

企業概要



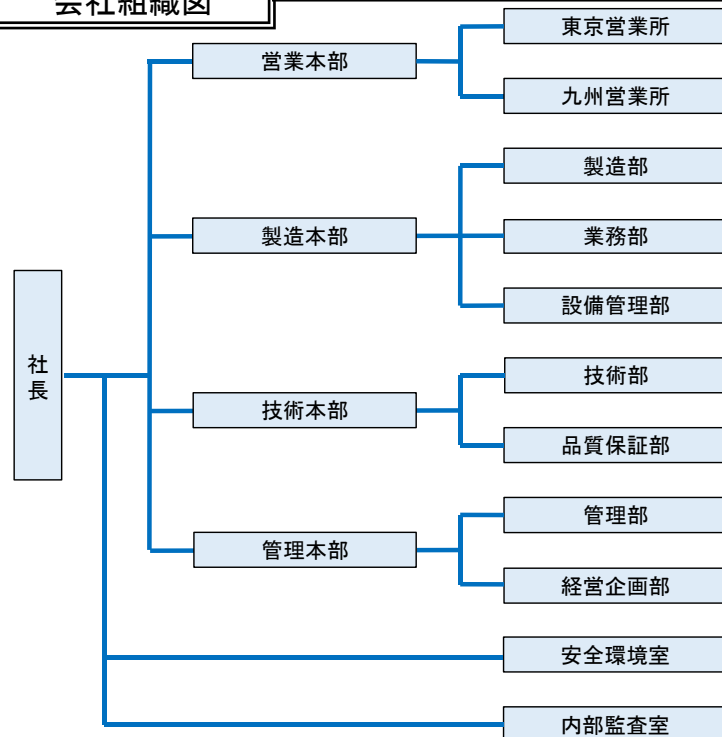
KM アルミニウム株式会社

<事業内容>
 ○アルミ合金ビレット・スラブ ○高純度アルミ
 ○アルミ 鋳物用合金 ○アルミ鍛造用素材 ○アルミ 鋳物製品
 ○半導体製造装置用部品等の製造販売

企業概要

企業名 : KMアルミニウム株式会社
 沿革 : 1989年2月9日九州三井アルミニウム工業株式会社創立
 2015年10月1日KMアルミニウム株式会社に社名変更
 所在地 : 〒836-0067
 福岡県大牟田市四山町80番地
 TEL 0944-53-3590
 FAX 0944-54-0754
 URL http://www.kmac-web.com
 資本金 : 13億62百万円
 年商 : 117億円 (2016年3月期)
 従業員 : 315名 (2017年4月1日現在)
 代表者 : 代表取締役社長 蓮尾勇次
 主要取引先 : UACJ、神戸製鋼所、不二ライトメタル
 安川電機、東京エレクトロン、川崎重工業など
 自動車関連の実績 : ☐有(製品 : ☒過去に実績有
 (製品 : アルミホイール用合金インゴット)
☐無
 交通アクセス : 九州自動車道南関インターより車で30分

会社組織図



経営理念

私たちは、地球上の大切な資源であるアルミニウムを、
 私たちの技術、技能の向上を通じて、
 より役に立つ姿に変えることにより、社会に貢献いたします。

品質目標

お客様に満足して頂ける製品およびサービスを提供する為に次の活動を展開する。

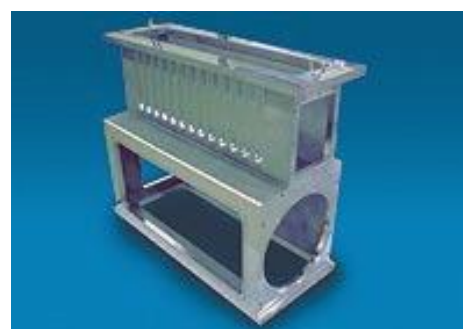
1. 製造から販売に至るすべてのプロセスで、不適合品の製造、流出を許さないマネジメントシステムを構築し、実施する。
2. トップレベルの品質を達成すべく、マネジメントシステムの継続的な改善を実施する。
3. これらの活動を通して、適切な利益を追求する。

自社の技術内容 (主要製品等)

●ロボット用部品



●液晶製造装置用真空容器



●農業用ミッションケース



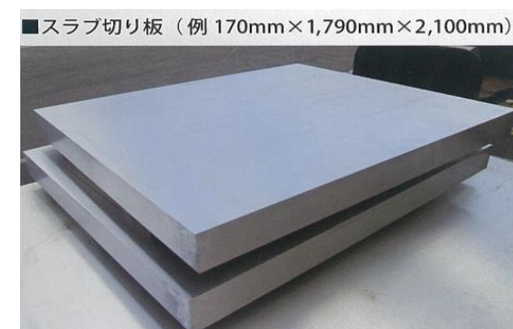
●合金ビレット 1000系から7000系までの製品を製造



●高純度スラブ 分別結晶法(偏析法)により 高純度アルミ製品を製造



●スラブ切断材 お客様のご要望に応じたサイズの製品を製造 (例 170x1, 790x2, 100mm)



中期経営計画スローガン

“Change, Challenge & Clean” <変革、挑戦そしてクリーンに!>

“Change, Challenge & Clean”
<変革、挑戦そしてクリーンに!>



生産能力

主要製品	年間生産能力
ビレット・スラブ	35,000トン
高純度アルミ	16,000トン
鋳物用合金	2,900トン
アルミニウム鋳物	2,100トン

自社の分析技術

●GD-MS

この装置はグロー放電により試料表面(固体試料)を直接分析可能で、約70元素の同時分析が出来ます。
 微量不純物(ppm~ppt)の高感度分析が可能です。
 表面部から、深さ方向(~200μm)に測定する事も可能です。



GD-MS
 ●この装置は、グロー放電により試料表面をスパッタリングすることによって、イオン化された構成元素を質量分析計で測定する装置です。
 ●固体試料を直接分析可能で、約70元素の同時分析が可能です。
 ●微量不純物(ppm~ppt)の高感度分析が可能です。
 ●表面部から、深さ方向(~200μm)に測定することも可能です。
 Glow Discharge Mass Spectrometry (GDMS) is the analyzer in which solid samples are sputtered by glow discharge to ionize elements and measured of the mass by Mass analyzer.
 Approximately 70 solid elements can be analyzed simultaneously.
 High precision analysis of trace impurities (on the order of ppm~ppt) can be performed.
 Depth analysis capability is about 200μm from surface.

特徴・強み(セールスポイント)

素材事業は、約30年培ってきた当社独自の技術、ノウハウを生かし、各種ビレット、高純度スラブをはじめ、合金地金など高品質のアルミニウム製品を生産しております。また、お客様からの指定サイズに切断して小口での販売も行っております。機器事業・鋳物事業では、各種アルミ鋳物製品・半導体製造装置に使われるアルミ真空容器・アルマイト部品・アルミ鋳物や、ビレット・スラブ・圧延板などの精密加工や超高純度アルミ、特殊品の販売を行っております。

企業概要

株式会社 九州柴田フォーシング

＜事業内容＞

- ・ 型打鍛造、熱処理、表面処理
- ・ 機械加工

企業概要

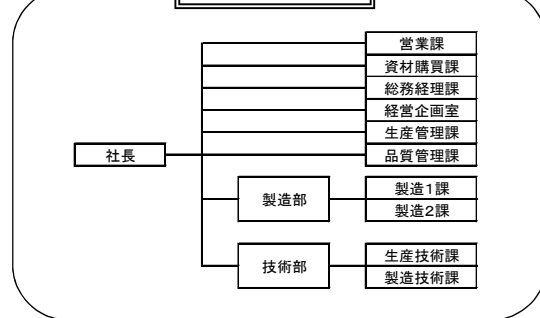
企業名 : 株式会社 九州柴田フォーシング
 設立年月日 : 昭和10年8月
 所在地 : 〒838-1506
 福岡県朝倉市杷木林田788番地
 TEL 0946-63-3600
 FAX 0946-62-1297
 URL <http://www.k-shibata.co.jp>

資本金 : 2200万円
 年商 : 31.5億円 (R1年度実績)
 従業員 : 90名
 代表者 : 柴田 洋徳
 主要取引先 : ISSリライズ、THK
 自動車関連の実績 : ☒有(製品: ギヤ、ヨーク))
 ☐過去に実績有(製品:))
 ☐無

交通アクセス:



会社組織図



経営理念

1. 全社員が仕事を通じて「人財」へ育っていく企業であり続けたい。
2. お客様に満足してもらえる高品質、低価格の製品を提供し、どのような状況でも必要とされる企業であり続けたい。
3. 柔軟な経営を行い、常に利益を追求する企業であり続けたい。

品質目標

1. 営業利益達成
2. 生産性向上
3. クレーム削減

改善目標

1. 労働生産性50%向上 (2022年度)

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
1200tフォーシングプレス	エヌシー	MHFP1200			2
1500tフォーシングプレス	エヌシー	MHFP1500			1
1800tフォーシングプレス	栗本鐵工所	C2F-1800			1
4000tフォーシングプレス	ポロネジ	Y-191			1
5000tフォーシングプレス	栗本鐵工所	C2F-50G			1
3.5tエアスタンプハンマー	大谷機械製作所	NEWTON13000E			1
連続式焼ならし炉	カーネギー	BRC74-14-IV1			1
〃	ナリテク	NCF-1500			1

自社の技術内容 (主要製品等)

当社は、様々な鍛造品を、鍛造から熱処理・表面処理・切削加工まで一貫した生産体制を構築しています。

主要製品	月産生産能力
型打鍛造品	1,000ton

★設計技術

- ・ 3次元CAD・CAEを駆使して新たな金型を創造
- ・ 鍛造と機械加工を組合せ、低コスト化実現

★鍛造技術

- ・ 強靱かつ精密高品質を誇る鍛造技術
- ・ 金属に集中する鍛冶職人こだわりのモノづくり



5000tフォーシングプレス



海外子会社：大連柴田精密機械有限公司 (中国)



海外子会社：大連新躍工業有限公司 (中国)

高品質・高性能製品を安定的に創出する一貫生産体制



特徴・強み(セルフ・イント)

少ロットから大ロットまで対応可能(少量多品種が強み)。IATF16949の認証取得済。海外工場(中国に2社)を保有し、現地生産・販売が可能です。

企 業 概 要

経営理念

- ・新しい価値の創造により社会に貢献する
- ・従業員の幸せを実現する

品質目標

国内外の厳しい競争の中

- ①顧客のニーズを理解し、顧客の期待を継続的に満たすよう努力する
 - ②社員一人一人が、能力を100%出すと共に、全員の力を結集する
 - ③「原価低減」と「独自技術の育成」を実現し、「利益」を確保する
- 以上により、「勝ち組」として生き残る

改善目標

UF0プランを達成し、経営利益3%を確保する

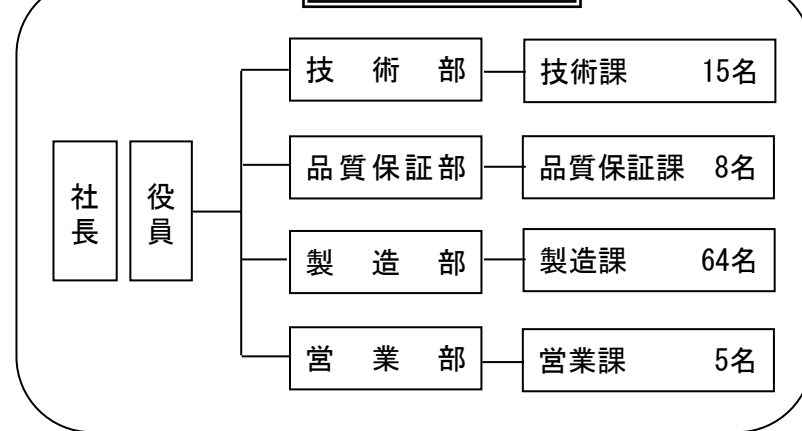
主要保有設備一覧

設備	機械名	能力	メーカー	台数
材料切断設備	NC シャーリングプレス	600 t	万 陽	2
	シャーリングプレス	200 t、300 t	万 陽	2
	丸 鋸	φ60～120	津 根	4
	旋 盤	400mm	ア マ ダ	1
鍛 造 設 備	全自動フォーGINGプレス	2000 t	住 友 重 機 械	2
	全自動フォーGINGプレス	1200t	住 友 重 機 械	1
	フォーGINGプレス	1600t	住 友 重 機 械	3
	エアードロップハンマー	5t	エヌエスシ-	1
	エアードロップハンマー	3t	エヌエスシ-	1
	エアードロップハンマー	2t	エヌエスシ-	1
	エアードロップハンマー	1.5t	エヌエスシ-	1
	エアードロップハンマー	3/4t	エヌエスシ-	1
	フォーGINGロール	φ300、460	つくば工機	3
加 熱 設 備	誘 導 加 熱 炉	900kw	三 井 造 船	1
	誘 導 加 熱 炉	800kw	富 士 電 機	1
	誘 導 加 熱 炉	650kw	三 井 造 船	1
	誘 導 加 熱 炉	600kw	三井造船・富士電機	3
	誘 導 加 熱 炉	400kw	三井造船・富士電機	2
	誘 導 加 熱 炉	200kw	富 士 電 機	1
後 処 理 設 備	ナ ッ ク ル プ レ ス	630t	ア イ ダ	3
	ナ ッ ク ル プ レ ス	400t	ア イ ダ	1
	シ ョ ッ ト ブ ラ ス ト		新東工業・伊藤機工	7
	Wクイックハンガーブラスト		豊 友 物 産	1
	連 続 焼 準 炉		三 建 産 業	1

企業概要

企 業 名 : 中央工業株式会社
U R L : <http://www.chuo-kogyo.co.jp>
設立年月日 : 1938年 5月創業
所 在 地 : 〒739-0008
広島県東広島市西条町吉行東1丁目6番地46号
TEL 082-423-9951
FAX 082-422-5609
E-mail nariai@chuo-kogyo.co.jp
資 本 金 : 9,000万円
年 商 : 800,000万円
従 業 員 : 220人
代 表 者 : 代表取締役社長 芳川 淳
主要取引先 : マツダ㈱、マツダ関連企業、ミズノ㈱、
ミズノテニクス㈱、井関農機㈱、三菱農機㈱、
㈱エクセディ、愛鋼㈱、トヨタ関連企業、
㈱日立製作所、JR西日本商事㈱
自動車関連の実績 : ■有(製品: 足廻り部品、ミッション部品など)
□過去に実績有(製品:)
□無
交通アクセス: JR西条駅よりタクシーで10分

主要会社組織図



工場・事務所



本社事務所

本社工場

八本松工場

営業所

九州営業所

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
プレス部品(自動車部品)	90 万個
ゴルフクラブヘッド	13.5 万個



自動車関連
(エンジン、ミッション、足回り)



スポーツ用品
(ゴルフクラブヘッド)



産業機械

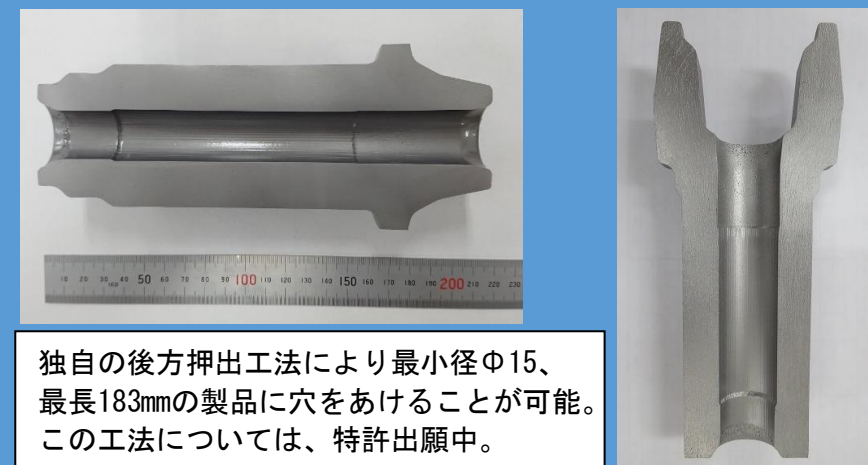
独自技術

熱間押出



全長225mmまで熱間押出が可能
密閉鍛造で歩留りの良い製品

後方押出



独自の後方押出工法により最小径φ15、
最長183mmの製品に穴をあけることが可能。
この工法については、特許出願中。

特徴・強み(セールポイント)

熱間鍛造品の設計～鍛造工程～熱処理～製品検査までの一貫した社内生産体制で、鍛造重量0.2kg～25kgと幅広く対応。

1. 塑性加工技術と「提案力・開発力」を生かし自動車部品事業に参入した地場企業 2. 北九州唯一の「アルミダイカスト」量産メーカー 3. 鉄並み「高強度アルミ鍛造」量産メーカー

企業概要

戸畑鉄工株式会社

<事業内容>

- ロストワックス精密鋳造品(鋳鋼品、小物)
- ダクタイル鋳鉄製品(大物)

企業概要

企業名 : 戸畑鉄工株式会社
設立年月日 : 昭和21年7月
所在地 : 〒800-0211

北九州市小倉南区新曽根9番20号
TEL 093-4711-7955
FAX 093-4711-1607
URL <http://www.tobata-iron.co.jp/>

資本金 : 57,400,000円

年商 : 27億

従業員 : 140名

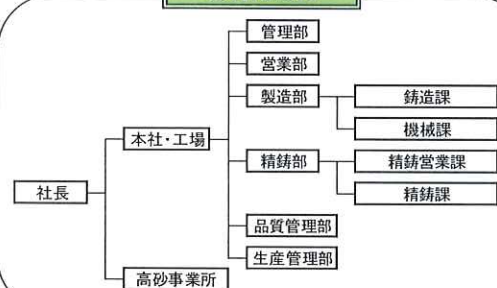
代表者 : 安田 敏剛

主要取引先 : ・日井国際産業(株) ・マルヤス工業(株)
・IHI(株) ・三菱重工業(株)

自動車関連の実績 : ■有(製品: ターボ部品・排気系部品)
□過去に実績有(製品:)
□無

交通アクセス : JR日豊本線・下曽根駅下車タクシー10分

会社組織図



経営理念

「自己変革創意挑戦」を行動指針に、又お客様第一主義を徹底させ、企業体質の強化を図っていきます。

品質目標

製品、プロセス及びシステムの有効性及び効率の継続的改善を図るために、人材育成・品質向上・コストダウン・製品開発に全力で取り組みます。

- ・品質、生産性に見合った湯口位置、方案を常に追求しています。
- ・3Dデータを用いることで、立上りのエラーを少なくしております。

改善目標

ISO9001取得後、次工程はお客様という意識で、納期・品質を常に追求・改善し、顧客満足の向上を目指します。

自社の技術内容(主要製品等)

1. 自社技術、製品の特徴
 - ・精密鋳造(材質: ステンレス系、鉄系)
 - ・単重 5g~2kg
 - ・複雑形状、複合部品の一体化が可能
 - ・各工程にわたって、出来る限りの自動化が行なわれています。
 - ・鋳造歩留が従来に比べて高い
2. 製品応用分野
 - ・自動車関係…ターボチャージャー部品、エンジン部品など
他(40種以上・12万個/月)
 - ・サニタリー関係…バンド、弁体他
 - ・一般産機関係



自動車関係製品

保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	台数
WAX射出成型機	オム電業	手動型成型機	型締圧力14MPa	3
	PCS(株)	自動型成型機(NPI)	型締圧力: 23ton 型締圧力: 45ton	2 1
高周波誘導炉	イナダジヤン	-	容量: 75kg	2
ショットプラスト	伊藤機工	IMR-200	容量パッチ: 90ℓ/最大処理量: 300kg	1
		IMR-202	容量パッチ: 90ℓ/最大処理量: 300kg	1
グリットショット	不二製作所	FD-4LD-BB	回収効: φ350/加圧効: φ320	1
三次元測定機	東京精密	SVA600A-C6		1
カントバック分析装置	SPECTRO	LMX06		1
万能試験機	島津	DMH-306	300KN	1
画像寸法測定器	キーエス	IM-702D		1

主要製品

自動車部品

月産生産能力

(最大) 400,000個



①ワックス成型



②モールドینگ



③溶解・注湯



④砂落とし・型ばらし



⑤中間検査・出荷



⑥寸法検査

特徴・強み(セールスポイント)

ステンレス・鉄系の精密鋳造。少量～多量生産まで対応可能です。(約50～100,000個/Lot ※過去実績数量)

企業概要

嶋本ダイカスト株式会社

<事業内容>

金型設計・製作から精密鑄造、精密加工、各種表面処理に至るまでの完成部品製作製造

<製造品目>

自動車関連、及び産業機械・機器、その他あらゆる分野のアルミ・亜鉛ダイカスト部品

企業概要

企業名 : 嶋本ダイカスト株式会社 長崎工場
設立年月日 : 1960年4月
所在地 : 〒856-0022
長崎県大村市雄ヶ原町1723-14
TEL (0957) 47-5977
FAX (0957) 47-5978
URL <https://www.shimamoto-die-casting.co.jp/>
資本金 : 7,500万円
年商 : 32億円 (61期実績)
従業員 : 153名
代表者 : 代表取締役 島本 一成
主要取引先 : アイシン九州株式会社/九州柳河精機株式会社
三菱電機モビリティ株式会社/明石機械株式会社

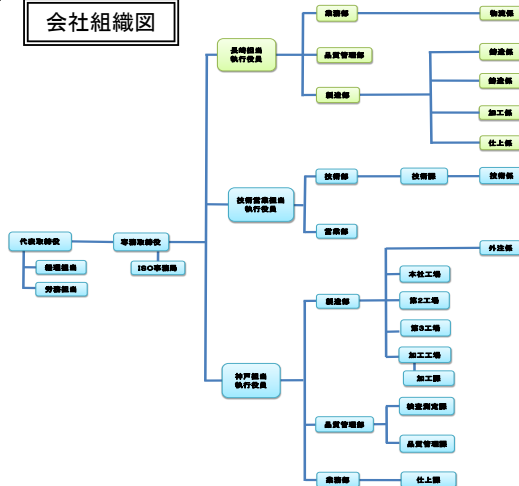
自動車関連の実績 : ■有 (エンジン周辺、吸排気装置、パワトレ、ボディ電装等)

□過去に実績有 (製品 :
□無

交通アクセス :
長崎空港から車で20分
西九州新幹線/JR大村線 新大村駅から車で15分
長崎自動車道 大村ICから車で10分



会社組織図



経営理念

- 一、わたしたちはこころのふれあいを大切に、お客様に真心をもってお応えします
- 二、わたしたちは何事にも情熱をもって、可能性へ挑戦します。
- 三、わたしたちは常に夢と若さと情熱をもって、社会人として責任のある行動をします
- 四、わたしたちは仕事を通して自らを磨き、社会に貢献します。

品質目標

「お客様にとって「良いもの」且つ工場にとって「良いもの」をつくる」

- ①社内不良率:2%以内
- ②納入クレーム:2件/月
- ③外注品受入合格率:98%以上

改善目標

「収益につながる「仕事」を確保して利益に結び付ける」

- ①製造原価 : 前期比3%削減
- ②鑄造・加工・仕上計画 : 遵守率95%以上
- ③更新金型量産投入 : 発注から3カ月以内
- ④時間管理 : 100%
- ⑤工程遵守率 : 100%

自社の技術内容 (主要製品等)

材料選択が可能

弊社では、お客様の用途・仕様に応じた合金の選択も可能

金型製作期間の短縮化でスピーディーな納品が可能

最新のCAD/CAMシステムと最新鋭の工作機械を駆使して、スピーディーな金型製作を実現します。
主となる金型製作工場は第二工場に隣接しており特急案件や急な設計変更の場合でも即座に対応が可能です

金型は国内に加え海外でも手配可能 (台湾・中国)

弊社では国内にのみならず、海外にも金型の生産拠点があります

金型製作においてお客様のあらゆるご要望にお応えします

弊社では量産金型だけでなく、ダイカスト試作金型の低価格化を実現しています。
例えば、廃棄金型や過去に製作した試作金型をリサイクルすることによって、コスト低減を提案致します。

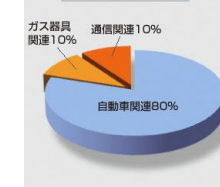
海外の生産拠点によるグローバルネットワーク。



保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スベック	最大ワークサイズ	台数
ダイカストマシン	TOYO	BD-125V6EX	125T		1
ダイカストマシン	TOYO	BD-200V6EX	200T		2
ダイカストマシン	TOYO	BD-250V7EX	250T		4
ダイカストマシン	TOYO	BD-350V7EX	350T		6
ダイカストマシン	TOYO	BD500V7EX	500T		4
マシニング	FUNAC	α-T141F			1
マシニング	FUNAC	α-D14M1B5			6
マシニング	FUNAC	α-D14L1B5			2
マシニング	FUNAC	α-D21M1B5			5
マシニング	FUNAC	α-D21L1B5			4
マシニング	TOYOSK	TVT313S			2
マシニング	ブラザー	W1000Xd1			1
NC旋盤	森精機	AL-2AT	610		1
NC旋盤	TAKIZAWA	TT-2100	610		5
ショットブラスト	新東	DXB-2MT-244	ハンガー式		7
ショットブラスト	Sanoyas	FHV-400MN			2
三次元測定機	Mitutoyo	Crysta-Apex C776	700×700×600		1
三次元測定機	Mitutoyo	BRT504	500×400×400		1
三次元測定機	東京精密	ATZAR ANGEL B/10/B BBS XAT	850×1000×600		1
輪郭形状測定機	東京精密	SURFCOM 1900DX3	100×250		1
輪郭形状測定機	東京精密	SURFCOM NEX 031	100×650		1
輪郭形状測定機	東京精密	SURFCOM NEX 031 DX-13	100×250		1
マルチセンサ測定機	東京精密	O-INSPECT 332	300×300×200		1
強度試験機	SHIMADZU	AG-50KNIS	50kN 300×500×1000		1
強度試験機	SHIMADZU	DT9502-50KN	50kN 210×480×1000		1
文庫顕微鏡	SMX-130F		300×300×200		1
文庫顕微鏡	SHIMADZU	PDA-70T0	100×100×50		1
公称分注機	HITACHI	FOUNDRY MASTER EXPERT	100×100×30		1

製造品目の占有率



主要製品

月産生産能力

自動車関連部品

1,400,000

その他

300,000

特徴・強み(セールスポイント)

2021年1月 長崎県大村市に新工場が完成。九州地区での現地生産体制を整える事で、【神戸・長崎】での国内事業基盤を強め、さらにグローバルでの部品供給体制を合せることで、最速品質・最速コストをもって、お客様のニーズに最大限お応えいたします。

企業概要



AOYAMA SEISAKUSHO CO., LTD.

企業概要

【本社】

企業名：株式会社青山製作所

設立年月日：1950年

所在地：〒480-0198

愛知県丹羽郡大口町高橋一丁目8番地

TEL：0587-95-1151

FAX：0587-95-3839

資本金：45,000万円

年商：5,390,000万円（国内 2011年1-12月期）

従業員：1,793名（2011年12月時点）

代表者：青山幸義

主要取引先：トヨタ自動車/ダイハツ工業/本田技研/スズキ 他

自動車関連の実績：■有（製品：ボルト/ナット/スクリュー/樹脂品）

□過去に実績有（製品：）

□無

【九州拠点】

企業名：株式会社青山製作所 熊本工場

設立年月日：1992年

所在地：〒869-1602

熊本県阿蘇郡高森町大字高森字豆塚2141-5

TEL：0967-62-2121

FAX：0967-62-2338

E-mail: tobi-h@asj-fasteners.co.jp

（担当：飛石）

資本金：2,000万円

年商：291,000万円（熊本 2011年1-12月期）

従業員：110名（2011年9月時点）

代表者：青山幸義

主要取引先：トヨタ自動車九州/ダイハツ九州/本田技研 他

自動車関連の実績：■有（製品：ボルト/ナット/スクリュー/樹脂品）

□過去に実績有（製品：）

□無

経営理念

「お客様に信頼される
世界No.1の自動車FasteningCompany」



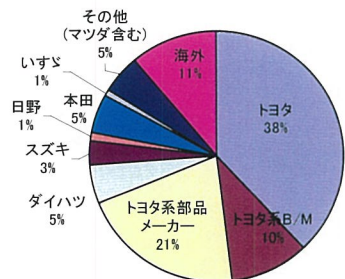
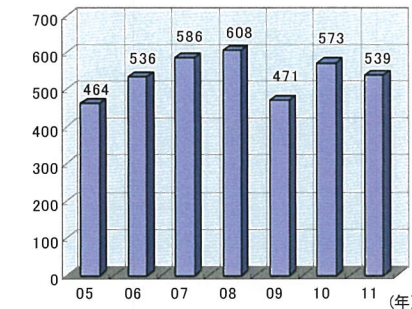
品質方針

お客様に信頼頂ける
世界トップ品質の商品を提供する

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
ボルト・ナット・スクリュー	10億個

国内売上高推移（単独）



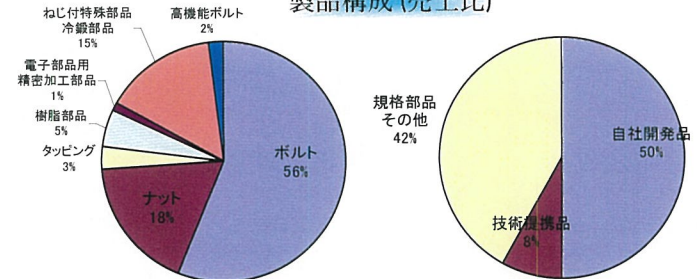
国内：7工場／1支店／2営業所
関連会社3社
海外：アメリカ、タイ、チェコ、中国 4社



国内工場別生産品目

工場名	工場別生産品目	土地(m ²)	建物(m ²)
大口工場（本社） 《物流センター》	事務・技術部門、表面処理、物流センター	46,000	34,500
可児工場	高機能ボルト、特殊多段ボルト、M8新TSボルト、熱処理	87,000	40,000
恵那工場	M6特殊ボルト、小ねじ、タッピング、熱処理	9,400	5,100
中津川工場	M6新TSボルト、M6ボルト、熱処理	19,000	12,000
岐阜工場	ナット、M10新TSボルト、M10ボルト、熱処理	30,000	10,800
五条川工場	樹脂製品、樹脂複合製品、特殊転造、ユニメット、ワッシャーカシメ機	24,000	12,000
熊本工場 《一貫生産》	M6 / M8 / M10ボルト、熱処理、表面処理	22,000	7,900

製品構成（売上比）



特徴・強み（セールスポイント）

国内：7工場/1支店/2営業所、海外：4拠点でのグローバル体制を駆使し、現地のお客様と一体となった製品開発



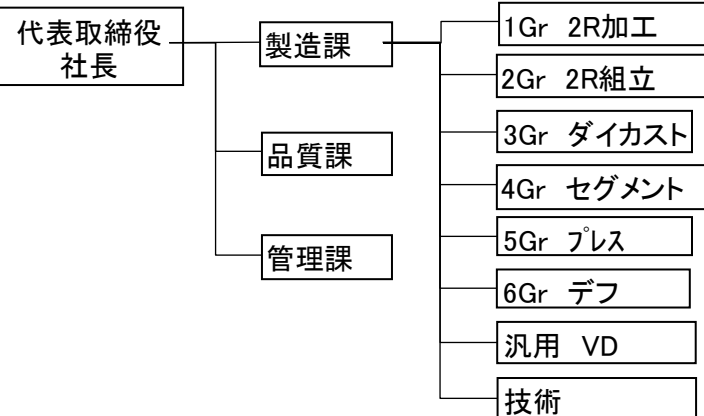
株式会社 九州エフ・シー・シー

URL: <http://www.fcc-net.co.jp/hinokuni/>

企業概要

企業名 : 株式会社 九州エフ・シー・シー
 設立年月日 : 1982年2月
 所在地 : 〒869-0521
 熊本県宇城市松橋町浦川内74番地の1
 TEL 0964-32-2323
 FAX 0964-34-3003
 資本金 : 3,000万円
 年商 : 45億円(2014年度)
 従業員 : 131名
 代表者 : 上田義晃
 主要取引先 : 本田技研工業(株)、ダイハツ工業(株)
 ヤマハ発動機(株)、スズキ(株)、川崎重工業(株)
 自動車関連の実績 : ■有(製品: 2R、4Rクラッチ部品等))
 □過去に実績有(製品:))
 □無
 交通アクセス : 九州道・松橋ICより 約 2Km(車で約 2分)
 JR熊本駅より 約 22km(車で約40分)
 熊本空港より 約 32km(車で約40分)

会社組織図



ISO14001 : 2004 取得
 ISO/TS16949 : 2009 取得



企業概要

経営理念

わたしたちは、環境に配慮し独創的なアイデアと技術でお客様に喜ばれる製品を供給することで社会へ貢献します。

品質目標

【品質方針】

当社は、自動車・オートバイ・汎用機の重要機能部品の製造者として、顧客に信頼される品質マネジメントシステムと技術により、顧客の満足する製品の機能と性能を継続的に保証する

改善目標

【9次中期計画】

1. 内作費削減と改善提案活動を推進し、利益を追求する
2. 3S取り組みを強化し、品質不良ゼロに繋げる
3. 工程改善(PIA)を軸に世界で活躍出来る人材を育成する
4. 積極的な販拓活動及び内作取入れを行い、収益向上に繋げる
5. CO2削減/労災・火災・交災の削減取り組みを推進し快適な職場造りを行なう

自社の技術内容(主要製品等)

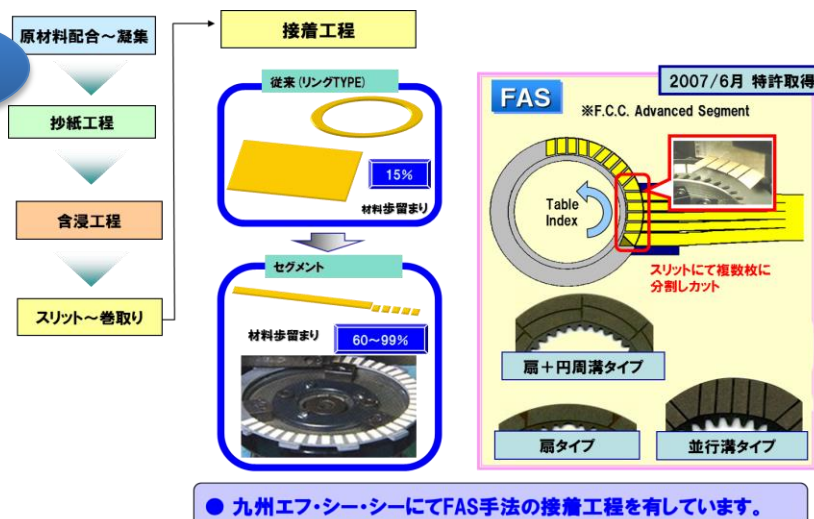
D/C(ダイカスト)製品

ダイカスト

D/C方案	特徴
高真空鑄造技術により内部気孔の少ない鑄造品の成形が可能 用途に合わせた、多様な形状/鑄造抑制に対応 	・ADC12、ADC14相当材 ・対応サイズ: 外径: ~φ230 ・適用板厚: 2.0mm~ ・使用ダイカスト機 350トン ・外観向上、鑄巣低減による仕損低減
局部冷却成形技術(金型細孔冷却システム) 金型局部高温部の冷却が可能で有り製品肉厚部に発生する引け巣防止と金型ヒートクラック延命が可能 	・ADC12、ADC14相当材 ・対応サイズ 外径: ~φ140 ・適用板厚: 2.0mm~ ・使用ダイカスト機: 350トン 

用途/形状にあわせた、製造方案をご提案できます。

セグメント



●九州エフ・シー・シーにてFAS手法の接層工程を有しています。

保有設備一覧

No.	設備名	台数	No.	計測機設備名	台数
1	ダイカストマシン (350ton)	2台	1	三次元測定機 (MITSUTOYO: APEX 710)	1台
2	トリミングプレス (20ton・35ton)	3台	2	発光分析装置 (SHIMADZU: PDA7000)	1台
3	ショットブラスト機 (アルミ・亜鉛)	2台	3	クリーン測定器 (CAPTAIR: 824VF/AS)	1台
4	NC旋盤	22台	4	面相度形状測定器 (TOKYO SEIMITSU: 1800D-12)	1台
5	タッピングマシン	3台	5	真円度計 (TOKYO SEIMITSU: 50B-350)	1台
6	ブローチ盤	5台	6	投影機 (MITSUTOYO: PV-500)	1台
7	2Rセグメント接着機	3台	7	金属顕微鏡 (OLYMPUS: BX-60)	1台
8	プレス機 (500ton・200ton・150ton・110ton・80ton)	5台	8	硬度計/ロックウェル (MATSUZAWA: DXT-3)	1台
9	カシメプレス機 (50ton・40ton・20ton)	3台	9	荷重試験機 (SHIMADZU: AG-IS250KN)	1台
10	ASSYライン (多板・遠心・DCT)	3ライン			
11	バランスマシン	2台			
12	4Rセグメント接着ライン (FAS)	1ライン			
13	汎用ASSYライン (除雪機・芝刈り機)	2ライン			
14	タッピングセンター (汎用アルミ部品)	10台			
15	DIFF ASSYライン	1ライン			
16	電子ビーム溶接機 (EBW)	1台			
17	高周波焼入機	1台			

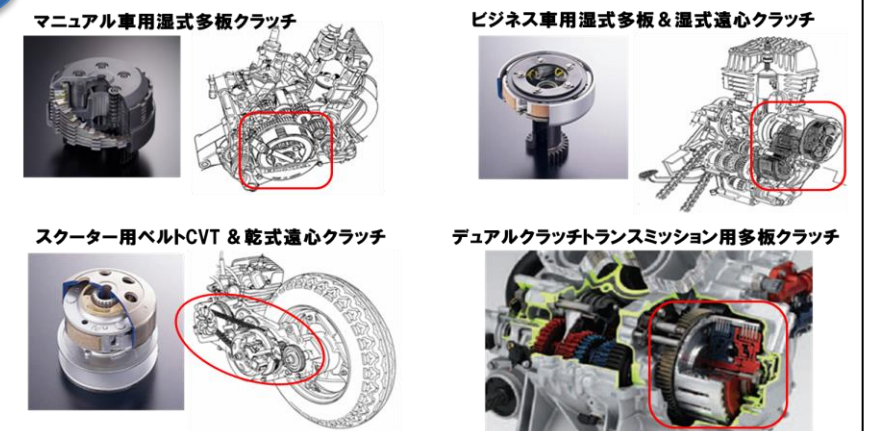
プレス製品

	加工方案	特徴
新技術	FAD製法: プレス1工程にてGROB同等の歯型加工 歯型加工CT: 5 sec 	・ハイトン材(JSH590)まで冷間成形可 ・対応サイズ: 外径: φ200/高さ: 80mm ・CT短縮/加工部位低減によるコスト低減 ・外歯(ギアハブ等)への対応可 ・適用板厚: 2.0t~3.6t ・プレス荷重: φ170歯型~約250トン
従来 FCC 特殊技術	一発絞り: 厚板の絞りによる歯型一発成形 歯型加工CT: 5 sec 	・深絞り材 ~JSH440 ・対応サイズ 外径: φ140/高さ: 70mm ・工程短縮によるコスト低減 ・厚板使用による底面厚さ確保 ・適用板厚: 3.3t~6.4t ・プレス荷重: φ170歯型~約250トン
従来製法	GROB: 薄板GROB転造による歯型成形 歯型加工CT: 40 sec 	・深絞り材 ~JSH440 ・対応サイズ: 外径: φ250/高さ: 200mm ・適用板厚: 2.0t~5.0t

GROB同等の歯形精度を確保した廉価製法を確立しています。

主要製品

製品紹介(二輪用クラッチ)



特徴・強み
(セールスポイント)

九州エフ・シー・シーでは多くの生産設備と金型を自社開発し、コストと品質の両立を図る生産ラインを構築しています
 これからは、自動車、二輪車部品に限らず、異業種製品の生産にもチャレンジしていきます

企業概要

合志技研工業(株)

<事業内容>

○二輪四輪部品の製造

○金型設計、製品加工、
表面処理の一貫加工。

企業概要

企業名 : 合志技研工業株式会社
設立年月日 : 昭和49年11月
所在地 : 〒861-1115 熊本県合志市豊岡1280

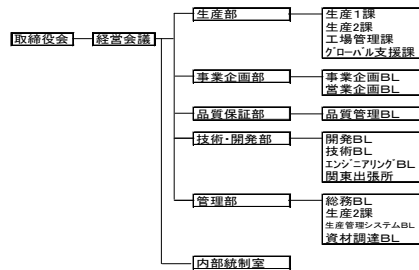
TEL 096-248-2431 (代表)
FAX 096-248-3931

資本金 : 5億
年商 : 360億(連結)
従業員 : 480名
代表者 : 山田 敏雄
主要取引先 : 本田技研工業(株) 小竹化成(株)
アイシン九州(株) 城南製作所
(株) ヨロズ

自動車関連の実績 : ■有(製品: 右側記載)
□過去に実績有(製品:)
□無

交通アクセス: 熊本インターより10分。

会社組織図



経営理念

我が社は顧客のニーズに応じて時代に即応する優れた製品を生産する。

品質目標

「桁違い品質」の達成
お客様との品質情報を通し常にお客様から満足いただける製品を・商品造りの品質保証責任者の下、品質部を中心にグループ企業や協力会社と連携をとった品質保証態勢で高品位の製品・商品をお客様に提供する事に努めます。

改善目標

'10年度比 1/2以下

自社の技術内容(主要製品等)

主要製品	月産生産能力
二輪部品	
オイルパン	
エアクリ・パイプ	
サドル	
ガードレール	
フェンダーカバー(樹脂)	
アンダーガード(樹脂)	
ASP製法によるアルミ部品	

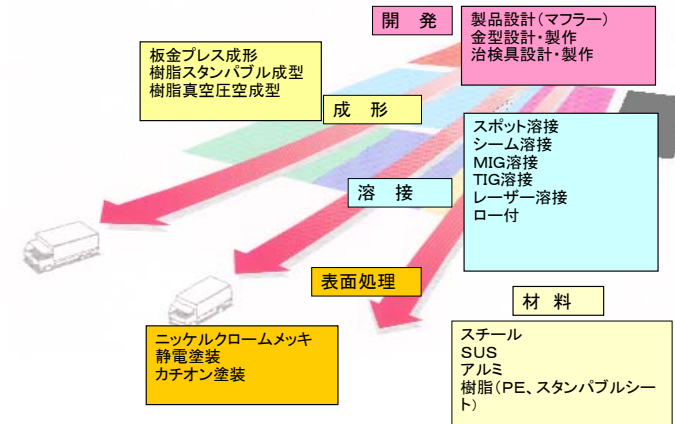


保有設備一覧

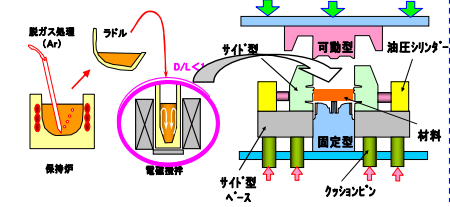
機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
2000油圧	アサイ			2,600×1,600	1
1200油圧					1
1000油圧					1
600油圧					1
500油圧					1
800TRF	アイダ			3,600×1,240	1
600 PRG	アイダ			2,450×1,400	1
400 PRG	コマツ			2,450×1,250	1
200 ~60PRG	コマツ				4
150tニベ-サー4工程					1
60tニベ-サー3工程					1
200t~35tTD					40
溶接ロボット機					60
スポット溶接機					25
レーザー溶接機					1
QJCライン					7
静電塗装ライン					1
カチオン塗装ライン					1
ニッケルクロムライン					1

製造プロセス

開発・生産段取り及び整形加工から表面処理までの一貫加工



世界初アルミ・スタンピング成



特徴・強み(セルフ・イント) 開発・生産段取り及び整形加工から表面処理までの一貫加工

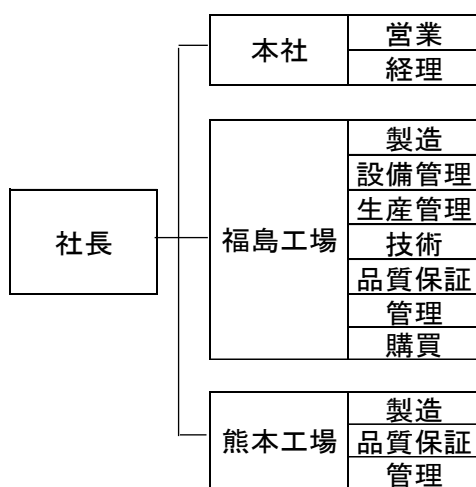
企業概要



企業概要

企業名 : ティエフオー株式会社 熊本工場
設立年月日 : 2007年 12月
所在地 : 〒861-0821
熊本県玉名郡南関町下坂下1953
TEL 0968-66-7850
FAX 0968-66-7853
URL <http://www.tfo-corp.co.jp>
資本金 : 7800万円
年商 : 60億円
従業員 : 161名 (熊本工場 27名)
代表者 : 戸谷鐵太郎
主要取引先 : 本田技研工業株式会社 他
自動車関連の実績 : ☒有(製品: クランクシャフト、ハブ等)
☐過去に実績有(製品:)
☐無
交通アクセス : 九州新幹線 新玉名駅 車20分
九州自動車道 菊水IC 車10分

会社組織図



経営理念

わが社は、独創的な技術開発・革新に挑戦し、優れた品質で世界の人々に信頼される製品を提供し、社会とお客様の発展に貢献することで会社の繁栄及び従業員の幸せを追求する。

品質目標

わが社は、品質マネジメントシステムの有効性を継続的に改善し、ニーズに沿った次世代技術と生産技術の進化へ取り組み、高品質な製品を安定的に供給することでお客様の信頼と満足を勝ち取り部品メーカーとして更なる発展を目指します。

改善目標

毎年掲げられる会社の品質および環境目標に対し、各部門、各個人が何をするべきかを自覚し、どう実行、評価して未来に活かしていくかを業務改善活動を通して考えていきます。

自社の技術内容 (主要製品等)

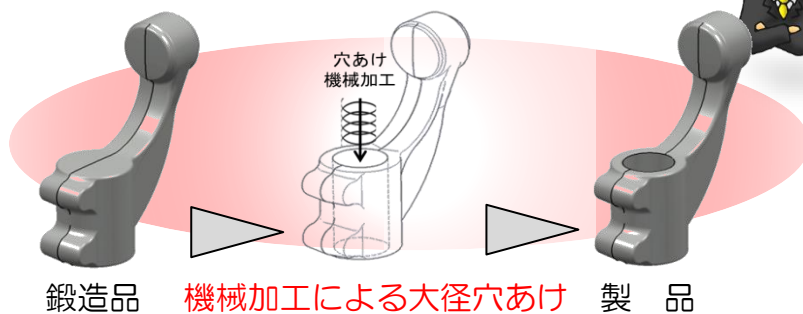
異方向穴あけ工法 (CP工法: Cross Piercing 工法)

特 願 2012-125572

型割方向にしかできなかった穴あけをインラインで任意の方向と寸法で実現。鍛造後の機械加工を大幅に低減します。

従来工法

高コスト・長納期



CP工法

低コスト・短納期



クランクツイスト技術

クランクシャフトの位相を 任意の角度 で実現し、設計の自由度向上 や アンダーカット形状の加工レス に寄与します。

ツイスト行程



ツイスト前



ツイスト後

特徴・強み(セールスポイント)

お客様のご要望にお応えする鍛造製品の設計・試作・量産に対応しております。

構造解析による製品設計、鍛造シミュレーションによる金型設計、各種計測機器を用いた強度試験まで、一貫した生産体制(人員・設備)を社内で構築しています。

企業概要

経営理念

- 人間を尊重する
- 顧客を第一に考える
- 品質の安定化を図る
- 高い技術力を持つ
- 国際化を推進する
- 社会に貢献する

品質目標

品質方針

1. 品質を最優先に、お客様からその存在を期待される企業となる。
2. お客様からの要求を満たすため基本を守り製品を保証する。
3. 常に品質の安定を計り「グローバルに」品質競争力を付ける。

目標

お客様に信頼される桁違い品質体質の構築。

改善目標

- 工程内不良撲滅
- ・工程改革を実施し工程保証能力の強化
- ・客先搬入品質 1/10の達成化

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
ウォーターパッセイジ	約70,000台
シリンダーブロック	約4,000台
クランクケース	約8,000台
シリンダーヘッドカバー	約20,000台
L カバー	約10,000台

鑄造工場



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
鑄造機	東芝	T35t-EL			1
鑄造機	東芝	250t-ES			1
鑄造機	東芝	350t-ES			1
鑄造機	東芝	350t-JMT			1
鑄造機	東芝	500t-CLS			1
鑄造機	東芝	800t-C			1
鑄造機	東芝	1000t-C			1
横型マシンングセンター	紀和鉄工	KNH-400	#40	500×380	2
縦型マシンングセンター	森精機	FRONTIER-M	#40	560×410	1
縦型マシンングセンター	FANUC	α-T14iA	#30	500×380	2
縦型マシンングセンター	FANUC	α-T14iFe	#30	500×400	1
縦型マシンングセンター	brother	TC-22A	#30	500×400	2
縦型マシンングセンター	brother	TC-32A	#30	450×320	1
縦型マシンングセンター	brother	TC-32AN	#30	420×320	1
縦型マシンングセンター	brother	TC-217	#30	300×220	1
縦型マシンングセンター	豊和工業	MSN-P500H-V	#30	500×320	2
縦型マシンングセンター	ミヤノ	TSV250436	#30	300×220	1
NC旋盤（その他）	村田機械	MW-12			5

株式会社メッツ metts corporation

＜事業内容＞

自動車機器及び産業機器の部品製造
(ダイカスト・加工・組立)

企業概要

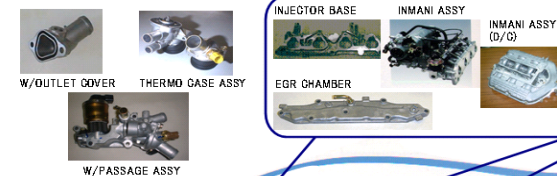
企業名：株式会社メッツ
設立年月日：1953年（昭和28年）7月8日
所在地：〒861-1344
熊本県菊池市七城町蘇崎字十三部1380-15
TEL 0968-26-4239
FAX 0968-26-4974
資本金：652百万円
年商：単独172億円 連結360億円（2007年度）

従業員：国内 526名 グローバル 2,260名
代表者：代表取締役社長 古澤 泰雄
主要取引先：本田技研工業(株)
自動車関連の実績：■有（製品：ウォーターパッセイジ等）
□過去に実績有（製品： ）
□無
交通アクセス：植木インターより15分

会社組織図



●吸気系Parts



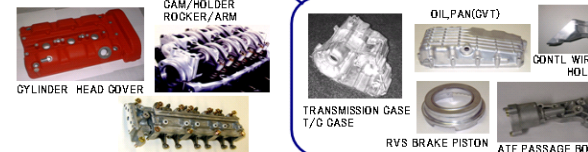
●室内・車体Parts



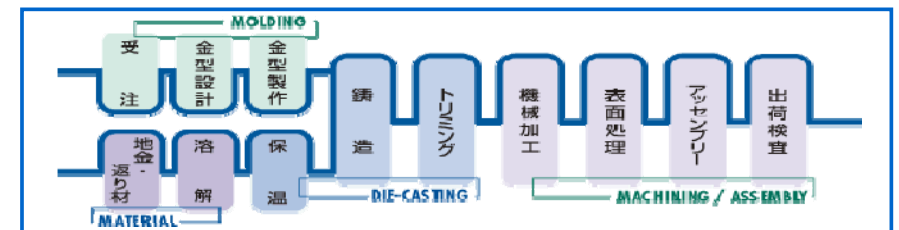
●ENG下廻り系Parts



●駆動系Parts



●補機BRKET系Parts



特徴・強み（セルフ・イント） 『健全で誠実な経営を通して適正な利潤を生み、社会に貢献出来る、小さくてもキラッと光る、そんな企業を株メッツは目指します。』

企業概要

株式会社ニチワ

<事業内容>

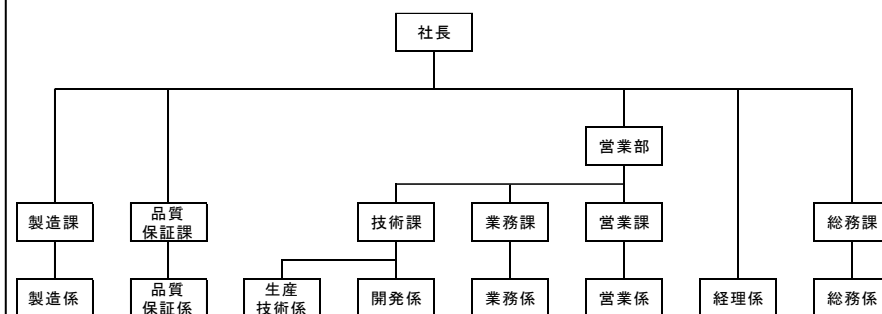
○自動車用ボルト・ナット、冷間鍛造部品、切削加工部品
およびプレス部品の製造販売

企業概要

企業名 : 株式会社 ニチワ
U R L : www.nichiwa-corp.co.jp
設立年月日 : 1973年(昭和48年)12月
所在地 : 〒889-3151
宮崎県日南市上方1765番地
TEL 0987(27)1311
FAX 0987(27)2348
Email info@nichiwa-corp.co.jp
資本金 : 3,000万円
年商 : 350,000万円
従業員 : 158名
代表者 : 代表取締役社長 橋本 佳隆
主要取引先 : トヨタ自動車株式会社グループ各社
本田技研工業株式会社グループ各社
その他各社

自動車関連の実績 : ■有(製品: シートベルト/エンジン部品他))
□過去に実績有(製品:))
□無
交通アクセス: 宮崎空港より60分

会社組織図



経営理念

○経営理念 : 「愛と和」
○社是 : 「和すればなる」

品質目標

「当社は、競争力のあるS・Q・C・Dを実現し、変化に対応した技術、およびサービスを提供いたします」
・顧客のニーズと期待、及び法規制等の要求事項を把握し、製品を作り込む際の要求事項を明らかにし、これに満足する製品の提供
・更なる魅力ある製品を達成すべく、品質マネジメントシステムの有効性を継続的に改善

改善目標

5S活動とムダ排除を徹底し、納期・品質・コストを繰り返し追求・改善し、顧客満足度100%を目指します。

保有設備一覧

設備	台
□伸線機	1
□ナットフォーマー	40
□パーツフォーマー	20
□プレス機	4
□タッピングマシン	110
□転造盤	2
□NC旋盤	65
□センターレス研削盤	3



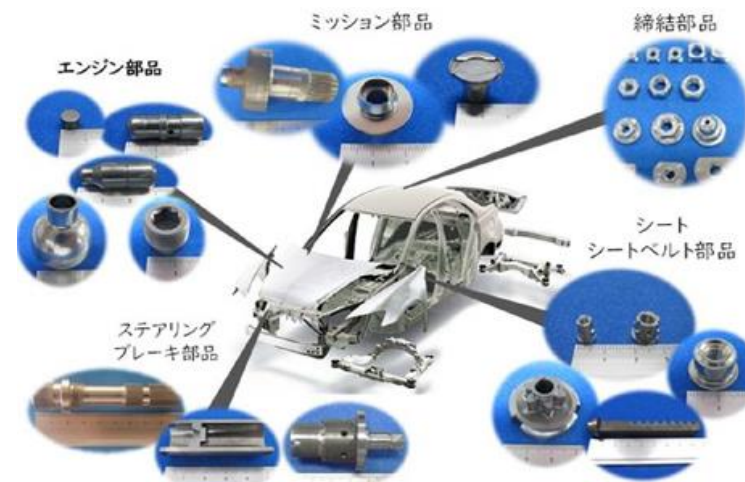
自社の技術内容(主要製品等)

《ニチワプログラム》

- 営業部門・技術部門・製造部門・品証部門が緊密な連携の下「プロジェクトチーム」として活動することがニチワの基本スタンスです。
- 企画から量産までの一貫体制
 - ◇営業企画ソリューション
 - ・お客様関心事の理解と共有
 - ・営業/資材購買/生産準備/量産準備の全部門における情報共有化
 - ◇精密冷間鍛造ソリューション
 - ・金型自社開発
 - ・大型フォーマー設備
 - ◇検査・解析ソリューション



自動車用冷間鍛造製品



材料投入



冷間鍛造工程



切削工程



特徴・強み(セールスポイント)

伸線から金型、製造まで一貫製造を活用し、試作段階からスピーディな開発が可能

企 業 概 要

鹿児島金属株式会社

<事業内容>

金属パーツ・特殊締結部品・特殊ボルトナット類メーカー

【業界】

自動車・家電・建機・工具・床・建築・土木ほか

企業概要

企 業 名 : 鹿児島金属株式会社

設立年月日 : 昭和47年5月1日

所 在 地 大阪府羽曳野市駒ヶ谷2番地197

TEL 072-957-5544

FAX 072-957-5540

Email info@kagoshima-metal.co.jp

資 本 金 : 9600万円

年 商 : 56.7億円(令和5年4月期)

従 業 員 : 200名

代 表 者 : 代表取締役社長 倉津孝夫

主要取引先 : ダイソ工業 (株)、パナソニック (株)

自動車分一次～二次メーカー各社

(株)ハレックコーポレーション、ダイハツ工業 (株)

旭化成建材 (株)、日之出水道機器 (株)

自動車関連の実績 : ☒有 (製品: シート部品)

☐過去に実績有 (製品:)

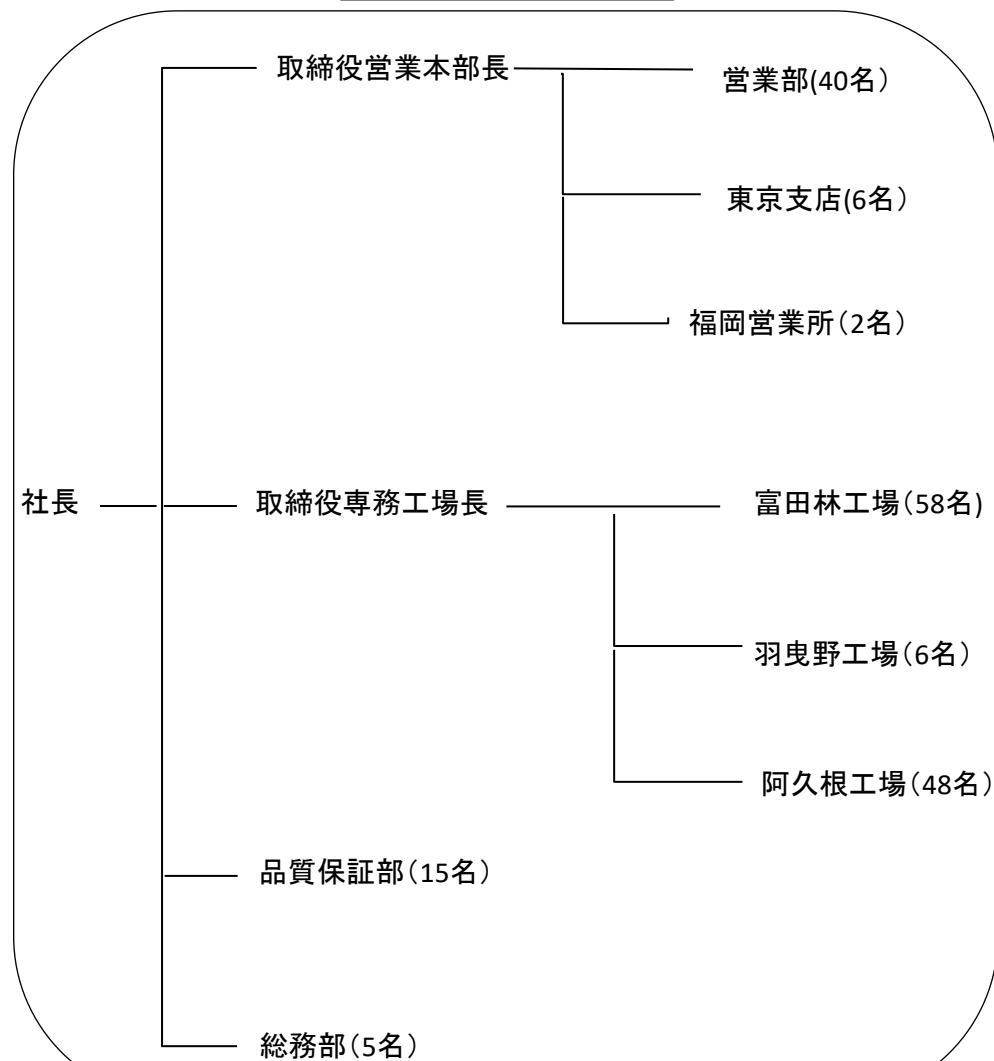
☐無

交通アクセス : 西名阪自動車道・藤井寺インターより

約15分

ホームページ : <http://www.kagoshima-metal.co.jp>

会社組織図



経営理念

- 一、会社は人間を目的とする
- 一、会社は私自身の会社
- 一、会社は人づくり

品質目標

顧客満足を向上させるため下記の事項を実践する

1. 顧客要求事項を正確に捉え、スピーディーに対応する
1. 顧客クレームを削減する
1. 顧客要求事項に対応するため製販における経費の削減を図り、原価低減に努める
1. 顧客要求事項に対応できる人材を育成する
1. 顧客要求事項に対応するため製品の高精度化を図る

改善目標

品質・コスト・納期はもちろんのこと、さらなるサービスを提供します。

自社の技術内容（主要製品

保有設備一覧

伸線機	メーカー	型式	スパンク	最大ワグサイズ	台数
伸線機	富士機械	FDH-1000		φ5×23	3
ハーツフォーマー	阪村機械	BPF-640	6段	φ32×140	1
	阪村機械	PF-530	5段	φ22×35	1
	阪村機械	PF-430L	4段	φ22×75	1
	今井鉄工	GD2-OH	3段	φ20×40	1
	中島田鉄工所	NP160型	2～3段	φ40×135	1
ボルトフォーマー	阪村機械	BPF-525	5段	φ22×75	1
	阪村機械	BP-440-2	4段	φ24×100	1
	阪村機械	BP-440-3	4段	φ27×100	1
	阪村機械	BP-460L	4段	φ40×310	1
	大同機械	BS4-12	4段	φ30×110	1
	大同機械	KJ-12S	3段	φ28×65	1
	旭サック	AOT-12B	2段	φ30×95	1
	吉原自動機	BF315	3段	φ25×95	1
	旭サック	HR-80	2～3段	φ20×50	1
コールドハグダー	榎堀鉄工				4
	今井鉄工				7
	東光機械				4
ワリ盤ハグダー	東光機械	H-21		φ30×500	1
リハグダー	智品精密	RH-1		φ30×500	1
ロータリーローリング	阪村機械等各種				4
ベントタップ	東京タピソング等各種				3
タップ機	朝明精工等各種				44

鹿児島県・阿久根工場では、伸線メッキから（現状は6価）までの一貫生産を行っています。



阿久根工場 73,201m² (22,143坪)
鹿児島県阿久根市波留字白崩3361
月生産能力 400トン



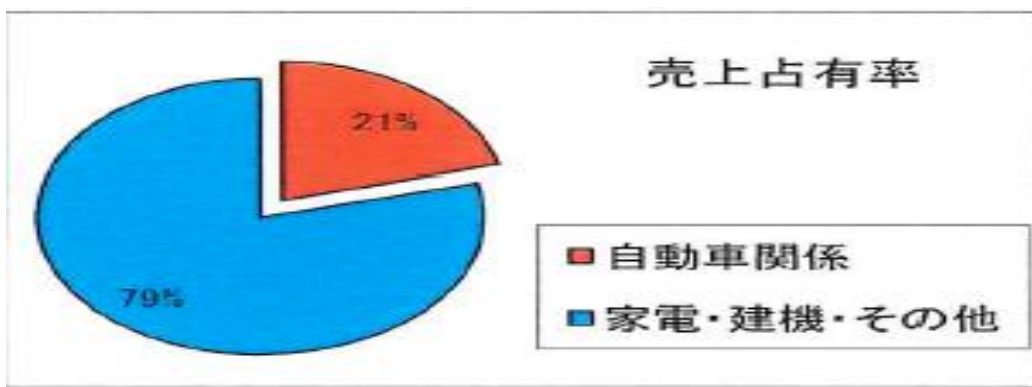
冷間圧造ライン



2次加工ライン



富田林工場 (JIS認定工場)
大阪府富田林市中野町東2丁目3番9号
月生産能力 600トン



<ISO取得状況>

ISO9001 認証取得 (JQA-QM6944)

ISO14001 認証取得 (JQA-EM4471)

弊社の製品は、東大阪ブランドとして認定を受けています。

回り止め偏心ボルト

冷間塑性加工による同社のみが生産しているオンリーワン製品



特徴・強み（セールスポイント）

多段式フォーマー・CNC旋盤による中空品・貫通品・絞り加工品を始めとする高精度品が得意です。線形φ3～34 また、自社で金型設計を行っています。