企　業　概　要

石川金属工業株式会社

＜事業内容＞
- ○金属及び樹脂素材へのめっき、蒸着
- ○樹脂製品の金型～成形～めっき・蒸着までの一貫受注
- ○金属物理解析等

企業概要

企　業　名　：石川金属工業株式会社
設立年月日　：1928年4月
所　在　地　：〒802-8512
北九州市小倉北区赤坂海岸2-1
TEL 093-541-3331
FAX 093-541-3260
URL http://www.isikawa-k.co.jp
資　本　金　：9950万円
年　　商　：31億円
従　業　員　：239名（2022年4月末）
代　表　者　：石川 重喜
主要取引先　：日本製鐵㈱・小糸九州㈱・TOTOﾒﾝﾃﾅﾝｽ㈱
自動車関連の実績　：■有（製品：内外装各種部品　　）
□過去に実績有（製品：　　）
□無
交通アクセス：

会社組織図

- 赤坂工場
  - 総務部
  - 企画部
  - 技術部
  - 品質保証部
  - 事業開発室
  - 鍍金事業部
- 朽網工場
  - 朽網事業部
  - ﾌﾟﾗｽﾁｯｸ事業部
- 枝光工場
  - ﾌﾟﾗｽﾁｯｸ事業部

本社工場

経営理念

我が社にかかわりのある人達（お客様・社員とその家族・お取引先・その他）すべてが、身も心もより豊かになる

品質目標

社外クレーム「ゼロ」の達成
- ・納期遅延「ゼロ」
- ・社内一時合格率の向上
- ・お客様への流出防止対策の構築

改善目標

歩留り向上による材料ロスの削減

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
射出成形機			型締力　450ｔ		3
〃			型締力　350ｔ		6
〃			型締力　280ｔ		2
〃			型締力　220ｔ		1
〃			型締力　180ｔ		1
〃			型締力　140ｔ		1
〃			型締力　85ｔ		1
〃			型締力　50ｔ		1
天井クレーン			2ｔ		1
〃			2.8ｔ		1
〃			4.9ｔ		1
蒸着重合装置				250×1000	2
各種表面処理設備			亜鉛、錫、銀、錫亜鉛		1式

自社の技術内容（主要製品等）

○金属めっき
亜鉛めっき、銀めっき
錫めっき、錫亜鉛合金めっき

○射出成形
小物製品から中物製品まで
対応可能（50ｔ～450ｔ保有）

○プラめっき
大型サイズ対応可能
最大ワークサイズ
2600×1000まで対応可能

○アルミ蒸着
樹脂成形部品の反射膜
保護膜の形成
反射率85%以上確保

特徴・強み（ｾｰﾙｽﾎﾟｲﾝﾄ）	樹脂製品の金型～成形～表面処理まで一貫受注（金型外注）　各種金属への電気めっきに対応可能

企　業　概　要

エジソン熱処理株式会社

2020年4月25日現在

＜事業内容＞　　金属熱処理加工

- ◆真空焼入（ｶﾞｽ冷・油冷）
- ◆EH-ｐｒｏｃｅｓｓ
- ◆真空ロウ付け
- ◆真空固溶化熱処理
- ◆時効処理
- ◆サブゼロ処理
- ◆高周波焼入
- ◆浸炭・窒化処理
- ◆CVD・PVD処理
- ◆その他表面処理

企業概要

企　業　名	：	ｴｼﾞｿﾝ熱処理株式会社
設立年月日	：	1990年3月29日
所　在　地	：	〒820－0701 福岡県飯塚市長尾233 TEL　0948-72-4121 FAX　0948-72-4010
資　本　金	：	5,000万円
年　　商	：	7億円
従　業　員	：	25人
代　表　者	：	取締役社長　山下芳隆
主要取引先	：	本田技研工業㈱、九州柳河精機㈱
自動車関連の実績	：	■有（製品：真空熱処理、ｴｼﾞｿﾝﾊｰﾄﾞ処理） □過去に実績有（製品：　　） □無
交通アクセス	：	八幡インターより200号線で35分

会社組織図

- 取締役社長
  - 工場長
    - 加工部門（14名）
      - ・焼入れ
      - ・エジソンハード
    - 品質・環境部門（1名）
    - 営業部門（10名）
      - ・経理、事務含む

適切な熱処理の選択はﾄｰﾀﾙｺｽﾄ低減化の第一歩です

品質・環境統合方針

基本方針

エジソン熱処理株式会社は、お客様が満足する熱処理加工が受託できる環境を構築し、価値ある技術サービスを提供する。
また当社事業活動が、地球環境の改善に少なからずかかわっていることを認識し、環境の保全・汚染の予防に努めながら社会に貢献する。

統合方針

1. 品質及び環境の目標を設定し、全社員一丸となってその達成に努め、統合マネジメントシステムの有効性を継続的に改善する。
2. お客様のニーズを的確に把握し、要求事項を満たしながら、真心をこめ品質とサービスの安定維持に努める。
3. 統合マネジメントシステムの周知徹底を図るため、全従業員に 対して、品質及び環境の適切な情報を提供し、それらの教育を 実施することで、意識向上を図る。
4. 地域社会はもとより、地球環境に影響を及ぼす要素（汚染の予防、及び組織の状況に関するその他の固有も含む）・法令・規制の順守を全社員が的確に認知し持続可能な環境保全に努める。
5. この品質・環境統合方針は、当社のために働くすべての人に配布 し、ホームページ等で社外にも公開する。

エジソン熱処理株式会社　取締役社長　山下芳隆

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
大型真空炉（ガス冷・油冷）	ﾘﾋﾄ精光		Max1300Kg	800×800×1200	1基
真空炉（ガス冷・油冷）	ﾘﾋﾄ精光		Max600Kg	600×600×1000	1基
加圧式真空ｶﾞｽ冷炉	ﾘﾋﾄ精光		Max500Kg	600×600×900	1基
小型真空炉	ﾘﾋﾄ精光		Max300Kg	600×400×650	1基
大型流気式電気炉	ﾘﾋﾄ精光		Max850℃	1000×1000×1200	1基
流気式電気炉	ﾘﾋﾄ精光		Max850℃	600×800×900	3基
流気式電気炉	ﾘﾋﾄ精光		Max650℃	500×500×700	1基
箱型式電気炉	光炉開発製		Max850℃	250×250×250	3基
EH炉（ｴｼﾞｿﾝﾊｰﾄﾞ）	ﾘﾋﾄ精光			φ500×700	2基
EH炉（ｴｼﾞｿﾝﾊｰﾄﾞ）	ﾘﾋﾄ精光			φ400×800	1基
EH炉（ｴｼﾞｿﾝﾊｰﾄﾞ）	ﾘﾋﾄ精光			φ600×1200	1基
ｵｲﾙﾊﾞｽ	ﾘﾋﾄ精光			800×800×1200	2槽
ｻﾌﾞｾﾞﾛ槽	日本酸素		Max－190℃	500×500×500	2槽
真空脱脂洗浄機	IHI			800×800×1200	1基
ｼｮｯﾄﾌﾞﾗｽﾄ	新東ブレータ				9台
硬度測定器一式	ミツトヨ等		各種		12台
EPMA分析装置	島津製作所		×50000		1式
電子顕微鏡	オリンパス		×1000		1式
マイクロスコープ	キーエンス		×1000		1式
三次元測定器	ミツトヨ				1台

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
真空熱処理	約180ｔ
EH（ｴｼﾞｿﾝﾊｰﾄﾞ）処理	約10ｔ

エジソンハード㈱が自社開発のハイパー窒化

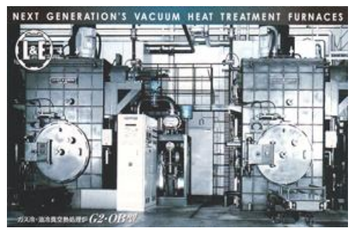
進化し続ける！エジソンハード処理

EH-Process

- ●**ダイカスト金型**
  耐溶損性・離型性をアップ！
- ●**プラスチック金型**
  耐摩耗性は勿論、優れたつき回り性！
- ●**ステンレス部品**
  ステンレス鋼の耐食性を損なわない低温処理！

リヒト精光㈱が自社開発した真空熱処理炉により　*高品質・低歪を実現！*

加圧式真空熱処理



ガス冷・油冷真空熱処

エジソンハードラインナップ

- EH-M Master Grade　●エジソンハードの基本となる処理
- EH-H Hyper Grade　●耐衝撃性に優れ外観が黒色になるBlack Nite処理
- EH-S Super Grade　●耐腐食性をより高めたステンレス処理
- EH-P EH+PVD　●エジソンハードとPVD被膜の複合処理

ISO9001：2008　ISO14001：2004　認証取得

特徴・強み（ｾｰﾙｽﾎﾟｲﾝﾄ）	要求品質に対する最適処理の開発や、検証の為必要なＥＰＭＡ分析装置、光学電子顕微鏡、三次元測定器を設置し品質を管理しております。

九州高周波熱錬株式会社

＜事業内容＞

〇高周波焼入加工
〇一般熱処理加工
〇肉盛再生加工
〇コンクリート２次製品製造機械の設計製作

企業概要

企　業　名　：九州高周波熱錬株式会社
設立年月日　：昭和26年6月
所　在　地　：〒808-0027
北九州市若松区北湊町12番25号
TEL　093-761-3531
FAX　093-761-0766
資　本　金　：36,885,000円
年　　商　：350,000,000円
従　業　員　：25名
代　表　者　：白武　慎一郎
主要取引先　：日本精工九州㈱、㈱西本町鉄工所
自動車関連の実績　：■有（製品：Kｽﾍﾟｼｬﾙﾌﾗﾝｼﾞ,BAR COMP LOCK）
□過去に実績有（製品：　　）
□無
交通アクセス：若戸大橋より車で20分

会社組織図

- 社長
  - 取締役
    - 管理部
      - 管理課（2名）経理
      - 営業課（4名）
    - 製造部
      - 生産課（13名）高周波 熱処理 溶接 生産技術・保全
      - 品質保証課（5名）

＜第一工場外観＞

経営理念

当社は熱処理に関するお客様の多様なニーズに対応し、常にお客様の信頼と満足が得られる製品とサービスを提供します。

品質目標

お客様の要求する品質水準の確保を目指します。
お客様の新たな要求に応えるため、技術水準の向上と品質マネジメントシステムの継続的改善を推進します。
活動内容
品質保証課は朝・夕の２回ミーティングを行い、生産課・営業課との連携を強め、お客様の様々な要求に応えられるように日夜努力しています。

改善目標

ISO9001:2015,ISO14001:2015認証取得。5S活動とコストの削減を徹底し、お客様満足度100%を心がけています。

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
ｻｲﾘｽﾀｰｲﾝﾊﾞｰﾀ式発振装置			出力:150Kw・500Kw	φ1000	2
ﾄﾗﾝｼﾞｽﾀｰｲﾝﾊﾞｰﾀ式発振装置			出力:80～120Kw	φ400	6
VFL4500			汎用機	焼入ｽﾄﾛｰｸ4500L	1
VFL1000			汎用機	焼入ｽﾄﾛｰｸ1000L	4
VFW750			汎用機	焼入ｽﾄﾛｰｸ750L	1
歯車専用焼入機			専用機	M12以上・OD2000Φ	1
BS軸焼入機			専用機	1500L	3
大型歯車焼入機			汎用機	M36×5300φ	1
ｽﾗｽﾄﾘﾝｸﾞ専用回転装置			汎用機	φ800	1
ﾚｰﾙ・ﾗｲﾅｰ移動装置			汎用機	1000L～12000L	2
ﾀｰﾆﾝｸﾞﾛｰﾙ			汎用機	—	2
小物ｼｬﾌﾄ専用機			焼入ストローク800L	200mm	1
ﾎﾞﾙﾄ専用機			—	月産2万個	1
焼入加熱炉			ｶﾞｽ炉600℃～1100℃	2000W×1500H×3000L	2
焼入水槽			2600W*3300L*2500D	—	2
電気溶接機			500A・300A	—	6

自社の技術内容（主要製品等）

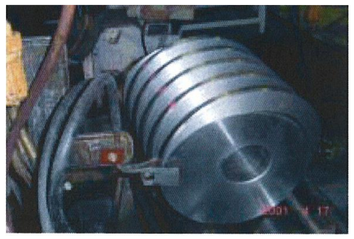
主要製品	月産生産能力
高周波焼入加工	３００t
一般熱処理加工	５００t
肉盛再加工	３００t

＜大型旋回ギャー(2つ割り)歯面焼入れ
写真の様な大型ギャも歪取まで行います。

＜ロール焼入＞
最大径:1000φ・最高深度10m/m

＜自動軸焼入機＞
最大ワーク1500L

＜ベベルギャー歯底焼入＞



＜ウォームギャー焼入＞

高周波熱錬㈱の100%出資子会社なので本社からの技術支援も可能です。

特徴・強み（ｾｰﾙｽﾎﾟｲﾝﾄ）	大型部品、重量物、小物量産品など幅広く取り扱っております。熱処理・高周波のことなら九州高周波熱錬㈱にお任せ下さい。

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

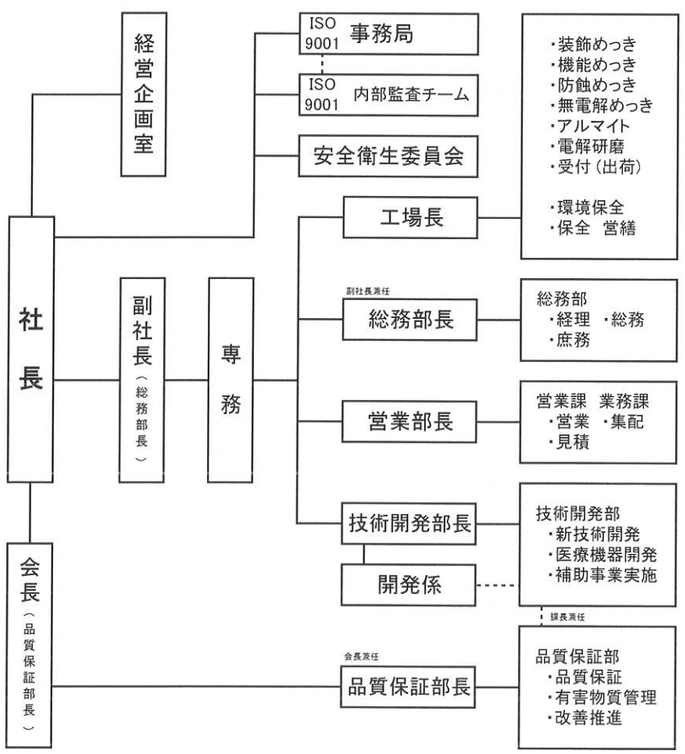
代表取締役社長
吉村 浩司

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）

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 キヤノンアネルバ(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)

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)

バフ研磨

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)

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)

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

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

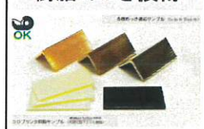
- 重粒子線ガン治療器へのめっき:線形加速器内面へ導電性付与のため均質な銅めっき加工
- 豪華列車、豪華客船へのめっき:独自の金色めっきを提供、高い色調再現性と耐久性を実現
- 鉄上の銀めっき量産加工:電蝕を起こさない特殊めっき技術を開発しコストダウンへ貢献
- 歯科医療分野で開発中のデンタルインプラント部材に超高圧陽極酸化技術を開発し適応
- 紫外線硬化アクリル樹脂系インクジェット3Dプリンタ製品への強固なめっき技術を開発
- GFRP樹脂表面へ高い密着性、バリア性、熱追従性を持つ特殊機能めっき技術を開発
- 結晶構造をコントロールすることで二次加工性や電気特性等に優れるめっき技術を開発
- 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

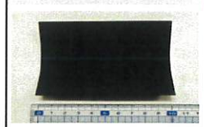
最新の分析装置と開発専任者による新技術開発体制を構築

高密着3Dプリンタ樹脂めっき技術



ラピッドプロトタイピングからアディティブ・マニュ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



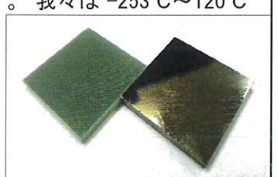
光学機器内部は光の反射を嫌い、反射率ゼロの表面処理が求められています。従来は梨地黒アルマイト等が使用されていましたが、反射率はゼロでは有りませんでした。我が社が開発した自社開発の黒クロムめっきにより反射率ゼロが達成され、現在電子部品の検査装置等へ順次採用されています。

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。



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。

整流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)

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

ev.20240119a

企　業　概　要

株式会社　九州柴田フォージング

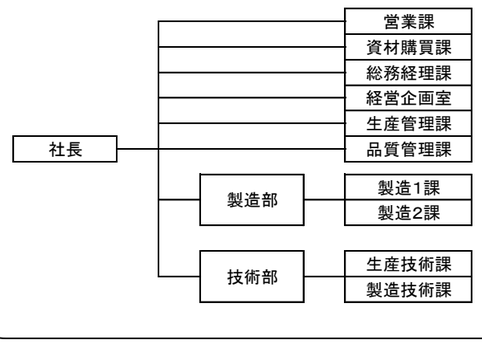
〈事業内容〉
- **型打鍛造品、自由鍛造品**
- **熱処理、表面処理**
- **機械加工製品製造**

企業概要

企　業　名　：株式会社　九州柴田フォージング
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　：１２００万円
年　　商　：３１．５億円（R1年度実績）
従　業　員　：８５名
代　表　者　：柴田　福生
主要取引先　：井上特殊鋼、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ﾌｫｰｼﾞﾝｸﾞﾌﾟﾚｽ	ｴﾇｴｽｼｰ	MHFP1200			2
1500tﾌｫｰｼﾞﾝｸﾞﾌﾟﾚｽ	ｴﾇｴｽｼｰ	MHFP1500			1
1800tﾌｫｰｼﾞﾝｸﾞﾌﾟﾚｽ	栗本鐵工所	C2F-1800			1
4000tﾌｫｰｼﾞﾝｸﾞﾌﾟﾚｽ	ボロネジ	Y-191			1
5000tﾌｫｰｼﾞﾝｸﾞﾌﾟﾚｽ	栗本鐵工所	C2F-50G			1
3.5tｴｱｰｽﾀﾝﾌﾟﾊﾝﾏｰ	大谷機械製作所	NEWTON13000E			1
連続式焼ならし炉	ﾌｧｰﾈｽ重工	BRC74-14-IV1			1

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
型打鍛造品	1,000ton

海外子会社：大連柴田精密機械有限公司（中国）

5000tフォージングプレス

海外子会社：大連新躍工業有限公司（中国）

特徴・強み(ｾｰﾙｽﾎﾟｲﾝﾄ)	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

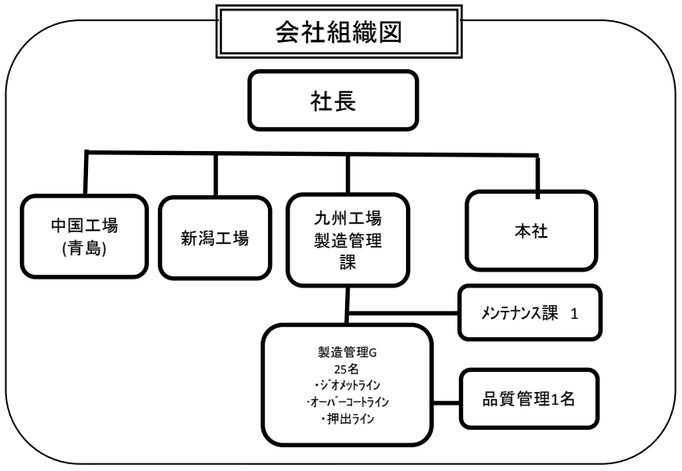
サカエテクノ株式会社

<事業内容>
〇自動車用・産業用金属部品の表面処理加工(九州工場)
　(ジオメット・ダクロタイズド・オーバーコート処理)
〇押出成形(PVC・PC・PE・PP・PU・ABS・PET・レオストマー)

企業概要

企　業　名　：サカエテクノ株式会社　九州工場
設立年月日　：昭和50年5月
所　在　地　：〒811-0119
福岡県粕屋郡新宮町緑ヶ浜1-4-7
TEL　092-962-1461
FAX　092-963-1250
Email
資　本　金　：1000万円
年　　商　：10億1000万円(H21.12～H22.11)
従　業　員　：50名
代　表　者　：寺川　秀治
主要取引先　：㈱佐賀鉄工所、中央発条工業㈱、㈱小林製作所
自動車関連の実績　：■有(製品：金属製品のジオメット処理)
□過去に実績有(製品：　　)
□無
交通アクセス：九州道古賀インターより車で10分

会社組織図



経営理念

お客様に喜ばれる仕事を通じて、世の中の発展と繁栄に貢献し、あわせて全員の成長を願う。

品質目標

コンプライアンスを基本とし、顧客の信頼と満足を得る品質の商品を提供するとともに、継続的な改善を行う。

改善目標

3Sの実行実現を行い、無駄を排除し、品質向上と、生産性向上をめざし、改善を行います。

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
乾燥脱脂装置	光機熱	－		160kg	1
丸型洗浄脱脂装置	光機熱	－		100kg	2
ﾀﾝﾌﾞﾗｰ式ｼｮｯﾄﾌﾞﾗｽﾄ	ﾆｯﾁｭｰ	NIF-200S		640kg	1
ﾀﾝﾌﾞﾗｰ式ｼｮｯﾄﾌﾞﾗｽﾄ	新東工業	SNB10AY		240kg	1
ﾊﾞﾚﾙ型ｼｮｯﾄﾌﾞﾗｽﾄ	ｻﾝﾎﾟｰ	－		480kg	1
ﾊﾝｶﾞｰｼｮｯﾄﾌﾞﾗｽﾄ	ｻﾝﾎﾟｰ	－		1.5t	1
ﾊﾝｶﾞｰｼｮｯﾄﾌﾞﾗｽﾄ	ﾆｯﾁｭｰ	HDF-102		150kg	1
横送りﾌﾞﾗｽﾄ	ﾆｯﾁｭｰ	－		200kg	1
小型ﾊﾞﾚﾙﾌﾞﾗｽﾄ	ｻﾝﾎﾟｰ	－		12kg	1
ﾂｲﾝｺｰﾀｰ（遠心振切機）	光機熱	－		100kg	1
ｼﾝｸﾞﾙｺｰﾀｰ	光機熱	－		100kg	1
移動式ｺｰﾀｰ	光機熱	－		60kg	1
吹付塗装ﾌﾞｰｽ	中村鉄工	－		－	2
塩水噴霧試験機	スガ	STP-90V		－	1
複合ｻｲｸﾙ試験機	スガ	CYP-90		－	1

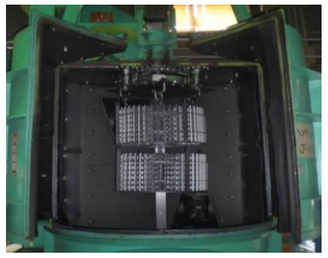
自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
ｼﾞｵﾒｯﾄ720	550t
ﾀﾞｸﾛﾀｲｽﾞﾄﾞ	90t
各種ｵｰﾊﾞｰｺｰﾄ(ﾄﾙｸ係数安定剤等)	300t
Fｺｰﾄ(四ﾌｯ化固体潤滑塗料)	－
ｼﾞｵﾒｯﾄﾌﾟﾛ100(低温乾燥ﾀｲﾌﾟ)	－

■乾燥脱脂装置

■ﾀﾝﾌﾞﾗｰ式ｼｮｯﾄﾌﾞﾗｽ

■ﾊﾝｶﾞｰ式ｼｮｯﾄﾌﾞﾗｽﾄ



※ｼｮｯﾄﾌﾞﾗｽﾄ～製品にあわせて、製品を研磨0.2mmの鉄球で研磨し、下地を作ります。

■ｼﾞｵﾒｯﾄﾗｲﾝ

■ﾂｲﾝｺｰﾀｰ(遠心振切機)

■製品取出

※ｼﾞｵﾒｯﾄ液へ製品を浸漬・振切りし、その後コンベアで焼付け、乾燥し、皮膜形成します。

特徴・強み(ｾｰﾙｽﾎﾟｲﾝﾄ)	九州地区で完全水系クロムフリー表面処理ｼﾞｵﾒｯﾄを処理しています。高耐食性・電食防止・水素脆性の恐れの無い、環境にやさしい機能の金属表面処理加工を行います。

企 業 概 要

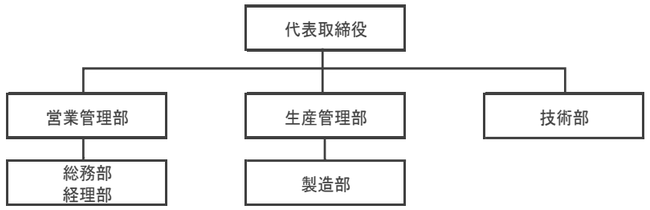
J PRESS株式会社

＜事業内容＞
○ 金属溶射施工
（防食・耐摩耗・他付加価値性の高い表面処理が可能）
○ 各種金型及び治工具の設計～製作

企業概要

企 業 名 ：J PRESS株式会社
設立年月日 ：平成5年4月1日
所 在 地 ：〒871-0811
福岡県築上郡吉富町大字広津1344-1
TEL 0979-24-9830
FAX 0979-26-0753
URL https://jei-press.jp
資 本 金 ：3,010万円
年 商 ：2億円
従 業 員 ：12名
代 表 者 ：代表取締役 於久 英俊
主要取引先 ：NEXCO西日本グループ 他
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中津駅北口より、車で約10分

会社組織図



経営理念

「 共 生 」

品質目標

- 『職人技術』を駆使して、社会に貢献できる企業を目指します。
- 品質第一のものづくりを徹底し、更なる技術力の向上を目指します。
- お客様、協力会社様、社員、皆様の幸せを追求します。
- 働いて幸せな会社を、社員と会社が一丸となり追求します。
- “謙虚”、“感謝”の精神を忘れない、J PRESSで在り続けます。

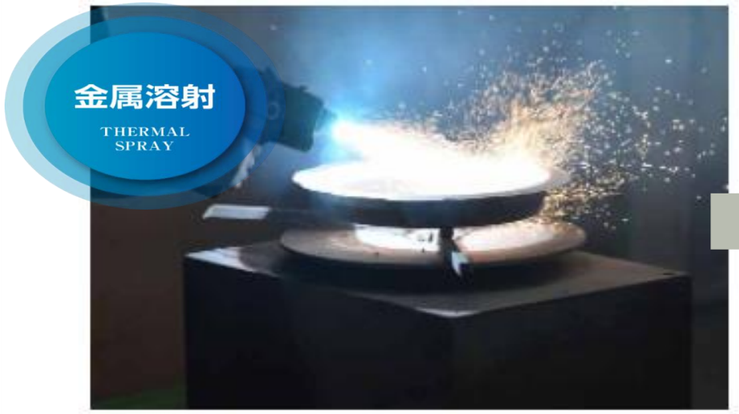
改善目標

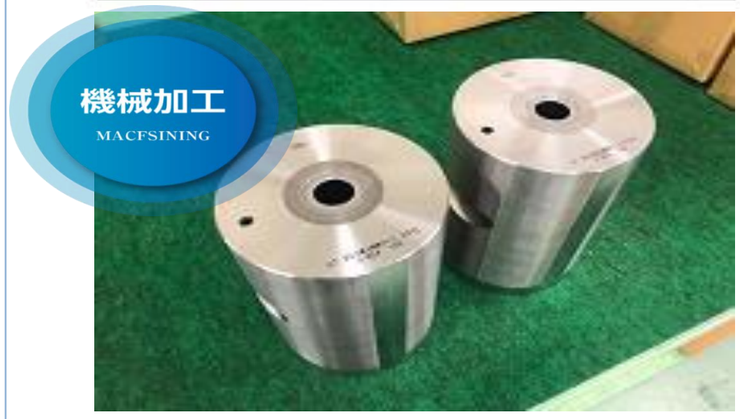
品質最優先と作業効率化の両立を図る

保有設備一覧

- ・プラズマアーク溶射機
- ・アーク溶射機
- ・プラズマ溶射機
- ・ガスフレーム溶射機
- ・旋盤
- ・フライス盤
- ・ボール盤
- ・マシニングセンタ
- ・溶接機

自社の技術内容（主要製品等）





≪主要製品≫

金属溶射部門
① 防食（各種ボルト類、橋梁部品、高速道路部品、港湾、水門、鉄道等）
② 耐摩耗（各種回転部、軸受、ローラー、スリーブ、摩耗が激しいもの）
③ 耐熱性付与、耐薬品性付与、その他付加価値性の高い表面処理可能
④ 粗度生成（半導体製造装置部品各種）

機械加工部門
① 金型、鋳物加工等に対応
② 各種治具類の設計～製作
③ 機械加工後の「溶射仕上げ」までを一貫して対応可能

特徴・強み(セールスポイント)	金属溶射技術を活用した”課題解決型”の「総合溶射メーカー」です。お客様の課題に対して、最適な技法・材料選択等のご提案をさせていただきます

企　業　概　要

高村工業株式会社

【事業内容】
- ・自動車関連部品・ 電機/通信機器関連部品の製造
- ・ダブルコートカチオン電着塗装(黒色)
- ・シングルコートカチオン電着塗装(黒色)
- ・カラーコートカチオン電着塗装（本社工場のみ）

企業概要

企　業　名　：高村工業株式会社
設立年月日　：1945年9月
所　在　地　：【本社工場】
〒412-0048　静岡県御殿場市板妻21番地
TEL：0550-89-5611　FAX：0550-89-5731
【九州工場】
〒871-0923
福岡県築上郡上毛町下唐原1082-1
TEL：0979-72-4433　FAX：0979-72-2466
資　本　金　：1,000万円
年　　商　：42億円
従　業　員　：220名
代　表　者　：高村宣明
主要取引先　：タカムラ総業株式会社、自動車関連1次メーカー
自動車関連　：燃料系・足回り・高耐食性部品
交通アクセス：九州工場　国道10号線下野地交差点より車で1分

会社組織図

- 社長
  - 本社工場
    - ・総務部
    - ・業務部
    - ・生産管理部
    - ・製造部
  - 小山工場
    - ・製造部
  - 九州工場
    - ・業務部
    - ・生産管理部
    - ・製造部

九州工場
外観

経営理念

顧客の信頼と満足が得られる製品を提供する

品質目標

・外部クレーム“ゼロ”の達成

・納期遅延“ゼロ”の達成

改善目標

品質マネジメントシステム及び、そのプロセスの有効性を評価し継続的な改善を行い、品質・技術・管理を向上

保有設備一覧

機械名	メーカー	スペック最大ワークサイズ	台数
ダブルコートカチオン電着塗装ライン		600×600×2,500	2
静電吹付け塗装ブース			1
順送200ｔワイドプレス	コマツ	T=0.3～4.5　幅＝～500	1
順送150ｔプレス	アイダ	T=0.3～3.2　幅＝～300	1
単発150ｔプレス	コマツ		1
単発150ｔプレス	アイダ		3
スポット溶接機	松下	35kVA	3
脱スケールライン			1

自社の技術内容（主要製品等）

ダブルコートカチオン電着塗装の工程

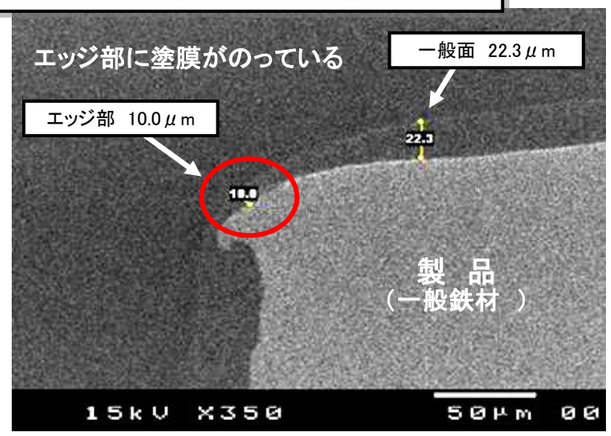
塩水噴霧試験 1,000時間による比較

ダブルコートカチオンは、通常のカチオンと比較してエッジ部、溶接部の

通常カチオン(30μm)

ダブルコートカチオン(20μm)

ダブルコートカチオン膜厚断面写真



特徴・強み(ｾｰﾙｽﾎﾟｲﾝﾄ)	エッジ部の耐食性に優れた、世界に唯一のダブルコートカチオン電着があり、プレス～溶接～塗装の一貫生産が出来ます。

田村 株式会社 大牟田工場

＜事業内容＞
〇表面加飾 （樹脂塗装(2液ウレタン低温焼付け)）
〇組立加工 （小部品Assy、貼付作業など）

企業概要

企　業　名　：田村 株式会社
設立年月日　：平成18年12月（操業開始 平成20年11月）
所　在　地　：〒837-0907
福岡県大牟田市四箇新町1-3-3（ﾃｸﾉﾊﾟｰｸ内）
TEL　0944-41-3771
FAX　0944-58-3661
資　本　金　：3,000万
年　　商　：7億5,000万円
従　業　員　：67人（海外実習生、パート、派遣社員含む）
代　表　者　：代表取締役 田村 剛夫
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：南関インターより5分（自動車）
新大牟田駅より5分（新幹線）
生産部品一覧：自動車内外装部品、二輪部品、自転車部品

《社 是》

協調 私たちは、あらゆるマーケットニーズに対応し、お客様に満足いただける”商品”と”サービス”を提供して、共に喜びを分かち合えることを願います。

堅実 私たちは、”確かな品質”で、提供した”商品”と”サービス”が潤いある生活環境づくりと限りなき発展の礎になることを願います。

挑戦 私たちは、変化を恐れず、常にチャレンジ精神をもって前進いたします。

《2025年 行動指針》
身近な人に 感謝の気持ち「**ありがとう！**」を伝えよう！
Thank you！ Everyone!

経営理念

『潤いのある豊かな生活環境づくり』に貢献できるよう、ご満足を戴ける品質の「商品」「サービス」を提供するとともに、人・社会・自然環境との調和のとれた良い『共生関係』を育みながら、社会責務である「地球環境保全」について真摯に取り組みます。

品質目標

私たちは、あらゆるマーケットニーズに対応し、確かな品質でお客様の求めている機能や感性の領域までも満足していただける製品づくりを目指します。

改善目標

納期・品質・コストの改善に取り組み、新しいビジネスチャンスの創造に役立つ総合的なサービスを　提供していきたいと考えております。

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
ｵｰﾊﾞｰﾍｯﾄｺﾝﾍﾞｱ塗装ﾗｲﾝ（大）				幅1,200X長1,200X高さ1,600	1
塗装ﾛﾎﾞｯﾄ				幅600X長600X高さ600	4
ｺﾝﾍﾞｱ式乾燥設備				幅600X長1,600X高さ800	5
簡易塗装乾燥設備				幅2,400X長2,400X高さ1,800	1
ｵｰﾊﾞｰﾍｯﾄｺﾝﾍﾞｱ塗装ﾗｲﾝ（小）				幅450X長450X高さ450	1
水洗ブース				幅1,200X長1,200X高さ1,200	1
スピンドル塗装ライン				巾450X長450X高さ480	3
パット印刷機				Φ80mm	4
性能評価試験器					
マイクロスコープVHX-970				キーエンス製	
色差計CM521m3A				コニカミノルタ製	
色差計CR400				コニカミノルタ製	
光沢計GM-268				コニカミノルタ製	
膜厚測定器SP-1000				TQC製	
赤外線放射温度計SK8900				佐藤計器製	
多機能環境測定器AHLT-100				カスタム製	
デジタル静電気探知機EG-5				TRINC製	
電磁膜厚計LZ-370				KETT製	
携帯用鮮明度光沢度計（PGD）				日本色彩研究所	

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
４輪内・外装品　（大物～小物）	30000～300000点/月
２輪部品　（大物～小物）	10000～60000点/月
その他　汎用品（大物～小物）	100～500000点/月

内装部品

外装部品

特徴・強み（ｾｰﾙｽﾎﾟｲﾝﾄ）	１）弊社は静岡県浜松市で金属塗装・樹脂塗装・水圧転写・等の分野で５０年の実績を持つ㈱丸山コーポレーションの関連会社。 ２）耐候試験機・湿潤試験機・キャス試験機・等を保有し社内品質管理部にて塗膜の性能評価が可能。 ３）スピンドル塗装工法にて高品質塗装が可能。スピンドル塗装ラインを３ライン保有。

企　業　概　要

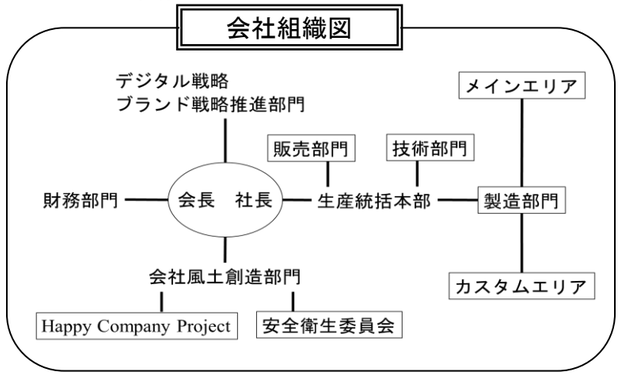
東洋ステンレス研磨工業株式会社

＜事業内容＞
〇意匠ステンレス加工
〇意匠チタン加工
〇デザイニング真空蒸着加工

企業概要

企　業　名　：東洋ステンレス研磨研磨工業株式会社
設立年月日　：１９６８年５月
所　在　地　：〒818-0131
福岡県太宰府市水城6丁目31-1
TEL　092-928-3733
FAX　092-928-5430
URL　http://www.toyo-kenma.co.jp
資　本　金　：3,500万円
年　　商　：5億円
従　業　員　：34名
代　表　者　：門谷　豊
主要取引先　：鉄鋼メーカー、流通商社、流通問屋
自動車関連の実績　：☑有（製品：トラック荷台部品材料）
☐過去に実績有（製品：　　）
☐無
交通アクセス：
太宰府インターより5分

会社組織図



経営理念

存在価値のある会社

品質目標

金属化粧師として誇れる品質づくり

改善目標

毎月目標を設定して取り組んでおります

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
バフ研磨装置	自社開発	無し		社外秘	社外秘
ヘアラン研磨装置	自社開発	無し		社外秘	社外秘
真空蒸着機	自社開発	無し		社外秘	社外秘
アート研磨機	自社開発	無し		社外秘	社外秘
フィルムコーティング機	自社開発	無し		社外秘	社外秘
手動研磨機	自社開発	無し		社外秘	社外秘
門型研磨機	自社開発	無し		社外秘	社外秘
特殊押し付け研磨機	自社開発	無し		社外秘	社外秘
3次元形状研磨機	自社開発	無し		社外秘	社外秘
自動ブラスト機	自社開発	無し		社外秘	社外秘
ルームブラスター	自社開発	無し		社外秘	社外秘
バイブレーション機	自社開発	無し		社外秘	社外秘
自動洗浄ライン	自社開発	無し		社外秘	社外秘
鏡面ライン	自社開発	無し		社外秘	社外秘
ピーニングマシーン	自社開発	無し		社外秘	社外秘

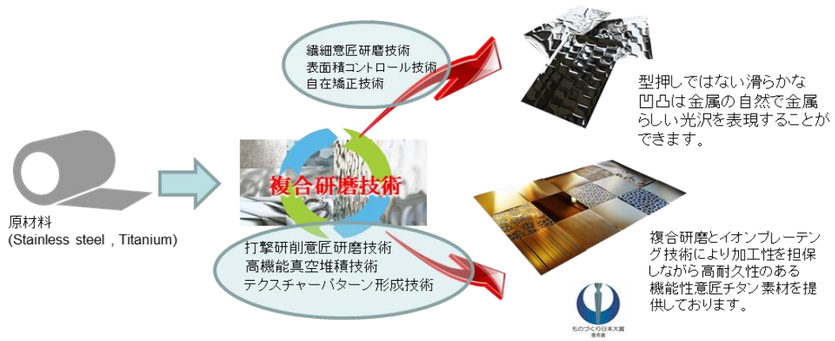
自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
ステンレス意匠研磨	社外秘
アルミニウム加工	社外秘
チタニウム意匠研磨	社外秘
切断加工	社外秘
真空状蒸着加工	社外秘
アッセンプルパネル加工	社外秘

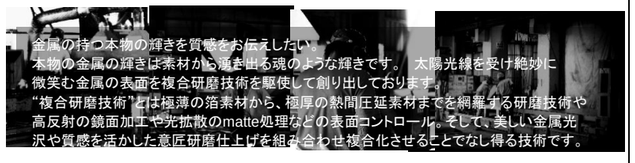
1. 知恵・技・匠

特殊金属加飾（金属化粧）とは、日本が誇る高性能な金属素材をとことん知り尽くすと共に、当社独自の複合研磨技術を自由に使いこなすことができる“金属化粧師”が、不思議な表情を持った金属を生み出す研磨技術のことです。
例えば、ステンレス表面に加圧力を微妙に変化させた研磨を施すことにより、金属表面に窪みを付与することができます。
しかし、その表情は、単なる窪みを超えた立体的なものとなり、独特な雰囲気を生み出します。
まさに化粧の世界です。
当社は、金属が生まれながらにして持っている様々な特徴を意図した意匠と機能に生まれ変わらせます。

2. 技術説明



3. 技術・製品へのこだわり



4. 受賞・選出など

第5回ものづくり日本大賞　優秀賞
平成24年度大谷美術館賞
第15回福岡デザインアワード　優秀賞
令和元年ステンレス協会賞　優秀賞

特徴・強み（ｾｰﾙｽﾎﾟｲﾝﾄ）	複合研磨技術による特殊金属加飾（金属化粧）

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

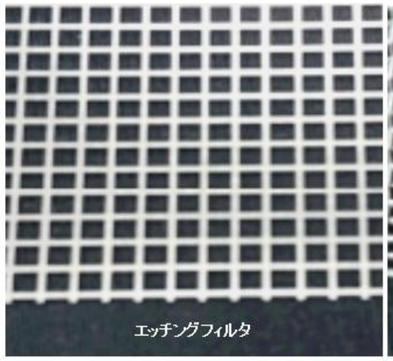
・お客様の信頼と満足のため、環境負荷に配慮した生産体制で、業界トップクラスの品質の製品を業界最短の納期で安定的に提供します。
・法規制及び、製品含有化学物質管理に係わるものを含む当社が同意する要求事項を遵守します。
・経営計画を策定し、継続的に改善活動に取り組みます。

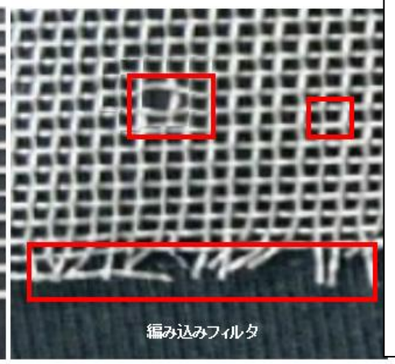
改善目標

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

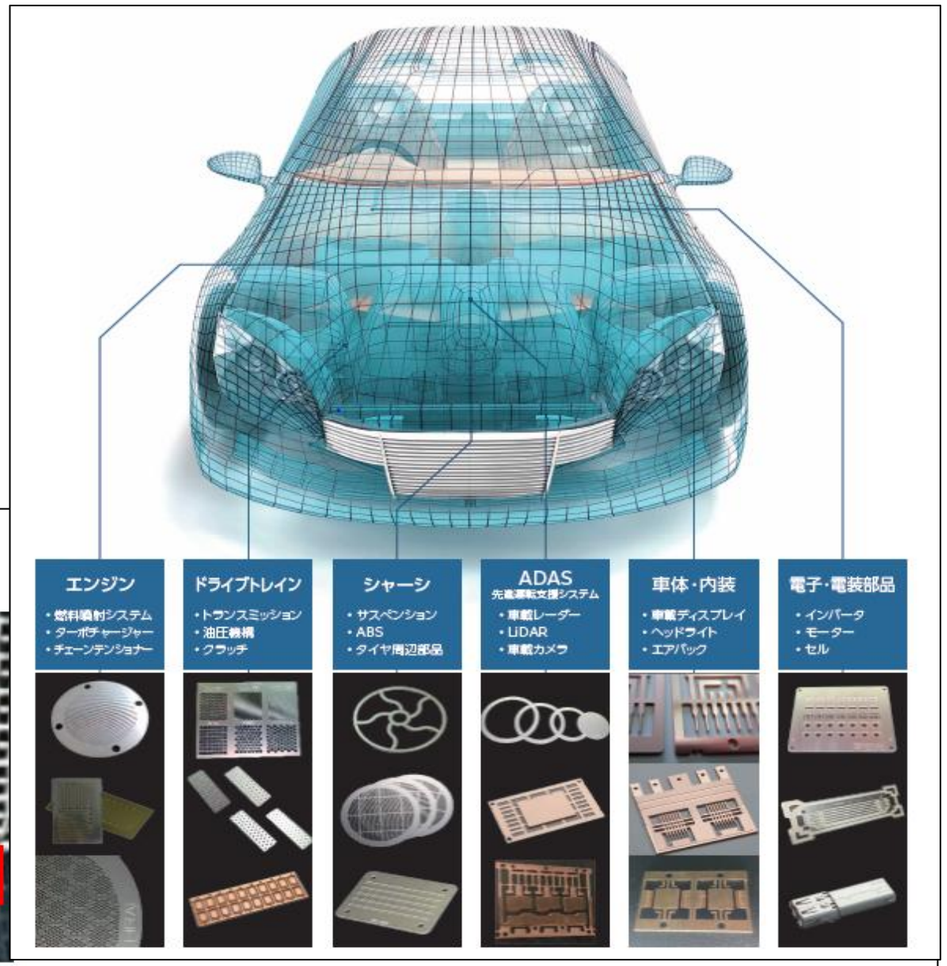
自社の技術内容（主要製品等）

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（ｾｰﾙｽﾎﾟｲﾝﾄ）	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！

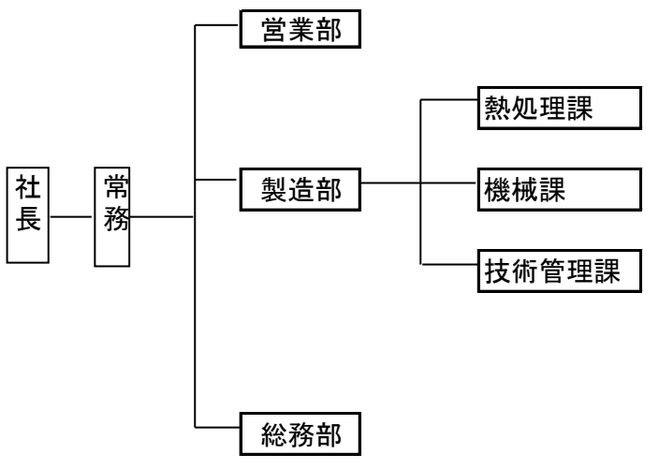
株式会社フクネツ

＜事業内容＞
・金属熱処理加工　　・機械加工
・研削加工

企業概要

企　業　名:　株式会社フクネツ
設立年月日:　昭和44年7月21日
所　在　地:　〒811-2414
福岡県糟屋郡篠栗町大字和田1034－8
TEL　092-947-5652
FAX　092-947-5659
資　本　金:　3，500万
年　　商　:　11億6289万
従業員数　:　98人
代　表　者:　代表取締役　永島　駿治
主要取引先:　日本精工九州㈱、㈱オーレック
三井金属アクト㈱、三菱重工業㈱
自動車関連実績　　■有(製品:ドアロック、弁バネ、歯車)
□過去に実績有り
□無
交通アクセス　　福岡インターより10分

会社組織図



企　業　概　要

経営理念

信(頼)技(術)一体で相互繁栄を創造する考動企業

品質目標

素材選定から機械加工、熱処理、表面処理、鋼機能部品の一流工場を目指す。

改善目標

保有設備一覧

機械名	型式	スペック	台数
オールケース型ガス浸炭窒化焼入炉		600*600*1200	3
スペリア式多目的焼入炉		760*800*1200	1
ピット型ガス浸炭窒化炉		φ900*1500	2
真空焼入炉		760*760*1200	5
浸硫窒化装置		φ800*1500	2
イオン窒化装置		φ800*1000	1
連続炉		150kg/1h(浸炭窒化)	1
恒温焼入塩浴槽(ソルトバス)		900*900*900	1
サブゼロ装置		500*500*800	2
TD処理		φ300*400	1
立型複合研削盤		φ50～φ800*475L(治具含む)	1
円筒研削盤		φ550*2650	10
内面研削盤		φ560*650	8
平面研削盤		1000*500*400	4
ﾛｰﾀﾘｰ研削盤		φ1000	2
マシニングセンタ		500*400*400	6
NC旋盤		160*1090	2

自社の技術内容(主要製品)

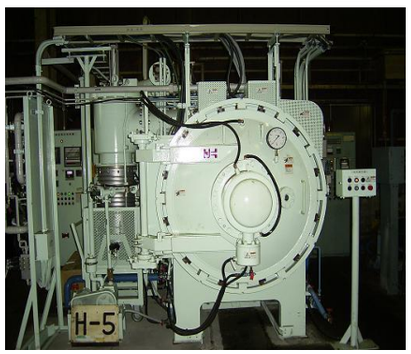
主要製品	月産生産能力
金型(真空熱処理)	50t
歯車、ｼｬﾌﾄ	100t

クリーンルーム	無
品質保証部門	有
ISO認証取得	有(9000、14000)
恒温室	無
設計部門	無
海外進出(工場)	無

スペリア式多目的焼入炉

浸硫窒化装置

真　空　炉



特徴・強み(セールスポイント)	材質選定から仕上げ加工まで、素材と加工を熟知した製品作りへのご提案が出来る。九州一円を網羅するネットワーク体制。

企　業　概　要

三島光産株式会社

エンジニアリング事業部

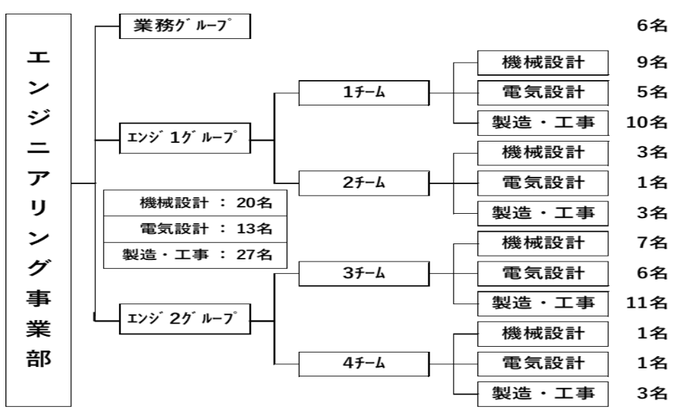
＜事業内容＞
〇自動車製造設備・自動化・省力化設備の設計から現地施工まで一貫施工
〇生産設備やロボットなどの保守・点検・修理などのメンテナンス

企業概要

企　業　名　：三島光産株式会社
設立年月日　：1916年（大正5年）5月1日
所　在　地　：〒805-8503
福岡県北九州市八幡東区枝光二丁目1番15番
TEL　093-671-8533
FAX　093-671-8503
Email
資　本　金　：3億5,950万円
年　　商　：244億円（2019年度）
従　業　員　：2,350名
代　表　者　：三島　秀夫
主要取引先　：トヨタ自動車株式会社・トヨタ自動車九州株式会社
日産自動車九州株式会社・岡谷鋼機株式会社
AGC株式会社・大日本印刷株式会社
自動車関連の実績　：■有（自動車ライン設備・生産設備など　　）
■過去に実績有（自動車部品用金型・成形品など
現在はグループ会社で展開　　）
□無
交通アクセス　：〒800-0211
北九州市小倉南区新曽根7番47号
電話:093-474-5840　FAX:093-474-5847

JR下曽根駅より車で約15分
九州自動車道小倉東IC、
北九州都市高速長野出口より車で約20分

組織図（エンジニアリング事業部）



経営理念

いきいきとたのしく
わたしたち自身のために
そして、社会のために

品質目標

３Ｄで設備を設計・モデリングをおこない、デジタル検討することで品質・安全性・生産性を向上し、「よい品・より安く・かつ迅速」を実現します

改善目標

デジタル技術を活用し、ロボットシステムで低コスト・省スペース・高精度な「モノづくり」を実現します

保有設備一覧

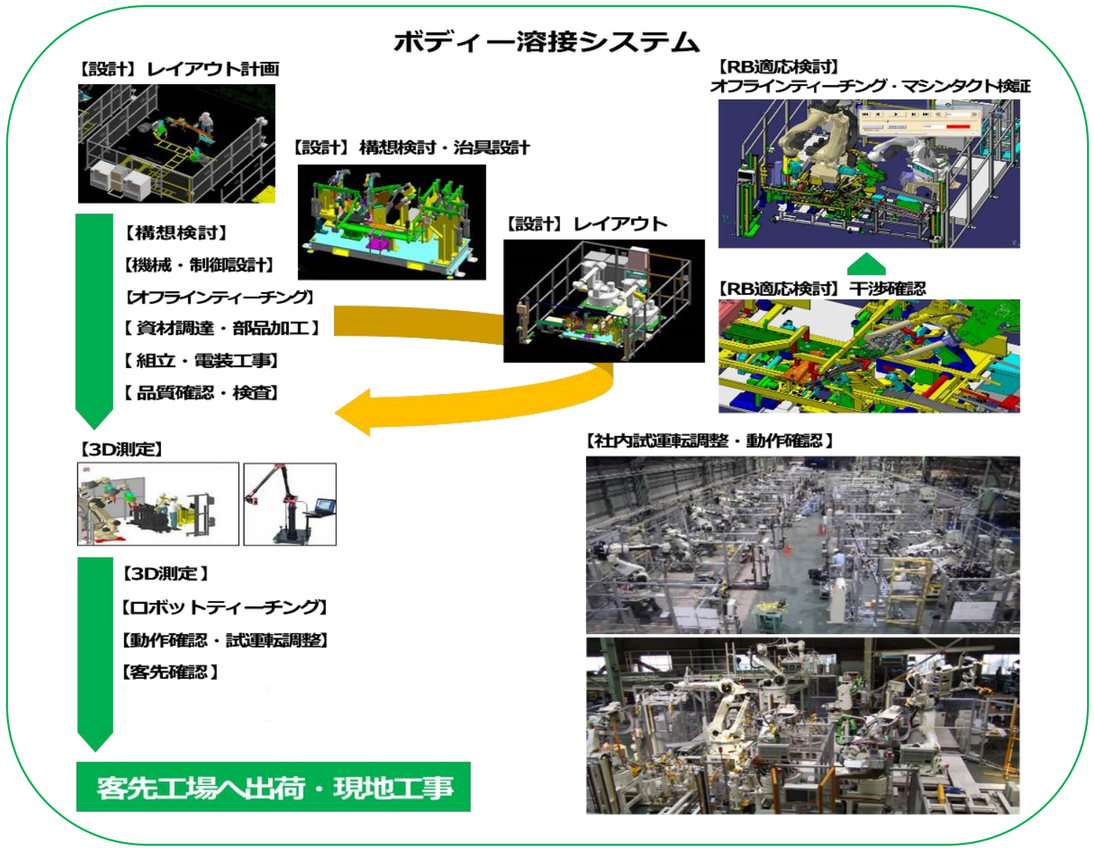
機械名	メーカー	型式	最大ワークサイズ	台数
立型マシニングセンタ	静岡鐵工	SSR-1650	X1,650　Y850　Z900	1
NCフライス	OKK	PRM2V	X720　Y300　Z450	1
汎用フライス	マキノ	KJ　他	X600　Y200　Z400　他	3
旋盤	TAKISAWA	TSL-550	心間　550	1
アイアンワーカー	アマダ	IW-45 Ⅲ		1
ノコ盤	DAITO	LT2630　他	X300　Y260　他	3
メタルソー	大同興業	PRIMAC 370　他	370径鋸刃　他	2
ラジアルボール盤	森精機	YR5-130　他	Z1300　他	2
ボール盤	日立	B13S　他	Z550　他	4
半自動溶接機	ダイヘン	XD350　他		7
アーク溶接機	パナソニック	300AG1　他		3
ベクトロン（３D測定器）	東京貿易	VMC7000M	ARM式	3
３Dスキャナー	KEYENCE	XM-T1000		1
CAD	3D	NX		9
CAD	3D	IRON CAD		9
CAD	3D	CARROT Ⅲ		3
CAD	3D	Bis Factory		2
CAD	3D	INVENTOR		1
CAD	2D	AUTO CAD		15

自社の技術内容（主要製品等）

機電一体の一貫施工体制

デジタルエンジニアリングを活用した
『ものづくり』

ボディー溶接システム



特徴・強み(ｾｰﾙｽﾎﾟｲﾝﾄ)	3D-CADデータから基準データを作成し、設計と適応検討、オフラインティーチングによって高効率化された設計プロセスによりできた製品は、3D測定器による精密な検査により品質を保証し、早期の現地立上げを実現します。

企　業　概　要

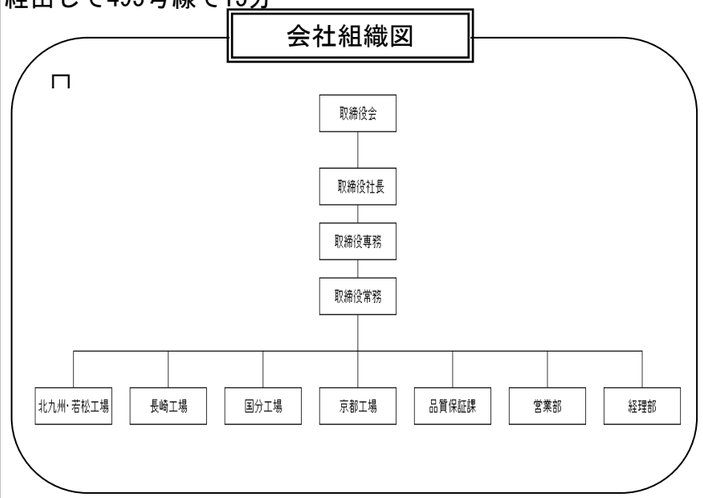
八幡金属株式会社

＜事業内容＞
- ○自動車部品のプレス加工
- ○プレス金型設計･製作
- ○半導体部品製造
- ○精密板金/精密機械加工
- ○メッキ加工

企業概要

企　業　名　：八幡金属株式会社
設立年月日　：www.yawata-metal.co.jp
所　在　地　：〒614-8103
京都府八幡市川口堀ノ内88番地
TEL　075-981-3651
FAX　075-983-1533
Email
資　本　金　：5,380万円
年　　商　：40億
従　業　員　：200名
代　表　者　：代表取締役　河木　徳夫
主要取引先　：タカタ㈱、シロキ工業㈱、三洋電機㈱、京セラ㈱、アイシン九州㈱、富双シート㈱、松本工業㈱、㈱シンダイ、㈱九州イマセン、㈱リバース
自動車関連の実績　：■有（製品：ﾄﾞｱ部品、ｼｰﾄ部品、REG部品、金型等）
□過去に実績有（製品：　　）
□無
交通アクセス：北九州都市高速若戸大橋出口より若戸大橋経由して495号線で15分

会社組織図



経営理念

・技術と能力を高め創造の進歩をいつも目指し、成し得た結果で社会に貢献する。
・社員全員が社会の一員であることを意識し、会社資源を有効に企業活動を行いその成果を明るい未来に繋げる。

品質目標

先取り品質を目指し、お客様に安心と満足を提供できる会社になる。

（1）『品質は工程で作り込む』の徹底
（2）発生対策よりも予防対策。
（3）お客様に安心を提供できる生産システムづくり。

改善目標

〈ＩＳＯ９００１取得〉（グループ工場すべて）
Ｐ・Ｄ・Ｃ・Ａを循環させＳ・Ｑ・Ｃ・Ｄの改善を行い続け

保有設備一覧【北九州・若松工場】

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
1200ｔ順送プレス	アイダ	PMX-L2-12000	1200トン		1
600ｔ　順送プレス	アイダ	PMX-6000	600トン		1
300ｔ　順送プレス	アイダ	PMX-3000	300トン		1
150ｔ　順送プレス	アイダ	NC1-1500(1)E	150トン		1
200ｔ　単発プレス	アイダ	NC1-2000(1)E	200トン		1
150ｔ　単発プレス	アマダ	TP-150EX	150トン		1
110ｔ　単発プレス	アマダ	TP-110EX	110トン		1
110ｔ　単発プレス	アマダ	TP-110EX	110トン		1
80ｔ　単発プレス	アイダ	C1-800（2）-B	80トン		1
80ｔ　単発プレス	アイダ	NC1-800（2)-B	80トン		1
60ｔ　単発プレス	アイダ	NC1-600(2)B	60トン		1
60ｔ　単発プレス	アマダ	TP-60EX	60トン		1
150ｔ　単発プレス	アマダ	TP-150EX	150トン		1
80ｔ　単発プレス	アマダ	TP-80C-X2	80トン		1
溶接用ロボット	安川電気	MOTOMAN MA1440、他			9
溶接用ロボット	ナストーア	SP-75A			9
スポット溶接機	㈱丸進				3
三次元測定機	㈱東京精密	DURAMAX 5/5/5			1

自社の技術内容（主要製品等）【北九州・若松工場】

主要製品	月産生産能力
1200ｔ順送プレス	360,000
600ｔ順送プレス	495,000
300ｔ順送プレス	483,000
150ｔ順送プレス	532,000
溶接ロボット（ＣＯ２）/台	40,000～60,000
スポット溶接機/台	80,000～85,000

①金型の設計･製作（注1）から②プレス加工、③SUB　ASSY、④メッキ処理（注2）まで内製可能なためコスト削減が可能。

（注1）、八幡金属㈱国分工場で生産
（注2）、八幡金属㈱長崎工場で生産

①

②

③

④

完成品

特徴・強み（ｾｰﾙｽﾎﾟｲﾝﾄ）	2011年5月より九州のTire2メーカーでは数少ない大型プレス（1200t順送プレス）を導入。今後は、1200tクラスのプレス製品及びSUB　ASSY製品の製造にも力を入れます。

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

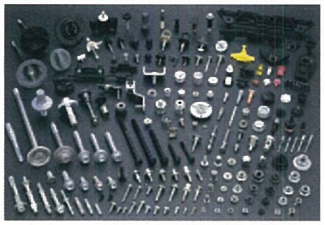
設立年月日　：1950年
所　在　地　：〒480-0198
愛知県丹羽郡大口町高橋一丁目8番地
TEL：0587-95-1151
FAX：0587-95-3839
資　本　金　：45,000万円
年　　商　：5,390,000万円（国内　2011年1-12月期）
従　業　員　：1,793名(2011年12月時点)
代　表　者　：青山幸義
主要取引先　：ﾄﾖﾀ自動車/ﾀﾞｲﾊﾂ工業/本田技研/ｽｽﾞｷ　他
自動車関連の実績　：■有(製品:ﾎﾞﾙﾄ/ﾅｯﾄ/ｽｸﾘｭｰ/樹脂品)
□過去に実績有(製品：　　)
□無

【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/ﾀﾞｲﾊﾂ九州/本田技研　他
自動車関連の実績　：■有(製品:ﾎﾞﾙﾄ/ﾅｯﾄ/ｽｸﾘｭｰ/樹脂品)
□過去に実績有(製品：　　)
□無

経営理念

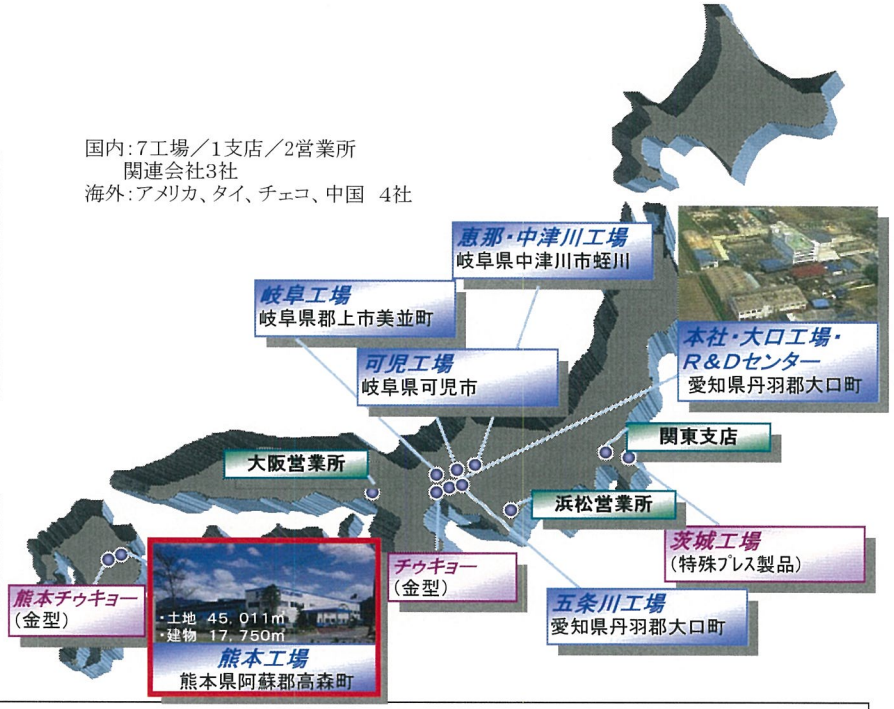
「お客様に信頼される
世界No.1の自動車FasteningCompany」



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

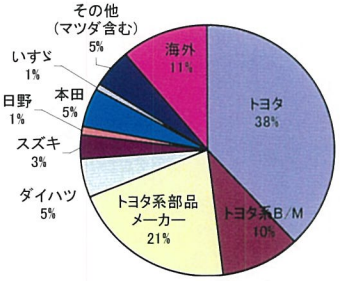
国内:7工場／1支店／2営業所
関連会社3社
海外:アメリカ、タイ、チェコ、中国　4社



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

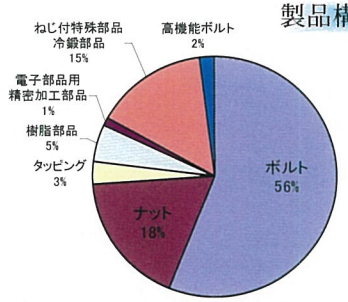
国内売上高推移(単独)

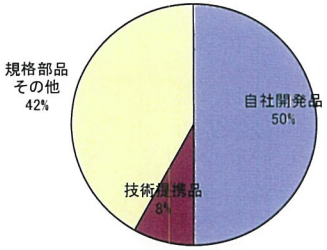


国内工場別生産品目

工場名	工場別生産品目	土地(㎡)	建物(㎡)
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(ｾｰﾙｽﾎﾟｲﾝﾄ)	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

企　業　概　要

株式会社九州トリックス

＜事業内容＞

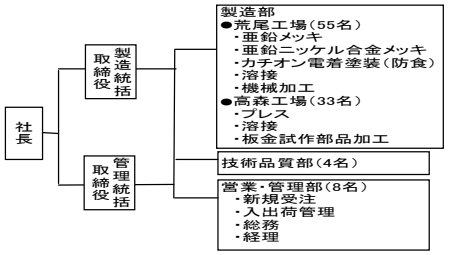
○板金試作部品加工

○プレス、溶接、表面処理（めっき・塗装）

企業概要

企　業　名　：　株式会社　九州トリックス
設立年月日　：　2006年4月
所　在　地　：　本社、荒尾工場
〒864-0023　熊本県荒尾市水野1092-9
TEL：0968-68-8110
FAX：0968-68-8117
Email：ikemura@trix-kyushu.co.jp
高森工場
〒869-1602　熊本県阿蘇郡高森町高森2141-4
TEL：0967-62-3001
FAX：0967-62-2640
資　本　金　：　5000万円
年　　商　：　12億円
従　業　員　：　115名
代　表　者　：　長谷川　博司
主要取引先　：　トリックス㈱、アイシン九州㈱、三桜工業㈱
自動車関連の実績　：　☑有（製品：板金/表面処理　　）
☐過去に実績有（製品：　　）
☐無
交通アクセス　：　南関インターより30分

会社組織図



高森工場

経営理念

・顧客第一　お客様の要望を聞いて、今現在のベストな方法、手段をもって行動します。

・誠実　何事も、真摯に受け止め、まじめに考え、愚直に行動します。

品質目標

当社は、品質マネジメントシステムを維持管理し、有効性を継続的に改善する事により、顧客に喜んでいただける商品を提供する。

改善目標

安全・5S活動とムダ・ムラ・ムリの排除を徹底し、納期・品質・コストを改善し、お客様満足度を向上する。

保有設備一覧

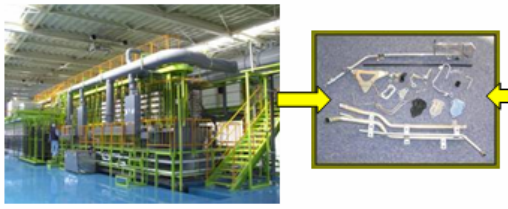
機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
亜鉛めっき（静止）設備	高橋電機		120dm²/ラック	W400 D200 H1000	1
亜鉛めっき（バレル）設備	高橋電機		30kg/バレル	W100 D30 H40	1
亜鉛ﾆｯｹﾙ合金めっき設備	高橋電機		100dm²/ラック	W400 D200 H1000	1
ｶﾁｵﾝ電着塗装（防食）設備	パーカー		200dm²/ラック	W500 D200 H1000	1
順送プレス	コマツ他		150ｔ、200ｔ		2
単発プレス	コマツ他		45～200ｔ		9
ブレーキプレス	アマダ				2
スポット溶接機	ナショナル他				4
３次元レーザーカット機	三菱				2
２次元レーザーカット機	三菱				1
ワイヤーカット機	ソデック				1
マシニングセンター	モリ精機				1
３次元測定器	ミツトヨ				2
塩水噴霧試験機	スガ試験機				1
複合サイクル試験機	スガ試験機				1
強度試験機（ｱﾑｽﾗｰ）	島津試験機				1
蛍光Ｘ線膜厚計	ＳＩＩ				1
原子吸光光度計	日立				1

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
亜鉛メッキ（静止）	18,000ﾗｯｸ
亜鉛メッキ（バレル）	3,600ﾗｯｸ
亜鉛ﾆｯｹﾙ合金メッキ	12,000ﾗｯｸ
カチオン電着塗装	12,000ﾗｯｸ
板金部品	
板金試作部品	

3次元レーザーカット機

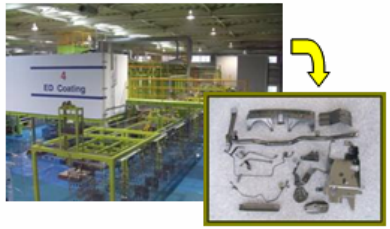
亜鉛めっき設備(静止ﾀｲﾌﾟ)



亜鉛めっき設備(ﾊﾞﾚﾙﾀｲﾌﾟ)

亜鉛ﾆｯｹﾙ合金めっき設備

カﾁｵﾝ電着塗装設備



特徴・強み（ｾｰﾙｽﾎﾟｲﾝﾄ）	プレス、溶接から各種表面処理まで、自動車部品の一貫加工が可能です。

企　業　概　要

KUMABOU METAL
株式会社 熊防メタル

企業概要

企　業　名　：株式会社　熊防メタル
設立年月日　：平成13年1月
所　在　地　：〒861-8037
熊本県熊本市長嶺西1丁目4番15号
TEL　096-382-1302
FAX　096-382-0352
Email　ymaeda@kb-m.co.jp
URL　http://www.kb-m.co.jp
資　本　金　：2,000万円
年　　商　：13億円
従　業　員　：164名
代　表　者　：代表取締役社長　前田博明
主要取引先　：平田機工㈱、東京エレクトロン㈱関連会社
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：熊本空港から25分
熊本ICから15分

会社組織図

代表取締役社長	前田博明
取締役総務部 部長	前田義則
管理事業部 部長	岩永博道
生産統括部 部長	竹馬知紀
製造課 課長	八代伸光
生産技術課 課長	福岡伸悟
技術課 課長	馬場知幸
環境設技課 課長	井上一洋
業務課 顧問	吉村末雄

経営理念

私たちは新しい価値を生み続け、誇りを持って真摯にものづくりをサポートし、社会の進歩発展に貢献する。
1、全社員の幸せ実現
2、お客様からの信頼度No.1
3、社会での高い存在価値の企業

品質方針

1 「お客様第一」を使命とし、お客様の要求する品質を提供する。
2 一人一人が継続的改善を進め、常に品質の向上に取り組みます。
3 法令、 国際規格・規制を厳守し、国際標準に対応できる生産活動に取り組みます。

環境方針

1. 当社は、製品への表面処理加工に関わる全てのの事業活動において、化学物質・廃棄物の削減、また省資源・省エネルギー等の環境保全に配慮した活動を行います。
2. 環境に関連する法律、条令、協定等を遵守します。
3. 環境マネジメントシステムの継続的改善と汚染の予防に努めると共に、緊急事態への対応を万全のものとします。
4. 環境保全を行うため、環境目的及び目標を定め改善活動を進めると共に、求められる環境状況の変化に対応して、定期的な見直しを行います。

自社の技術内容（主要製品等）

アルマイトライン・硬質アルマイトライン

特徴：アルマイトライン・硬質アルマイトライン口(最大処理寸法：単位mm)3000×1100×500

加圧蒸気封孔装置

アルマイトの封孔処理の１種の「加圧蒸気封孔」を行う装置です。
加圧した蒸気で孔の深い部分から塞ぐことができ、また、重金属を含まないアルマイト被膜を形成できます。

保有設備一覧

表面処理装置一覧

改定日 2020/12/21
㈱熊防メタル

NO	設備名称	ライン名	処理槽有効寸法（mm） 長さ × 幅 × 深さ	最大重量（kg）	備考
1	電気ニッケルめっき	クロム/ニッケルライン	2,000 × 250 × 1,000	20	発注毎に要相談 10kg超は鉄の全面加工品のみ
2	電気ニッケルめっき(st-Ni有)	クロム/ニッケルライン	1,300 × 250 × 700	10	発注毎に要相談 st-Niが必要な製品※1
3	自動亜鉛めっき装置	ギンガライン	450 × 200 × 1,300	60	100dm²以下 350×1150以上は形状制限有
4	手動亜鉛めっき(白・有)3価	Zn手動ライン	2,900 × 350 × 1,300	100	※1
5	アルマイト	ミルキーライン	2,800 × 500 × 1,300	50	白アルマイトのみ
6	アルマイト	ヴィーナスライン※4	2,900 × 500 × 1,700	400	深さ1600以上は形状制限有
7	アルマイト	コスモライン ※2	3,800 × 300 × 3,100	3,600	
8	硬質アルマイト	ヴィーナスライン※4	2,900 × 500 × 1,700	400	深さ1600以上は形状制限有
9	加圧蒸気封孔設備（硬質ｱﾙﾏｲﾄ用）	ヴィーナスライン	1,500 × 450 × 1,000	100	形状制限有 製品毎に事前打合せ必要 100kg以上は要相談
10	硬質アルマイト	コスモライン ※2	3,800 × 300 × 3,100	3,600	
11	シュウ酸アルマイト	ヴィーナスライン※4	900 × 200 × 500	10	
12	イーマイト（CL/SH/ｽｰﾊﾟｰｱﾙﾏｲﾄ）	スバルライン	2,200 × 400 × 1,700	800	
13	イーマイトUH	ペガサスライン	800 × 200 × 500	10	
14	燐酸マンガン処理	鉄ライン	1,400 × 200 × 800	100	
15	電解研磨（ステン）	電研ライン	1,700 × 400 × 800	80	幅300超、及び長さ1500超は事前打合せ 内面研磨は事前打合せ
16	電解研磨（アルミ）	アルミ電研ライン	500 × 200 × 600	10	
17	硬質クロムめっき	クロム/ニッケルライン	400 × 200 × 500	10	発注毎に要相談 15dm²以下、20μm以上は事前打ち合わせ。
18	黒クロムめっき	クロム/ニッケルライン	600 × 250 × 600	10	
19	銀めっき	銀めっき装置	450 × 250 × 600	10	
20	金めっき	金めっき装置	400 × 200 × 500	10	
21	ＫＢＭ処理	KBMライン	600 × 250 × 600	50	200dm²以下 ｺｰﾃｨﾝｸﾞなしは要相談
22	ＫＢＭ処理（還元処理）	KBMライン	600 × 250 × 600	10	対象：黒クロム、KBM-CH-CF
23	SUS酸洗い	スバルライン	2,200 × 400 × 1,200	400	
24	無電解ニッケルめっき（アルミ）	スバルライン	2,200 × 400 × 1,700	800	
25	無電解ニッケルめっき（アルミ）	コスモライン ※2	3,800 × 300 × 3,200	3,600	
26	無電解ニッケルめっき（鉄）	スバルライン	2,200 × 400 × 1,200	400	めっき剥離は幅300以下
27	ネオデュール（高硬度無電解ﾆｯｹﾙ）	スバルライン	300 × 400 × 500	10	
28	ネオブラック（黒色無電解ﾆｯｹﾙ）	スバルライン	2,200 × 400 × 1,200	鉄：400 アルミ：100	鉄材のめっき剥離は幅300以下
29	スライダ	スバルライン	400 × 100 × 250	10	PTFE共析無電解ニッケルめっき
30	コスモコート（ﾌﾞﾗｯｸ）	スバルライン	2,200 × 300 × 1,700	800	面積500dm²以上は要相談
31	コスモコート（ﾌﾞﾗｯｸ）	コスモライン ※2	3,800 × 300 × 3,050	3,600	
32	コスモコート（ﾌﾞﾗｳﾝ･ｺﾞｰﾙﾄﾞ）	スバルライン	800 × 200 × 800	10	
33	ＢＳ-ＥＴ処理	スバルライン	2,200 × 300 × 1,700	800	

※1 亜鉛手動、ニッケルめっきで前々処理が必要な製品は、重量・寸法の制限がある為、事前の打合せが必要になります。
※2 コスモラインは計画生産のため、ご発注2週間前迄に事前連絡をお願いします。
また、初回品に関しては、事前打ち合わせをお願い致します。
※3 アルマイトの染色品について・・・大型製品対応は黒のみ（No.6のサイズ。No.7のサイズについてはお問い合わせ下さい
小物は黒・赤・青の対応となります。（赤・青）500×400×100。10kg以下。
※硬質アルマイト・イーマイトの染色品については事前の打合せが必要になります。
※4 ヴィーナスラインはJISQ9100適用ラインです。

コスモライン・スバルライン

特徴：大型ラインの導入によりさまざまなお客様のニーズに対応できる設備です。アルミ素材でアルマイト（白）、硬質アルマイト、無電解ニッケル、導電性アルマイトが処理可能です。スバルラインは鉄の無電解ニッケルも可能です。

コスモライン（アルミ　最大処理寸法：3800×3000×200 mm　最大重量2500kg）
スバルライン（アルミ　最大処理寸法：2200×1800×400mm　最大重量800kg）
スバルライン（鉄　最大処理寸法：2200×1200×400mm　最大重量400kg）

特徴・強み（ｾｰﾙｽﾎﾟｲﾝﾄ）　国内でも最大級の表面処理ラインを備えています。最大ワークサイズ３８００×３１００×２８０までの表面処理が可能です。

企　業　概　要

合志技研工業㈱
〈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

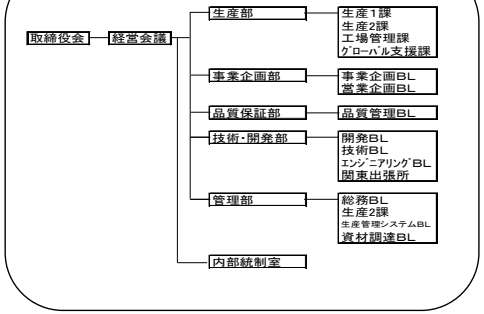
企　業　名　：合志技研工業株式会社
設立年月日　：昭和49年11月
所　在　地　：〒861-1115　熊本県合志市豊岡1280

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）（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ｽﾞ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、品質部を中心にｸﾞﾙｰﾌﾟ企業や協力k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

保有設備一覧

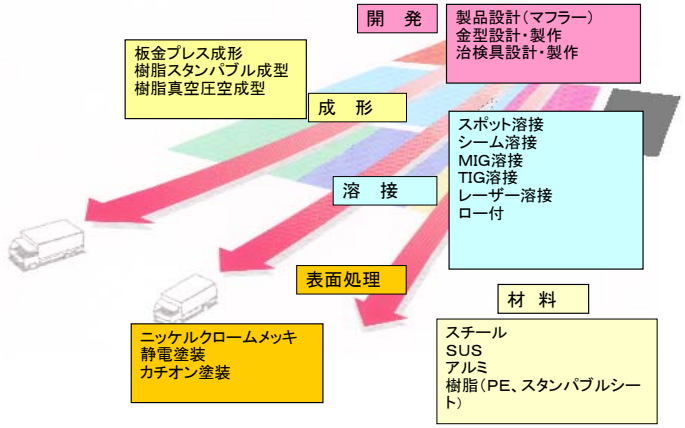
機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
2000油圧	アサイ			2,600×1,600	1
1200油圧					1
1000油圧					1
600油圧					1
500油圧					1
800TRF	アイダ			3,600×1,240	1
600 PRG	アイダ			2,450×1,400	1
400 PRG	コマツ			2,450×1,250	1
200 ～60PRG	コマツ				4
150ﾕﾆﾍﾟｰｻｰ4工程					1
60ﾕﾆﾍﾟｰｻｰ3工程					1
200t～35tTD					40
溶接ﾛﾎﾞｯﾄ機					60
ｽﾎﾟｯﾄ溶接機					25
ﾚｰｻﾞｰ溶接機					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

自社の技術内容（主要製品等）

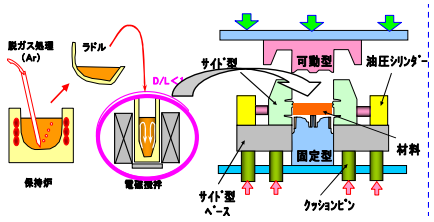
主要製品	月産生産能力
二輪部品	
ｵｲﾙﾊﾟﾝ	
ｴｱｸﾘｰﾅｰﾊﾟｲﾌﾟ	
ｻﾝﾙｰﾌ	
ｶﾞｲﾄﾞﾚｰﾙ	
ﾌｪﾝﾀﾞｰｶﾊﾞｰ（樹脂）	
ｱﾝﾀﾞｰｶﾞｰﾄﾞ（樹脂）	
ASP製法によるｱﾙﾐ部品	

製造プロセス

開発・生産段取り及び塑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（ｾｰﾙｽﾎﾟｲﾝﾄ）	開発・生産段取り及び塑形加工から表面処理までの一貫加工

企　業　概　要

大分ドライルーブ株式会社

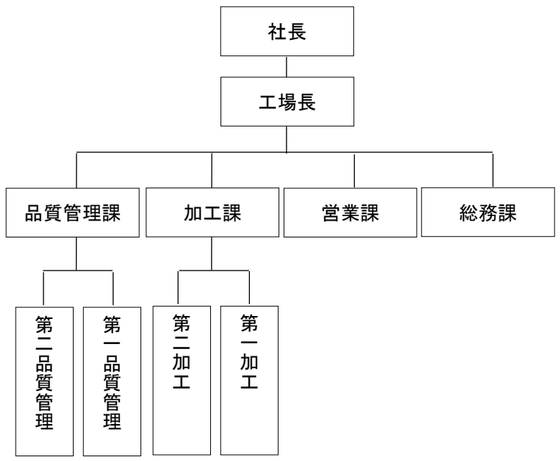
＜事業内容＞
- ○固体被膜潤滑剤ドライルーブのコーティング加工
- ○樹脂部品高級塗装、光輝塗装、特殊塗装
- ○各種表面処理加工並びに加工技術指導業務
- ○ドライルーブ並びに各種塗料の製造・販売

企業概要

企　業　名　：大分ドライルーブ株式会社
設立年月日　：2020年6月11日
所　在　地　：〒879-0124
大分県中津市大字田尻埼12番地2
TEL　：　0979-32-5537
FAX　：　0979-32-5493
URL　：　https://www.drilube.co.jp/
資　本　金　：2,000万円
従　業　員　：40　名
代　表　者　：代表取締役　飯野 光彦
主要取引先　：豊田合成九州、I-PEX、日本プラスト他
自動車関連の実績　：有（製品：車載内装部品への塗装 ）
交通アクセス：中津ICから車で11分
中津駅から車で25分

会社組織図

大分ドライルーブ㈱　組織図



経営理念

「商品を磨く」を基本に、品質向上を継続することにより
顧客に満足していただける製品を提供し
顧客の要望・要求に応え続けていくことを目指す。

品質目標

①技術革新の挑戦　②生産性の向上
③新規営業開拓　④人材育成
⑤労働環境の整備

改善目標

工程内の無理、無駄、ムラを極限まで排除し、
部品の生産コストの削減を行う。

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
水洗式塗装ブース			間口 6.0m		2
水洗式塗装ブース			間口 9.0m		1
オイルブース			間口 2.0m		1
多軸塗装ロボット	安川・川重		-		2
クリーンルーム			間口 6.0m 奥行4.0m		1
クリーンルーム			間口 7.0m 奥行5.0m		1
クリーンルーム			間口 9.0m 奥行5.0m		1
固定乾燥炉			-		8
コンベヤ式乾燥炉			-		1
給気装置			3次フィルター式		3
サンディング室			-		1

自社の技術内容（主要製品等）

○ ドライルーブ処理とは？

ドライルーブは、フッ素樹脂、二硫化モリブデン、グラファイトなどの潤滑物質と、各種特殊バインダーをハイブリッドに配合し、各種溶剤又は水に分散させた有機結合型の**乾燥性多機能被膜**です。
各種素材（金属・ゴム・樹脂）の摩擦係数を大幅に軽減させる事が可能で、潤滑耐摩耗性、固着防止、耐薬品・耐蝕性などの付加価値を各種基材へ付与させる事が可能です。

○ ドライルーブの採用例

ドライルーブの多機能被膜は、様々な産業界の技術革新の要求に応え、多くの最先端製品に採用されています。

○　外観コーティング

自動車内装・外装樹脂部品への外観・意匠を目的としたコーティング処理が可能です。小物部品・大物部品・特殊形状品の外観コーティング、高輝度塗装・環境に配慮した水系塗装にも対応しお客先のニーズに答える色調等のご提案も可能です。
＜寸法：1,000㎜など長尺製品も対応可、ご相談下さい。＞

自動車塗装部品サンプル

特徴・強み(ｾｰﾙｽﾎﾟｲﾝﾄ)	コーティング剤の製造・開発・販売・コーティング加工まで一貫生産する事により、 ①迅速な課題解決　②剤料・加工両面管理による品質安定・向上　③顧客ニーズに合わせた新規被膜のご提供が可能です。

企　業　概　要

九州南部化成株式会社

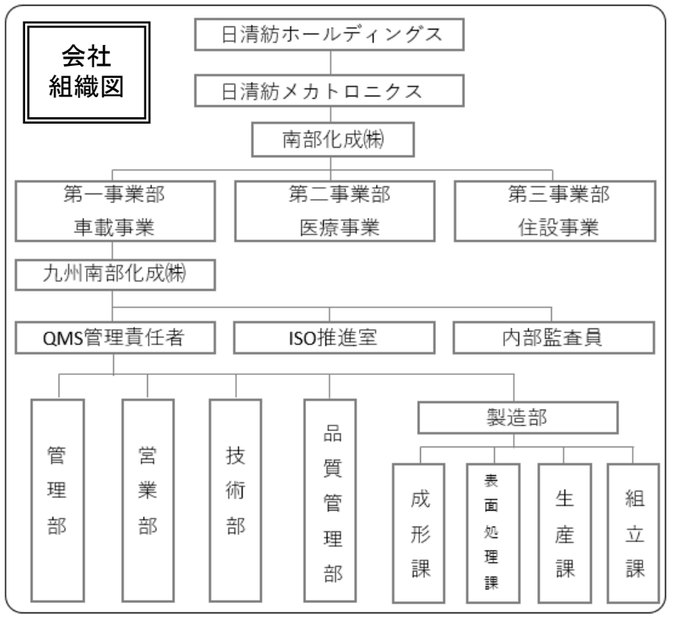
<事業内容>

①合成樹脂の成形、加工（蒸着・塗装・組立）販売

②金型の設計、試作、製造、販売

企業概要

企　業　名　：九州南部化成株式会社
設立年月日　：２００７年８月１日
所　在　地　：〒８７９－４４１４
大分県玖珠郡玖珠町218番地
TEL　0973-72-5477　　FAX　0973-72-5479
URL　https://qnanbu.co.jp/
資　本　金　：２５０百万円（南部化成100％出資）
年　　商　：２，６９８百万円（2021年）
従　業　員　：１２０名
代　表　者　：井之脇　潤
主要取引先　：小糸九州、スタンレー電気、トヨタ紡織
三光合成、三井金属アクト
自動車関連の実績：■有(製品：自動車内外装、ランプ、機能部品)
交通アクセス：大分自動車道玖珠ICより車で10分



経営理念

1. 顧客第一主義に徹し、顧客に満足と感動を買っていただくことを経営の最大の目的とする。
2. 社員が誇りを持って働き、働きを通して社会に貢献できる人間の育成を目指す。

品質目標

ひとり一人が世界に通ずる『　品質　』づくり
1. お客様とのコミュニケーションを図り、お客様の満足度向上を目指す。
2. 要求事項に適合し品質マネジメントシステムの有効性の継続的な改善を図る。

改善目標

南部Gr：顧客視点を持ち事業構造を変革

九州南部化成：原価低減による競争力・収益力の強化

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
■成形機					
1300t射出成形機	Toshiba	IS1300DG	油圧仕様	タイバー間隔1325×1280	1
650t射出成形機	Toshiba	IS650GTW	油圧仕様	タイバー間隔960×960	1
450t射出成形機	Toshiba	EC450N2	電動仕様	タイバー間隔810×870	1
350t射出成形機	Toshiba	EC350SX2	電動・厚肉対応仕様	タイバー間隔810×730	12
350t射出成形機	Toshiba	EC350N2	電動・耐摩耗仕様	タイバー間隔810×730	1
■表面処理設備					
スパッタ装置	芝浦メカトロニクス	－	－	バッチサイズ550×550	1
抵抗加熱式装置	アルバック	アルリフ	自転式	Φ750×1,500	1
抵抗加熱式装置	クラフト	CAP-1300PJ	－		1
塗装設備	安川電機	PX1850	6軸アンダー塗装	ﾊﾟﾚｯﾄ500×500	1
塗装設備	安川電機	PX1250	6軸アンダー塗装	ﾊﾟﾚｯﾄ500×500	1
クリーンルーム	宮西設備	－	クラス10万	－	3

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
射出成形品	420,000個/月
アルミ蒸着品	315,000個/月
塗装品	120,000個/月
組立品（熱カシメ・スクリュ締付）	300,000個/月

PLASTIC MODELING

射出成形

加熱溶融させた材料を金型内に射出注入し、冷却・固化させる事によって、成形品を得る方法です。
自動車のプラスチック部品（ランプ/内装）を多種多様な樹脂を用いて大型受注生産を24時間操業で対応しています。

SURFACE TREATMENT

加飾・塗装

社内で成形された部品に、抵抗加熱蒸着で2次加工を施します。
九州でも技術者は少なく、珍しい技術であり、10年の実績と実力があり、近年では最新のランプに対応するべくアンダー塗装やダイレクト蒸着も手掛けています。

ASSEMBLY

組み立て

成形蒸着品及び導光肉厚レンズ品・購入部品（LED基板）をネジ締めや熱による溶着で組立てから点灯試験までを行います。

自動車製品事例
【射出成形製品】 自動車部品：内装部品(ピラー、クラスターパネル、スピーカーグリル、ウィンドスイッチパネル) 外装/機能部品(ランプ内部品、スライドドア等の機能部品、ブラケット等)
【アルミ蒸着製品】 自動車ランプリフレクタ及び加飾用途
【塗装製品】 ランプ内シェード及び加飾用途
【組立製品】 ランプSUBASSY、内装ASSY等

特徴・強み（ｾｰﾙｽﾎﾟｲﾝﾄ）	グループリソースを活用し、様々な製品要望にお答えすることが出来ます。

企　業　概　要

中央発条工業株式会社

＜事業分野＞
　○「自動車部品」「建材部品」「その他（電気部品等）」
＜事業内容＞
　○小物精密ばね、プレス品の設計から製造、販売
　○成形加工から熱処理、表面処理を一貫生産
　○金型の設計、加工、メンテナンス

企業概要

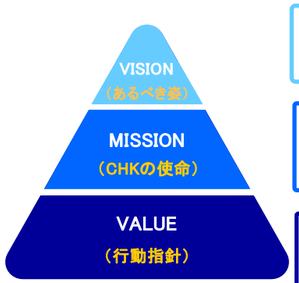
企　業　名　：中央発条工業株式会社
設立年月日　：昭和23年11月20日
所　在　地　：〒877-8501
　　大分県日田市新治町503
　　TEL　0973-22-1112
　　FAX　0973-23-4190
資　本　金　：5,000万円
従　業　員　：204名
代　表　者　：代表取締役社長　　竹内　康晃
主要取引先　：マツダ㈱、マツダグループ、トヨタグループ、
　　日産グループ、パナソニック㈱、三菱電機㈱、
　　日本精工㈱、㈱安川電機　　等（敬称略）
自動車関連の実績　：■有（製品：ﾐｯｼｮﾝ、内・外装部品等）
　　□過去に実績有（製品：　　）
　　□無

会社組織図

- 会長
- 社長
  - 企画室
  - 品質保証部
    - 品質保証課
  - 製造部
    - 線ばね課
    - 薄板ばね1課
    - 薄板ばね2課
    - 生産管理課
    - 外注課
  - 技術部
    - 設計課
    - 研究開発課
    - 生産技術課
    - 工作課
  - 営業部
    - 販売課
    - 販売管理課
    - 購買課
    - 広島営業所
  - 総務部
    - 庶務課
    - 労務課
    - 経理課
    - 電算課

【本社】交通アクセス
福岡空港より高速ﾊﾞｽで80分
日田インターより車で5分

経営理念



VISIO
高い技術と高い心を身につけた人材が製品、サービス、結びつきを通じて人々の暮らしを豊かにします。

MISSION
・技術力の高さと心の高さで、業界のリーディングカンパニーとなる。
・競合力のある製品を提供し、目に見えない価値をも提供する。
・お客様・CHK・世間、三方よしの精神が根づいた企業になる。

VALUE
・技術を高め、心を高め、閾値を超え、極める。
・誠実・謙虚を旨とし、技術力をベースにお客様の困りごとを解決する。
・日々革新の志を持ち、決して諦めない。

品質目標

保有設備一覧

機械名	メーカー	スペック	台数
【線ばね】			
コイリングマシン	MEC/旭精機等	φ0.05～φ8.0	31
ﾜｲﾔｰﾌｫｰﾐﾝｸﾞﾏｼﾝ	板屋/MEC等	φ0.15～φ4.0	38
リング加工機	旭精機/佐藤機械等		7
端面研削機	特巧工業	φ10 max	14
【板ばね】			
自動プレス	ｱｲﾀﾞｴﾝｼﾞﾆｱﾘﾝｸﾞ/ｱﾏﾀﾞ等	25t～200t	32
単動プレス	ｱﾏﾀﾞ/遠藤	5t～60t	40
ﾌｫｰﾐﾝｸﾞﾏｼﾝ	帝人/旭精機/ﾋﾞﾗｰ	12t～35t	16
ｽﾎﾟｯﾄ溶接機	ﾀﾞｲﾃﾞﾝ	55KVA、100KVA	8
【線・板ばね】			
ﾛﾎﾞｯﾄ自動組付け装置	自社製		19
【熱処理】			
無酸化連続式熱処理炉	東京ｶﾞｽ電炉/ﾊﾟｰｶｰ		3
低温焼なまし炉	東京ｶﾞｽ電炉	max 500℃	70
【表面処理】			
自動亜鉛鍍金ﾗｲﾝ	東京化工		1
ｼﾞｵﾒｯﾄ処理ﾗｲﾝ	光機熱		1

自社の技術内容（主要製品等）

種別	主要製品
線ばね・板Assy（fig.1）	スプリング　リテーナ　ASSY
板ばね（fig.2）	ディテントスプリング　ASSY
線ばね（fig.3）	スナップリング
線ばね（fig.4）	ピストンピンクリップ
板ばね（fig.5）	キーシリンダーリテーナー
線ばね（fig.6）	ステアリングリターンスプリング
板ばね（fig.7）	アシストハンドル用スプリング
線ばね（fig.8）	サンルーフ用スプリング

【自動車部品使用例】

特徴・強み（ｾｰﾙｽﾎﾟｲﾝﾄ）	エンジン、トランスミッション、ブレーキ、シャーシ、内・外装等に使用されるばね製品を自動車ﾒｰｶｰ、および1次ﾒｰｶｰのお客様に供給しております。　ISO/TS16949の認証取得。ISO14001の認証取得

企　業　概　要

東九州電子工業株式会社

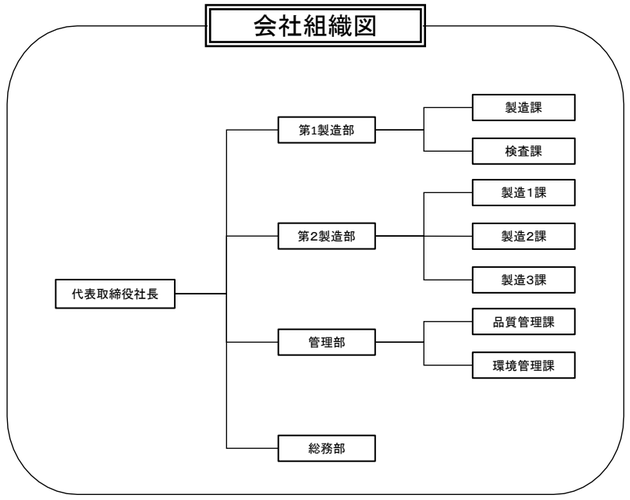
＜事業内容＞
〇金属製品製造業
〇めっき業

企業概要

企　業　名　：東九州電子工業株式会社
設立年月日　：昭和５９年１２月１４日
所　在　地　：〒879-0308
大分県宇佐市大字下高家2019番地
TEL　0978-33-3533
FAX　0978-33-3541
Email　hkd@hkdusa.co.jp
資　本　金　：3,500万円
年　　商　：5億9千万円
従　業　員　：67名
代　表　者　：代表取締役　京田　高裕
主要取引先　：ルネサスエレクトロニクス㈱、㈱九州フセラシ　その他

自動車関連の実績　：■有(製品：ホイールナット その他　　)
□過去に実績有(製品：　　)
□無
交通アクセス：JR日豊本線柳ヶ浦駅より車で５分

会社組織図



経営理念

東九州電子工業株式会社は、生産活動を通して人材を育成し、社会から信頼され愛される企業を目指す

品質目標

不　良　ゼ　ロ

改善目標

ムダを無くしてコスト削減

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
ニッケル・クロムめっき装置					1
亜鉛－三価クロメート　バレルめっき装置					1
無電解ニッケルめっき装置					1
鉛フリー(Sn-Bi)めっき装置					1
洗浄装置					1
ベーク装置					

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
ニッケル・クロムめっき	
亜鉛－三価クロメートめっき	
無電解ニッケルめっき	
スズ・ビスマスめっき	

無電解ニッケルめっき装置

ニッケル・クロムめっき装置

亜鉛－三価クロメート　バレルめっき装置

特徴・強み(ｾｰﾙｽﾎﾟｲﾝﾄ)	あらゆるめっきに対応致します

企　業　概　要

㈱花菱塗装技研工業

〈事業内容〉

・自動車車体色及び各種塗装（外装、内装）
　※各種金属・樹脂塗装
・建築・橋梁・プラント塗装・金属焼付・樹脂塗装
・粉体塗装・フッ素コーティング・シルク印刷

企業概要

企　業　名　：株式会社　花菱塗装技研工業
設立年月日　：昭和18年1月
所　在　地　：〒882-0024
本社　宮崎県延岡市大武町39番地70
TEL　0982-34-8228
FAX　0982-21-5190
支店　宮崎県児湯郡新富町大字上富田2370
TEL　0983-33-5515
FAX　0983-33-5525
資　本　金　：1,000万
年　　商　：8億2,500万
従　業　員　：82名
代　表　者　：代表取締役　稲田　健
主要取引先　：㈱ホンダロック　アイシン九州㈱　㈱福永樹脂
㈱宮崎ミツバ　旭化成㈱　旭有機材工業㈱
自動車関連の実績　■有（製品：ホンダ2輪4輪　ﾄﾖﾀ・ﾀﾞｲﾊﾂ4輪　）
□過去に実績有（製品：　　）
□無
交通アクセス：　本社　延岡駅から車で10分
支店　西都インターより車で15分

会社組織図

花菱塗装技研工業
- 本社工場
- 施工事業部
- 新富工場
- 花菱精板工

・本社工場
・施工事業部　　新富工場　　(有)花菱精板工

経営理念

私たちは、お客様・地域社会・ともに働く人々に感謝し、
多様化するニーズに対して常に改善、向上することによって、
みなさまから信頼され必要とされる会社を創りあげることを
目指します。

品質目標

早く・確かに・心を込めて「迅速・確実・細心」
①心を込めて製品作りをする
②安定生産に努め迅速に対応する
③管理充実を常に見直しながら品質向上を目指す
以上の方針に従い厳しい経営環境の中で生き残れる企業になろう

改善目標

・品質　　直行率98％以上
・材料費　　塗料使用量40％削減
・環境負荷軽減　廃棄物1/2以下

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
・自動塗装ライン	ニッテイ	ﾌﾛｱ方式	ﾋﾟｯﾁ600　47S	500×500	1
（ロボット+スピンドル）	川崎重工		ロボット3基		
・塗装ライン	晴喜製作所	OH方式	ﾋﾟｯﾁ450　45S	1000×600	1
（自動レシプロ+手吹き）	ランズバーグ		レシプロ2基		
・自動塗装ライン	川口スプリング	ﾌﾛｱ方式	ﾋﾟｯﾁ100　1.5m/S	h＝250φ100	1
（スピンドル）	メサック		低圧ガン8		
・ベンチュリーブース	アネスト岩田	KG-03他		1000×1000	2
・洗浄装置	キヨモトテックイチ	浸漬	60秒浸漬	500×300	1
・大型乾燥機	正英バンズ	ＬＰＧ式		6000×3000×3000	1
・コロナ帯電式静電塗装機	旭サナック	XR-1			1
・イージー粉体塗装機	ランズバーグ	ｲｰｼﾞｰ1B			1
・サンドブラスト機	厚地鉄工				3
・スクリーン印刷機	新栄工業	ＳＫＢ600-V			1
・レーザー加工機	アマダ	FO-3015	発振器4KW	SS16t、SUS90t、ALB.0t 5×10サイズ	1
・ターレットパンチプレス	アマダ	EM2515NT	25TONプレス	4×8対応	1

自社の技術内容（主要製品等）

・ホンダ様製品塗装スペック　クリア（4輪・2輪HES規格）

・ダイハツ様製品塗装スペック　クリア（4輪DTSH3131G）

・トヨタ様製品塗装スペック　クリア

主要製品	月産生産能力
アウトハンドル製品（ダイハツ）	480,000SET
ガーニッシュ製品（トヨタ）	200,000個
２ＲＦＦＣ製品（ホンダ）	30,000SET
４輪部品（ホンダ）	10,000個
精密板金+各種塗装+シルク印刷	――――

自動塗装ライン（無人化：ロボット+スピンドル）
高品質・高効率を実現しています

塗装ライン（自動レシプロ・手吹き）
複雑なワークの形状でも熟練スタッフにより対応致します。

ホンダ（2輪・4輪各種）ダイハツ（4輪）　トヨタ（4輪）

自動塗装ライン（スピンドル塗装）
ワークを回転させながら塗装を行う事で製品の仕上がりが安定します

粉体塗装機

シルク印刷機

レーザー加工機

タレットパンチプレス

特徴・強み（ｾｰﾙｽﾎﾟｲﾝﾄ）	自動車産業に現在参入しています。各種（金属・樹脂）塗装ラインにてお客様のニーズに追従できるよう、高直行率・低コスト・環境負荷低減を実現しています。

企　業　概　要

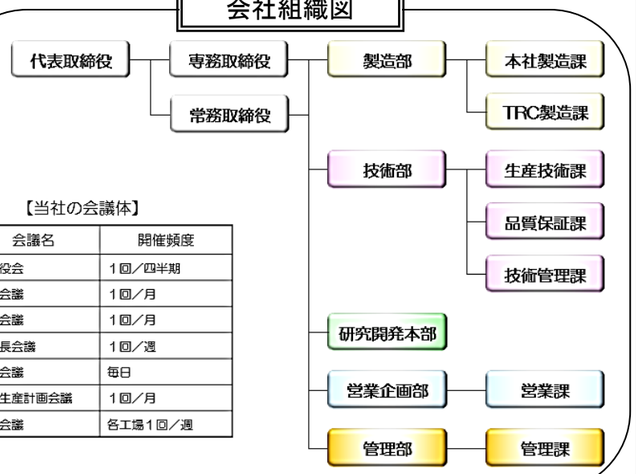
ミクロエース株式会社

- 亜鉛めっき各種クロメート処理、電解硫酸技術
- 硬質クロム、ニッケルクロム等の各種電気めっき
- 各種無電解ニッケル、黒染、リン酸マンガン
- アルマイト、硬質アルマイト、カラーアルマイト
- 貴金属めっき、電解研磨、化学研磨、加圧蒸気封孔

企業概要

企　業　名　：ミクロエース株式会社
設立年月日　：昭和27年11月1日
所　在　地　：本社　〒880-0036
宮崎県宮崎市花ヶ島町京出1411-1
TEL　0985-25-4696
FAX　0985-25-4331
TRC工場　〒880-0303
宮崎市佐土原町東上那珂17588-59
TEL：050-3539-0039
FAX：0985-30-5639
資　本　金　：50,000,000円
年　　商　：950,000,000円
従　業　員　：100名
代　表　者　：柳　義一
主要取引先　：㈱アイシン、アイシン九州㈱、合志技研工業㈱、ダイハツ九州㈱、サンコール菊池㈱、㈱丸栄宮崎、
㈱ディスコ、㈱新菱、㈱京製メック
交通アクセス：宮崎ICより延岡方面へ国道220号線と国道10号線 7.5km 約15分
社　　是　：前進
理　　念　：「研究開発」「品質管理」「環境の調和」

会社組織図



【当社の会議体】

会議名	開催頻度
取締役会	1回／四半期
経営会議	1回／月
営業会議	1回／月
部課長会議	1回／週
生産会議	毎日
次月生産計画会議	1回／月
品質会議	各工場1回／週

経営理念

「品質管理」「研究開発」「環境の調和」の理念に則り、確かな製品を提供する。

1．常に革新的な開発でオンリーワンを目指す
2．個の力を集結しナンバーワンの品質を追求する
3．環境と調和を図り社会的責任を果たす

次代のニーズを先取りし、新たな付加価値を誕生させる

品質目標

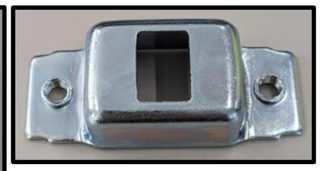
品質を最優先で、お客様に満足してもらえる製品を提供し、先進的技術開発と品質保証された満足度の高い製品（高品質・低コスト）とサービスをタイムリーにお届けする。

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
ラック式亜鉛めっき	日本鉛化機	4ラック式	30,000　点/日	2,000×800×400	1
バレル式亜鉛めっき	PAT	バレル式	400　t/月	1ﾊﾞﾚﾙ　40～100kg	2
ニッケルめっきライン	自社製	ラック、バレル	6,000　㎡/月	900×700×250	1
無電解Niめっきﾗｲﾝ(高リン)	自社製	ラック式	5,000　㎡/月	2,000×900×400	1
無電解Niめっきﾗｲﾝ(中リン)	自社製	ラック式	5,000　㎡/月	2,000×900×400	2
無電解Niめっきﾗｲﾝ(低リン)	自社製	ラック式	2,000　㎡/月	500×300×240	2
無電解ﾆｯｹﾙﾃﾌﾛﾝめっき	自社製	ラック式	1,000　㎡/月	550×500×150	1
無電解ﾆｯｹﾙﾎﾞﾛﾝめっき	自社製	ラック式	500　㎡/月	200×150×150	1
硬質クロムめっきライン	自社製	ラック式	6,000　㎡/月	1,400×700×250	1
黒染ライン	自社製	浸漬タイプ	50　t/月	2,200×400×200	3
Ni/Snめっきライン	自社製	ラック式	9,000　㎡/月	2,000×1,500×400	1
全自動ニッケルクロムラ	PAT	ラック式	6,000　㎡/月	2,400×700×450	1
電解研磨(SUS)	自社製	ラック式	3,000　㎡/月	1,100×700×500	1
アルマイト処理ライン	自社製	6ラック式	1,000　㎡/月	2,800×1,400×400	1
全自動アルマイト処理ライン	PAT	ラック式	10,000　㎡/月	2,800×2,000×400	1
カラーアルマイト処理ライン	自社製	4ラック式	500　㎡/月	600×500×500	1
硬質アルマイト処理ライン	自社製	4ラック式	2,000　㎡/月	1,800×700×600	1
電解硫酸アルマイトライン	自社製	4ラック式	2,000　㎡/月	2,800×2,000×400	1

自社の技術内容（主要製品等）

バレル式亜鉛めっき(ユニクロ、黒クロメート)



アルマイト(化学研磨、二次電解黒色)

カバー・パネル

アルミハンドル

国産大型二輪のアルミ合金製SWINGARM

高耐食光輝アルマイト、電解硫酸アルマイト

国産高級車のルーフレール

特徴・強み（ｾｰﾙｽﾎﾟｲﾝﾄ）	先進的技術開発と品質保証された満足度の高い製品(高品質・低コスト)とサービスをタイムリーにお届けします

企　業　概　要

鹿児島金属株式会社

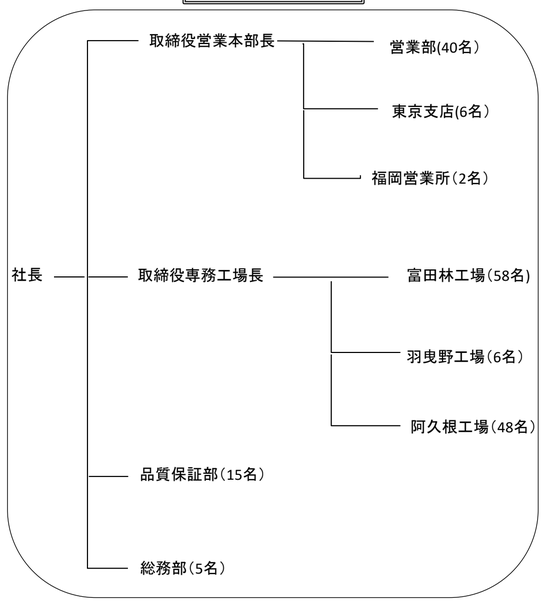
<事業内容>
金属ﾊﾟｰﾂ・特殊締結部品・特殊ﾎﾞﾙﾄﾅｯﾄ類ﾒｰｶｰ
【業界】
自動車・家電・建機・工具・床・建築・土木ほか

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　：ﾀﾞｲｷﾝ工業　（株）、ﾊﾟﾅｿﾆｯｸ（株）
自動車分一次～二次ﾒｰｶｰ各社
（株）ﾊｲﾚｯｸｺｰﾎﾟﾚｰｼｮﾝ、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
ﾎｰﾑﾍﾟｰｼﾞ　：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、ｽﾋﾟｰﾃﾞｨｰに対応する
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、さらなるｻｰﾋﾞｽを提供します。

保有設備一覧

伸線機	ﾒｰｶｰ	型式	ｽﾍﾟｯｸ	最大ﾜｰｸｻｲｽﾞ	台数
伸線機	富士機械	FDH-1000		φ5×23	3
ﾊﾟｰﾂﾌｫｰﾏｰ	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
ﾎﾞﾙﾄﾌｫｰﾏｰ	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
	旭ｻﾅｯｸ	AOT-12B	2段	φ30×95	1
	吉原自動機	BF315	3段	φ25×95	1
	旭ｻﾅｯｸ	HR-80	2～3段	φ20×50	1
ｺｰﾙﾄﾞﾍｯﾀﾞｰ	榎堀鉄工				4
	今井鉄工				7
	東光機械				4
ﾜﾘ盤ﾍｯﾀﾞｰ	東光機械	H-21		φ30×500	1
ﾘﾍｯﾀﾞｰ	智品精密	RH-1		φ30×500	1
ﾛｰﾀﾘｰﾛｰﾘﾝｸﾞ	阪村機械等各種				4
ﾍﾞﾝﾄﾀｯﾌﾟ	東京ﾀｯﾋﾟﾝｸﾞ等各種				3
ﾀｯﾌﾟ機	朝明精工等各種				44

自社の技術内容（主要製品

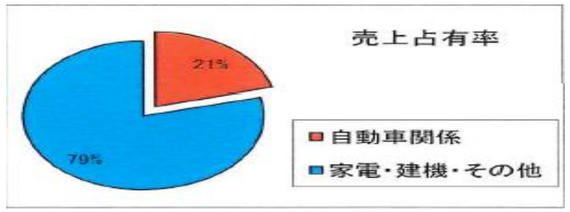
鹿児島県・阿久根工場では、伸線ﾒｯｷから（現状は6価）までの一貫生産を行っています。

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、東大阪ﾌﾞﾗﾝﾄﾞとして認定を受けています。
回り止め偏心ﾎﾞﾙﾄ
冷間惰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（ｾｰﾙｽﾎﾟｲﾝﾄ）	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。