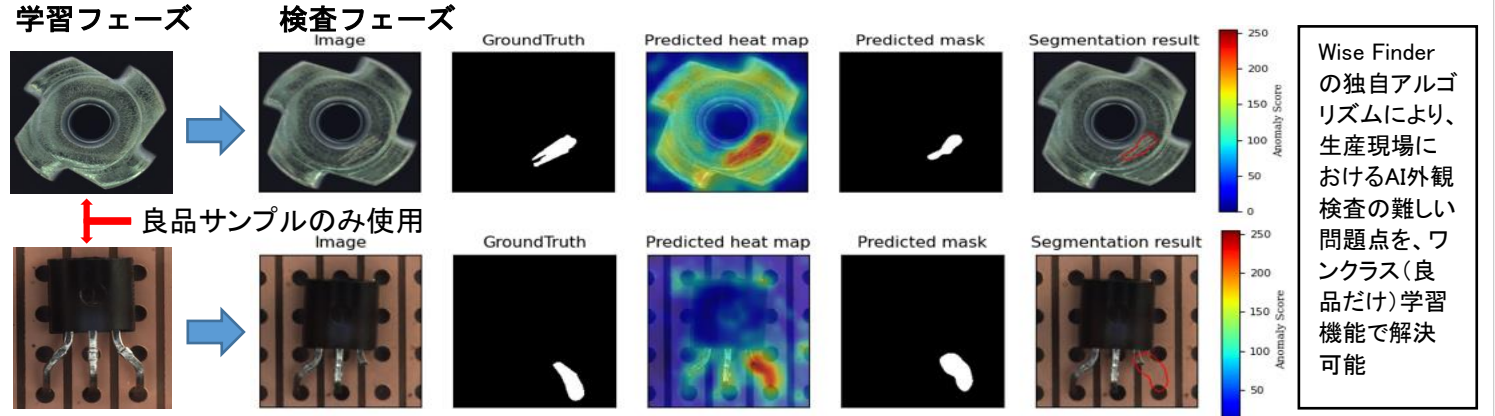


Wise Finderは、メタラーニング技術により、ディープラーニングモデルの設計、評価、選定プロセスを自動化。

■特長

- AIエンジニアが不要
- 開発期間が短い
- 数十点の学習データでOK
- ユーザー様に最適なフルカスタマイズモデルを自動構築

<良品のみの学習で、高認識率のAIモデル構築が可能>



<Wise Finder Platformのメリット>

	当社のWise Finder	今までのAIモデル構築
カスタマイズ費用	実利用可能なカスタマイズAIモデルが完成するまでは、 <u>無償で確認やテスト使用のために利用可能。</u>	既存モデルは対応できる製品や傷に限られる。カスタマイズモデルは費用をかけて開発しても使えるAIができるかわからない。
開発期間と費用	検出率が低い場合、AIが何度でも、 <u>無料で調整してくれる。</u> 開発期間は短く、導入費用も安く抑えられる。	検出率が低い場合、その都度人の手で調整するため、 <u>費用と時間がかかる。</u> 結果、開発期間は長く、導入費用も高くなる。
導入後の追加費用	導入した後に <u>追加費用の発生は一切なし。</u>	新製品が出るたびにAIの開発が必要となり、 <u>追加費用、開発期間が必要になる。</u>
学習データ数	学習データを自動生成できるため、 <u>少量のデータ(数十枚の画像データから)でOK。</u>	AIに学習させるための <u>できるだけ大量のデータが必要。</u>
ワンクラス学習	良品のみAIに学習させることで、高認識率を実現可能。	AIに学習させる不良品の数が少ない、AIの認識率は満足できない。

特徴・強み(セールスポイント)

- ①ユーザーの対象物に合わせて、AIモデルをカスタマイズ
- ③ローコスト、短期間での導入が可能

- ②少量データ、或いは良品検査画像による学習にも対応可能

企業概要

平井精密工業株式会社

<事業内容>

- 事業①エッチング
- 事業②表面処理
- 事業③機械加工

企業概要

企業名 : 平井精密工業株式会社
 設立年月日 : 創業 1967年10月 設立 1980年4月
 所在地 : 〒812-0011
 福岡県福岡市博多区博多駅前1-15-20
 NMF博多駅前ビル5F (九州営業所)
 TEL : 092-471-5066
 FAX : 092-415-3830
 URL : <https://www.hirai.co.jp/>
 資本金 : 1億5,000万円
 年商 : 83億8,114万円
 従業員 : 426人
 代表者 : 平井 孔明
 主要取引先 : オムロン、京セラ、シャープ、キヤノン、ソニー
 自動車関連の実績 : ☒有 (製品: フィルター、スカッフプレート)
☐過去に実績有 (製品:)
☐無
 交通アクセス : JR博多駅より徒歩5分

会社組織図

本社・大阪工場 (大阪市 北区) 67名
 東京支店 (東京都 港区) 14名
 九州営業所 (福岡市博多区) 9名
 大垣工場 (岐阜県大垣市) 189名
 熊本事業所 (熊本県荒尾市) 147名
 合計 426名



【九州営業所】

【本社(大阪)】

経営理念

全社員及び家族の物心両面の幸せを追求することをもって社会に貢献する。

品質目標

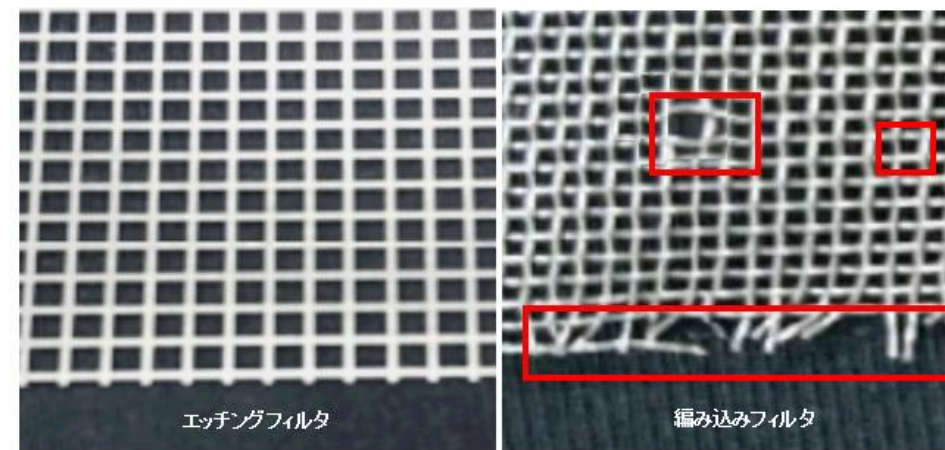
- ・お客様の信頼と満足のため、環境負荷に配慮した生産体制で、業界トップクラスの品質の製品を業界最短の納期で安定的に提供します。
- ・法規制及び、製品含有化学物質管理に係わるものを含む当社が同意する要求事項を遵守します。
- ・経営計画を策定し、継続的に改善活動に取り組みます。

改善目標

得意先でもある京セラ様の小集団部門別経営(アメーバ経営)を1994年より導入し、売上・仕入・経費・労働時間を管理することで効率的で高付加価値な製品作製を追求しております

自社の技術内容 (主要製品等)

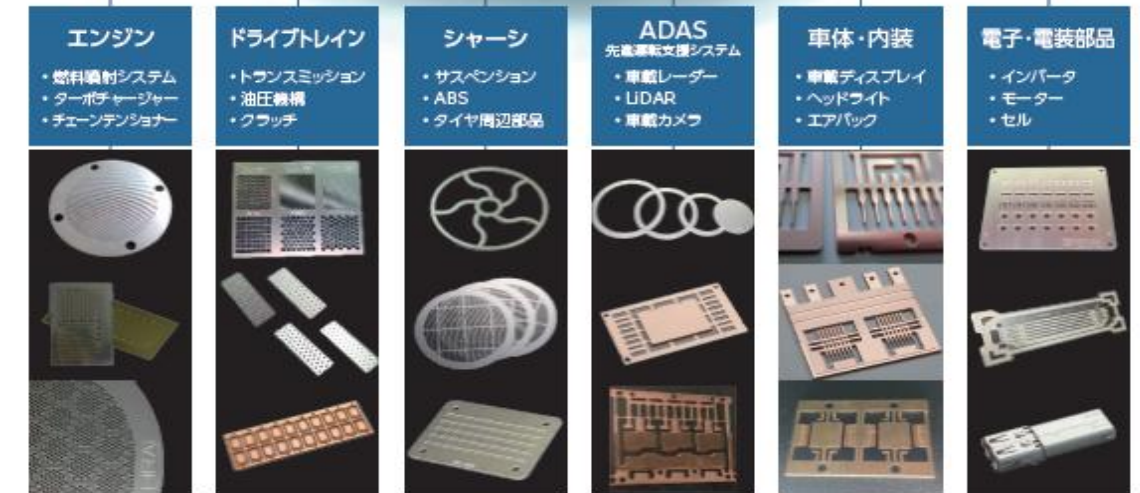
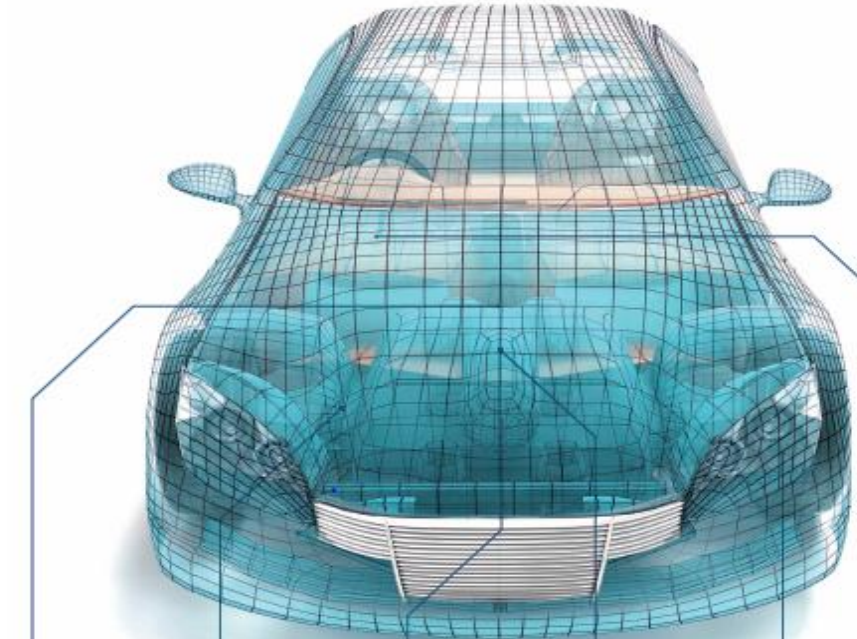
エッチングフィルターと編み込みフィルターの違い



エッチングフィルタ

編み込みフィルタ

エッチング加工



	強度	コスト	設計	加工性	衛生面	品質	寿命
エッチング	◎	△	○	○	◎	○	○
編み込み	△	○	△	△	△	△	△
エッチングの特徴	破損しにくい ※強度3.7倍	編み込みよりも高価	自由に設計 変更できる	バリ、歪みがない	網の交差部異物が溜らない	メッシュ径が変わらない	長く使用可能
食品加工メーカーからの実際の声	破損しにくい (網の金属が食品に混入しない恒久的対策)						
	凹凸が無い為に、清掃しやすい (自由に大きさ、形状、メッシュの設計が出来る)						
	管理No (フィルターの好きな位置に刻印が出来る為、一目でメッシュ数が分かる)						

特徴・強み(セールスポイント)

エッチング加工を主軸とし、機械加工や表面処理を含めた複合加工を1個から数万個単位の量産まで社内対応可能!

企業概要

株式会社ファインディックス

<事業内容>

- ITシステムに関するコンサルティング・設計・開発・運用・保守業務
- 組込制御システムの企画・構想・設計・開発・試作・評価
- セミナー開催による講演、研修事業セミナー開催による研修事業

企業概要

企業名 : 株式会社ファインディックス
設立年月日 : 2006年10月1日
所在地 : 〒812-0011
福岡県福岡市博多区博多駅前1-4-4
JPR博多ビル8F
TEL 092-982-0840
FAX 092-982-0841
URL <https://findix.co.jp/>

資本金 : 50百万円
年商 : 994百万円
従業員 : 150名
代表者 : 柳井 利明
主要取引先 : 主要自動車関連企業のIT会社、他
自動車関連の実績 : ☒有(自動車メーカー向け開発・保守) ☐過去に実績有(製品) ☐無

交通アクセス : 博多駅 徒歩10分



経営理念

「技術」分野にて弊社を起業するにあたり、弊社の活動が「人」と「技術」を通じ何か1つでも「未来」に「還元」していくことを実行する会社になりたいと考えております。

企業方針

- ・対人的活動を通じ会社対会社によるパートナーとしての役割を担げる。
- ・常に、未来に対し還元出来る社員を育成する。
- ・技術力を向上させ、全世界へ貢献できる会社となる。
- ・法令順守を徹底し、社会に認められる会社を目指す。

社会貢献活動

点字名詞
すべての従業員の名刺に点字を導入しております。

自社の技術内容

福岡オフィスの組込開発事例をご紹介します。

・福岡オフィス : 51名 組込経験者 : 20名 請負 : 7名

・開発プロジェクト

- ◇大手電機メーカーのファームウェア開発(14名体制)
- ◇ロボットの制御システム開発(2名体制)
- ◇生産設備の制御ソフト開発(2名体制)
- ◇大手通信メーカーの制御ソフト開発(2名体制)
- ◇大手通信メーカーの機器設定ツール開発(受託開発/7名体制)

エンベデッド(組込み)システム開発

OSを搭載せず性能を重視したワンチップマイコンによるシステム開発から、リアルタイムOSを搭載しマルチタスク/マルチスレッドを実装することで高性能かつ、高機能を目指した制御システムの開発まで、幅広い手法でのシステム開発を得意としています。

アセンブラ、C、C++といった開発言語を使用して、OSのインプリメントから、各種デバイスドライバ開発、ミドルウェア開発、アプリケーション開発まで、多種多様なシステムの開発を行うことができます。

ITソリューションサービス

お客様のご要望にお応えすべく、ITを利用した業務改善や効率化、トータルコスト削減をご提案し、クラウドサービスの導入からサポートまでお客様にあったITソリューションをご提供します。

クラウドサービス



セキュリティサービス



クラウドインテグレーション



弊社は
[G Suite 販売代理店](#)
[Microsoft パートナー](#)



FA制御ソフトウェア開発

工場などの生産現場を支援するためのソフトウェア開発を行っています。無線通信機能等を使い、利用者に優しいシステムづくりを通じて、生産性・製品品質の向上に貢献いたします。生産ライン制御システムの開発や検査システムの自動化等の開発も行うことができます。

特徴・強み(セールスポイント)

装置制御、システム開発、ネットワーク、運用管理など全てのシステム関連カテゴリでサービスをご提供できるシステムエンジニアリング会社です。

企業概要

株式会社 モビテック

<事業内容>

- 開発支援事業（ゲストエンジニア/プロジェクト委託）
- 3Dデジタル事業

<URL> <https://www.mobitec.co.jp/>

企業概要

企業名：株式会社 モビテック
設立年月日：1985年10月23日
所在地：〒812-0026
福岡県福岡市博多区上川端町12番20号
ふくぎん博多ビル 8F
TEL 092-273-8300 FAX 092-273-8301
資本金：1,500万円
年商：45億500万円（2024年3月期）
従業員数：482名（2024年4月時点）
代表者：山中 雅樹
主要取引先：株式会社アイシン
株式会社アドヴィックス
ダイハツ九州株式会社
トヨタ自動車株式会社
トヨタ自動車九州株式会社
株式会社豊田自動織機
矢崎部品株式会社 etc

自動車関連の実績：■有(技術：設計開発、試作対応、etc)
交通アクセス：地下鉄 空港線/箱崎線 中洲川端駅出口直結

社内受託組織および拠点

●モビリティ技術部

パワートレイン、ブレーキ、ボデーの開発領域の技術支援

●電装技術部

ワイヤーハーネス、給電部品の開発領域の技術支援

●デジタルエンジニアリング部

3Dデータの活用提案によるDX支援



MVV

© Copyright 2024 MOBITEC CO.LTD. All Rights Reserved.

ADVENTURE with
IDEA and TECHNOLOGY



MISSION

社員にとって すべてが社員が生涯輝き、活躍しつづけられる企業文化
顧客にとって お客様をリードする技術力で、熱狂的ファンと共に成長
社会にとって よりゆたかな社会を創造する、イノベティブマインド

VISION

ADVENTURE with IDEA and TECHNOLOGY

VALUE

「よく聞き、よく知り、よくわかってすすめる」
目的を理解し、本質をつく提案力の源泉

「考えたい、つくりたい、やりたい！」
もの・こと・価値づくりに、一人称で取り組む
「つくりだすこと」が好きで、やりたいと思う心を大切にしています



ADVENTURE with IDEA and TECHNOLOGY
アイデアとテクノロジーで、世界を変える

デジタルエンジニアリング部の領域

© Copyright 2024 MOBITEC CO.LTD. All Rights Reserved.

ADVENTURE with
IDEA and TECHNOLOGY



製造業の3Dデジタル活用レベル



ユーザー目線で3Dデータ活用方法を提案し、定着するまで伴走

特徴・強み(セールスポイント)

モビテックの3Dデジタル事業は、現場で活用できるモノ・サービスを提供します

企業概要

株式会社 システック井上

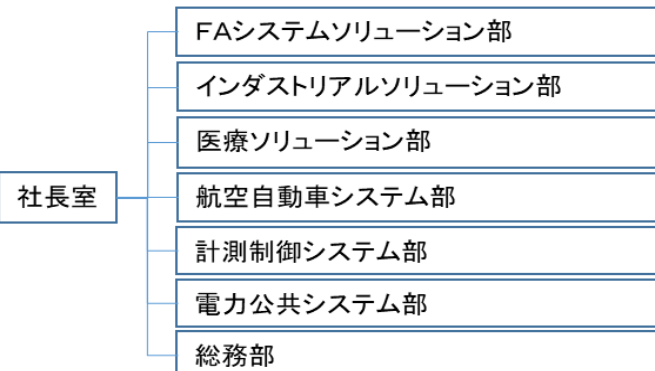
<事業内容>

- 工場・設備メーカー向け工程管理・品質管理システムのインテグレーション
- エンジン用機能試験システムのインテグレーション
- 各種試験システムのインテグレーション
- 各種実験プラントのインテグレーション
- 各種電子計測・制御システムのインテグレーション

企業概要

企業名 : 株式会社システック井上
 設立年月日 : 1959年9月
 所在地 : 本社
 〒852-8011 長崎県長崎市稲佐町3番3号
 TEL : 095-861-4136
 FAX : 095-861-4131
 URL : <http://www.sys-inoue.co.jp/>
 資本金 : 2,000万円
 年商 : 45億円
 従業員 : 185人
 代表者 : 井上 達
 主要取引先 : 三菱重工業株式会社 グループ 各社
 自動車関連の実績 : ■有(製品: 自動外観検査装置、
 車載通信シミュレータ)
☐過去に実績有(製品:)
☐無
 交通アクセス: 長崎駅よりタクシーで約5分
 長崎駅より徒歩で約15分

会社組織図



本社



テクノセンター



経営理念

「社会にとって必要な企業であれ」

企業使命

「計測」「制御」「情報」のプロフェッショナルとして、「お客様の夢」を実現する。

企業使命行動指針

- ①「お客様は、何をしているのか」「お客様の目的は何か」「お客様の夢は何か」を把握すること。
- ②その実現の為に「計測」「制御」「情報」の最新技術を学び、活かすこと。
- ③他部門がどのようなノウハウを持つのかを、お互いに把握すること。
- ④お客様の目的に対して「計測」「制御」「情報」を融合したソリューションを提供すること。

ブランドコンセプト

ずっと先まで、とどくもの

S-Smartシリーズ



S-Smart 稼働管理

千里の道(改善)も一歩(見える化)から!

製造設備の稼働状況や生産状況を「見える化」することで、現場カイゼンへのつながり(気づき(アイデア))や「行動(アクション)」を生むことができます。

- 稼働状況の見える化
- 生産状況の見える化
- ムダの見える化

<稼働状況の見える化>

<生産状況の見える化>

<ムダの見える化>

S-Smart 作業支援

人材不足対策・技能伝承を支援する!

インダストリアル・エンジニアリング(IE)における作業分析結果を作業手順の監視に利用することにより、効率よく改善のサイクルを回し、製造現場の労働生産性向上を実現できます。

- 作業が見える化
- リアルタイムで作業監視
- 技能伝承をAIでサポート

<監視とフィードバックで改善サイクルを回す>

<作業支援の仕組み>

S-Smart 異常監視

“大切な設備”を24時間見守ります!

工場のある特定の異常箇所をより早く検知・対応することで、工場の生産性向上に寄与することができます。

- ピンポイントで素早く発見!
- コンパクトボディで省スペース設置
- 集中監視で全体把握

<様々な信号から異常検知>

<S-Smart稼働管理と連携>

S-Smart 品質予測

AI技術で検査工程に革命を!

品質に影響を与える様々なデータから製品の出来栄を予測することで、実際に測定することなく品質や出来栄を知ることができます。

- AI技術で検査コストを削減
- AI技術で検査工程を強化
- AI技術で生産時点で不良を検知

<監視による検査の自動化>

<品質予測の仕組み>

<不良の早期発見でコスト削減>

S-Smart 画像検査

AIによる画像認識で検査工程に革命を!

これまで自動化が難しかった、目視検査工程。微妙な色合いや、形が歪な製品でも、AI(人工知能)を利用することにより自動で判別可能に。今まで熟練者の感覚に頼っていた検査もAIに置き換えることが可能になります。

- “人の感覚”をAIで実現!
- 蓄積された知見を元に良否判定!
- 検査装置不要で簡単導入!

<多種多様な製品に対応可能>

<学習画像データ>

S-Smart PoCサービス

IoT、AIの第一歩を共に!

お客様製造ラインのチャレンジングな価値創造に向けて、費用対効果や実現可能性の評価を行うサービスです。

- スモールスタート、スモールサクセス!
- はじめてでも専門家がサポート!
- 無償PoCで評価用機器をお貸し!

<PoCサービスの流れ>

特徴・強み(セールスポイント)

“ずっと先までとどくもの”を目指し、新しい付加価値をお客様と共に創造することが重要と考えています。近年は、S-Smartシリーズをはじめ、IoT・AI技術を通して更なる高付加価値ソリューションの提供へ向けた取組みを加速しております。

企業概要

神田工業株式会社

【FPD事業】 フィルム貼合・実装・組立・検査の一貫生産
 【SMT事業】 部品実装の一貫生産
 【LED事業】 イルミ・ライティングのODM
 【請負事業】 組立・検査作業の垂直立上げ及び業務改善サポート事業
 【エンジニアリング事業】 FA省カシステム・各種プラントの設計&製作

企業概要

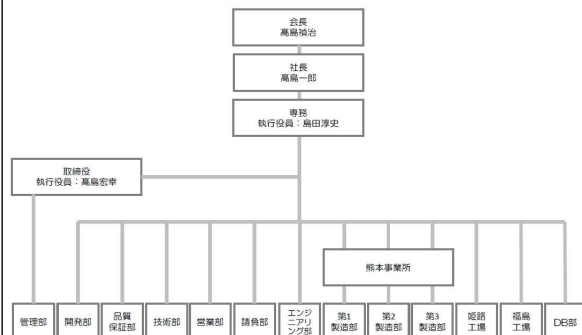
企業名 : 神田工業株式会社
 設立年月日 : 1970年9月22日
 所在地 : 〒869-4213 熊本県八代市鏡町有佐1302番地

TEL 0965-52-1071
 FAX 0965-52-1075
 URL <http://www.kanda-kogyo.co.jp/index.php>

資本金 : 6,000万円
 年商 : 42億円
 従業員 : 500名 (グループ全体1,000名) 平成29年4月現在
 代表者 : 高島禎治
 主要取引先 : (株)ファルテック、三菱電機(株)、(株)ジェイデバイス
 自動車関連の実績 : ☒有(製品: セーフティイルミ)
☐過去に実績有(製品:)
☐無

交通アクセス : JR新八代駅より車で約15分

会社組織図



※DB=ダイレクトボンディング

経営理念

「進取」「階和」「明朗」「確認」以上、四つの柱を掲げて、全従業員の物心両面の幸せの追求すると同時に、日々の「ものづくり」を通じ世界の発展に貢献していきます。

品質目標

- 当社が適応を受ける法規制、顧客要求事項、当社が同意する
その他の要求事項を遵守します。
- 品質目標を各工場・工場内各機能で設定し、目標達成への活動を展開します。
品質目標の具体的な枠組みとして、以下の項目をあげます。
 - 顧客満足度の向上(品質・納期・価格等)。
 - 顧客クレームの撲滅。
 - プロジェクトの展開(歩留まり向上等)。
- 品質マネジメントシステムを全従業員に浸透させて、その有効性を継続的に改善します。

改善目標

ZERO Defect活動の推進で、不良再発ゼロ

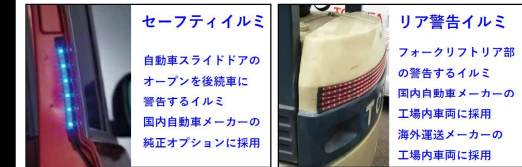


LEDフレキシブルイルミネーション技術

1. 神田工業の特徴 (特許取得)

- ★ 曲率R50～R100を有するフレキシブル性で車載信頼性クリア
- ★ 防水等級IPX6を実現した構造設計
- ★ ESDレベル4の静電気対策を施した電気特性の信頼性
- ★ 自動車内装・外装で10年の実績があり、装着後の故障ゼロ
- ★ お客様のニーズに沿って、徹底したカスタマイズ開発

2. 点発光イルミのラインナップ (用途)



3. 面発光イルミのラインナップ (用途)



1. 神田工業曲面ディスプレイ貼合技術の特徴

- ★ 既存平面液晶の採用による曲面ディスプレイを提供することで既存の平面ディスプレイと同等な信頼度と供給安定性を実現する。
- ★ 表示画質に関し、貼合部への高屈折材の採用による浮上り効果を利用することで平面画像を自然な曲面に表示可能とさせる。

2. 曲面ディスプレイ技術比較 (神田工業特異技術)

	平面 + 平面	平面 + 曲面 (弊社提案)	曲面 + 曲面 (他社方式)
カバーレンズ	平板レンズ	曲面レンズ	曲面レンズ
ディスプレイ	平面液晶	平面液晶	OLED or 曲面対応液晶
貼合完成図			
貼合材料	シリコーンOCR	シリコーンOCR	アクリルOCA
仕様制限	—	2.5D, 3D対応可	2.5Dのみ対応可

No	項目	差異の理由
1	見非表示	CL表面で決定されるので差無し。
2	表示	浮上り効果により曲面に見える
3	画面品質	アイポイントからの見込み角±10°では曲率差による差は無視の範囲。
4	タッチ	インセル対応不可
5	材料コスト	将来は標準品採用の弊社方式が優位
6	供給性	曲面LCDはLTFS仕様のため供給者が限定。平面LCDは供給者多数。
7	信頼性	曲面/曲面はLCDを曲げて使用のため残留歪発生 -> 割れポテンシャル有り

3. 曲面ディスプレイ試作品 (12.8" R500 + 12.3" R1000)



特徴・強み(セールポイント)

“高信頼性フレキシブルイルミ”で、自動車の安全に貢献する神田工業は東京オリンピック年に半世紀を迎える信頼頂ける企業です。