

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】

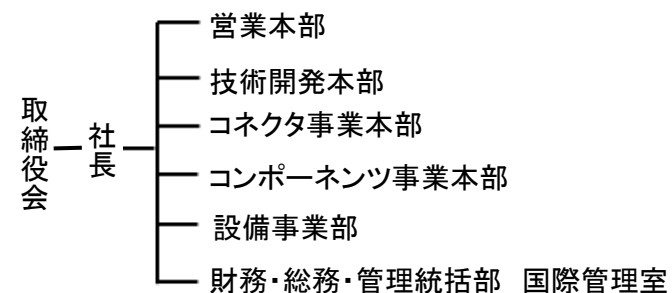
■電子部品事業(コネクタ製造販売)

■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



CABLIN®
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。

企業概要

株式会社イガワテック

＜事業内容＞

プレス用金型の設計・製造・改造及び修理

企業概要

企業名：株式会社イガワテック
設立年月日：1972年4月
所在地：〒736-0034
(本社) 広島県安芸郡海田町月見町9-18
TEL 082-822-0718
FAX 082-822-0792
URL <http://igawa-tec.jp/>
資本金：2100万円
年商：15億円
従業員：90名
代表者：代表取締役 井川貴史
主要取引先：トヨタ自動車九州(株)、ダイハツ九州(株)、
本田技研工業(株)、国内プレスメーカー
自動車関連の実績：■有(製品：ダッシュパネル等))
□過去に実績有(製品：)
□無
所在地：〒736-0063
(矢野工場) 広島市安芸区矢野新町2-1-26
所在地：〒820-1106
(九州工場) 福岡県鞍手郡小竹町南良津92-13
TEL 09496-2-8833
FAX 09496-2-8866

会社組織図



経営理念

納期・品質・アイデアの確保・向上を経営方針とし、信頼される製品を継続的に提供できるよう、更なる鋭意設備の充実と新技術の開発・導入に努力を重ね、社会に貢献できる企業づくりを目指しています。

品質目標

納期・品質・アイデアの確保・向上、売上げ拡大を目標とし、信頼される製品を継続的に提供する。

改善目標

ISO9001:2015に沿って、PDCAサイクルを展開し、常に改善を実施しております。

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
プレス用金型	40型

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
3Dシミュレーション	AutoForm	AutoForm	CAE		2
3Dシミュレーション	JSOL	JSTAMP	CAE		1
3D/CAD	日本ユニシス	CADmeister	3D/CAD		20
3D/CAM	セスク	WORKNC	3D/CAM		4
2.5D/CAM	日本ユニシス	CAM-STRUCTURE	2.5D/CAM		5
門型マシニングセンター	OKUMA	MCR-A5C II	5軸加工機	2500×5000×2150	1
門型マシニングセンター	OKUMA	MCR-A5C II	5軸加工機	2000×4000×1650	1
門型マシニングセンター	OKUMA	MCR-A5C II	5軸加工機	1500×4000×1350	1
門型マシニングセンター	OKUMA	MCR-A5C	5面加工機	2000×4000×1650	1
門型マシニングセンター	OKUMA	OKUMA製	5面加工機	1500×4000×1500	2
門型マシニングセンター	OKUMA	OKUMA製	5面加工機	1500×3000×1350	1
マシニングセンター	OKK	OKK製	小型加工機		8
メカプレス	H&F	MFE15000	1500ton	2200×4000×1300	1
メカプレス	H&F	OSE-600	600ton	1600×3050×1050	1
メカプレス	アイダ	SMX-500	500ton	1600×3050×1050	1
メカプレス	DCM-300B3	OKK	300ton	1350×2150×800	1
油圧プレス	DPD-1000	川崎油工	1000ton	2500×4000×2000	1
非接触測定機	Leica	AT960-SR	レーザートラッカー	10m(直径)	1

自動車の骨格部品、A～C級トランスファー金型を主に製作しており、解析、設計から内製化しております。外板部品も製作しており、ハイトン150kg級まで対応しております。関連会社のイガワエンジニアリングは、主にソリッド設計にて車のA級部品の金型の設計をしております。



九州工場外観



CAD/CAM室



第一工場



第二工場



門型5軸マシニングセンター



1500TONメカプレス

特徴・強み(セールスポイント)

蓄積された技術に定評があり、発注いただいた殆どの顧客がリピート顧客となっており、

企業概要

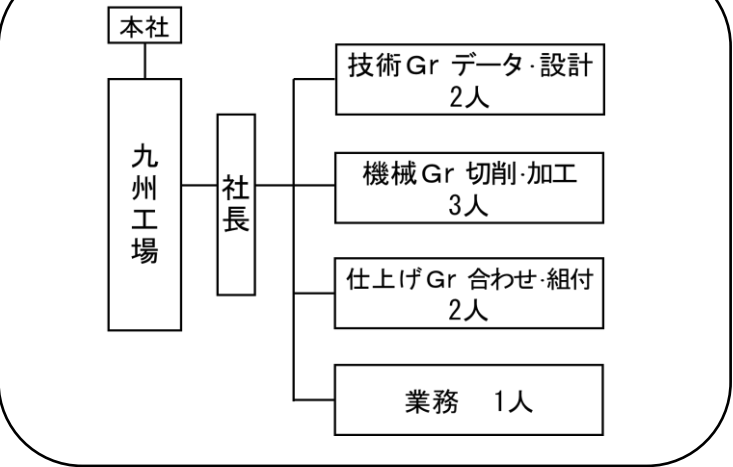
株式会社イワモト 九州工場

＜事業内容＞
○プレス金型設計加工製作及び金型メンテナンス

企業概要

企業名 : 株式会社イワモト 九州工場
設立年月日 : 平成16年4月
所在地 : 〒839-1203
福岡県久留米市田主丸町秋成257-2
TEL 0943-72-0756
FAX 0943-72-1067
Email kyushu@k-k-iwamoto.co.jp
資本金 :
年商 :
従業員 : 9名
代表者 : 代表取締役 岩本 孝
主要取引先 : 東プレ九州㈱、千代田工業九州㈱
自動車関連の実績 : ☒有(製品: センターピラー))
 ☐過去に実績有(製品:))
 ☐無
交通アクセス : 朝倉インターより車で10分

会社組織図



経営理念

企業は人なり 人は技術なり 技術は力なり

品質目標

顧客の製品満足度100%

改善目標

設計前の段階で問題点の洗い出し

自社の技術内容 (主要製品等)

機械Gr

2015年に高性能マシニングセンター
(スピンドルスルー方式)を導入

技術Gr

シュミレーションによる
製品解析→社内事前検討会→
解析結果の設計折込→
加工データ作成時の解析結果
折込みの実施
①加工時間の短縮 (従来比20%減)
②加工後の精度確認→各部品毎の精度保証

難削材の加工精度の高度化、
短納期化を可能に

仕上げGr

1stトライ品質95%達成
トライ結果を技術Grへの
フィードバック化

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
門型マシニング 5面加工機	オーク	MCR-A5C		3000*2000*1250	1
立形マシニング センター	森精機	MV-1003		2300*1030*1000	1
立形マシニング センター	大阪機工	VM76R		1150*810*760	1
立形マシニング センター	大阪機工	VM5 III		1050*660*530	1
ワイヤカット放電加工機	西部電機	M2		750*500*250	1
ワイヤカット放電加工機	三菱電機	FX20K		500*300*300	1
平面研削盤	日立	GHL-B406N		700*400*250	1
パワープレス 200ton	ナガオ	NCP-200		1450*840*500	1
ダイスボット 100ton	阿倍精機	CDS-3020-100S		3000*2000*2000	1
ラジアルボール盤	OOYA	RE2-1450		1450	1
シャーリング	アマダ	RC-25		3.2*2000	1
CAD・CAM	スベ-スE		3次元		1
アーク溶接機			35A		1
TIG溶接機			500A		1
CO2溶接機			350A		1
コンター機			600		1
天井クレーン	三菱			10ton+5ton	2
天井クレーン	三菱			5ton+2.8ton	1

特徴・強み(セールスポイント)

長年の金型造りで培ったノウハウと最新の技術をもってお客様の希望にお答えします

企業概要

株式会社エヌ・エフ・ティ

<事業内容>

○半導体封止金型、半導体製造装置、関連パーツ、
周辺ユニットの設計・製作・販売
(日本、東南・東アジアを中心に11ヵ国320社)

企業概要

企業名 : 株式会社エヌ・エフ・ティ
設立年月日 : 1986年 8月
所在地 : 〒818-0131
福岡県太宰府市水城1丁目11-11
TEL 092-921-1525(代)
FAX 092-921-1441
URL <https://www.nft-g.co.jp/>
資本金 : 4,000万円
年商 : 30億円
従業員 : 95名(グループ全体 239名)※2018年6月現在
代表者 : 代表取締役 濱田 博
主要取引先 : 半導体デバイスメーカー、電子部品メーカー
自動車関連の実績 : ■有(製品:車載用デバイス用 金型・装置
電子部品用 金型・装置)
交通アクセス: 太宰府インターより車で3分

国内工場



本社/本社工場・装置工場
(太宰府)



熊本工場
(南関)

海外工場



N. I. (THAILAND) CO., LTD.
(タイ アユタヤ)



南福泰精密模具(蘇州)有限公司
(中国 蘇州)

品質目標

我々の仕事の基本は『品質の確保』にある

当社はお客様の問題を共に考え、専門エンジニアから
ベストな半導体プロセスを丁寧にご提案致します。
1. 寸法公差のバラツキを無くし「安定した品質の確保」に努めます。
2. 工程管理による進捗確認と内部不良を削減し
「納期厳守」に努めます。
3. フレキシブルな生産計画と多能工により
「大量生産、多品種少量生産対応」に努めます。

改善目標

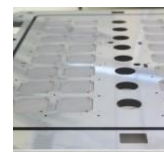
1. ユーザークレームゼロ
品質会議、不良対策会議を行いユーザークレームを発生させない
仕組みを作ります。
2. 不良の削減
不良の原因を明確にし、不良が起きない仕組みを作ります。
3. 工程管理による生産高達成
フレキシブルな勤務体制と人材育成による多能工化を進めます。

自社の技術内容(主要製品等)

■精密金型

小ロット生産、試作型に対応。
細かいニーズにお応えします。

●半導体用樹脂封止金型



- ・ディスクリート、IC、パワー系、
レンズ等の多様な金型の製作、試作。
- ・他社金型の改善、改造等実績も有ります。
- ・製品規格を守った金型をご提供致します。

●射出成型金型

- ・コネクタ、リレー、ケース、ベース関係の金型製作
およびパーツ加工。

●抜き型/曲げ型

- ・抜き型・曲げ型においてパンチダイのクリアランス設定や
破断面、曲げ面仕上がりには部品精度の向上は必須です。
- ・当社の精密研磨技術及びミクロン加工で歩留まり向上が
可能となります。

●成型用周辺パーツ・治具

- ・自社製金型だけでなく、各メーカーの金型周辺パーツ
治具まで製作対応できます。(改善仕様にも変更可)
- ・試作用のMOLDベースやプランジャーユニットを治具化
しており他のメーカー製の金型も試作(成形)が可能。

■半導体用樹脂封止装置

悩みや要望を聞いてからのカスタマイズ・開発。
迅速なアフターフォロー。

●オートモールド



Across2byXシリーズ
複数のプレスを搭載できる大量生産型モデル。
(最大5プレス)
搬送駆動にリニアモーターを採用することで、
マシンタイム最速15secを実現しました。



AcrossR2
単体プレスを搭載した多品種対応型モデル。
コンバージョン対応の為、他品種への切替えも
最短30分で可能です。

●マニュアルプレス



Across M
お客様の必要とされる仕様、レイアウトにて
製作が可能です。
試作用からあらゆる金型サイズおよび
プレス能力に対応しております。

●その他の装置ラインアップ

- ・スパイラルフロー
- ・樹脂特性検査機
- ・フレームカット装置
- ・TF装置 等

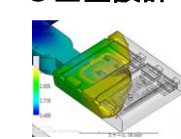
保有主要設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
成形平面研削盤	NICCO	515HD-II	±1μ	300x150x200	12
CNC成形平面研削盤	AMADA	MEISTER G3	±2μ/RZ 1~2μ	300x150x200	2
CNC治具研削盤	WAIDA	UMT70	±3μ	400x230x300	1
高速加工マシニングセンター	MAKINO	iQ300	±3μ	400x350x300	2
高速加工マシニングセンター	MAKINO	V22	±3μ	320x280x300	4
NC放電加工機	Sodick	AG40L	±3μ/RZ 1~6μ	400x300x250	5
NC放電加工機	Sodick	AP1L	±3μ	200x120x200	3
WC放電加工機	Sodick	AQ400L/AP450	±3μ	400x300x150	2
NC細穴加工機	Sodick	K3BL	±10μ	300x200x300	1
ブラスト機(イエプロ処理)	プラストロン	PM750S	RZ 1~2μ		1
ガラスビーズブラスト機	不二製作所	SCF-3(A) S-C881			2
メッキ装置(Hcr)					1

■開発・設計

創業以来、多種多様な業種で培った
開発技術で、お客様が本当に必要と
しているものを製作いたします。

●金型設計



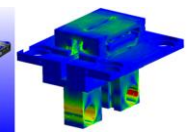
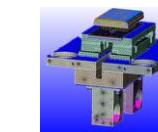
- ・20年前から自社設計して
蓄積してきた技術を基に
新規設計、既存金型の
改善提案、試作型設計
などを行います。

●装置設計

- ・トランスファモールド装置の設計及び製作。
- ・大量生産、多品種少量生産等、用途に応じた
ラインナップを用意。
- ・あらゆる特殊仕様への対応が可能。

●開発

- ・最新の3DCADや流動解析



■超精密金属加工

- 半導体用金型全般の製作加工
- センサー関連のレンズ製作

特徴・強み(セールスポイント)

創業以来、多種多様な業種で培った開発技術でお客様が本当に必要としているものを製作いたします。

企業概要

有限会社 エ. フォト 〈事業内容〉

- 金属プレス金型設計・製作
- 設計変更に伴う金型改修及びメンテナンス
- 治工具設計・製作 ○各種部品加工

企業概要

企業名 : 有限会社 エ. フォト
設立年月日 : 平成13年7月(個人)、平成17年12月(法人化)
所在地 : 〒807-0141

福岡県遠賀郡芦屋町山鹿114-2

TEL 093-223-0710

FAX 093-223-0711

URL <https://effort2006.crayonsite.com/>

資本金 : 300万

年商 : 6500万

従業員 : 4人

代表者 : 代表取締役社長 坂下光浩

問い合わせ担当 : 代表取締役社長 坂下光浩

主要取引先 : (株)稲富プレス工業所、松野プレス工業(株)
(株)ショウワ、(株)カクダイ岐阜工場小倉
Branch、平井工業(株)

自動車関連の実績 : ☒有(製品 : 自動車部品のプレス用金型)

☐過去に実績有(製品 :

☐無



【社屋外観】

経営理念

誠実・努力・感謝

品質目標

隅々まで丁寧に検査し、お客様からのクレームをゼロにする。

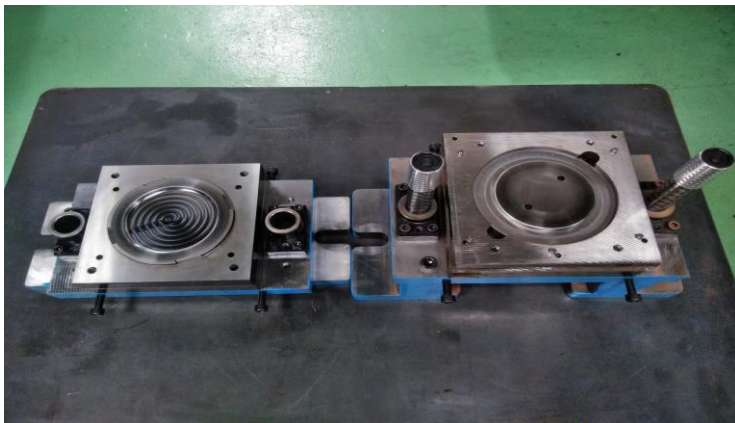
改善目標

設計段階でのミスの見落としをゼロにする。
加工時間のムダをゼロにする。

自社の技術内容(主要製品等)



【①金型製作(ワイヤー加工機)】



【②金型サンプル】



【③製品サンプル】



【④寸法測定(画像測定器)】

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
立形マシニングセンター	森精機	NV5000a1-50B		X1050 Y550 Z450	1
立形マシニングセンター	森精機	NV4000DCG		X600 Y400 Z400	1
ワイヤーカット放電加工機	西部電機	EW-C5S2		X500 Y350 Z300	1
ワイヤーカット放電加工機	西部電機	M750S		X750 Y500 Z300	1
ワイヤーカット放電加工機	西部電機	M75B		X750 Y500 Z300	1
平面研削盤	ナガセ	SGW-64		X600 Y400 Z200	1
平面研削盤	岡本	PSG520EN		X500 Y200 Z250	1
150 t プレス	アマダ	TP150EX	150トン	X1200 Y600 Z380	1
80 t プレス	アイダ	NC1-800E	80トン	X950 Y600 Z320	1
直立ボール盤					2
TIG溶接機					1
コンタ機					1
天井クレーン			2トン		1
天井クレーン			1.5トン		1
画像測定器	KEYENCE	IM-7500			1
測定投影機	ミットヨ	PJ-H30			1
CAD・CAM	C&Gシステムズ	EXCESS-HYBRID II			4

・主要金型で使用している材質は、一般鋼材、ダイス鋼、粉末高速度鋼などです。

・プレス加工で実績のある材質は、一般鋼材、ステンレス、アルミ、銅など様々です。

・左写真のワイヤー放電加工機やマシニングセンターを使用して、±0.01の加工精度で金型製作や各種部品加工などを行っています。

・左写真にあるように、社内で一貫して金型設計・製作から製品の測定・検査まで行えるため、高品質かつ低コストで製作・加工などに対応いたしております。

また金型にトラブルがあった際は、メンテナンスも行っておりますので迅速に対応いたします。

特徴・強み(セールスポイント)

自社で金型設計から製造・メンテナンスまで行えるので、問題が起きた際は迅速に対応できます。お客様からはその点が評価されています。

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 092-322-7531
FAX 092-322-7492
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周船寺駅から車で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

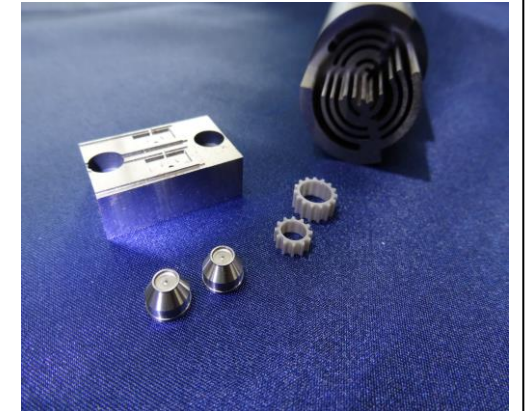
精密加工分野において
安心を提供する

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。

古賀金属工業株式会社 (KMS)

＜事業内容＞

- 金属プレス加工
- スポット溶接・組立、溶接
- 金型設計・製作、金型メンテナンス
- 設備製作・設置、プレス機械保全・点検

企業概要

企業名 : 古賀金属工業株式会社
設立年月日 : 昭和34年9月 (1959年9月)
所在地 : 〒834-0055
福岡県八女市鵜池字上柳418-1
TEL:0943-23-7112 / FAX:0943-23-7115
http://www.kkp.co.jp
資本金 : 3,600万
年商 : 46億円 (2023年度)
従業員 : 169名
代表者 : 代表取締役社長 古賀 雄大
主要取引先 : ユニプレス九州株式会社、太平洋工業株式会社、東プレ九州株式会社
自動車関連の実績 : ☒有 (製品: シートレールブラケット)
☐過去に実績有 (製品:)
☐無
交通アクセス : 八女インターより442号線で3分



企業概要

長期スローガン

- ・九州プレストップの部品加工メーカーの地位を確立する

品質目標

私たち古賀金属工業株式会社は金属プレス加工・金型製作・サービスを通じて常により良い品質の追求に努めお客様の信頼と期待に応え続けます

現在の取組

- ・環境・省エネを考えた行動で地球と社会への貢献
- ・ISO9001 2015年版移行実施

自社の技術内容 (主要製品等)

主要製品	月産生産能力
プレス加工	550万ストローク/1.5直
スポット溶接	490万ストローク/1.5直
金属プレス金型	12型/月 (300t)



・弊社製造の各種製品



・RHNロボットライン (200t×2、110T×3工程)



・組立マルチライン (自社製)



・MAKINO a81nx7面パレット仕様

保有設備一覧

設備	機械名称	メーカー	型式	仕様	台数
プレス機械	リンクモーション	AIDA	PMX (1)	400t	1
	リンクモーション	AIDA	PMX (1)	300t	1
	ハイプロマスター	AIDA	PDA-30M	300t	1
	ULプレス	AIDA	UL-30009	300t	1
	ラインベアサー	AIDA	NC2- (2)	80t×4	1
	ラインベアサー	アマダ・AIDA	-	200t×2、110t×3	1
	ラインベアサー	AIDA	SERVPRO	300t×1、200t×3	1
	ハイレックス	AIDA	C2-25 (1)	W200t (PRG)	1
	ハイレックス	AIDA	C2-25 (2)	110t (PRG)	1
	ハイレックス	AIDA	NC2- (1)	200t (TAND)	2
組立機械	ハイレックス	AIDA	NC2- (2)	110t (TAND)	4
	ハイレックス	AIDA	NC2- (3)	110t (TAND)	1
	ハイレックス	AIDA	NC2- (4)	80t (TAND)	1
	ハイレックス	AIDA	NC2- (4)	80t (TAND)	1
検査器具	三次元測定器	キーエンス	VL-700	844×542×897	1
	金型製造機器	CAD/CAM	型研精工	-	4
金型製造機器	マシニングセンター	牧野	-	MC-86-A99, V56	2
	マシニングセンター	SNK	-	RB-4VM	1
	ワイヤーカット	三菱・牧野	-	500x350x300~750x550x350	4

その他設備あり



・金型と製品レイアウト



・400tリンクモーション

特徴・強み (セールスポイント)

金属プレスの金型設計から製造、及びTPM体制を整えた組織でコストダウンを実現し、機械修理保全から設備製作と幅広い業務に対応出来るグローバルで創造的な企業です！

株式会社 ゴク・デン

<事業内容>

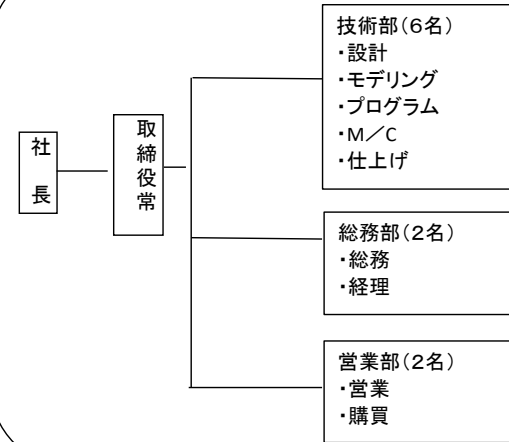
- 工業製品の試作品製作（企画・設計・デザイン）
- 各種プラスチックのNC精密三次元加工
- 検査治具・組立治具の製作
- 量産品の請負（各種実績有り）

企業概要

企業名：株式会社 ゴク・デン
設立年月日：平成4年2月10日
所在地：〒812-0892
（本社・工場）福岡市博多区東那珂2丁目19番39号
TEL 092-431-3470
FAX 092-413-0444
資本金：1,000万円
年商：1億円
従業員：12名
代表者：代表取締役 御供田 清
主要取引先：パナソニック・ＴＯＴＯ・トヨタ車体・その他一次成型メーカー
自動車関連の実績：■有（製品：検査治具・組立治具・造型・その他）
□過去に実績有（製品）



会社組織図



<本社工場・外観>

企業概要

経営理念

ニーズの細分化、多様化が進むにつれ開発サイクルがさらに短縮化され、品質も高度な水準となっております。これらの状況を総合的に踏まえた、新しい理念で顧客に応えていくことこそが、より良い製品を生み出し社会に貢献できるものと考えます。

品質目標

開発スピードの高速化に対応すべく24時間フルタイムの設備の稼働を実現し、オンラインネットワークの整備や新規設備の導入とインフラの構築を図り3Dデジタル化に伴った技術と汎用機使用の技術者の育成により、総合的な製作スピードの改革に取り組んでいます。

改善目標

開発における情報セキュリティを構築し、高品質・低コストを目標に技術のレベルアップに日々、挑戦しております。

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
量産前、試作品製作	
プレゼン用サンプルモデル	
各種プラスチック加工	
各種金属加工	
成型品・プレス品検査治具	
組立治具	
矯正治具	
ゲートカッター治具	

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
マシニング センタ	MAZAK	VTC-200B		X1120 Y510 Z510	2
マシニング センタ	MAZAK	NEXUS		X1120 Y510 Z510	1
マシニング センタ	ファナック	ロボ ト リル α-T21iFL		X 700 Y400 Z330	1
マシニング センタ	ファナック	ロボ ト リル α-T14iA		X 500 Y380 Z330	1
マシニング センタ	ファナック	ロボ ト リル α-T14iD		X 500 Y380 Z330	1
マシニング センタ	ファナック	ロボ ト リル α-T10B		X 500 Y380 Z330	1
マシニング センタ	ファナック	ロボ ト リル α-D21LiB5 Plus		X 700 Y400 Z330	1
マシニング センタ	KARATU	RT-2型			1
彫刻機	石塚精機	L 5			5
旋盤	TAKIZAWA	TSL-550			1
コンフ レッサ	IWATA	3 7 P			3
コンフ レッサ	KOBELKO				1
コンタマシーン	アマダ	V 3 0 0			2
ハンド リューター	ミ ニ ター	G O L D			3
デ ジ タルスケール		XY旋盤用			1
デ ジ タルスケール		XYZ彫刻機用			5
パネルソー					2
卓上ボール盤	東芝	DPM-13			2
集塵装置付ケ ラインダー					1
卓上パッファ		B-225-TH			2
インデックス	石塚精機				2
研磨機	石塚精機	ISC-B2			1
万能傾斜バイス	石塚精機	ISB-K			3
携帯式鋸盤	サカイ富士	フジ-220			1
塗装ブース		CB-1 型			1
三次元測定機	ミットヨ	crysta-plas M443		400×400×300	1
三次元測定システム	CREAFORM	Exa scan (ハンディスキャナ)	最大精度40μm		1
三次元測定機	キーエンス	高精度画像寸法測定器 LMシリーズ LM1000/1100			1
三次元測定機	キーエンス	ハデ ィ フ ロ フ 三次元測定機	XMシリーズ カメラ フ ロ フ ステージ マーカーXM-T1200		1
集塵装置付バフ					1
3D CAD system	ソリッド ワークス	CAD用			2
3D CAD system	MASTER CAM	CAD用CAM用			6

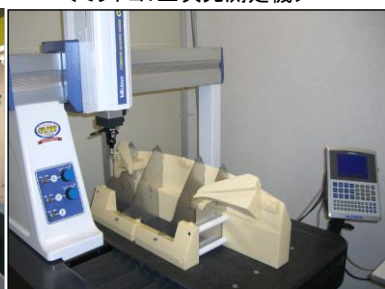
<MAZAK NEXUS 510C>



<工場内>

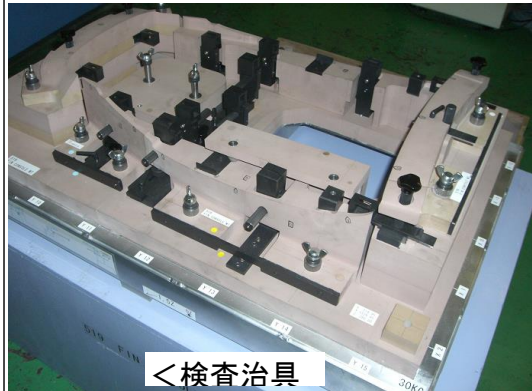


<ミットヨ:三次元測定機>

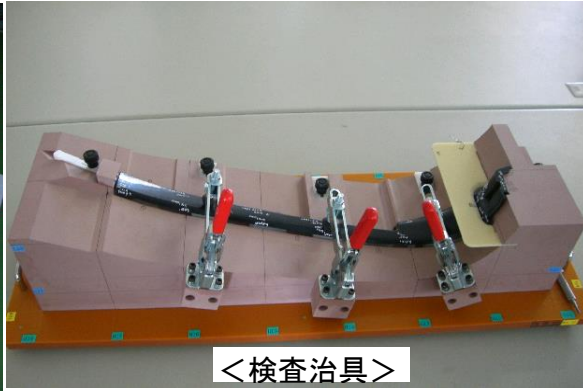


<検査治具>

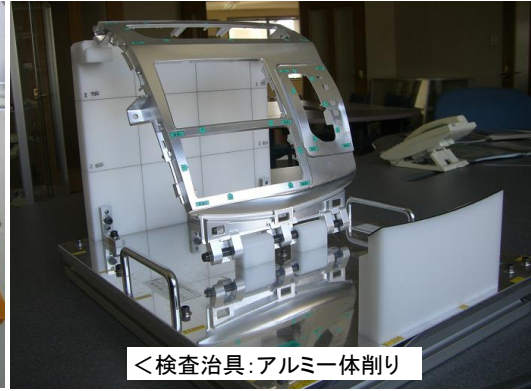
自動車の検査治具です。弊社で設計・製作を行い、三次元測定機で測定データを添付し、納品いたします。様々な治具が対応可能です。



<検査治具>



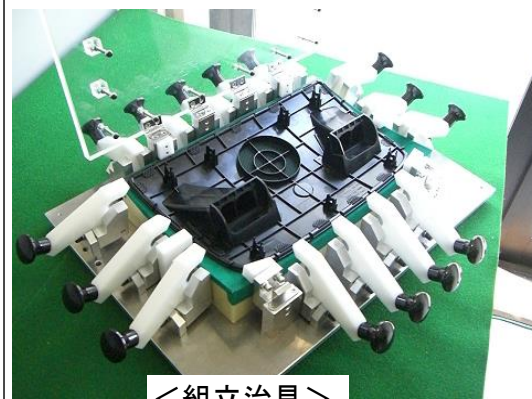
<検査治具>



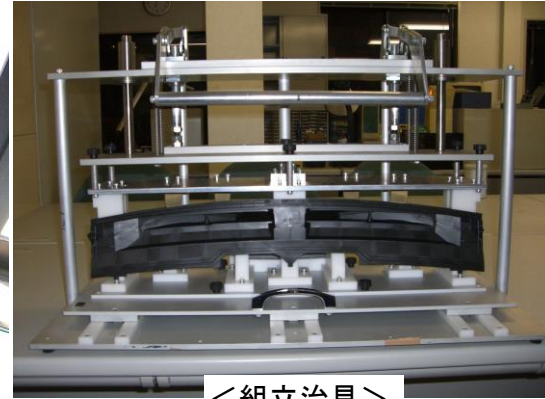
<検査治具:アルミ一体削り>



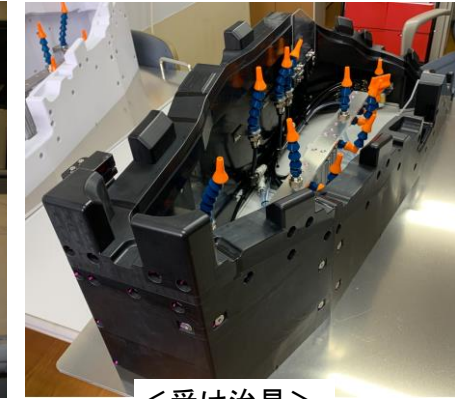
<ゲートカッター治具>



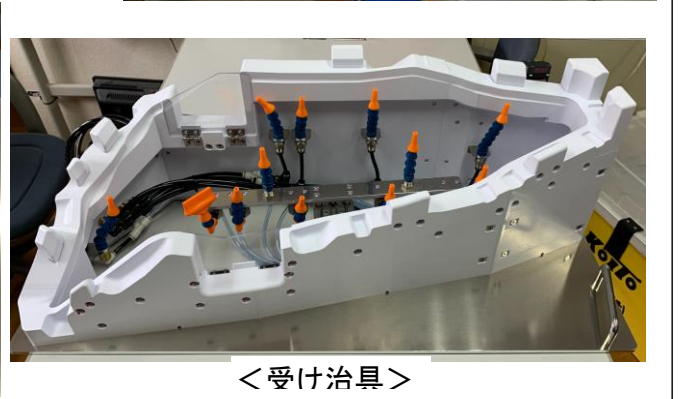
<組立治具>



<組立治具>



<受け治具>



<受け治具>

特徴・強み(セールポイント)

検査治具の設計・製作・測定全てお任せ下さい。

HP:<http://www.gok-den.com>

企業概要

株式会社 皿山技型

<事業内容>

- ダイカスト金型設計・製作
- 設計変更に伴う金型改修及びメンテナンス

企業概要

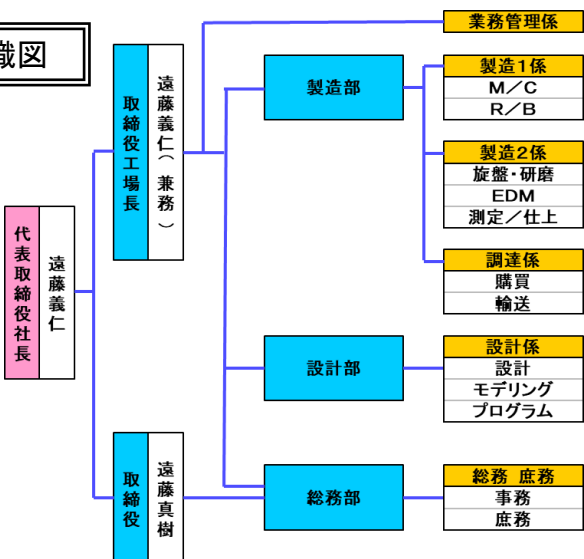
企業名：株式会社 皿山技型
設立年月日：昭和23年4月
所在地：〒811-1232
福岡県那珂川市大字埋金197番地
TEL 092-953-2681
FAX 092-952-2942

資本金：1,200万円
年商：5億6,000万円
従業員：28人
代表者：代表取締役社長 遠藤 義仁
主要取引先：・アイシン九州株式会社
・朝日アルミニウム株式会社
・株式会社 川金ダイカスト工業
・九州柳河精機株式会社
・株式会社 戸畑ターレット工作所
・広島アルミニウム工業株式会社
・本田技研工業株式会社 熊本製作所
・マグキャスト株式会社
・ヤマハ熊本プロダクツ株式会社
・UBEマシナリー株式会社

自動車関連の実績：■有(製品：1,650 t クラス ダイカスト金型)
□過去に実績有(製品：)
□無

交通アクセス：大宰府インターより385号線で30分
大博多カントリーゴルフクラブ近く

会社組織図



経営理念

お客さまに感謝し、お客さまに誠実に接しお客さま満足度100%を目指し従業員一丸となって常に技術の向上に挑戦し、地域や社会の発展に貢献します。

品質目標

世界に通用するダイカスト金型を製造する一流工場を目指す。

- ・トライ1 合格率100%を目指します。
- ・調整レス、仕上レスを前提とした高精度加工を実現します。

活動内容

- ・常に精度を確認・追求しデータへの反映を行います。
- ・データ化を徹底して行い、事前に形状確認・3Dパスシュミレーション確認を行います。

改善目標

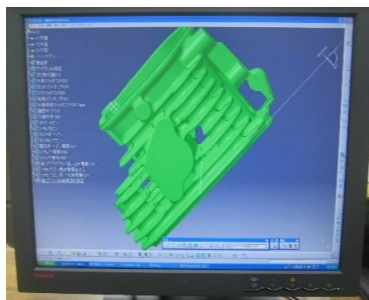
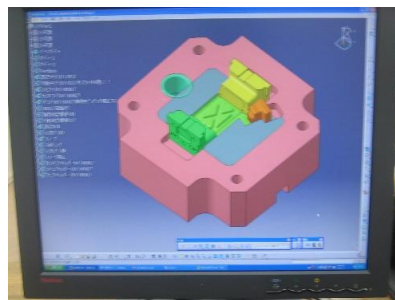
2S+1Yとムダ排除を徹底し、納期・品質・コストを繰り返し追求・改善し、お客様満足度100%を目指します。

自社の技術内容（主要製品等）

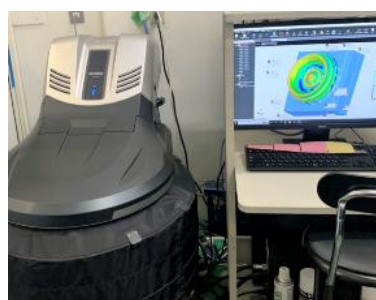
主要製品	月産生産能力
ダイカスト金型	5.5型

能力800 t クラス 5.5型/月産

CATIA 3D/CAD version5-6 図面通りに迅速・綿密



3Dスキャンで、データ・図面無しモデリ

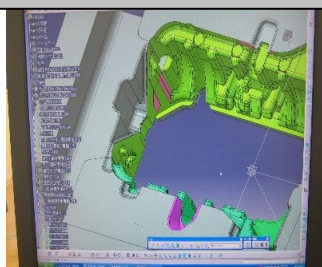


保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
NCフライス	マキノ	AGNC74		X800 Y300 Z300	1
立形旋削機	マキノ	V55		X800 Y400 Z350	1
立形旋削機	マキノ	V56		X800 Y450 Z450	1
立形旋削機	マキノ	V56i		X1050 Y720 Z450	1
立形旋削機	マキノ	V77		X1400 Y700 Z550	1
立形旋削機	マキノ	V98L		X1900 Y900 Z670	1
立形旋削機	マキノ	V77L		X1650 Y700 Z550	1
グラファイト加工機	マキノ	SNC6445		X500 Y300 Z400	1
NC旋削加工機	マキノ	EDNC10		1000×600×500	1
NC旋削加工機	マキノ	EDNC65S		700×550×400	1
NC旋削加工機	マキノ	EDNC64		900×650×450	1
データ読取器	マキノ	4DMS			1
門形旋削機・5面加工機	オークマ	MCR-A5C		X3900 Y1900 Z1000	1
クレーン	日本橋		10ton (1台補償付)		2
大型旋削機	大島機精	BR-2000H		横450〜2085×1000、高さ1175	1
大型旋削機	大島機精	KRT-420			1
NC精密平面研削機	日立	PSQ-125EX		X1200 Y540 Z500 重量400kg	1
NC旋削機	岡本	TAC-650			1
タキサワ	タキサワ	AE-300			1
ダイヘン	ダイヘン				1
ガス溶接機	ダイヘン				1
ニッケル溶接機	ダイヘン				1
銅溶接機	ダイヘン				1
コンプレッサー	コベルコ	SCH-40SA			1
ダイカストプレス	KOBELCO	ZV37AK-R			1
三次元測定器	三起精工	SDP1310	50ton	W=1900 L=1000 H=1900 幅650 (2nd-7550) ×幅1000 (2nd-7650) (MAX250kg)	1
ドリル研削機	ミットヨ	BH506			1
ドリル研削機	ビッグケル	DK-3・II			1
3D/CAD	ビッグケル	DK-16			1
3D/CAD	ダッソー	CATIA	version5		2
3D/CAD・CAM	ダッソー	UG/EYE	NX3		1
3D/CAM	マキノ	WORK NC	version20,21		3
3D/CAD	セスクワ	I-CAD	NX Y7L3		2
2D/CAD	富士通	AUOT CAD LT2015			5
2D/CAM	オートマ				1
3D/パスシミュレーションソフト	ユビエータ・エグ・アソシ	TAMBOY			1
3D/パスシミュレーションソフト	ソリッド・エグ・アソシ	NCVIEW			1
3D/パスシミュレーションソフト	CG Tech	VERICUT			1
3D/パスシミュレーションソフト	ニッヂュー	AMO-15			1
3D/パスシミュレーションソフト	リバーエンジニアリングソフト	Geometric Design			1
3D/パスシミュレーションソフト	太陽メカトロニクス	NCVIEW			1
3D/パスシミュレーションソフト	シンブル プロダクツ	VERICUT			1
三次元測定器 非接触式	KEYENCE	VL-500			1

完成車メーカーや、1次サプライヤーに信頼を得る事業展開により、更なる会社飛躍を目指します！！

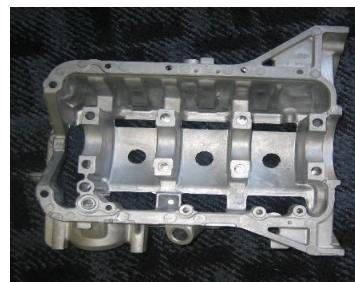
3Dパス シミュレーションソフト



オークマMCR-A5C2000×4000×1650



仕上げダイキャスト製品



特徴・強み(セールスポイント)

九州では数少ないダイカスト金型製造企業です。2,250 t クラスの製造にも挑戦していきます！

企業概要

三興精機株式会社

＜事業内容＞
プレス金型用ダイセット

企業概要

企業名：三興精機株式会社
設立年月日：昭和48年6月1日
所在地：〒809-0003
福岡県中間市上底井野曽根ヶ崎431-1
TEL 093-245-7050
FAX 093-245-7554
URL sankok@lime.ocn.ne.jp
資本金：2,000万
年商：2億2,100万
従業員：15人
代表者：天木一喜
主要取引先：双葉電子工業(株) 吉川工業ファインテック(株)
(株)三井ハイテック (株)安川電機

経営理念

お客様のニーズに対応し、良質な加工をより安く提供出来る様
日々の努力を惜しまない。
又、現状に満足する事なく、常に社会に役立つ会社である事

品質目標

品質向上、お客様からのクレーム0件を目標とする。

改善目標

品質向上及び現場加工費の1割コストダウン達成

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
プレス金型ダイセット	10台
プレス金型プレート	20台
モーターコア金型プレート	10台
リードフレーム金型プレート	10台
装置関係プレート	20台

保有設備一覧

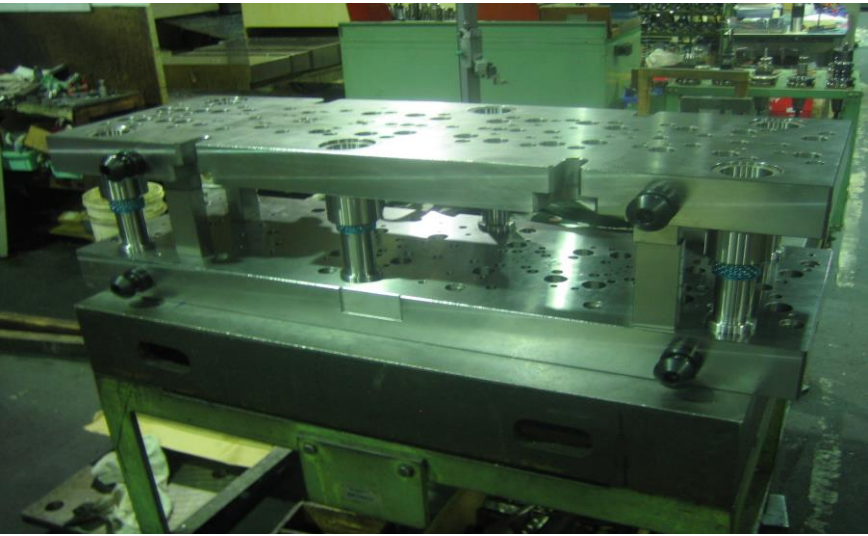
機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
門形マシンングセンター	大隈鉄工所	MCV-A		X3000 Y1600 Z1100	1
門形マシンングセンター	オークマ	MCV-A11		X2000 Y1600 Z450	1
立型マシンングセンター	三井精機	VU65A		X1280 Y650 Z610	1
立型マシンングセンター	オークマ	MILLAC 1052V II		X1250 Y650 Z610	1
立型マシンングセンター	大隈豊和	852V		X2050 Y850 Z750	1
立型マシンングセンター	大隈豊和	MILLAC 1052V		X2050 Y1060 Z800	1
リジアルホール盤	大島機工	BR1.5		1300mm	1
リジアルホール盤	吉田鉄工所	DRD-1500		1500mm	2
自動内面研削盤	東洋工業	T-115		φ100×120	1
自動円筒研削盤	富田工機	GP-15		φ150×500	1
油圧式内面研削盤	岡本工作	1GM-1E		φ6～φ100×130	1
CAD / CAM	TACTX	WIN MAX		CAD / CAM	3
CAD / CAM	セイロジヤハン	G02CAM		CAD / CAM	1
平面研削盤	黒田精工	JK-157ATD TAPE II		X1250 Y700	1

金型ダイセット加工を得意とし、
モーターコア金型・上型・下型 最大サイズ1500
自動車用金型（板金型）上型・下型 最大サイズ2800
その他金型の機械加工及び治具加工等も得意としている。

＜門形マシンングセンター MCV-A11 オークマ＞



＜プレス金型ダイセット＞



特徴・強み（セールスポイント）

大型プレスダイセット機械加工を得意としております。（最大サイズ2800）

企業概要

株式会社サンコー 福岡耳納工場

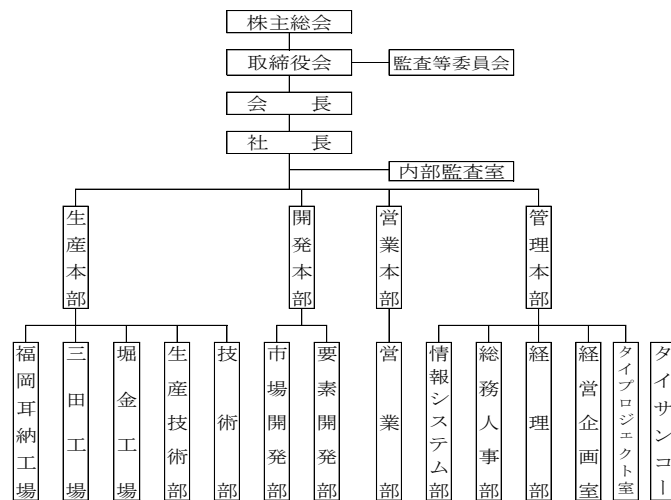
《事業内容》

- 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 : 169億円 (耳納工場: 16.5億円)
従業員 : 507名 (耳納工場単独: 43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) Joyson Safety Systems Japan(同)
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

1. 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。
2. 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。
3. 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。

保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	台数
順送プレス機	AIDA、ドビー	UL、PMX	35t～400t	19
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	110t×10連	1
単発プレス機	AIDA、ドビー		20t～60t	8
電動式射出成形機	TOYO FANUC		30t～150t	12
縦型射出成型機	sodio		150t	1
ハイブリッド式射出成形機	sodio		40t	1
炭化水素洗浄装置	みくに工業			1
アルカリイオンミソ洗浄機	高橋金属			1
6軸ロボット溶接機	安川電機			3
スポット溶接機	中央製作所			6
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	ニコン、キーエンス			2



400トンULプレス



電動射出成形機



トランスファプレス



ロボットライン



縦型成型機

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。

J PRESS株式会社



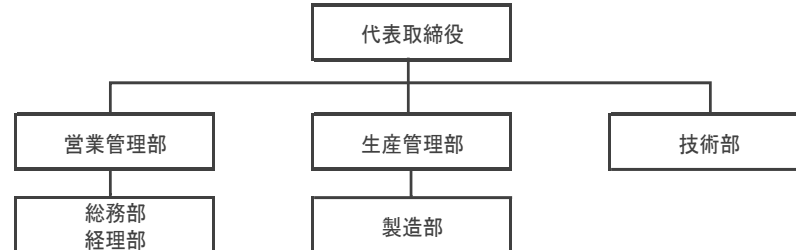
<事業内容>

- 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



企業概要

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

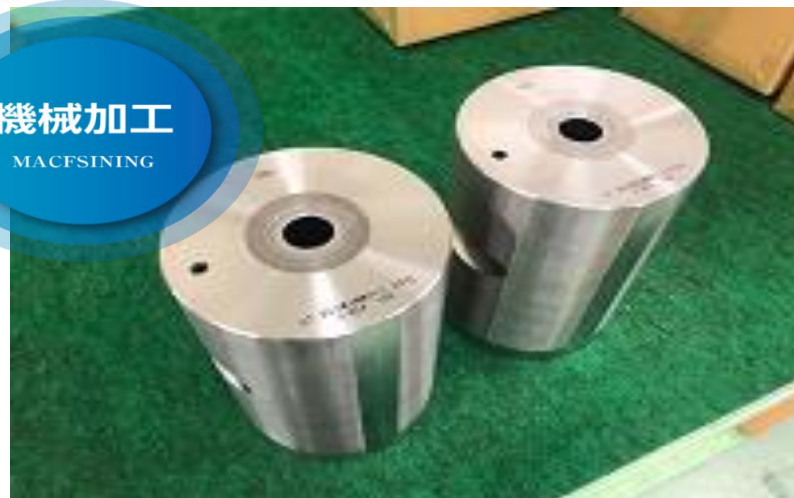
- ・プラズマアーク溶射機
- ・アーク溶射機
- ・プラズマ溶射機
- ・ガスフレーム溶射機
- ・旋盤
- ・フライス盤
- ・ボール盤
- ・マシニングセンタ
- ・溶接機

自社の技術内容(主要製品等)

金属溶射 THERMAL SPRAY



機械加工 MACFSINING



- 母材へ、それより電位の低い金属（溶射材料）を熱源を用いて溶融させ、吹付けを行い、皮膜を施します。
- 溶射材の種類は豊富なため、用途によって選定することが可能です。

部品や設備が長持ち
LCC 削減 ※LCC=ライフサイクルコスト

100年の耐久性・持続可能

《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

ジヤスペック株式会社

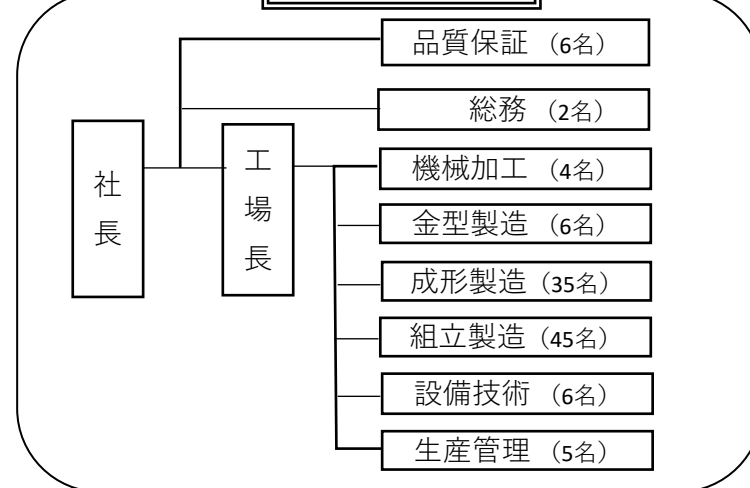
<事業内容>

- 精密金型設計・製作
- 精密プラスチック射出成形（車載用コネクタ、リレー、スイッチ・医療製品 他）
- ハーネス加工・車載用コネクタ及びスイッチのアセンブリ
- 各種自動機（ロボット・画像処理技術による）の設計製作

企業概要

企業名：ジヤスペック株式会社
設立年月日：昭和45年6月
所在地：〒861-1312 熊本県菊池市森北1812番地25
TEL 0968-24-5511
FAX 0968-24-0850
URL [Http://www.jaspeq.co.jp](http://www.jaspeq.co.jp)
資本金：1,100万円
年商：15億円（2021年2月決算）
従業員：110名
代表者：代表取締役社長 大西 仁
主要取引先：パナソニック㈱・オムロン㈱・㈱フジクラ
㈱ソディック エフ ティ・㈱アグリス・
TOTO㈱ 他
自動車関連の実績：■有（製品：コネクタ・リレー・スイッチ）
□過去に実績有（製品： ）
□無
交通アクセス：熊本空港より25分・九州自動車道植木ICより
25分・JR豊肥本線肥後大津駅より15分

会社組織図



経営理念

全従業員の物心両面の幸せを追求すると同時に、
理想のものづくりを通じて社会の発展に貢献します

品質目標

- Q 顧客クレームゼロ
工程不良率半減以下
- C 生産性10%向上
- D 納期遵守率（客先希望納期）100%
- E 法遵守・環境負荷物質不含の徹底

改善目標

PDCAを回しQCDの向上により品質目標を達成する

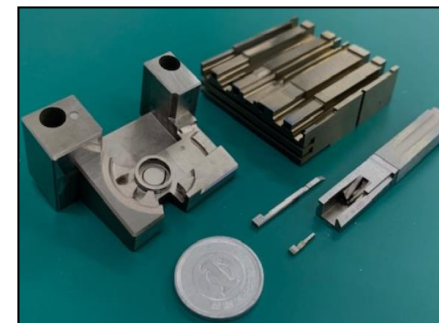
自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
ハーネス切断、圧着製造ライン	250万本
スイッチ組立製造ライン	120万個
半田付けロボット	40万個
シール注入口ロボット	80万個
機構ブロック組立ロボット	20万個
機構ブロック搬送ロボット	20万個
縦型インサート成形ロボット	25万個

<自動半田ロボット>



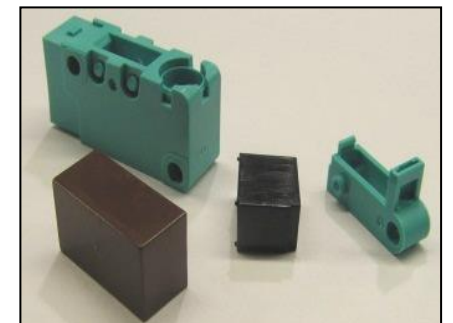
<金型パーツ>



<製作金型>



<成形部品>



<自動シール注入口ロボット>



<スイッチ完成品>



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
汎用フライス	マキノ	KVJP-55		X550 Y250 Z350□	1
NCフライス	オークマ	FMB-430		X820 Y430 Z450□	1
旋盤	タキサワ	TSL-550		-	1
平面研削盤	日興	NFG-515AD		X520 Y180	1
平面研削盤	岡本工作機械	HPG500		X500 Y150	1
平面研削盤	岡本工作機械	HPG500NC		X500 Y150	1
細穴放電加工機	ソディック	K1C		W250 D350 H300	1
ワイヤ放電加工機	ソディック	AQ325L		X350 Y250 Z220□	1
ワイヤ放電加工機	ソディック	ALN400G		X600 Y470 Z230	1
型彫放電加工機	ソディック	AG35L		X300 Y200 Z250	1
型彫放電加工機	ソディック	AG40L		X300 Y200 Z250	1
マシニングセンタ	三菱重工	μV1-5X		φ160	1
レーザー溶接機	テクノコート	TL-50		-	1
3D/CAD	PTC	Creo		-	1
3D/CAD	ZW SOFT	ZW3D		-	1
3D/CAD・CAM	日進工具	NS Micro CAM		-	1
横型射出成形機	FANUC	S-2000i15B		-	1
横型射出成形機	FANUC	S-2000i30A		-	5
横型射出成形機	FANUC	S-2000i50A		-	6
横型射出成形機	FANUC	S-2000i100A		-	12
横型射出成形機	Sodick	TR20EH3		-	1
横型射出成形機	Sodick	LA40		-	4
横型射出成形機	Sodick	LA100		-	10
横型射出成形機	Sodick	GL200		-	2
縦型射出成形機	山城	VS-20-52-P		-	1
縦型射出成形機	Sodick	TR40VRE		-	2
縦型射出成形機	NISSEI	TH40-2VSE		-	2
画像寸法測定機	KEYENCE	IM-6020		-	1
画像寸法測定機	KEYENCE	IM-7020		-	1
X線非破壊検査機	島津製作所	SMX-1000 Plus		-	1
3次元測定機	QVI	SMARTSCOPE ZIP 250E		-	1

特徴・強み（セールスポイント）

金型設計→機械加工→金型組立仕上→射出成形→組立までの一貫体制により小回りが利きスピード感あり。又、ロボット及び画像に特化した設備設計、製作技術あり。

企 業 概 要

株式会社タカギ 金型部

<事業内容>

※プラスチック射出成型金型設計・製作

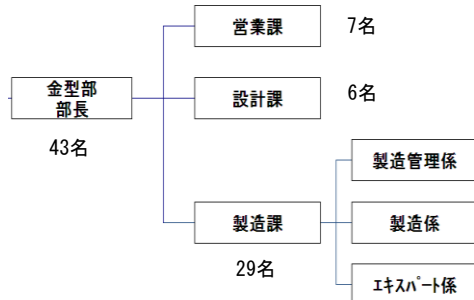
※金型改修・メンテナンス

※試作型製作・小ロット成形

企業概要

企 業 名 : 株式会社 タカギ
 設立年月日 : 1979年11月設立
 所 在 地 : 〒802-0836
 北九州市小倉南区石田南2-4-1
 TEL 093-963-2023
 FAX 093-961-8550
 URL <https://www.takagi.co.jp/mold/>
 資 本 金 : 9,800万円
 年 商 : 286億円
 従 業 員 : 男性563名、女性240名 計803名 (全社)
 うち金型部43名
 代 表 者 : 高城 英一郎
 主要取引先 : 自動車関連メーカー、日用品メーカー他
 自動車関連の実績 : ☒有(製品: ヒーターケース、
 グリルモールド他)
☐過去に実績有(製品:)
☐無
 交通アクセス: JR石田駅より徒歩 15分
 北九州モノレール「企救丘駅」より徒歩 15分

金型部組織図



お問い合わせ先: 営業課 西村

経営理念

全従業員の物心両面の幸福を追求すると同時に、
 人の暮らしに快適と潤いを与え社会発展に貢献する

品質環境方針

- 1、顧客ニーズの満足
- 2、地球環境の向上
- 3、法令及び企業倫理の順守
- 4、エネルギー効率の向上
- 5、システムの日々改善

自社の技術内容 (主要製品等)

CAD (NX)



5軸加工マシニングセンタ



大型マシニングセンタ V99L



DSI金型による自社製品



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
構型マシニングセンター	マキノ	MC108H-A40	1000*800*600	1
立型マシニングセンター	マキノ	V55	900*500*450	1
立型マシニングセンター	マキノ	V56	900*550*450	1
立型マシニングセンター	マキノ	V99	2000*1000*800	1
立型マシニングセンター	マキノ	FNC106-A	1050*600*560	1
立型マシニングセンター	安田	YBM-640V	600*400*350	1
立型マシニングセンター	安田	YBM-8120V	800*1200*450	1
5軸マシニングセンター	三井	750	750*800*700	1
グラファイト電極加工機	マキノ	V33	650*450*350	1
NC放電加工機	マキノ	EDNC65	650*450*350	1
NC放電加工機	マキノ	EDNC64H	600*400*350	1
NC放電加工機	マキノ	EDNC85S	800*500*400	1
NC放電加工機	ソディック	AQ55L	550*400*350	1
ワイヤーカット放電加工機	ソディック	AQ550L	550*350*320	1
ワイヤーカット放電加工機	マキノ	U53TJ	550*370*420	1
ダイスポッティングプレス	アサイ	DSP1300M		1
ダイスポッティングプレス	アサイ	DSP2000M		1

・30~850tの金型まで製作可能

・ベトナム工場との連携により、
スピーディーな金型製作

・自動車分野 (外装、内装、機構部品他) の
金型をはじめ、家電、電子部品、日用品、
医療さまざまな分野の金型製作が可能。

社外の製品実績

グローブボックス



ハンガー



ヒーターケース



特徴・強み(セールポイント)

九州でいち早くプラスチック射出成型用金型の製作を始め、約8,000型の実績があります。 自社製品の金型製作で培ったノウハウを生かし、DSIの金型製作や、2色成形の金型、インサート金型など特殊金型も多数製作しております。 自動車の金型をはじめ、家電、電子、医療、日用品などあらゆる分野の金型製作が可能です。 一部、製品設計のお手伝いも可能です。

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

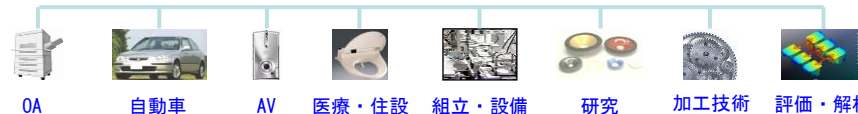
日本
マレーシア
タイ
中国
アメリカ
ベトナム
インド
スペイン

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



株式会社 高山プレス製作所

【事業内容】

- 精密プレス用金型、及び治工具の設計・製作
- 精密プレス加工、順送複合加工、冷間鍛造加工
- 二次加工(スポット溶接・カンメ等)
- 自動機、省力機の設計・製作

企業概要

企業名：株式会社高山プレス製作所

設立年月日：1961年(昭和36年)2月

所在地：〒811-3124 福岡県古賀市薬王寺字原口1736番地
TEL 092-946-3136 / FAX 092-946-3812
URL <http://www.takayama-press.co.jp/>
Email info@takayama-press.co.jp

資本金：2000万円

年商：12.2億円(2019年度)

従業員：60名

代表者：代表取締役社長 高山哲郎

ISO認証取得：ISO9001:2015 JMAQA-1471
ISO14001:2015 JMAQA-E606

主要顧客：(株)ホンダロック様、東洋電装(株)様、(株)ヴァレオ
ジャパン様、大分キヤノン(株)様、日立マクセル(株)様
ユニプレス九州(株)様、(株)正興電機製作所様
他約80社

所属団体：(社)日本金属プレス工業協会・福岡県金型研究会

アクセス：福岡空港・博多駅より約40分
九州自動車道 古賀ICより5分
福岡都市高速 香椎東出口より20分

沿革

1946年 福岡市博多区堅粕にて創業
正興商会の電機部品の生産開始

1961年 粕屋郡古賀町花見に移転・法人化

1969年 ホンダ関連の自動車部品生産開始

1970年 本格的順送金型の製作開始

1977年 現在地に工場全面移転
日産関連の自動車部品の生産開始

1981年 NC加工による金型の製作開始

1985年 CAD/CAMシステム導入

1989年 順送プレス専用工場を増設
高速精密プレスの導入

1995年 型内カンメ等の複合金型製作開始

2001年 CNCフリーモーションプレスの導入

2002年 JIS Q9001:2000認証取得

2005年 JIS Q14001:2004認証取得

2006年 戦略的基盤技術高度化支援事業認定
「金型の知能化による金属プレス加工の不良レス化」

企業概要

経営理念

社は「技術で創る 小さな部品 大きな未来」
私たちは常に革新への意欲を持ち、技術を高め、己を磨き、高品質な製品・サービスの提供を通じて、豊かな未来の創造に貢献する

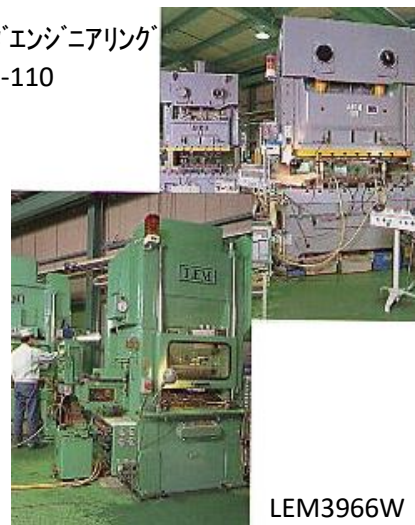
組織体制



主要製品及び技術

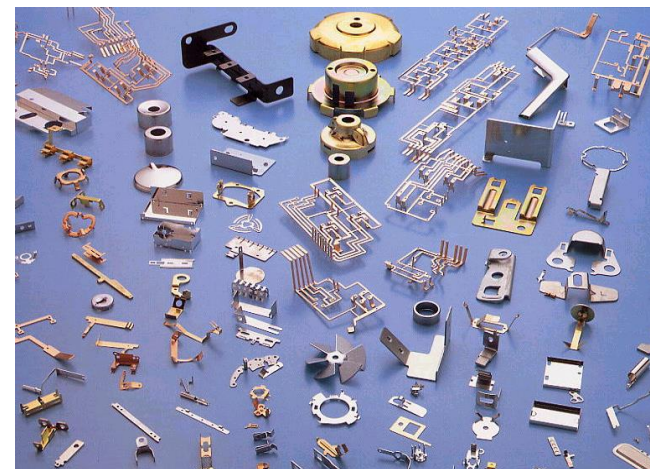
主要製品	月産生産能力
160t (ACサーボ)	400kショット
110t	900kショット
80t (ACサーボ)	1,280kショット
80t	540kショット
60t	3,200kショット
45t (ACサーボ)	1,000kショット
45t	6,400kショット
順送金型(内製)	6台 ※別途外製対応可

アイダエンジニアリング
NC2-110



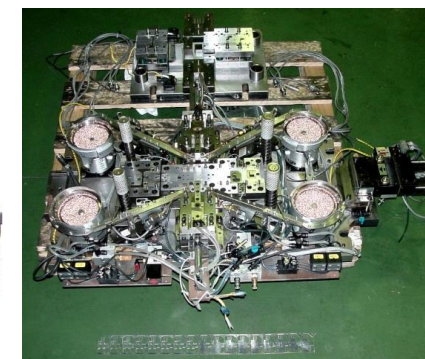
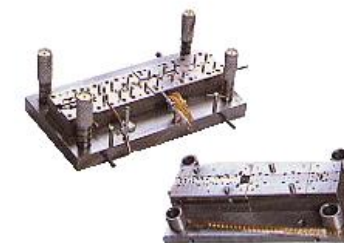
LEM3966W

製品群



被加工材 SPCC, SAPH, SECC, SPG, LSS, SUS304, SUS430, SUS631
C1100, C2680, C5210, C7701, BeCu11, YCUT, KFC及び各種メッキ材
板厚 t=0.10mm ~ t=3.2mm
生産品目 約1,000品目 出庫数/月 約12,000k個

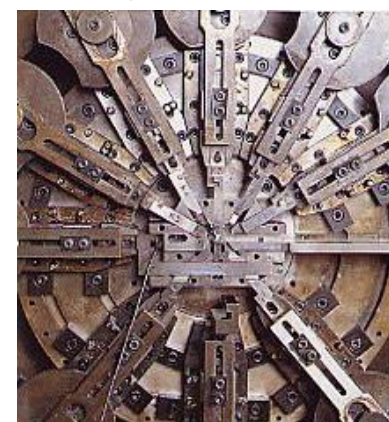
順送金型及び複合金型



ACサーボプレス コマツHCP3000



マルチフォーミング



型内接点カンメ複合加工



AIDA 45

AIDA 45

AIDA 45

AIDA 45

AIDA 45

AIDA 45

AIDA 45

AIDA 45

AIDA 45

御相談・御見積依頼

自動車電装用及び電機用の精密プレス部品について、試作から順送金型・複合金型の設計・製作、及びプレス加工・二次加工まで一貫生産で対応いたします。
精密プレス部品の御相談、御見積依頼は、営業管理部 野又直利 (nomata@takayama-press.co.jp) または 沖西佳法 (okinishi@takayama-press.co.jp) までご連絡ください。

企業概要

株式会社 多田精機 株式会社 福岡多田精機

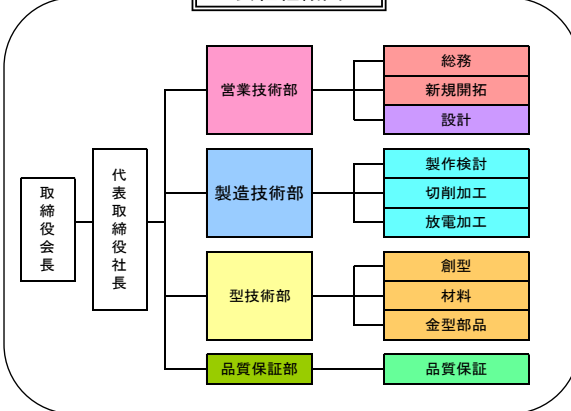
<事業内容>

- プラスチック射出成形用金型の設計・製作
- ダイカスト鋳造用金型の設計・製作

企業概要

企業名 : 株式会社 多田精機／株式会社 福岡多田精機
 設立年月日 : 昭和45年6月／平成19年4月
 所在地 : 〒838-0212
 福岡県朝倉郡筑前町四三嶋573-1
 TEL 0946-42-8828
 FAX 0946-42-8830
 資本金 : 1億1,600万円 (福岡1,000万円)
 年商 : 25億9,747万円 ('18/12)
 従業員 : 133人 (福岡6人)
 代表者 : 代表取締役社長 多田 憲生
 主要取引先 : アイシン精機(株)、(株)東海理化、(株)デンソー様
 自動車関連の実績 : ■有 (製品 : ドアハント、ウインカーレバー、シフトノブ等の金型)
 □過去に実績有 (製品 :)
 □無
 交通アクセス : 筑後小郡1Cより夜須、筑紫野方面へ約3km

会社組織図



㈱福岡多田精機



㈱岐阜多田精機



㈱名古屋多田精機

経営理念

- ◎社会に必要とされる組織の創造
- ◎世の中に必要とされる人財育成

品質目標

- ①徹底した寸法管理による金型製作
- ②自工完結によるモノづくり
- ③材料加工から表面処理まで全てを内製化した一貫した金型づくり

改善目標

チーム改善 (TK) 活動 (QC等) を通し自主的に改善できる体制づくり

自社の技術内容 (主要製品等)

- 対応金型種目
 - プラスチック射出成形用金型
 - ・熱可塑性樹脂用型
 - ・熱硬化性樹脂用型
 - ダイカスト用金型
 - ・亜鉛用型
 - ・アルミ用型
 - ・マグネシウム用型
- 金型材質
 - S55C, プレートン鋼, 焼入れ焼き戻し鋼, 時効処理鋼
- 対応サイズ
 - 射出成形機サイズ : ~850 t ・ 型重量 : ~2.8 t
 - 鋳造機サイズ : ~650 t ・ 型重量 : ~2.8 t
 - ※納入形態の打合せをする場合・・・ ~4.8 t

●コストについて

多田精機グループの一貫した金型製造と徹底した寸法管理は、コスト低減の面でも大きく寄与しています。

金型の製造コストに関しては、無駄な物流費や人手による金型仕上の時間を排除することで、無駄なコストを発生させません。

金型のランニングコストに関しても、経年変化が少なく耐久度の高い当社の金型はトラブルが少なく、無駄な修繕費を発生させません。



高精度マシニングセンター
V22+ワークチェンジャー (MAKINO)



機能性、安全性に配慮した組立て作業場

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
【多田精機グループ】					
横型マシニングセンター	マキノ	A77, A99		φ800×1000	2
堅型マシニングセンター	マキノ	V56GR-A40他		1050×720×450 他	26
フライス盤	マキノ	AgIII NC-85他		850×500×400 他	25
NC放電加工機	マキノ	EDNC65S-A8MA他		650×450×350 他	26
ワイヤカット放電加工機	三菱電機	FA20P 他		500×350×300 他	53
NC複合加工機	森精機	NT3200DCG		マキノサイズ 8インチ φ600	1
汎用旋盤	森精機	MS-850 他		φ250×700 他	5
成形機	日本製鋼所他	J450AD-1400H他		450t	3
レーザー加工機	アジエ・シャルミー	LASER1200他		1200×900×1200	3
3Dプリンター	3Dシステム	ProJetHD3500MAX		203×178×152	1
3D-CAD	コンピュータエング・コリング	NEO SOLID他			8
3D-CAD/CAM	セイロシヤパン	シトロネ 他			19
2D-CAD	コンピュータエング・コリング	EXCESSPRUS他			11
2D-CAD/CAM	コンピュータエング・コリング	EXCESSPRUS他			37
三次元測定機	ミットヨ	BH-706		700×500×500	1
真空窒化装置	セム				2
真空熱処理炉	中日本炉工業	NVF-50-P		300×450×200 (炉内寸法)	1

●品質について

多田精機グループの金型は、経年変化や熱変形を考慮した材料を使用し、高精度に加工された部品を組み立てることで完成されています。

※自動車や家電製品の静音化の為に、製品の振動部分の見直しが行われています。そういった検討の中で成形品には必ず存在する金型分割ラインをなくしたいという要望がありました。当社では、その要望に応えるために新しい金型構造を考案し、量産化に成功しています。



耐摩耗性、耐溶損性を高める表面改質



※ネジ部の全周に分割ラインがありません



焼入れ温度1300℃まで対応できる加圧冷却式真空熱処理炉



レーザー加工機
LASER1200 (アジエ・シャルミー)

●納期について

成形品、鋳造品の在庫を持たず生産するメーカーでは、金型のトラブルは、致命的な問題です。

当社ではそういったメーカーでトラブルが発生した場合でも、迅速に対応できるように九州にも拠点を構えました。

また金型の立ち上げに関しても、中部と九州に拠点を持つ当社はリードタイム短縮のお役に立てると考えています。

特徴・強み(セールスポイント)

樹脂製品、ダイカスト製品を安定して生産できるように配慮された設計で、意匠形状を含む製品や、複雑な機能部品など多岐にわたった金型を製造しております

企業概要

株式会社テクノアソシエ

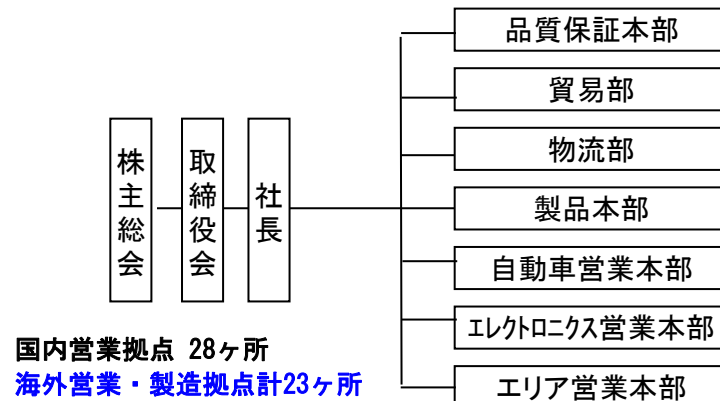
<事業内容>

○ 鋁螺類、加工品、金属素材、電材品、化成品、産業用省力機器、その他販売及びこれに付帯または関連する事業

企業概要

企業名 : 株式会社テクノアソシエ
設立年月日 : 昭和21年8月1日(1946年)
福岡営業所 : 所在地: 〒812-0011
 福岡県福岡市博多区博多駅前1丁目4番1号
 博多駅前第一生命ビルディング7F
 TEL: 092-518-1030 FAX: 092-433-0015
 Email: maruko@technoassocie.co.jp
資本金 : 50億100万円
年商 : 790億円(2019年度連結)
従業員 : 連結1,946名 単体816名(2020年3月)
代表者 : 森谷 守
主要取引先 : 住友電装(株)、住友理工(株)、(株)エクセディ
 小島プレス工業(株) (株)ニフコ
自動車関連の実績 : ■有(製品: 鍛造・圧造・切削・等)

会社組織図



海外製造子会社

日星金属制品(上海)有限公司

設立2006年6月 資本金2.4百万US\$ テクノアソシエ100%
製造品目 : 自動車向冷間鍛造、温間鍛造部品、及び金型
品質システム : TS16949-2009
従業員数 : 155名

嘉善科友盛科技有限公司(AMM)

設立2008年1月 資本金10百万RMB テクノアソシエ80%
製造品目 : 自動車向 切削加工部品
品質システム : TS16949-2009 ISO14001
従業員数 : 250名

事業精神

「心と心の絆」

独創的な提案をし続ける 創造の心
 お客様のお役に立つ 奉仕の心

注力事業

☆お客様の海外調達(Out-IN)、現地調達(Out-Out)活動のお役に立つべく、当社中国製造子会社製品、当社協力企業製品を提案、供給する。

☆冷間・温間鍛造、又はその組み合わせによる工法の提案。

☆半完成品での供給、或いは旋盤加工・CNC精密切削加工を施し、当社グループ生産会社で最終完成品を供給。

保有設備一覧

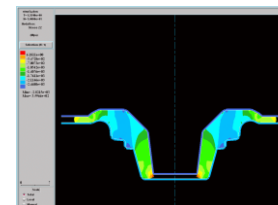
設備名	型式	仕様	台数
日星金属制品(上海)			
温間鍛造用クランクプレス	1000tライン		2
温間鍛造用クランクプレス	630tライン		2
冷間鍛造用油圧プレス	1000t		2
冷間鍛造用ナックルプレス	800t		1
冷間鍛造用ナックルプレス	630t		6
冷間鍛造用プレス	各種	250t~500t	7
CNC旋盤			16
嘉善科友盛科技(AMM)			
CNC旋盤	タキサワEX106	加工径φ350*300L	49
CNC旋盤	タキサワEX108	加工径φ400*480L	14
CNC旋盤	タキサワTT2100	加工径φ350*300L	1
CNC旋盤	タカマツX100	加工径φ400*480L	6
CNC自動旋盤	シズン/ミヤノ/ツガミ	φ3~φ42	13
マシニングセンタ	ツガミ/ブラザー	BT30/BT50	8
高周波焼入れ機			10
研磨機		センタレス/円筒	9
プレス	160t		2

自社の技術内容

日星金属制品(上海) 冷間鍛造 温間鍛造品 製造



<主要製造品目>
 ブレーキピストン
 A/T トルクコンバータ部品
 M/T クラッチ部品
 防振用金具



流動解析・金型設計



1000トン温間鍛造ライン



製造ライン

嘉善科友盛科技<AMM> CNC精密切削加工品製造



CNC切削ライン



CNC切削ライン

冷間・温間鍛造から切削・後加工まで中国のグループ会社で製造 中国での一貫生産にてコストダウン

特徴・強み(セールスポイント)

★現地材料の導入御提案

★徹底した材料品質管理体制

★金型自社設計・製造

★グローバル供給実績(中国・北米・日本)

企業概要

直方精機株式会社

＜事業内容＞

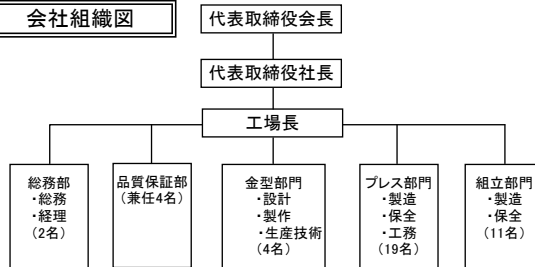
- 金型設計製作
- プレス加工
- 3次元レーザー加工
- 組立加工（溶接・パイプ曲げ）
- プラスチック製品

企業概要

企業名：直方精機株式会社（自動車部門）
 設立年月日：昭和42年
 所在地：〒822-0033
 福岡県直方市上新入1830-8
 TEL 0949-24-2900
 FAX 0949-24-2902
 資本金：3000万
 年商：3億
 従業員：36名
 代表者：代表取締役会長 藤永敦彦
 主要取引先：三桜工業(株)、(株)ユニテクノ、ミツミ電機(株)
 日立化成オートモティブ・プラク(株)、安川電機(株)
 自動車関連の実績：■有(製品：プレス部品・3次元レーザー加工品)

交通アクセス：八幡インターより直方駅方面へ車で15分

会社組織図



ISO9001:2000 (JIS Q 9001:2000) 認証取得



経営理念

お客様に感謝し、お客様に誠実に接しお客様満足度100%を目指し従業員一丸となって常に技術の向上に挑戦し、地域や社会の発展に貢献します。

品質目標

『お客様の信頼と満足が得られるように、品質最優先で行動します』

- お客様の要求の変化に合わせて、品質、納期、コストの継続的改善に努めます。
- 品質目標を設定し、その目標達成に努めます。
- 品質保証のしくみを継続的に改善します。
- 法令、規制要求事項を厳守します。

改善目標

3S活動とムダ排除を徹底し、品質、納期、コストを繰返し追求、改善し、お客様満足度100%を目指します。

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
順送金型製作	2型
プレス製品	250万個
スポット溶接製品	100万個
プラスチック製品	150万個

別工程を同時に加工ができないだろうか？



プレス加工品と銅箔シート切断加工品
プレス部品200点数分の銅箔切断寸法があった
銅箔切断後の在庫品管理
ムダなコスト費用が発生



溶接加工
プレス加工品と銅箔シートを溶接をしていた

複合プレス加工化！ 発想力+技術力

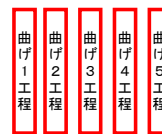


銅箔接を銅圧入に加工方法を変更
70%のコスト費用削減に成功

生産技術と人材力



5型を1型にできないだろうか？



曲げ金型5個必要
人員5名必要
金型段変が5回必要
プレス機5台必要
金型置場も5型分必要



金型プレートに5工程をまとめて1つの金型で同時に加工できるように改善して見よう

同時プレス加工化！ 発想力+技術力



金型個数1型
人員1名
段変1回 1人
プレス機 1台
金型置場 1型分
合理化に成功

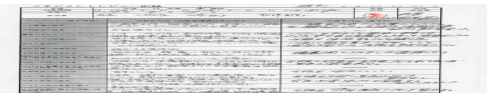
保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
200t順送プレス	アイダ	NC2-2000(1)	X2420 Y680	板厚0.3~3.2材料幅50~500	1
150t順送プレス	アイダ	NC1-150(1)	X1170 Y600	板厚0.3~3.2材料幅50~300	1
80t順送プレス	アイダ	NC1-80(2)	X950 Y600	板厚0.3~3.2材料幅50~200	1
80t順送プレス	アマダ	TP-80	X1000 Y600	板厚0.3~3.2材料幅50~300	1
60t順送プレス	アマダ	TP-60	X800 Y530	板厚0.3~3.2材料幅50~200	1
45t順送プレス	コマツ	OBS45	X800 Y450	板厚0.3~1.6材料幅10~100	1
110t単発プレス	アイダ	NC1-110(2)	X1180 Y680	ダクション付き	1
60t単発プレス	コマツ	OBS60	X900 Y550		1
45t単発プレス	コマツ	OBS45	X800 Y450	ダクション付き	2
35t単発プレス	コマツ	OBS35	X700 Y400	ダクション付き	6
射出成形機	MS	75t~150t		射出容量 106~286cm	4
スポット溶接機	ナストー	SLP	35~75KVA		8
MCベンダー	三桜工業			最大径φ12	5
3次元レーザー加工機(5軸)	コマンソン	TLM-408C20F	X2500 Y1300 Z600	軟材12mm以下 SUS 4mm以下	1
NCフライス盤	マキノ	AVNC	X700 Y400 Z400		3
ワイヤ放電加工機	マキノ	SP64	X650 Y400 Z320		3
NC放電加工機	三菱	M55-C6	X400 Y350 Z250		2
3D CAD	ソリッドワークス	2008年版			1

マネジメントの力

社長 → 工場長 → 部門長による方針目標管理の実践活動

マネジメントレビュー記録帳票により四半期1回分析状況報告



年度計画・部門別実施計画書 1/月進捗状況報告会議

A:生産方式 B:品質管理 C:組織風土作り D:利益管理

オペレーターの力

標準作業厳守に品質目標の実践活動

作業要領 品質チェックシート兼作業日



日常からの作業改善案が提案出来る(月1報告会議)
区分:レイアウト、作業、品質、設備、物流、安全、情報



特徴・強み(セールスポイント)

銅材圧入の複合プレス加工ができる金型設計・生産・品質保証まで対応できる一貫した体制を追及しています。

企 業 概 要

株式会社ピーエムティー

<事業内容>

- 各産業分野における活人・省力化ソリューションの提供
- ロボティクス・FA機器など各種機械・装置の設計・開発
- 金型および金型部品の設計・製作
- 超精密部品加工

企業概要

企 業 名 : 株式会社ピーエムティー
設立年月日 : 1991年9月
所 在 地 : 〒811-2115
福岡県糟屋郡須恵町大字佐谷1705番地の1
TEL 092-933-3110
FAX 092-933-3115/3185
URL <https://www.pm-t.com>
資 本 金 : 5,000万円
年 商 : 45億円
従 業 員 : 140名
代 表 者 : 京谷 忠幸
主要取引先 : SONY、日立製作所、NEC、東芝、京セラほか
自動車関連の実績 : ☒有(製品: 検査治具、回転テーブル等)
☐過去に実績有(製品:)
☐無
交通アクセス : JR香椎線須恵中央駅より徒歩20分
九州自動車道須恵スマートICより約7分
※敷地内に来客用駐車場有
社内風景 : 左上 | 整理整頓、清掃が行き届いた工場
右上 | 碌々産業製微細加工機
左下 | ミットヨ製高精度CNC三次元測定機
右下 | 品質管理部門検査室



経営理念

心を高め、社会と共生する
全従業員の物心両面の幸福を追求する

品質目標

全従業員が顧客の立場に立ち、
いかなる時も品質最優先の精神で取り組む

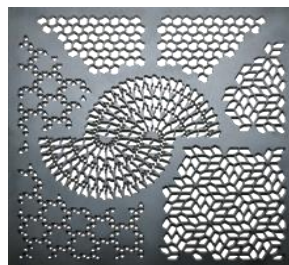
改善目標

ロス・ミス・ムダの撲滅

自社の技術内容（主要製品等）

超精密加工

メタルはもちろん、ガラスやセラミックなど様々な材料の精密加工を行っています。
加工精度は平行・平面・直角各±1μm保証です。
加工後の部品は品質管理部門が厳正に出荷前検査を行い、不適合品をお客様に届けることがないよう、日々改善活動を行っています。



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
微細穴加工機	碌々産業製	MEGA-Ⅲ400			2
横型マシニング	牧野	A55			1
縦型マシニング	牧野	V55			1
縦型マシニング	OKK	VM53R			7
縦型マシニング	OKK	VM76R			2
縦型マシニング	FANUC	ROBODRILL α-D14MiA5			3
縦型マシニング	FANUC	ROBODRILL α-D21MiB5			2
縦型マシニング	その他	—			4
NC治具研削盤	三井精機	3GBN			1
平面研削盤	長島精工	NP840-F			1
平面研削盤	岡本	PSG-52DXNC			1
平面研削盤	岡本	PSG-65GX			1
ワイヤーカット	ソディック	AQ560L			1
3次元測定器	ミットヨ	LEGEX776			1
3次元測定器	ミットヨ	FALCIO-Apex710			1
走査電子顕微鏡 (SEM)	日本電子	JSM-6460			1
レーザ計測システム	RENISHAW	ML 10 Gold Standard			1
3D CNC画像測定機	ミットヨ	QVX302-PRO_BL2G			1

CNC微細加工機

Micro MCシリーズ

高い加工精度と汎用性で、様々な業界分野のお客様にご愛用いただいている加工機です。
デスクトップサイズの小型加工機から精度本位の高剛性タイプまでラインアップも多彩。
用途やご予算に応じて最適なモデルをご提案致しますので、お気軽にご相談ください。

超精密ステージ

NanoReso®

ナノオーダーで高精度な位置決めを行うステージです。
高い剛性と摺動抵抗を兼ね備えたアルミナセラミックを採用しているため、メンテナンスフリーで長くお使いいただけます。
セラミックエアスライド単体でのお取り扱いもございます。



特徴・強み(セールスポイント)

超精密軸制御技術をベースに特殊機械、各種装置、自動機、検査装置の設計・製作をご提案致します。精密部品、金型の受託加工もご対応致します。（材料問わず）

企業概要

株式会社 深江工作所

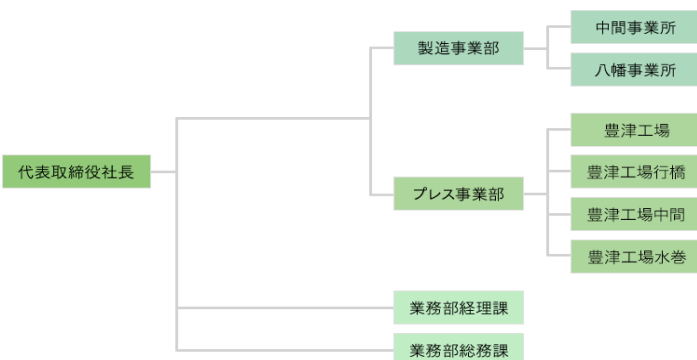
＜事業内容＞

- ・自動車・産業機器・モーターコア等各種プレス部品
加工及びアッセンブリー組立て
- ・金属成形品の各種精密金型設計製作及びメンテナンス

企業概要

企業名 : (株)深江工作所
設立年月日 : 昭和36年5月
所在地 : 〒807-0831
福岡県北九州市八幡西区則松五丁目3番9号
TEL 093-691-1731
FAX 093-691-0212
URL <https://www.fukae-mfg.com/>
資本金 : 48,000,000円
年商 : 5,800,000,000円 (2020年度)
従業員 : 312名 (全体)
代表者 : 深江浩司
主要取引先 : 安川電機(株)、ユニプレス九州(株)、積水ハウス
自動車関連の実績 : ☒有(製品: コンソール金属部品、
エアバック金属部品)
☐過去に実績有(製品:)
☐無
交通アクセス:
豊津工場 : 福岡県京都郡みやこ町徳永1781
行橋工場 : 福岡県行橋市大字稲童豊後塚605番1
中間工場 : 福岡県中間市上底井野五楽団地
水巻工場 : 福岡県遠賀郡水巻町吉田南3丁目4-1

会社組織図



経営理念

【日就月将】の社是の基、技術、品質向上に邁進し多様な分野で、品質要求にお応えできる商品を提供し、お客様、地域、社会に貢献する。

品質目標

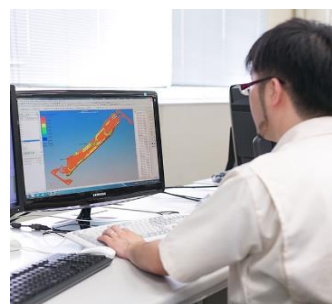
一人一人が「ルールどおりの仕事」をし、お客様に満足いただける製品を提供する。お客様満足度の向上を第一の目標に設定し、ISO9000シリーズにのっとりた品質保証や研究開発など、信頼性の高い生産システムを確立し、高品質の製品を短納期で安定供給できる体制を確立します。

改善目標

5S活動、ISO9000並びに14000シリーズに沿ってお客様に安定した品質を納期通りに提供し、お客様満足度100%を達成します。

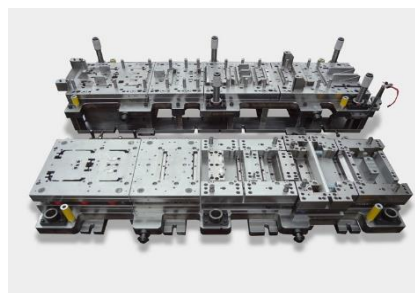
自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
順送プレス加工品	1200~40t /50台
スポット溶接ASSY品	30台~
板金加工品	-
社内用金型製作	-
省力設備（社内生産用）	-
各種溶接品（YAG, TIG）	-
レーザ加工機	2台
3次元測定器等	3台



プレス金型製作

複雑形状製品において金型設計段階から流動解析を行い試打ちトライの削減、プレス成型時の問題個所を発見して金型の完成度を高めます。

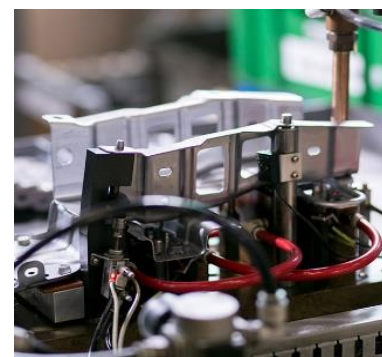


保有設備一覧(プレス事業部)※一部抜粋

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
プログマックスプレス	アイダ	PMX-L2-12000	PRG 1200 t (行橋工場)	3,500*1600*820 (mm)	1
プログマックスプレス	アイダ	PMX-L2-6000	PRG 600 t (行橋工場)	2,450*1,400*750 (mm)	1
プログマックスプレス	アイダ	PMX-L2-4000	PRG 400 t (行橋工場)	2,450*1,250*640 (mm)	1
クランクプレス	アイダ	NC2-400W	PRG 400 t (行橋工場)	2,400*1,400*600 (mm)	2
クランクプレス	アイダ	NC2-2500W	PRG 250 t (行橋工場)	2,400*1,400*600 (mm)	3
多軸ロボット	安川電機	UP50	(行橋工場)	-	12
CNC三次元測定器	ミツトヨ	rystr-Apex	PRG 250 t (行橋工場)	1,600*900 (mm)	1
クランクプレス	アイダ	NC2-250	PRG 250 t (豊津工場)	2,700*760*450 (mm)	1
各種プレス	-	300tプレス等	300t~45t (豊津工場)	-	19
NCTパンチングプレス	アマダ	EM3510Zrt等	25t (豊津工場)	3150*1,500*3.2 (mm)	3
ブレーキプレス	アマダ	HDS8025等	80t (豊津工場)	L=3000 (mm)	5
交流スポット溶接機	松下	YR500CM2等	(豊津工場)	-	14
他スポット溶接機	中央製作所	CS5-4500S	(豊津工場)	-	3
プログマックスプレス	アイダ	PMX-300	PRG 300 t (中間工場)	-	1
各種プレス	-	250tプレス等	250t~60t (中間工場)	-	9
ファイバレーザ加工機	三菱電機	ML3015eX-F80	出力8kw (中間工場)	3150*1,500*16 (mm)	1
アーク溶接ロボット	安川電機	MA1400等	-	-	8
S型スポット溶接機	中央製作所	S2-6-354等	-	-	4

自動化、効率化の中で磨かれた「生産技術」で、コストパフォーマンスの高いアセンブリー製品を提供。

金型製作も70年の経験と最新鋭設備でサポート。



一貫生産体制

経験と実績を基に設計から制作まで一貫生産。3次元CAD・CAMシステムによる金型製作。有能な人材と最新設備で、お客様へ高品質短納期の金型をご提供します。



多種多様な製品

多品種生産に対応し、自動車関連部品から家電製品まで多様な分野へ供給しています。高張力鋼板等のスーパーハイト材の多様化に対応した金型開発設計製作及びプレス成型を得意としてお客様のニーズにお応えします。

特徴・強み(セールスポイント)

順送プレス加工等の加工をはじめ、金属プレス金型の設計～製造販売まで行っています。最近では、超高張力鋼板の加工にも取り組んでいます。

企業概要

有限会社 福 間

＜事業内容＞

- 砂型鑄造金型 設計(方案)及び 製作
- 低圧鑄造金型 設計(方案)及び 製作
- シェル金型 設計及び製作
- 各種検具 設計及び 製作
- 設計変更に伴う各種(ダイカスト金型含む)金型改造
- 金型部品製作／精密機械加工

企業概要

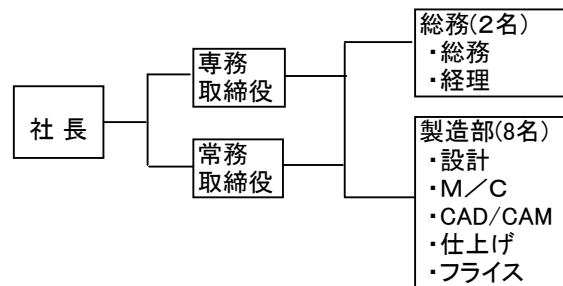
企 業 名 : 有限会社 福間
設立年月日 : 昭和25年4月
所 在 地 : 〒811-1232
福岡県福津市中央1丁目11番11号
TEL 0940-42-1135
FAX 0940-42-4330
URL
E-Mail LEK01325@nifty.ne.jp

資 本 金 : 1,000万
年 商 売 : 2億4000万
従 業 員 : 12人
代 表 者 : 代表取締役社長 久我 芳枝
問合せ担当 : 専務取締役 久我 弘志／常務取締役 釜瀬 富明
主要取引先 : マ精密鑄工、日の出水道機器、ヨシワ工業、
ダイハツ金属工業(敬称略)

自動車関連の実績 : ■有 (製品 : ターボチャージャーベアリング
ハウジング金型/マニホールド金型)
□過去に実績有 (製品 :)
□無

交通アクセス : 北九州方面から→九州自動車道 若宮IC下車20分
福岡 方面から→九州自動車道 古賀IC下車20分

会社組織図



* 少人数精鋭、多台持ち、多能工に取り組んでいます



経営理念

- ・お客様に感謝する。
- ・品質、スピードで勝負する。
- ・技術向上に努力し、絶対に可能性を信じる。

品質目標

- ・お客様に信頼していただく、金型工場を目指します。
- ・ワントライ合格を目指し高精度の加工品質を目指します。
- ・各工程毎の精度確認し、そのデータを3Dモデルに反映致します。
- ・不良率0を目指し社内品質保証体制確立とお客様の要求精度を正確に確認します。

改善目標

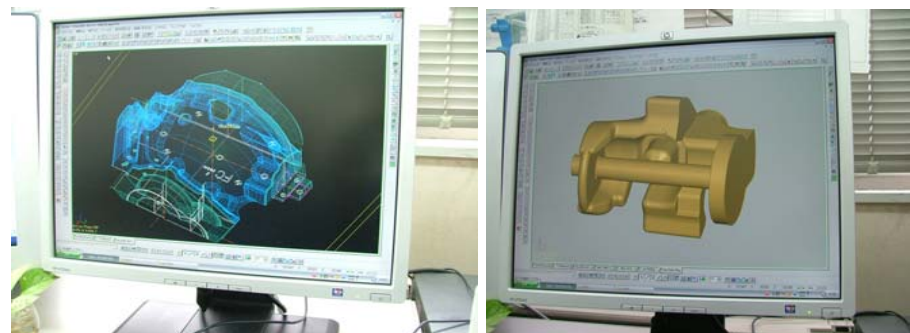
- ・2S+1Yを徹底し、ムダを徹底的に排除する。
- ・品質、コスト、納期を繰り返し追及・改善し、お客様要求に対応致します。

自社の技術内容 (主要製品等)

主要製品	月産生産能力
自動車関連	
1) ターボチャージャー/シリンダ・ヘッド 中子、主型	
・ベアリングハウジング金型	4 型
・タービンハウジング金型	4 型
・マニホールド金型	5 型
・シリンダヘッド	2 型
2) 自動車足回り関係 中子、主型	
・ナックルステアリング	5 型
・ブレーキキャリパー	5 型
・ディスクブレーキ	5 型
・バイク/エンジンハンガー (中子)	3 型
3) ダイカスト金型 マテナス/2Ton Class迄	2 型

図面に従い迅速に精密設計

・SPACE-E 3D/CAD(CATIAとの互換性有) ・ToolS-V3



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
立型マシニングセンタ	牧野			1250×800×700 mm	1
立型マシニングセンタ	牧野			700×450×450 mm	1
立型マシニングセンタ	森精機			2400×1020×800 mm	1
立型マシニングセンタ	森精機			1020×510×510 mm	2
NC削りフライス	牧野			850×500×400 mm	1
NC操作フライス	牧野			850×500×450 mm	1
NCフライス	牧野			850×500×400 mm	1
立型汎用フライス	大阪機工			850×500×400 mm	1
立型汎用フライス	静岡			800×300×450 mm	3
汎用旋盤	山崎			φ250×700 mm	1
汎用旋盤	山崎			φ380×700、□260 mm	1
正面盤	難波			φ850×700、□600 mm	1
正面盤	ツダ			φ1200×1200、□850mm	1
* CAD/CAM	GP社製			3D /TOOLS, V3	1
CAD/CAM	GP社製			3D /C3	1
CAD, CAM	GP社製			2, 5D/C3	1
* CAD, CAM	HZS社製			3D /SPACE-E	1
CAD	HZS社製			2D /Draw	1
CAD	AutoDesk社製			2D /AutoCad	1
CAD	JapanMaterial社製			3D/3D Tascal X V2	1
ラジアルボール盤					1
タッピング盤					2

自動車産業本格参入準備内容

福岡県自動車産業参入アドバイザーより
『必要な製品を、必要な時、必要な量を』
【より良い物をより安く、より安全に、より早く、より楽に】
作業現場改善と生産管理・品質保証の仕組み作りについて、
アドバイスを受けております。



○台車を基準とした生産管理の構築

- ・受注から作業、型出荷に至るまで台車に「信号」を乗せて運用しております。
- ・「信号」とは、セット部品から日程管理(突発・緊急対応まで)

○品質保証の仕組み作り

- ・各装置の「条件管理項目」(始動前点検/オイル・エア・漏れ、加工時の切削液/かかり具合など)追加
- ・人、設備、工具、行程、物の「変化点管理システム」の徹底

自動車用ターボチャージャー/コンプレッサー側



自動車用ターボチャージャー/カットモデル



森精機 MV-1030 / 2400×1020×800



特徴・強み(セルフ・イント)

フットワークの良さでお客様の要求に対応させていただきます！

株式会社メイホー

<事業内容>

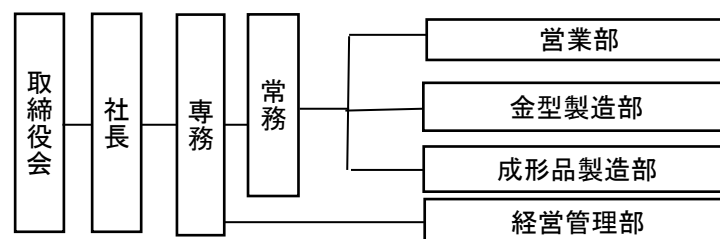
- 射出成形金型、プレス金型、液状シリコンゴム成形金型、ICモールド金型、ブロー成形金型
- 射出成形加工、サブアッシー
- 小型射出成形機、自動化機器

企業概要

企業名 : 株式会社 メイホー
URL : <http://www.meiho-j.co.jp>
設立年月日 : 1973年1月
所在地 : 〒822-0001
福岡県直方市感田811-1
TEL 0949-26-0006
FAX 0949-26-3800
E-mail www@meiho-j.co.jp

資本金 : 100百万円
年商 : 2,464百万円
従業員 : 175名
代表者 : 代表取締役社長 永松克彦
主要取引先 : 電子部品メーカー、自動車部品メーカー、他
自動車関連の実績 : ☒有 (製品: 射出成形品、金型、成形機)
☐過去に実績有 (製品:)
☐無
交通アクセス : 九州自動車道 八幡インターより10分

会社組織図



技術スタッフ : 38名
製造スタッフ : 107名
営業スタッフ : 9名
※技能士37名
(特級技能士2名)



本社・金型工場



成形工場/R&Dセンター

企業概要

経営理念

社業を通じ、明るく豊かな人格と家庭を、地域社会を、日本の国を作り、世界平和に貢献する。

品質目標

株式会社メイホーは品質・価格・納期全ての面で顧客との信頼関係を保ち、ニーズを的確に捉えた対応を行い、付加価値の高い製品を顧客に提供すると共に、企業としての社会的責任を果たします。

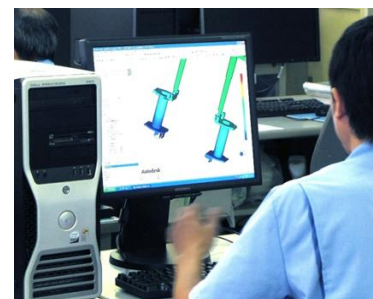
改善目標

2S1Yをベースに日々改善活動を行い、条件管理や傾向管理にて、コストを掛けずにいかにして100%良品を造り込むかを追求しています。

自社の技術内容 (主要製品等)

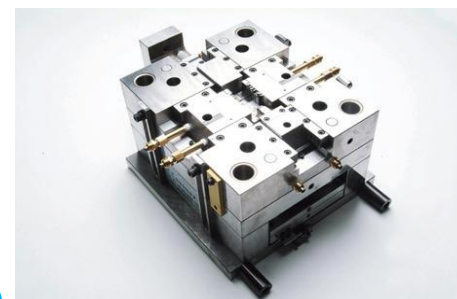
精密金型の設計製作をコア技術に、自動車部品や電子部品向け小物精密プラスチック成形品の量産まで一貫して行っています。新規製品の開発、量産立上げにおいて、納期短縮や管理コストの低減、品質向上など、お客様の競争力向上に貢献します。

樹脂金型は熱硬化性、熱可塑性ともに対応可能です。



製品設計段階から参画させていただき、流動解析等も用いて、最適な金型構造をご提案します。

金型設計



精密成形品の品質を支える金型の製品部は、1/1000mm分台の加工精度と焼入れ材を使用するため耐久性に優れています。

精密金型



24時間空調、24時間稼働、2S1Yにこだわったクリーンな工場で、金型メンテも定期的に行いながら、お客様からご注文いただいた部品を大切に生産しています。

成形加工



自動車部品

電子部品

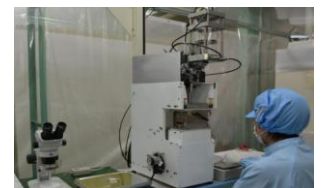
精密成形品

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
射出成形機	日精, ソディック, 社内製作	NEX30, TR40EH2, μ -MIV2 他	2~210ton		42
LIM成形機	日精, 社内製作	TNX75R5VLM, TNX100R5VLM μ -MIV2LIM, μ -MIV20LIM	2~100t		7
トランスファーモールドプレス機	住重, 藤和精機, 社内製作	SY-120M (V), ADM-5 他	40~210t		3
マシニングセンター	マキノ, 安田, 三菱, 碌々	V56i, V33, YBM640V, VM, NANO-21 他		X1530 $\times$ Y740 $\times$ Z810	17
NC旋盤	森精機	NL2000, NL2500Y 他		Φ 230 $\times$ 650L	6
NC放電加工機	マキノ, 三菱	EDGE3, SV12P 他		650 $\times$ 450 $\times$ 350 H	10
NCワイヤーカット放電加工機	マキノ, 三菱	W32FB, MP2400 他		600 $\times$ 400 $\times$ Z230	4
NCフライス	マキノ, 大隈, 静岡	KVJP-55, FMR-30, AN-SRN20 他		750 $\times$ 450 $\times$ 400 H	6
治具研削盤	三井精機	3GB		450 $\times$ 280 $\times$ Z300	2
平面研削盤	三井ハイテック, ナガセ, 長島精工, 岡本等	SGC840 α , NAS630-CNC2, MSG-250H1 他		X1200 $\times$ Y460 $\times$ Z450	21
プロファイル研削盤	和井田	PGX-2000S		Φ 140 $\times$ 500 (20倍)	1
ガンドリル	ハイタック	TGS-1000SC-TSS 他		500 $\times$ 250 $\times$ Z1000	1
CAD/CAM/CAEシステム	Unigraphics, CE, MoldFlow	SolidWorks, Moldflow 他	2D, 3D		52
CNC画像測定システム	ニコン				
X線検査装置	島津製作所				
面粗度計	ミットヨ				
万能投影機	ニコン				
万能工具顕微鏡	トプコン				
3次元測定器	ミットヨ				



小型射出成型機



試作

R&D

特徴・強み(セールスポイント)

小物精密プラスチック成形品の金型から量産まで一貫対応。精密金型技術と誠実な対応で日本のものづくりを支えます。

企業概要

森尾プレス工業株式会社

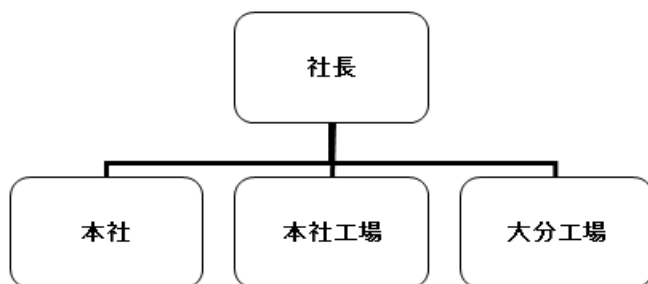
<事業内容>

- プレス金型設計・製作
- 金属プレス加工・溶接組立て
- 3Dスキャニングサービス

企業概要

企業名 : 森尾プレス工業株式会社
 設立年月日 : 1949年
 所在地 : 〒812-0897
 福岡県福岡市博多区半道橋1-14-16
 TEL 092-411-3171
 FAX 092-461-0722
 URL <http://www.morio-p.co.jp/>
 資本金 : 1,000万円
 年商 : 20億円
 従業員 : 100名
 代表者 : 代表取締役社長 森尾 正仁
 主要取引先 : 葵機械工業(株)、ユニプレス九州(株)
 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 : 博多駅から車で10分。

会社組織図



経営理念

私たちは、お客様にご満足いただける製品を常に提供致します。

品質目標

“顧客満足の上昇”を目指して品質マネジメントシステムの継続的改善に努める。

- ・ISOの取組み
- ・品質保証のための取組み例
 - ポカヨケ
 - 治具
 - 検具 等

改善目標

当社を取巻く環境（社会・顧客要求）の変化に対応致します。

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
BRACKET	160,000個
	2018年9月現在

<自動化設備>



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
タンデムプレス機			80トン～250トン		10
プログレプレス機			110トン～300トン		7
ロボットプレス機			200トン		4
トランスファープレス機			200トン～300トン		3
ラインベアープレス機			80トン、110トン		9
CO2ロボット溶接機			15K～110K		33
スポット溶接機					3
タッパ機					1
カシメ機					1
マシニングセンター	牧野			1700 x 1200	1
マシニングセンター	牧野			1050 x 600	1
マシニングセンター	森精機			800 x 510	1
倣いフライス	牧野			850 x 500	1
ワイヤーカット加工機	西部電機			750 x 500	1
ワイヤーカット加工機	西部電機			500 x 350	1
2次元レーザー加工機	アマダ			1270 x 1270	2
2D CAD/CAM	CAMTUS				3
3D CAD/CAM	CAMTUS				2

<サーボプレス機>



<CO2溶接機>



R&Dの取組み

- ・H24年度『ものづくり中小企業・小規模事業者試作開発支援事業』

カス上がり検知ユニット構成



- ・H26年度『ふくおかIST FS事業』
- ・H25年度『中小企業・小規模事業者ものづくり・商業・サービス革新事業』

熱可塑性炭素繊維複合材の加工技術確立の取組み

項目	TI-AC40 短繊維	PA-3KP 長繊維
画像		
加熱温度(℃) 成形時間(分)	170～180 2	220～250 2

特徴・強み(セールスポイント)

昭和16年の創業から70余年、九州における自動車産業の創成期から自動車部品の製造および金型生産にいち早く取り組み、長年築き上げてきた品質と技術

企 業 概 要



企業概要

企 業 名 : 聖徳ゼロテック株式会社
設立年月日 : 1975年5月
所 在 地 : 〒840-0036 佐賀市西与賀町高太郎172
 TEL 0952-29-6828
 FAX 0952-29-6827
 URL <http://www.shotoku-net.com>
資 本 金 : 3,000万円
年 商 : 38,000万円
従 業 員 : 32名
代 表 者 : 古賀 忠輔
主要取引先 : IHI様・日本航空電子工業様
 イーグル工業様・寺崎電気産業様
 パナソニック様・戸上電機製作所様
 テンパール工業様・佐賀鉄工所様
 三菱電機様・東海理化様
 日産自動車様
自動車関連の実績 : ■有(製品:試作・開発)
交通アクセス : JR佐賀駅より車で10分
 佐賀空港より車で15分
 長崎自動車道佐賀大和IC車で20分

会社組織図

代表取締役
古賀忠輔

総務・経理

生産技術

営業技術部

金型製造部門

プレス部門

経営理念

我々は、金型を原点とした、もの造りを基本におき、お客様へ何を提供できるか、常に改善、創造を成し、明るい社風、社員幸福度No1を目指し地域社会へ貢献していく。

品質目標

- ・社外不適合「0」を目指す
- ・リードタイムの短縮 金型1ヶ月構想

改善目標

- ・IT活用で取得したデータによる損益分岐分析
- ・提案書活動により原価低減

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
高精度マシニングセンタ	MAKINO	V33i	30,000回転	650×450	1
高速マシニングセンタ	MAKINO	V55		900×500	1
高速マシニングセンタ	OKK	VM43-R		630×430×460	1
ワイヤー放電加工機	MAKINO	UP32 W53FB W53K		550×370	3
ワイヤー放電加工機	西部電機	MM75A M50A		750×500×310	2
形彫放電加工機	MAKINO	EDGE3		500×350×350	1
精密NC研削盤	AMADA	MEISTER-V3		350×150×100	1
平面研削盤	長島	NP415-F 他		400×150	2
平面研削盤	KURODA	GS-65PF II		600×300	4
精密成形プレス	AIDA	UL4000	400t	1000×2000	1
サーボプレス・各種	AIDA	NC2-2000	200t, 110t, 60t		5
パワープレス	各種	コマツ・アマダ	60t, 35t, 25t		5
高精度・高速プレス	ISIS	U40L	MAX700spm	700×400	1
炭化水素真空洗浄機	ジャパソフ	VONOVO M1	真空洗浄	400×300	1
3D CAD/CAM	C&Gシステムズ	EXCESS-HYBRID			3
測定機各種	各種	Nicon/Mitsutoyo	三次元、コントレーサ、投影機		5
協働ロボット	OMRON	TM			1

自社の技術内容（主要製品など）

事業内容

- ・ハイブリッド金型開発
- ・プレス順送金型
- ・電気ロボット技術
- ・プレス生産加工
- ・各種試作
- ・精密部品加工

『ハイブリッド金型』とは

以下の問題を解決出来ます

- ・高価な材料で歩留まり改善が必要
- ・極薄板材で順送やトランスファーにて量産出来ない

- ・PR動画を用意してます。 Youtubeへどうぞ⇒

聖徳ゼロテックは「こんな会社」です

- ・社内一貫体制で設計から製造、試作、検査までスピード処理を行います
- ・立上げまでの仮生産や試作開発も一緒になって取り組みます



UL4000



金型+ロボットSI



ハイブリッド金型



CHALLENGE TO
ZERO

特徴・強み(セールスポイント)

開発・試作の段階から、金型設計・製作・検査・プレス生産まで社内で一貫通貫体制で対応出来ます！

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

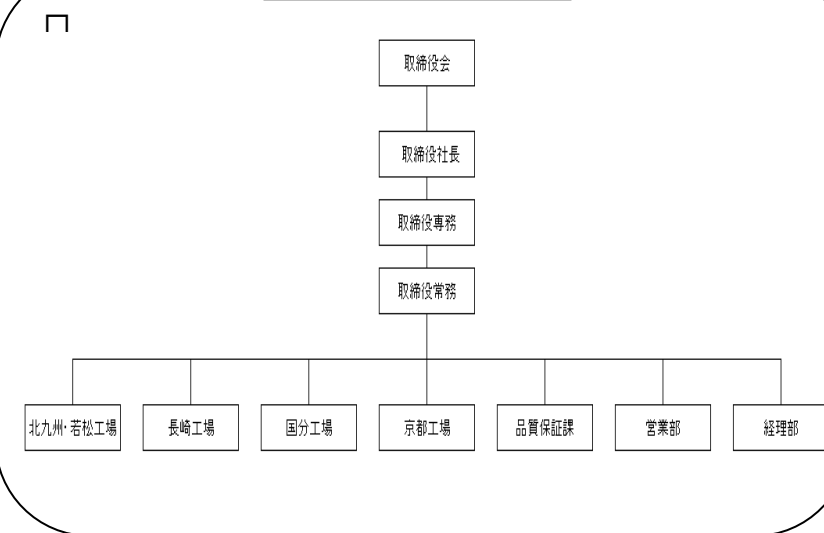
企業名 : 八幡金属株式会社
設立年月日 : www.yawata-metal.co.jp
所在地 : 〒614-8103
京都府八幡市川口堀ノ内88番地
TEL 075-981-3651
FAX 075-983-1533
Email

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(株)、シロキ工業(株)、三洋電機(株)、京セラ(株)、アイシン九州(株)、富双シート(株)、松本工業(株)、(株)シンダイ、(株)九州イマセン、(株)リバース
自動車関連の実績 : ■有(製品 : ドア部品、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

自社の技術内容(主要製品等)【北九州・若松工場】

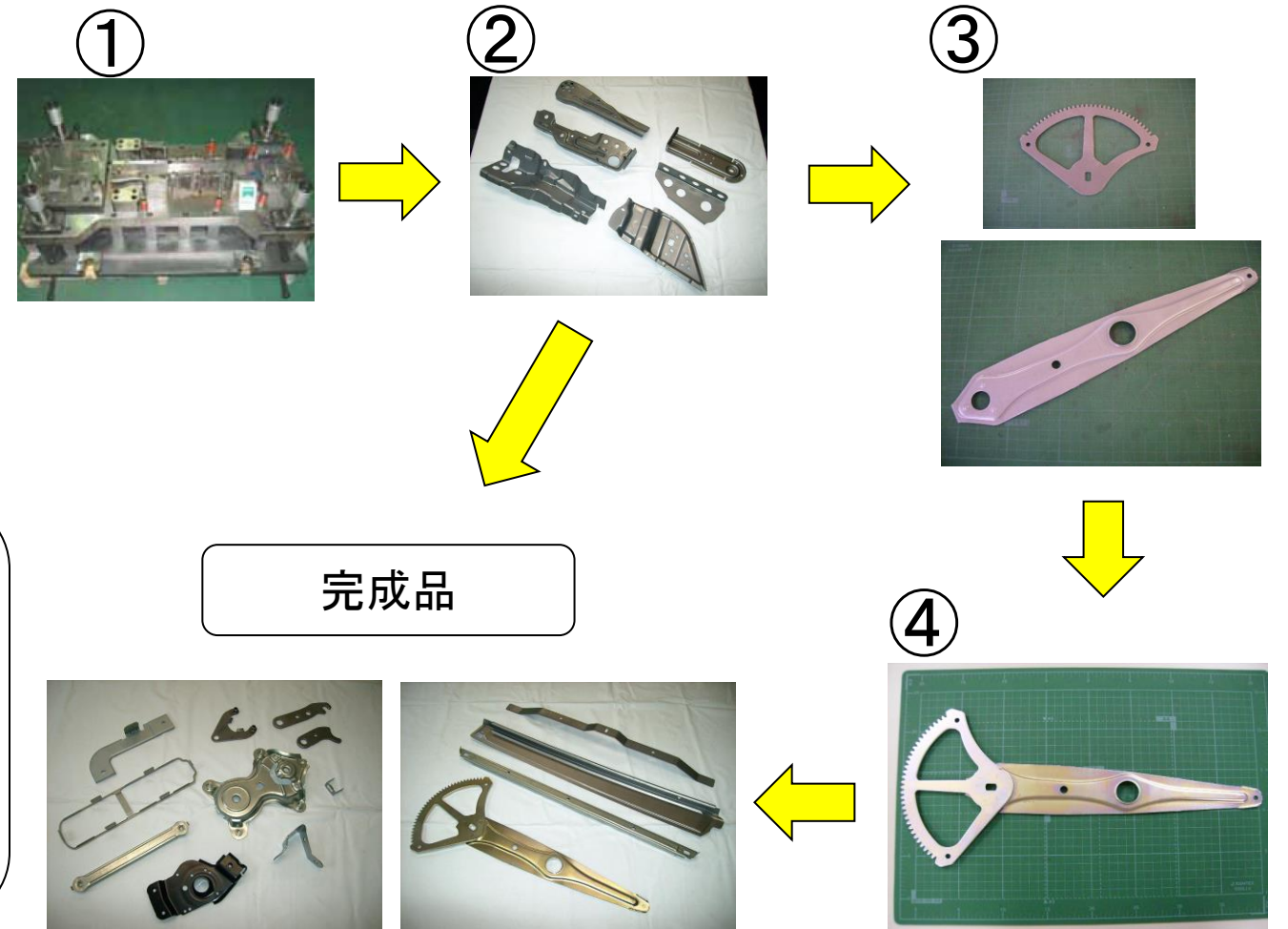
主要製品	月産生産能力
1200 t 順送プレス	360,000
600 t 順送プレス	495,000
300 t 順送プレス	483,000
150 t 順送プレス	532,000
溶接ロボット(CO2)/台	40,000~60,000
スポット溶接機/台	80,000~85,000

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(株)国分工場生産
(注2)、八幡金属(株)長崎工場生産

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
1200 t 順送プレス	アイダ	PMX-L2-12000	1200トン		1
600 t 順送プレス	アイダ	PMX-6000	600トン		1
300 t 順送プレス	アイダ	PMX-3000	300トン		1
150 t 順送プレス	アイダ	NC1-1500(1)E	150トン		1
200 t 単発プレス	アイダ	NC1-2000(1)E	200トン		1
150 t 単発プレス	アマダ	TP-150EX	150トン		1
110 t 単発プレス	アマダ	TP-110EX	110トン		1
110 t 単発プレス	アマダ	TP-110EX	110トン		1
80 t 単発プレス	アイダ	C1-800(2)-B	80トン		1
80 t 単発プレス	アイダ	NC1-800(2)-B	80トン		1
60 t 単発プレス	アイダ	NC1-600(2)B	60トン		1
60 t 単発プレス	アマダ	TP-60EX	60トン		1
150 t 単発プレス	アマダ	TP-150EX	150トン		1
80 t 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	(株)丸進				3
三次元測定機	(株)東京精密	DURAMAX 5/5/5			1



特徴・強み(セールスポイント)

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

株式会社 戸上化成

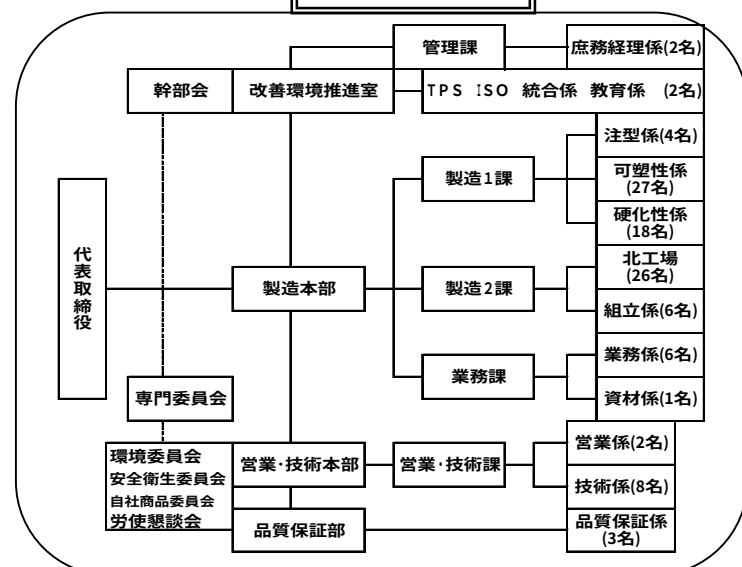
(事業内容)

- *成型品の製造・販売
- *熱硬化性樹脂成形*湿式プレミックス(BMC)成型
- *熱可塑性樹脂成形*エポキシ注形
- *成型品の加工及び組立*金型設計製作

企業概要

企業名 : 株式会社 戸上化成
 設立年月日 : 昭和29年 7月22日
 所在地 : 〒848-0903 佐賀県佐賀市久保泉町下和泉2778-1
 TEL (0952)98-2821
 FAX (0952)98-1301
 資本金 : 9,000万円
 年商 : 21億円
 従業員 : 144名
 代表者 : 代表取締役 伊東 健児
 主要取引先 : (株)戸上電機製作所 小糸九州(株) 豊田合成(株) 建設ゴム(株) その他20社
 自動車関連の実績 : ■有(製品:シールド、エアバック他)
 □過去に実績有(製品:)
 交通アクセス: 東背振インターより車で15分

会社組織図



経営理念

私たちはお客様に最大の満足を提供し、環境にやさしいモノづくりを通じて広く社会に貢献します。

品質目標

不良ゼロ作戦の徹底展開
 品質保証体制の強化
 OJT品質教育の強化推進実施
 基本ルールの厳守教育実施

改善目標

TPS活動による生産性向上10%以上を目指す。

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
射出成型機	JWS	J850ELIII	熱可塑性成型機	55t~850 t	27
堅型ロータリー成型機	新潟	CND-75VR	熱可塑性成型機	70t	1
射出成型機	新潟	NNT-250HS	熱硬化性成型機	50t~250t	9
堅型成型機	JWS	JT-100 II	熱硬化性成型機	100t	2
射出成型機	JWS	JP-150SB	BMC成型機	150t	3
注型機	自社製		エポキシ樹脂成形機		3
NCマシニングセンター	マキノ	V56	3次元加工機	900×550×450	1
3D/CAD	think3	thinkdesign			2
3D/CAD・CAM	トヨタケラム	caelumkkn			2
NCフライス盤	マキノ	BN85A-6		850×470×400	1
NC放電加工機	マキノ	EDNC64		600×500×400	2
ワイヤ放電加工機	西部電機	EW-C5S2R		500×400×250	2
汎用フライス盤	マキノ	BG II J-70		700×300×400	3
汎用旋盤	TAKI SAWA	TAL-510			1
平面研削盤	オカモト	PSG-64DX			4
超音波ウェルダー	タチカワ	UE-200Z			1
光沢・色差計測機					1
3次元測定機	ミットヨ				1

自社の技術内容 (主要製品等)

主要製品	月産生産能力
樹脂金型	4型
熱硬化性成型品	24h×20日
熱可塑性成型品	24h×20日
エポキシ成型品	24h×20日
レクサス部品組立	8h×20日

熱硬化性製品例



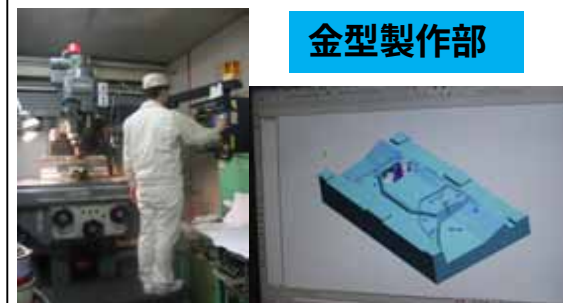
熱可塑性製品例



自動車関連成型品例



金型製作部



マキノV56 NCマシニングセンター(3次元加工機)

製造・生産部門



2次加工 (溶着、組)



常に新しいプラスチックの総合メーカーを目指して
 最新のテクノロジーであらゆる生産に対応致します
 2次加工 (タップ加工、溶着加工、組立) 等にも対応致します。
 創業50年以上の実績! ISO9001、ISO14001を認証取得しております。

特徴・強み(セールスポイント)

熱硬化性、可塑性プラスチックの射出成形から注型、圧縮成形まで幅広く対応し、設計及び金型製作、試作量産まで一貫してあらゆる生産に対しスピーディに対応致します。

企業概要

株式会社 松野金型製作所

<事業内容>

- 射出成形金型製造メーカー
- 多種の金型製作が可能です。
- 一度ご相談してみてください。

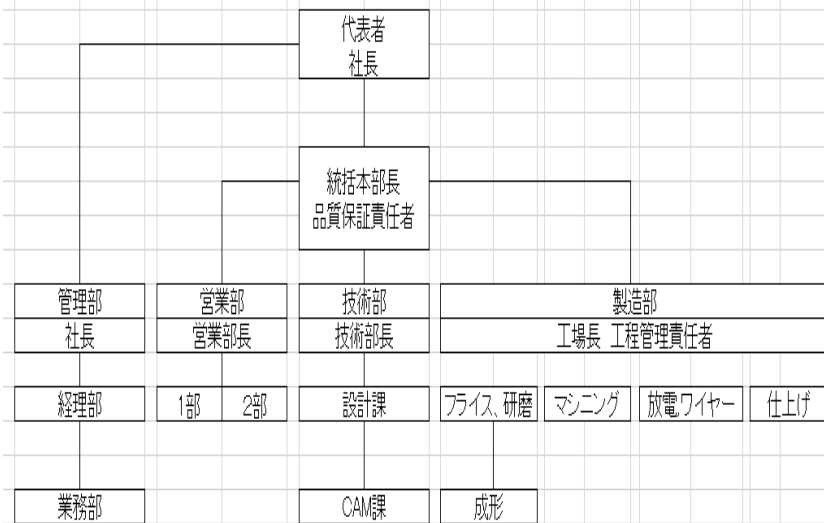
企業概要

企業名 : 株式会社 松野金型製作所
設立年月日 : 昭和50年4月1日
所在地 : 〒841-0202
佐賀県三養基郡基山町長野350-1
TEL 0942-81-7000
FAX 0942-81-7006
Email contact@matsuno-k.co.jp
URL https://matsuno-mold.com/

資本金 : 5,000万円
年商 : 6億円
従業員 : 28名
代表者 : 梅田 勉
主要取引先 : 樹脂成形メーカー
自動車関連の実績 : ☒有(製品: 内装インパネ金型) ☐過去に実績有(製品:) ☐無

交通アクセス : JR基山駅 徒歩15分 鳥栖ICから車で10分

会社組織図



経営理念

「心」心一つに心の成長を
心に響く金型で、心通う社会に

品質目標

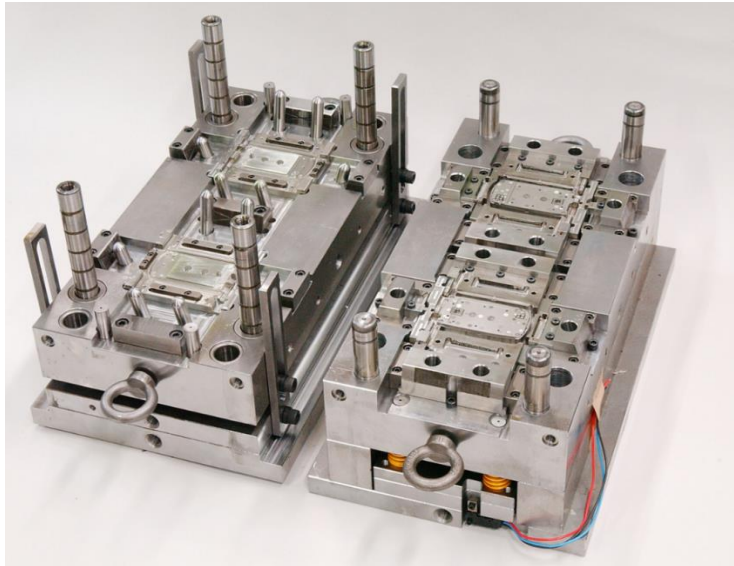
”一片氷心”に品質向上
私たちは、自社の製品に誇りと責任を持ち
お客様に喜んで頂ける金型づくり、一発合格の金型づくり

改善目標

品質を安定した協力工場への指導、育成

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
プラスチック射出成形金型	20面
部品加工	



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
3D CAD	PTC ソリッドワークス	Pro/Engineer Solid Works		1
CAE 流動解析	Mold Flow Japan グラフィック・ロダ・クツ	CAE Mold Plastic Insight 6.1 Tools		1
3D CAM	OPEN MIND MAKINO グラフィック・ロダ・クツ	Hyper Mill FF/auto Tools-MX3 Tools		3
	エービーシステム	FF/modeler		1
	MAKINO	FF/cam		1
	DEL CAM	Power SHAPE		2
	DEL CAM	Power MILL		2
2D CAM	ヨシカワメイト	MAPLE-SYSTEM		6
MC	牧野フライス	V22	100×100×100	1
		V33	300×300×200	1
		A55	560×560×600	1
		D500	φ500×420	1
		V56	1000×550×400	1
		AE-85	850×500×400	1
		V77	1400×700×550	1
		KE-55	850×500×400	1
EDM	牧野フライス	EDGE2	300×250×250	1
		EDNC43	500×400×350	1
		AM55L	550×400×350	1
		EDGE3	450×300×320	1
WEDM	牧野フライス	U86 MGWS5	800×600×320	1
		DUO43 MGW	450×300×320	1
		U53K	520×370×320	1
CNC旋盤	森精機	NL2000MC	260×100×590	1
平面研削盤	三井ハイテック	130t, 230t		3
成形機	東洋機械金属			2
測定機	ミットヨ	Crysta-Apex	3次元測定機	1
	Nikon		画像測定機	1
	その他	MM-400	顕微鏡	2
			ノギス、マイクロ、ピンゲージ	

例：金型工法・製品の種類

製品ジャンル	自動車インパネ
カテゴリ	車載
用途	パネル・ナビ
材質・その他	PC・ABS
金型構造	ピンサイドゲート方式
鋼材: NAK80	

例：金型工法・製品の種類

成形工法	2色 成形型
カテゴリ	車載機器
用途	ボタン表示
材質・その他	
PC・透明	
金型構造	1次・2次型

例：金型工法・製品の種類

成形工法	2材質 成形型
カテゴリ	スポーツ
用途	ゴーグル・防水
材質・その他	
エラストマ+PC黒	
金型構造	1次・2次スライド方式

例：金型工法・製品の種類

製品ジャンル	インモールド成形型(型内加飾)
カテゴリ	医療機器
用途	化粧品・加飾
材質・その他	PC・ABS
金型構造	サイドゲート方式
鋼材: NAK80	

特徴・強み(セールスポイント)

精密加工品から大物まで幅広く対応いたします。社内成形機で試作対応も可能です。国内外の協力メーカーとの連携による一括受注も可能です。

企業概要

株式会社 八雲製作所

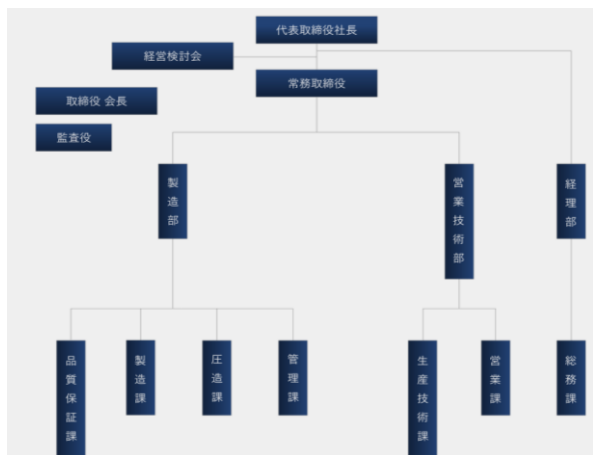
<事業内容>

- 事業① assy加工
- 事業② プレス加工
- 事業③ マシニング切削加工

企業概要

企業名 : 株式会社 八雲製作所
設立年月日 : 昭和24年9月
所在地 : 〒842-0015
佐賀県神埼市神埼町尾崎200
TEL 0952-52-1255
FAX 0952-52-1257
URL <http://www.ygms.co.jp>
資本金 : 1000万円
年商 : 11.2億円
従業員 : 96名
代表者 : 久保 靖典
主要取引先 : マルヤス工業(株)、(株)啓愛社、合志技研
自動車関連の実績 : ☒有(製品: ブラケット関連) ☐過去に実績有(製品:) ☐無
交通アクセス:

会社組織図



経営理念

「熱意」「創意」「人の和」

産業人として自覚と責任をもち、モノづくりを通じて社会の発展に貢献する。

品質目標

全部門、全従業員参加で「全数保障体制」を確立し、品質の造りこみを行います。
企業理念を基本にして品質方針を周知徹底し、「顧客満足」及び「ものづくり」の向上に、全員参加で取り組み社会に必要とされる企業を目指します。

改善目標

これまでに培った技術と新しいアイデアで、求められる答えを導き出します。私たちの出した「答え」が世界を、そして、地

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
防振系 マウントカップ	12000個
防振系 上下カップ	130000個
バイク フレーム	5500セット
バイク プレート	4000個
他	



トヨタ系 防振マウント



ホンダ系 プレート



八雲設備コマツ500tサーボプレス

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
500Tプレス	コマツ	H2F500B 他	500T	2450*1250 DH700	2
300Tプレス	コマツ	E2W300 他	300T	2100*1000 DH600	4
200Tプレス	コマツ	L2G200	200T	2000*1200 DH600	1
150Tプレス	AIDA	NC1-150 他	150T	1250*760 DH420	3
110Tプレス	AIDA	NC1-110 他	110T	1100*700 DH330	5
60Tプレス	コマツ	OBS-60	60T	900*550 DH285	2
45Tプレス	コマツ	OBS-45	45T	800*450 DH300	4
マシニングセンタ	OKK	HMC400 他	主軸テーパーN040	560*560*690	7
ワイヤーカット	ソディック	AQ750L 他		1050*750*400	2
ウォータージェット	スギノ			1500*1000	1
ロボット溶接機	安川電機	K10S 他			3
スポット溶接機	中央製作所		35~50K		多数

八雲製作所は、メーカー課題を解決するサプライヤーです。
私たちは、メーカーと共に社会に対して可能な限りの解を導き出し、技術力でモノづくりを提案しつづけます。

金型設計から金型製作、その金型を使用しプレス加工、ASSY溶接まで一貫生産を行います。

マシニングセンタを使い、検査治具、ASSY治具の生産も行っています。

特徴・強み(セールスポイント)

お客様の製品図を基に金型設計、製作、プレス加工、ASSY溶接まで一貫生産が行えます。

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

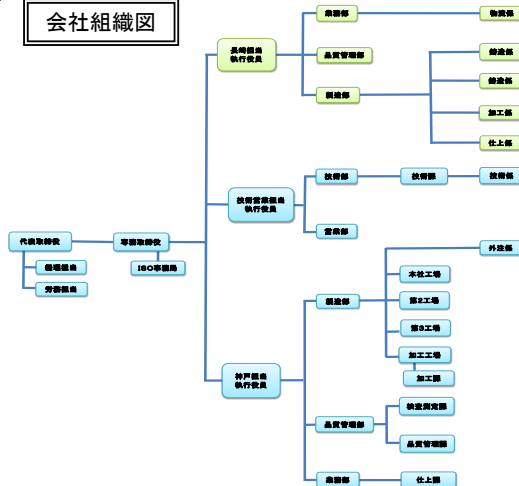
自動車関連の実績 : ■有 (エンジン周辺、吸排気装置、パワトレ、ボディ電装等)

□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。

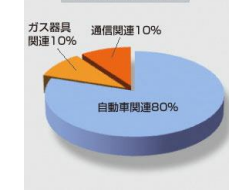
海外の生産拠点によるグローバルネットワーク。



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		1
マシニング	FUNAC	α-T141F			6
マシニング	FUNAC	α-D14M1B5			2
マシニング	FUNAC	α-D14L1B5			6
マシニング	FUNAC	α-D21M1B5			8
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
分注分注機	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

新生電子株式会社

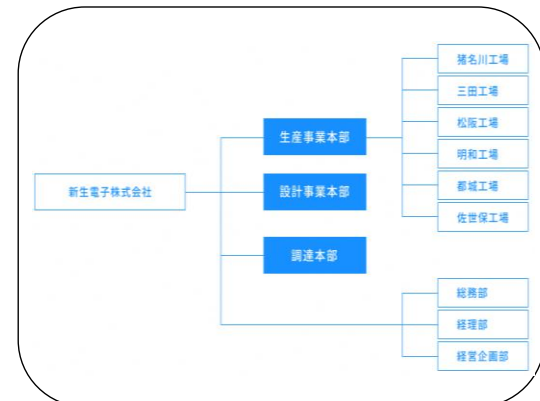
<事業内容>

- SMT基板実装
- ファインメカ組立て
- 精密プレス、成形金型設計・制作
- 金属プレス、成形（インサート）加工
- ユニット品組立

企業概要

企業名：新生電子株式会社
設立年月日：1984年4月3日
所在地：（佐世保工場）
〒859-3226
長崎県佐世保市崎岡町2720-1
TEL 0956-20-5011
FAX 0956-20-5022
URL <https://www.shinsei-denshi.co.jp>
資本金：8,500万円
年商：121億円（2022年度）
従業員：80名（佐世保工場 2024年4月時点）
代表者：山下 憲幸
主要取引先：
自動車関連の実績：■有（製品：CDチェンジャーASSY、ナビ用機構部品及びSMT実装、各種コネクタ）
□過去に実績有（製品：）
□無
交通アクセス：佐世保大塔ICより10分
JRハウステンボス駅よりタクシーで10分

会社組織図



経営理念

新生電子グループは「仕事の中で自分を磨き、仕事を通じて社会に貢献しよう。」という経営理念の基に社員が一丸となって取り組んでお

品質目標

品質方針：「QMSの遵守」
期間活動方針：「効果の確証と周知徹底」
品質目標：「重大クレームゼロ」
方針展開活動：「1/2活動に折込6Sは継続とする」
活動推進と効果のPDCAサイクルを多く回す

改善目標

ムダ取りでQCDの強い工場を作る

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
順送プレス金型	300万程度6面
キセノン保護ケース	月500K
車載用コネクタ（インサート成形）	月200K~500K
車載用振動版	月500K

自社製プレス～成形～検査～カットまでの一貫自動ラインにてコストダウンを実現



九州新生電子株式会社
佐世保工場

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
プレス機械	AIDA	HMX-60DU			1
プレス機械	AIDA	BSTE-20			1
プレス機械	その他	20t~50t 15台所持			
プレス機械	アマダ製	20t プレス（超精密型）	ストローク：170 ダイハイド：450 回転：35-70		1
プレス機械	アマダ製	30t プレス（超精密型）	ストローク：170 ダイハイド：450 回転：30-51		1
成形機	ソディック	TR40EHV	縦型成形機		1
成形機	NISSEI	PS40E5ASE	横型成形機（受注に応じ導入予定）		2
ワイヤー放電加工機	ソディック	AP200		X230 Y190 Z60	1
ワイヤー放電加工機	ソディック	AP450		X430 Y265 Z70	1
SMT実装ライン	PANA等				2
2D CAD	CE製	Excess-Evo			4
2D CAD	CE製	NeoSolid			4
3D CAD	SolidWorks	SolidWork2008			2
3D CAM	CE製	NeoSolid			1
マシニングセンター	日立精工	48VN II 型		X750 Y400	1
マシニングセンター	ソディック	経緯器リニアマシニング 縦10段		X150 Y150	1
ワイヤー放電加工機	牧野	CPH-1		X100 Y100 Z30	1
洗浄機	アクア化学	NK-05A-600			



順送金型



トランスファー金型



スケルトンレイアウト AI t=0.6

【新生電子Gのお客様への貢献】

- ①安定生産と納期厳守によりお客様の生産ラインの安定を図ります。
- ②高品質を第一としてお客様の高品質生産に寄与致します。
- ③生産の革新・向上に努めお客様のコストトレンドに対応致します。
- ④技術開発&金型開発面においてお客様と共同歩調をとります。
- ⑤提案型の企業として改善意識を持ってお客様商品開発に貢献します。
- ⑥EMSで培った多彩な技でもってお客様の事業拡大に貢献致します。

自動検査機



フープ材

インサート成型機

カメラによる自動検査

製品カット

良品/不具合品の自動選別

特徴・強み(セルフ・イント)

創業以来培ったSMTをベースにプレス、金型設計・製造、成形、回路開発、ファインメカASSYまでグループの総力を結集し複合企業としてお客様の事業拡大に貢献致します

企業概要

九州三永金属工業株式会社

1. 製品品質は生産工程で保証をモットーにしております。
2. ISO 9001: 2008 ≪2008年 取得済み≫
ISO 14001 ≪2012年 5月 取得済み≫

企業概要

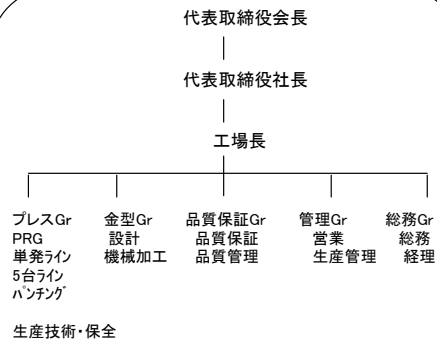
企業名 : 九州三永金属工業株式会社
設立年月日 : 1970年3月
所在地 : 〒865-0023
熊本県玉名市大倉478番地
TEL 0968-73-2251
FAX 0968-73-8897
連絡先: 管理Gr. 営業 滝川 典宏
E-mail : takigawa@kyusyusane.co.jp

資本金 : 8600万円
年商 : 6億円
従業員 : 47名
代表者 : 村上 孝博
主要取引先 : 株式会社テクノアソシエ、オリップ株式会社
U R L : <http://www.skknet.co.jp>
本社ホームページ企業概要内のグループ企業 (HP) をご参照下さい。

自動車関連の実績 : ターミナル、エアバッグ用パーツ、
スピーカーグリル、ブラケット等

アクセス : 九州新幹線 新玉名駅より車6分
玉名市街地よりR208号線を熊本市内方面 車6分

会社組織図



経営理念

「企業の礎となるのは一人一人の間から」
「技術の個性化は絶えざる努力から」
「明日の繁栄はひたむきな前進から」

品質目標

改善を重ね良品100%の
物づくりに徹し
お客様の満足と
信頼に応える

改善目標

段取時間短縮 及び工程内不良率低減により
企業収益向上を計る。

自社の技術内容 (主要製品等)



保有主要設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
プレス	アマダ	順送サーボ	300トン		2
プレス	アマダ	順送サーボ	200トン		1
プレス	アマダ	順送	300トン		1
プレス	アマダ	順送	200トン		1
プレス	アマダ	順送	200トン		1
プレス	アイダ	クランク	250トン/トランスファー付		1
プレス	アマダ	クランク	110~150トン 味付付	5台	15台
プレス	アマダ	クランク	80トン 味付付	6台	15台
プレス	アマダ	単発	80~150トン		5
プレス	ドビー	超高速回転	30~45t, 60t		4
プレス	ISIS	超高速回転	40t		1
洗浄機			酸化水素系溶剤		2
洗浄機			イオン水洗浄		2
三次元測定器	ミツトヨ				2
デジタル輪郭形状測定器					1
光学顕微鏡	ニコン				1
ワイヤカット放電加工機	三菱電機				1
ワイヤカット放電加工機	ジヤコ				1
三次元マシニングセンタ	マキノ				1
NCフライス	東芝				1
マシニングセンタ	三井精機				1

弊社の特徴:

1. SUS材への極小径孔パンチング加工

SUS304 板厚 0.15 mm, 孔径 0.3 mm, ピッチ 0.4 mm を初めとして金属、樹脂へのパンチングシート及びプレス成形製品を生産しております。

2. 金型から最終製品へ一貫生産

自社内で金型工場を持ち、VA提案を含めた設計から金型製作、プレス加工及び表面処理までを一貫して行っております。

3. パンチングによる開発案件の提案

① 極小径加工だけでなくニッケル、銅といった材質の金属箔にパンチングをすることにより、今後電池関連分野での用途開発を行っております。

② 高いデザイン性と外観品質を兼ね備えた製品を幅広く多種多様な分野に展開中。

特徴・強み(セールポイント)

お客様のニーズに応え、VAによって積極的合理化を図る。例：プレス工程途中にタップ工程 (12本) を組み込み競争力アップに成功。

企業概要

株式会社九州トリックス

<事業内容>

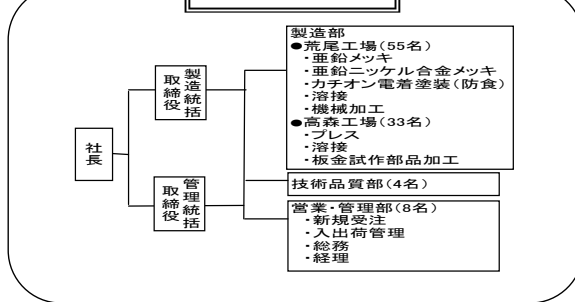
○板金試作部品加工

○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(株)、アイシン九州(株)、三菱工業(株)
 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。

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



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		120dm ² /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		100dm ² /ラック	W400 D200 H1000	1
カチオン電着塗装(防食)設備	パーカー		200dm ² /ラック	W500 D200 H1000	1
順送プレス	コマツ他		150 t、200 t		2
単発プレス	コマツ他		45~200 t		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	ミットヨ				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(アムスー)	島津試験機				1
蛍光X線膜厚計	S I I				1
原子吸光光度計	日立				1

亜鉛めっき設備(静止タイプ)



亜鉛めっき設備(バレルタイプ)



亜鉛ニッケル合金めっき設備



カチオン電着塗装設備



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

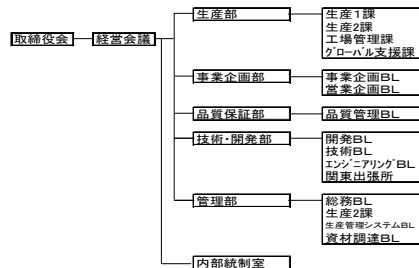
TEL 096-248-2431 (代表)
FAX 096-248-3931

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	

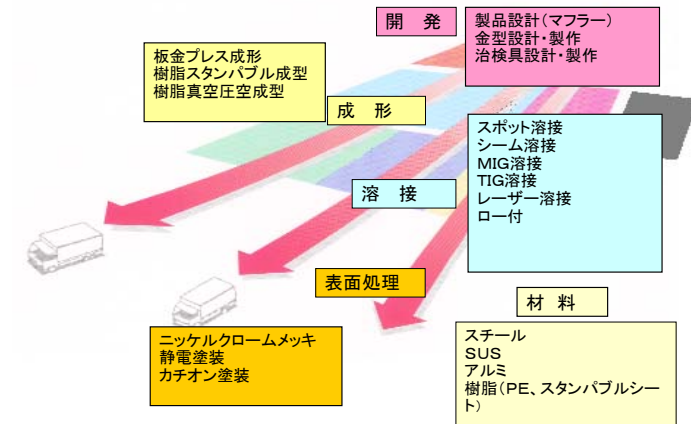


保有設備一覧

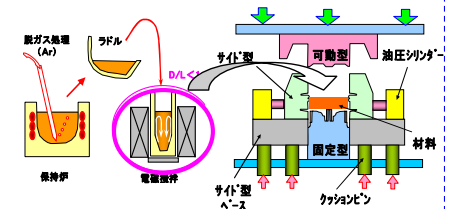
機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
2000油圧	アサイ			2,600×1,600	1
1200油圧					1
1000油圧					1
600油圧					1
500油圧					1
800TRF	アイダ			3,600×1,240	1
600 PRG	アイダ			2,450×1,400	1
400 PRG	コマツ			2,450×1,250	1
200 ~60PRG	コマツ				4
150tニベ-サー4工程					1
60tニベ-サー3工程					1
200t~35tTD					40
溶接ロボット機					60
スポット溶接機					25
レーザー溶接機					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

ネクサス株式会社

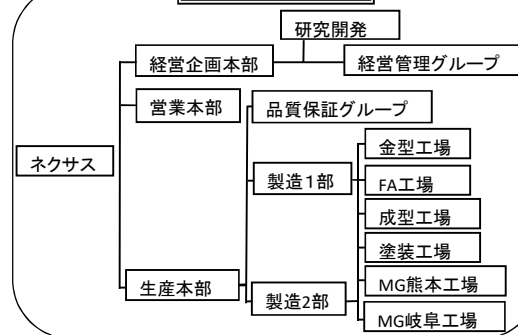
<事業内容>

- 事業① 精密射出成形金型の設計製作
- 事業② 射出成型部品の製作及び塗装・組立
- 事業③ 各種自動化設備の設計製作・DX対応

企業概要

企業名 : ネクサス株式会社
設立年月日 : 1964年7月7日
所在地 : 〒861-0821
熊本県玉名郡南関町大字下坂下1683-4
TEL 0968-53-8181
FAX 0968-53-8677
URL <https://nexus-grp.co.jp/>
資本金 : 9170万円
年商 : 28億円
従業員 : 186名
代表者 : 平澤 純一
主要取引先 : 自動車車載電装部品メーカー
自動車関連の実績 : ☒有(製品: 車載電装品、内装品等)
☐過去に実績有(製品:)
☐無
交通アクセス : 九州自動車道「菊水IC」より車で5分
九州新幹線 新玉名駅より車で15分

会社組織図



経営理念

人が安全で快適な社会生活をおくれるよう、常に「ものづくり」を進化させ優れた技術を提供し心豊かな生活づくりに貢献します。

品質目標

正しく作られた正しい「もの」を提供し、「ものづくり」の技術を進化させ、未来を築きます。
正しく「もの」を作る基幹となる4つの技術として、製造技術、生産技術、開発技術、管理技術を培い、「ものづくり」を通して社会に貢献する事を目指しています。

改善目標

常に考え、より良いものを作るKAIZENを実施しています。
また、適切な品質管理の一環としてISO9001を取得しています。

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
車載電装品	30万台以上/月
射出成型品	20万台以上/月
マグネシウム成型品	1万台以上/月
車載塗装品	1万台以上/月
組立部品	5000台以上/月

車載向け樹脂成型技術(精密インサート成型から中型成型まで対応)



センサーケース
(精密インサート、PPS+GF40)



静穏精密ファン
(ファン・シャフト一体成型
PBT+GF30)

1. PP/ABS/PC/POM/PMMA/PPS等各種樹脂対応
2. **精密インサート成形**
3. **フィラー高含有樹脂対応可能**
4. 50t～550t成形機で幅広い寸法に対応
5. 透明樹脂対応実績あり

金型設計から量産、組立まで、安心の社内一貫体制！

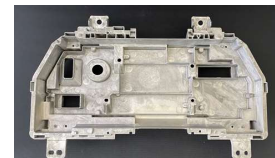
マグネシウムテクソモール成型技術(超軽量化技術をご提案)



ドアトリム

1. 低温・高圧射出成形
2. クリーンプロセス
3. 高精度(加工レス化)
4. 複雑な形状も一気に形成
5. 工数大幅削減(一体成形)
6. 小型(10mm)～大型品(700mm)対応
7. 等価リサイクル性良好

ブラケット
鉄製比: (▲730g (▲60%))
複雑構造の一体成型・薄肉化により
重量1/3、加工工程削減を達成！



ディスプレイバックフレーム

塗装技術(大型のピアノブラック塗装対応)



車載ダッシュボード



多軸塗装機



レーザー加工機

組立技術



エンジンシリンダーヘッドカバー
(大型二輪 外装採用品)

北米車向けセンターコンソール部(ピアノブラック塗装)
(金型～成形～塗装～組立まで一貫生産)

特徴・強み(セールスポイント)

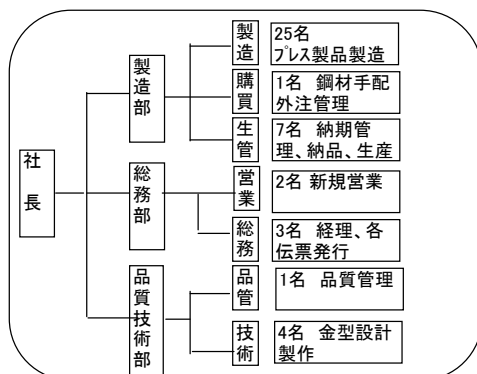
車載電装品を中心として、精密樹脂部品と高精度マグネシウム部品の金型開発/射出成型/塗装/ユニット組立を社内で一貫して対応可能！

経営理念

○ﾌﾟﾚ製品金型の設計、製作

企業概要

会社組織図



経営理念

品質目標

- 改善目標

400トンモデルとしライン停止率を10%以下にする

保有設備一覽

機械名	メーカー	型式	スベック	最大ワークサイズ	台数
ブロードマックスレス	アイダ	4000KN	400 ⁺ mm	ホース2150×1150	1
ワタナヒハイフレック ⁺ レス	アイダ	2500KN	250 ⁺ mm		1
サボ ⁺ レス	アイダ	NC1-2000 (D)	200 ⁺ mm		1
ハイフレックス ⁺ レス	アイダ	1500KN	150 ⁺ mm		1
ハイフレックス ⁺ レス	アイダ	PC-3	60 ⁺ mm		1
ハイフレックス ⁺ レス	アイダ	PC-3	30 ⁺ mm		1
トルクバ ⁺ ック ⁺ レス	アマダ	TP-200D	200 ⁺ mm		1
トルクバ ⁺ ック ⁺ レス	アマダ	TP-150D	150 ⁺ mm		2
トルクバ ⁺ ック ⁺ レス	アマダ	TP-110B-X	110 ⁺ mm		2
トルクバ ⁺ ック ⁺ レス	アマダ	TP-80C-X	80 ⁺ mm		1
トルクバ ⁺ ック ⁺ レス	アマダ	TPH-60S	60 ⁺ mm		1
マシニングセンター	浦和	UB710H2		700×1000	1
マシニングセンター	浦和	UB-75		500×700	1
ワイヤカット	ゾック	AP300		200×250	2
ワイヤカット	ゾック	A500W		300×500	1
三次元測定機	東京精密	RVA800-S25			1
万能投影機	ニコン	V-12BDC			1
測定顕微鏡	ニコン	MM-40/L3T			1

自社の技術内容（主要製品等）

[illegible]

自社製作金型



自動車関連製品



主要プレス機



サーボプレス 200^{トン}



Wクランクハイレックプレス 250ト



プログラクックスプレス 400ト

特徴・強み(セールスポイント)

九州では400トンを持っている企業はまだ少ないし金型設備を持っているので緊急なメンテも対応可能。

企業概要

株式会社キャム（九州工場）

<事業内容>

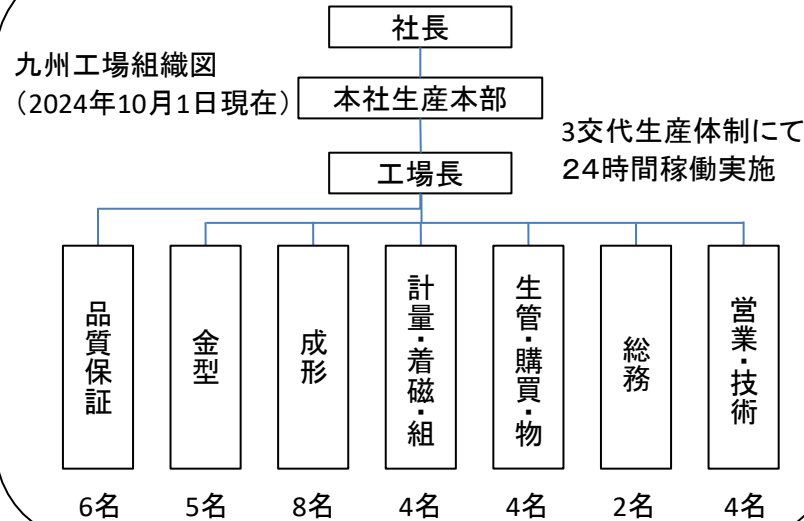
- 射出成型
- 金型設計・製作
- 簡易組立・2次加工（着磁、端子圧入 他）

企業概要

企業名：株式会社キャム（九州工場）
設立年月日：1980年6月（九州工場開設 2006年2月）
所在地：〒879-0600
大分県豊後高田市かなえ台5番1号
TEL 0978-22-2411
FAX 0978-22-2547
URL <http://www.kkcam.co.jp>
資本金：90百万円
年商：連13,781百万円 単4,735百万円（2023年度実績）
従業員：グループ計1,071名（国内221名 内、九州工場43名）
代表者：木村 哲也
主要取引先：サノ・ソニー・Panasonic・自動車関連サプライヤー 他
自動車関連の実績：■有（製品：ギア関係/レバー類/コネクタ/プロテクター 他）
□過去に実績有（製品： ）

交通アクセス：大分空港より車で45分、JR宇佐駅より車で10分

会社組織図



本社/工場
営業所
海外工場
事務所

栃木県
東京・名古屋
中国（上海・東莞）
シンガポール
タイ・ベトナム
マレーシア
香港・台湾

大分県北部中核工業団地の中心部に位置します

経営理念

経営スローガン 卓絶した技術による経営

品質目標

品質方針

当社は、精密プラスチック成形及び金型製作の企業としてISO9001規格要求事項への適合及びQMSの有効性の継続的な改善と、顧客満足の上昇に、全従業員が一丸となって取り組む

環境方針

当社は、精密プラスチック成形及び金型製作の企業として環境マネジメントシステムを確立・実行し、継続的な改善及び汚染の予防を行い地球環境の保全に社員一丸となって取り組む

改善目標

徹底的な個別原価管理により、品質改善、工数改善を強固に進めコスト低減を図る

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
デジタルカメラ鏡筒部品成形 関連	100万個以上
全自動インサート成型	100万個以上
インサート成形後着磁	100万個以上
WORM/GEAR 関連	200万個以上
YOKE+Magnet UV接着	10万個以上
リチウムイオン電池部品成形 関連	300万個以上
リチウムイオン電池部品 端子圧入（全自動）	300万個以上
リチウムイオン電池部品 端子圧入（全自動）	300万個以上



さまざまなアンダーカット形状に対し特殊スライド機構を用いて、2次加工の削減、部品点数の削減をご提案



WORM、GEARの多数個取りによるコスト低減の金型ライフの延長等をご提案微粉体着色機
※WORM16個取り実現（成形機サイズ50ton）
8個取り→16個取りで同じ成型機サイズ

※180ton以下のあらゆるパーツに対応いたします



重量部品を自社製作の自動検査設備で全数保証も可能。

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
射出成型機	住友		180ton		1
射出成型機	住友		100ton		12
射出成型機	ファナック		100ton		1
射出成型機	住友		50ton		14
射出成型機	ファナック		50ton		3
射出成型機	住友		30ton		4
射出成型機	ファナック		30ton		2
汎用フライス	マキノ				1
精密旋盤	タカラ				1
NCワイヤカット	マキノ				1
NC放電加工機	マキノ				1
成形研削盤	ミツイ				1
レーザー溶接機	テラスレーザー				1
工具顕微鏡	ミットヨ				2
画像測定器	キエンス				2
真円度測定器	ミットヨ				1
噛み合い試験機	大阪精密				1
表面粗さ計	ミットヨ				1
ライトマチック	ミットヨ				2
オートコリメーター	オプトテハイス				1
フォーカスゲージ	イマダ				1

特徴・強み（セールスポイント）

金型設計～製作～成形・組立まで一貫した事業展開で、スピーディーかつローコストを実現しています。
また、CAE解析（流動解析）による諸問題の事前検討を行い、有効な技術提案を行います。

企業概要



株式会社ダイメイプラスチック大分

<事業内容>

工業用プラスチック製品、並びにエンジニアリング
プラスチック製品の製造及び超精密金型製作

企業概要

企業名：株式会社ダイメイプラスチック大分
設立年月日：2006年8月
所在地：〒879-0465
大分県宇佐市大字下拝田字後山617番地1号
TEL 0978-34-9556
FAX 0978-34-9557
資本金：5,000万円
年商：約10億円
従業員：65人
代表者：山口 徹
主要取引先：カルソニックカンセイ、河西工業他
自動車関連の実績：■有(製品：トリム・ダクト・コンソール)
□過去に実績有(製品：)
□無

会社組織図

大阪銘板(株)

グループ会社

(株)ダイメイプラスチック大分
(100%出資 子会社)

ダイメイプラスチック茂木
(100%出資 子会社)

経営理念

3CS

顧客満足
お客様に満足していただくことがビジネスの基本。
より良い品質づくりを通じてお客様から満足と信頼を勝ち取る。
社員満足
社員誰もが不良をゼロにしたいと願っている。
より良い品質づくりを通じて自己実現を達成しよう。
会社満足
会社の存続、発展は利益の確保から。
より良い品質のつくり込みを通じて利益を生み出そう。

品質目標

成形工程不良率・・・1.20%以下(昨年度実績 2.0%)
塗装工程不良率・・・5.05%以下(昨年度実績 7.5%)
印刷・組立工程不良率・・・999PPM以下(昨年度実績 1500PPM)
顧客クレーム・・・48件/年以下(昨年度実績 96件/年)
在庫削減・・・45.0%(対売上)以下(昨年度実績 56.2%)
※本年度の目標はグループ会社含む

改善目標

Plan-Do-Check-Action
PDCAを繰返し実行し、目標を達成する。

自社の技術内容(主要製品等)



スピーカーグリル



センタークラスター



テールゲート



コンソール
リアフィニッシャー



センターピラー



マップランプ



バイザー



ローアー インストゥルメント
パネル

保有設備一覧

成形機	トン数	名称	メーカー名	タイプ	台数	射出容量 (cc)	タイパー間 隔 (横×縦)	デークライト
	220	ES5000-50E	日精	電動	1	505	590×590	1080
	350	J350AD-890H	日精	電動	3	* ₂ 810g(PS)	730×730	1370
	450	IS-450E	東芝	油圧	1	1480	810×810	1400
	450	J450AD-1400H	日精	電動	2	* ₂ 1238g(PS)	810×810	1600
	450	SE-450HD(高速度仕動)	住友	電動	1	740	870×870	1700
	680	SI-680IIIW	東洋	電動	1	2863	1145×1145	2000
	800	J800 S II	日精	油圧	1	3140	1030×1000	2360
	850	850EM-160	三菱	電動+油圧	1	4540	1060×1060	2250
	1300	1300MM-240	三菱	油圧	1	6780	1300×1200	2500
	* ₁ 1300	IS1300DFA3	東芝	油圧	1	7750	1310×1265	2500
	計				13			

*₂ 射出容量(cc)ですが射出質量(PS)gにて入力・・・理論射出体積では890cm3(350t) 1361cm3(450t)となります。

二次加工設備	機械設備名	メーカー	仕様	台	備考
	タンボ印刷機	ナビタス	T-20F	1	
	スクリーン印刷機	ラナス工業	タイプB+C	1	スクリーンもろろ
	超音波溶着機	超音波工業	P-128	3	
	三次元測定機	ミツトヨ	Bright-A504	1	
	光沢計	コニカミルタ	GM-60	1	
	色差計	コニカミルタ	CR-400	1	

特徴・強み(セールポイント)

自動車部品専用の生産工場として生産・品質管理体制を構築しており、金型設計・製作(大阪銘板金型事業部にて対応)～成形～塗装・印刷～組立の一貫生産対応致します。またダイハツ九州・日産自動車九州・トヨタ自動車九州の各自動車メーカー工場へのアクセスの良い立地条件を有しております。
(主要幹線道路にてアクセス可能)

企業概要



> 本社工場

企業概要

企業名 : 株式会社 テオリック
 設立年月日 : 平成11年8月2日
 所在地 : 〒873-0511
 大分県国東市国東町小原2680番地
 TEL 0978-72-3917
 FAX 0978-72-3919
 Email yasumori@teoric.com
 資本金 : 2,500万円
 年商 : 5億4千万円
 従業員 : 45名
 代表者 : 畠山貞三
 主要取引先 : シチズン時計(株)・日本圧着端子製造(株)
 自動車関連の実績 : ☐有(製品 :)
☒過去に実績有(製品 : 鋳造金型用ピ
 ン)
☐無
 交通アクセス : 大分空港より車で10分

会社組織図

総務部
 品質保証部
 試作開発部
 試作開発部
 営業部
 営業生産管理部
 本社工場—製造1課
 —製造2課
 —製造3課

経営理念

私たちはものづくりのこだわりを品質で証明します。
 私たちはお客様のニーズに迅速かつ正確に対応します。

品質目標

製品の品質向上とリードタイム短縮を常に心掛け、顧客の満足を得る

改善目標

不良損失金額を売上全体の1.5%以下にする。

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
プレス金型用超硬パンチ	1,000個
プレス金型用プレート	200枚
モールド金型用部品	500個
精密治具	500個



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
ミーリングセンタ	ソディック	HS650	40,000min	620X500X300	1
立型マシニングセンタ	森精機	NVD4000DCG	20,000min	560X400X550	2
立型マシニングセンタ	森精機	NV5000α1	14,000min	800X510X510	1
5軸立型複合加工機	森精機	Super MILLER	12,000min	600X425X450	1
フライス盤	静岡	VHR-A	75~3,600min	820X300X450	2
ワイヤカット放電加工機	ソディック	AP200L	精度±2μ	300X270X100	3
ワイヤカット放電加工機	ソディック	AP500L	精度±2μ	650X500X100	1
形彫放電加工機	ソディック	AQ35L	精度±5μ	600X400X250	3
CNC微細穴加工機	ソディック	K3BL	精度±10μ	600X300X300	1
高速細穴放電加工機	ソディック	K1C	精度±20μ	250X350X300	2
精密平面研削盤	岡本工作	PSG105EXB	精度±2μ	1000X500X30	1
精密平面研削盤	岡本工作	PSG52DX	精度±2μ	500X200X397	14
精密平面研削盤	長島精工	NP515-AC	精度±1μ	350X270X120	3
精密平面研削盤	黒田精工	BMH-FL	精度±2μ	450X150X70	3
CNC精密平面研削盤	テクノワシ	MEISTER	精度±1μ	480X180X400	3
光学式微細研削盤	テクノワシ	GLS-821	精度±1μ	130X80X70	8
三次元測定機	ミツトヨ	KN810	U3 (2.5+2L/1000) <3.5μm	800X1000X600	3
三次元CAD/CAM	グラフィック	Tools V3			2

特徴・強み(セールスポイント)

電子部品用超精密プレス金型製造で蓄積した技術を基に、超精密部品加工のプロ集団として、お客様のハイレベルなニーズにお応え致します。

企 業 概 要

株式会社 ネオプラテック

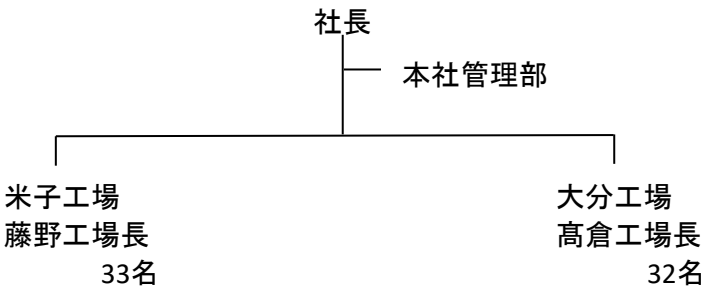
<事業内容>

○プラスチック製品・製造・販売・金型製作
熱可塑性 ・ 熱硬化性 ・ 圧縮成型 対応

企業概要

企 業 名 : (株)ネオプラテック
設立年月日 : 2007年4月1日
所 在 地 : 〒879-4331
大分県玖珠郡玖珠町大字戸畑前原976-15
TEL 0973-73-7131
FAX 0973-73-7133
Email
資 本 金 : 990万円
年 商 : 6億円
従 業 員 : 91名
代 表 者 : 井上義一
主要取引先 : オムロン(株)・東洋電装(株)・ワコー電子(株)
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 : 車・・・玖珠インターより15分
豊後森駅よりタクシー15分

会社組織図



経営理念

ものづくりの技術・管理を磨きつづけ、
お客様の要望を常に実現出来る企業を目指します。

品質方針

的確な運用を行い、その有効性を継続的に改善します。

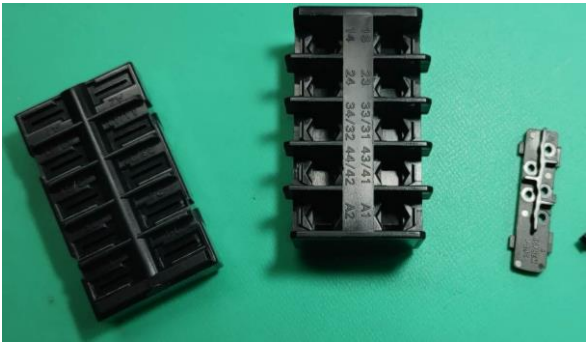
改善目標

顧客品質の改善に取組、顧客満足度の向上を図ります。

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
二輪車部品	3万個
リレーベース	40万個
車載品	10万個
サーモセンサー部品	80万個
プッシュボタン用ピン部品	50万個
大分工場のみ記載	

熱硬化性部品



サーモセンサー部品



車載用・二輪用部品

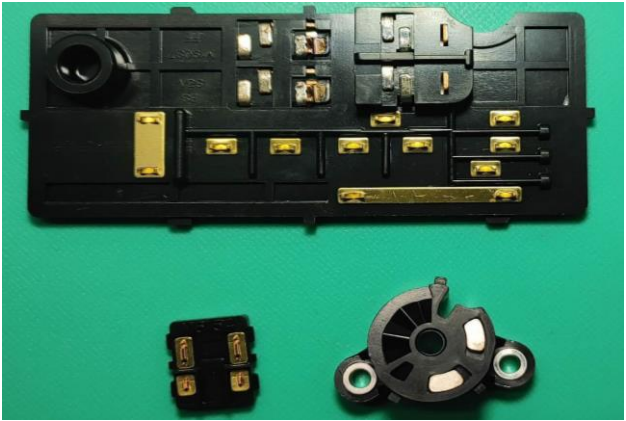


保有設備一覧

大分工場保有一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
射出成型機（可塑性）	日精	ES-400	40t		1
射出成型機（可塑性）	日精	NEX-500	50t		1
射出成型機（可塑性）	東芝	IS55FP-1.5A	55t		1
射出成型機（可塑性）	日精	ES-600	60t		1
射出成型機（可塑性）	日精	ES1000	80t		1
射出成型機（可塑性）	日精	ES1000	80t		1
射出成型機（可塑性）	東芝	IS100GN-3A	100t		1
射出成型機（可塑性）	日精	FE210S50ASE	210t		1
射出成型機（可塑性）	ソディック	TR100VR	100t	（縦型）	1
射出成型機（可塑性）	日精	TH100R18VSE	100 t	（縦型）	1
射出成型機（熱硬化性）	東芝		55t～150 t		5
	日精		60 t		1
	松田		100 t		1
圧縮成型機	東邦		26t		1
	自社		26t		1
大分工場のみ記載					

ポイントASSY品



圧縮成形部品



特徴・強み(セルスイート)

コスト ・ 納期 対応

熱硬化性・圧縮成型 対応

企 業 概 要

明星九州株式会社

<事業概要>

- 金属プレス製品製造
- 金属プレス金型設計・製造

企業概要

企 業 名 : 明星九州株式会社
(明星金属工業(株)グループ)

設立年月日 : 平成18年10月

所 在 地 : 〒879-0465
大分県宇佐市大字下拝田1389-5
TEL 0978-33-2663
FAX 0978-33-2673

資 本 金 : 1,500万円

年 商 : 3億2,000万円

従 業 員 : 16名

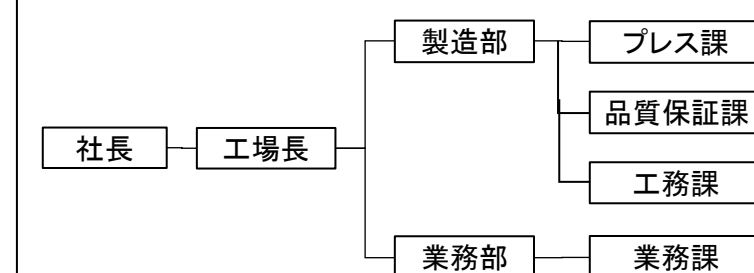
代 表 者 : 上田整弘

主要取引先 : 富双シート(株)・富士シート(株)・双葉産業(株)
・(株)ディーアクト・(株)シンダイ

自動車関連の実績 : ■有(製品:シート/アンダー部品)
□過去に実績有(製品:)
□無

交通アクセス: JR日豊線柳ヶ浦駅より車で15分
高速宇佐ICより5分

会社組織図



経営理念

社会的価値有る物を魂を込めて創出し、
明星九州株式会社 グループ全社員の幸せを実現する

品質目標

常に顧客の信頼と満足を得ることに志向し、
品質の継続的な改善に努めて、
会社の発展に寄与する

改善目標

社員個々の技術力を向上させ、精鋭集団を目指し、
年間3%の原価低減を行なう

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
パネルフロントシート	30,000
ブラケットサイドアウター	28,000
ブラケットサイドインナー	28,000
パッチリヤシート	35,000
RFクロスメンバー	15,000
ブラケットサイドサポート	10,000

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
サーボプレス	AMADA	SDE-3030	300 t	550×650	1
サーボプレス	富士スチール	FSP1-2000L	200 t	550×650	3
サーボ搬送装置	富士スチール			1500送り	1式
順送プレス	AMADA	TPL-200S	200 t		1
アンコイラー	伊達機械	RM2000-550		80~550	1
順送プレス	A I D A	PDA-30H	300 t		3
アンコイラー	オリイ	LCC06HF4		50~600	1
55 t 動力プレス	OKK	MT-55		200×300	1
直流スポット溶接機	ナストーア	SL1-50B2			3
ホイストクレーン			2.8 t		2
フライス盤	日立			630×250	1
ラジアルボール盤	OGAWA	HOR-D1000			1
卓上ボール盤	YOSHIDA				1

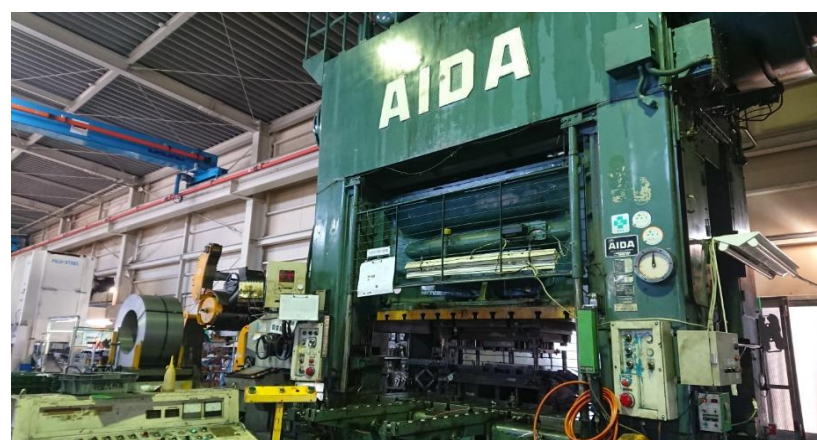
[300tサーボプレスライン]



[200t順送プレス]



[300t順送プレス]



[主な生産品目]



特徴・強み(セールスポイント)

- ①型製作から社内（グループ）で一貫して行なう為、競争力のある型費を提示します。
- ②年間通じて原価削減活動をおこなっており、競争力のあるプレス加工費を提示します。

金型の設計・製作から受注し、アッセンブリ済の状態で納品する「一貫受注方式」は当社の最も得意とするところです。

企業概要

EDG 株式会社イー・ディー・ジー

<事業内容>

精密金型加工

- ・スマートフォンや車載用関連のコネクター金型の部品
- ・電気部品などに使用される金型に組み込まれる部品

企業概要

企業名 : 株式会社イー・ディー・ジー

設立年月日 : 昭和21年1月

所在地 : 〒886-0003

宮崎県小林市堤3663-5

TEL 0984-27-4755

FAX 0984-27-4766

URL <https://www.edg-miyazaki.jp/>

資本金 : 700万円

年商 : 1億円

従業員 : 8人

代表者 : 大藪 裕一

主要取引先 :

自動車関連の実績 : ☒有(製品: 防水コネクタ向け精密部品)

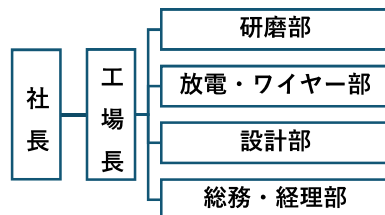
☐過去に実績有(製品:)

☐無



工場内風景

会社組織図



経営理念

ものづくりへの情熱で、社会に貢献する

精密金型製造を通して、豊かな社会の実現に貢献する。

社員一人ひとりが、ものづくりへの情熱を持ち、技術力を高めていく。

地域社会との連携を大切にし、共に発展していく。

品質目標

納期遵守とコスト削減

顧客との納期を厳守し、信頼関係を構築する。

生産効率の向上と無駄の排除により、コスト削減を実現する。

品質とコストのバランスを考慮し、最適な製品を提供する。

改善目標

技術力向上と人材育成

社員の技術力向上を図るための教育・研修プログラムを充実させる。

若手社員の育成に力を入れ、将来の技術者育成を図る。

多能工化を推進し、生産性の向上と柔軟な人員配置を実現する。

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
精密金型部品	少数ロットから多数ロット

保有設備一覧

機械名	メーカー	型式等	台数
CNC成型研削盤	ワシノ	MEISTER 150 × 350	2
		MEISTER PRO 150 × 350	1
		MEISTER G2 200 × 400	1
		MEISTER G2P 200 × 400	1
		MEISTER V3 150 × 350	1
放電加工機	ソディック	AG40LP 400 × 300	1
		AG40L 400 × 300	1
		AQ35L 350 × 250	1
		V22A	1
立形マシニングセンタ	牧野フライス	ANL400G 400 × 300	1
ワイヤ加工機	ソディック	K3HS	1
細穴加工機	ソディック	KISB-3912	2
彫刻加工機	飯田製作所	SP-VL7H	1
	坂崎製	BM-1000	1
卓上フライス盤	光畑製作所	FFCAM	1
3次元CAM	マキノ	Vero International Software	1
3次元CAD	VISI	MM-400/T, MHS 6x4B, E-MAX	1
測定顕微鏡+測定支援システム	ニコン	MM-400	1
顕微鏡	ニコン	TMM130D	1
	ニコン	TUM220ES	1
実体顕微鏡	ニコン	S M Z	3
デジマイクロ	ニコン		5

主要製品



工場内風景



特徴・強み(セールポイント)

高品質の製品を短納期でお届けします。

企業概要

株式会社 ヒロセ精工

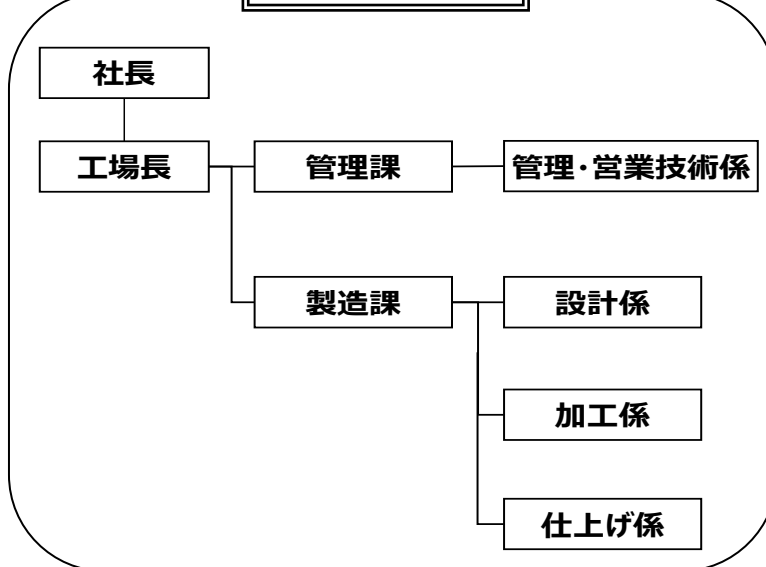
<事業内容>

- ・金型設計、製作
プラスチック、亜鉛ダイキャスト
アルミダイキャスト、マグネダイキャスト
- ・量産金型クリニック、メンテナンス
- ・金型部品加工、治工具製作

企業概要

企業名 : 株式会社 ヒロセ精工
設立年月日 : 1988年4月
所在地 : 〒880-0303
宮崎県宮崎市佐土原町東上那珂16079番地42
(テクノロジーパーク内)
TEL (0985) 30-5806
FAX (0985) 30-5807
URL <http://www.hiroseseiko.co.jp/>
資本金 : 1億7千万円
年商 : 5億円
従業員 : 23名
代表者 : 兒玉 信行
主要取引先 : (株)ホンダロック、(株)モリタ、柿原工業(株)
自動車関連の実績 : ☒有 製品: プラスチック金型
ダイキャスト金型
☐過去に実績有(製品:)
☐無
交通アクセス: 西都ICより車で10分

会社組織図



経営理念

培った金型技術を競争力の源泉にお客様が求める以上の価値を提供する

品質目標

- ・次工程への100%品質(寸法)保証
- ・妥協を許さない技=品質へのこだわり

改善目標

- ・金型造り(工程、工法)の革新的な進化
- ・圧倒的な造りの速さ実現

自社の技術内容(主要製品等)

主要製品	月産生産能力
プラスチック射出成型用金型	社内製作能力
亜鉛Dc成形用金型	月平均3型~4型
アルミDc成形用金型	中国活用により
マグネDc成形用金型	まとめ注文対応可



株式会社ヒロセ精工
西都ICより車で10分
宮崎空港より車で30分

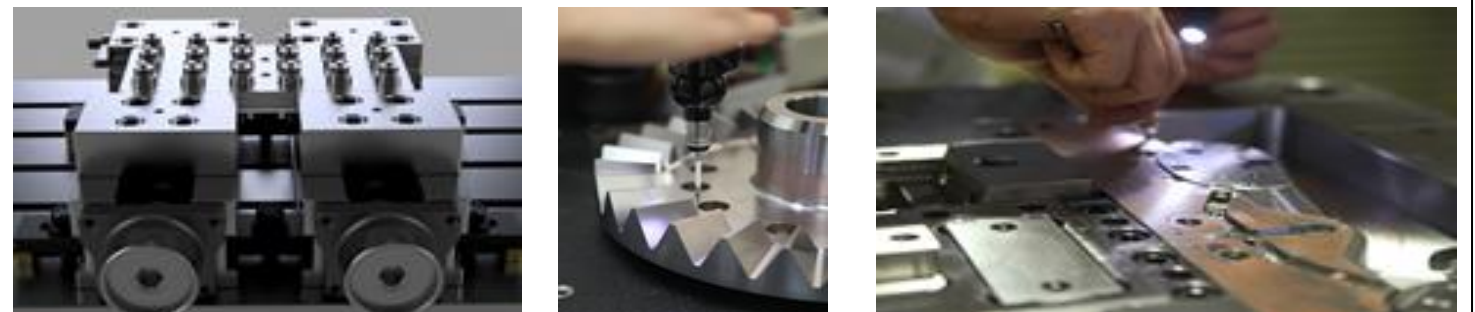
保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	最大ワークサイズ	台数
マシニングセンタ	牧野フライス	V55	1000mm×500mm×450mm	1
	牧野フライス	V56i	1050mm×550mm×450mm	3
	牧野フライス	A77	800mm×750mm×770mm	1
NCフライス盤	牧野フライス	AH-74	710mm×400mm×360mm	1
	牧野フライス	BN-5	850×500×400mm	1
	(株)静岡鐵工所	AN-SRN	750×450×400mm	1
ワイヤーカット	牧野フライス	U53K	940mm×780mm×320mm	1
	牧野フライス	U6 H. E. A. T	1000mm×800mm×400mm	2
	西部電機	MM350S	600mm×550mm×220mm	1
放電加工機	ソディック	AG75L	900mm×750mm×400mm	1
	三菱電機	EA12PS	900mm×650mm×350mm	1
	三菱電機	EX8E	630mm×420mm×150mm	1
	シャルミー	TYPE P-25	300mm×200mm×200mm	1
ダイスポッティング	アサイ産業	DSP1300M	1300mm×1000mm×950mm	1
3次元測定器	(株)ミットヨ	M443		1
射出成型機(Try用)	住友重機械工業	HS550		1
3D CAD, CAD/CAM	NTT DaTa	Space-E		6
* その他研磨機、溶接機等あり、弊社HPよりご確認ください				

プラスチック、亜鉛Dc、アルミDc、マグネDc成形用の金型製作が可能です。
(成形機25t~550tクラス)



加工精度を追求し、品質の高い金型を提供致します。



特徴・強み(セールスポイント)

各種成形用金型(プラスチック、亜鉛、アルミ、マグネシウム)の製作が可能です。新規金型製作から量産金型メンテ、部品加工まで幅広く対応致します。 負荷集中時には中国子会社を活用した負荷対応と併せて型費削減のご要望にも対応可能です。従業員は常に技術向上をめざし複数の国家技能検定にチャレンジしており、1級、2級の資格保有者が多数、在籍しています(1級資格保有者: 延べ25人)

企 業 概 要

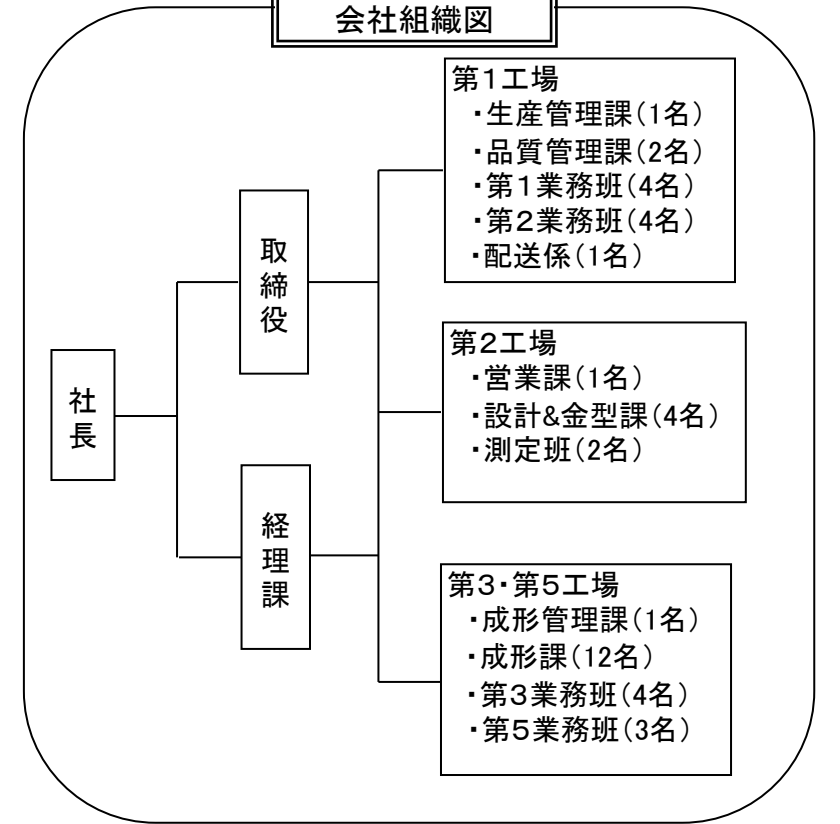
株式会社 福永樹脂

- ＜事業内容＞
- 金型設計・製作 金型部品製作
 - 各種プラスチック射出成形・組立

企業概要

企 業 名 : 株式会社 福永樹脂
設立年月日 : 昭和 45年 5月
所 在 地 : 〒889-1914
宮崎県北諸県郡三股町大字蓼池3739-3
TEL 0986-52-0669
FAX 0986-52-0663
資 本 金 : 1,000万円
年 商 :
従 業 員 : 40人
代 表 者 : 代表取締役社長 福永昭一
主要取引先 : アイシン九州株式会社、熊本森六化成株式会
社、東洋電装株式会社、株式会社ホンダロック
、三協株式会社、(株)モリタ、(株)ミットヨ、他
五十音順
自動車関連の実績 : ■有(製品 : 30～280 t 射出成形品)
□過去に実績有(製品 :)
□無
交通アクセス : 都城 I Cより約7分

会社組織図



経営理念

九州地区での自動車産業発展に貢献できるよう、金型製造技術の向上とコストの改善に特に力を入れています。『力』とは閃きと応用、若い世代による次代の企業へ挑戦していきます。

品質目標

常に安定した品質を保ち、顧客満足を志向と継続的な改善活動を行う。
・社員一同鋭い視点で確認を行い、お客様からのクレーム〇を目指します。
・作りっぱなしは絶対NG。フィードバックと蓄積により、より優れた金型製作を約束します。

改善目標

6S活動を怠らない姿勢と常に安定した品質を保って、より効率的な社内環境を構築します。

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
横型射出成形品（可塑性）	24H対応
横型インサート成形品（可塑性）	24H対応
縦型インサート成形品（可塑性）	24H対応
金型設計・製作	1～2面
金型部品加工・治具製作	

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
横型MC	三井	HT4A		X720 Y600 Z400	1
縦型MC	マキノ	V56		X800 Y400 Z400	1
N Cフライス	マキノ			X850 Y500 Z400	2
放電加工機	三菱	EA12V他		X300 Y400 Z400	2
ワイヤー加工機				X350 Y250 Z250	1
平面研削盤				X500 Y700	4
溶接機					1
3DCAD/CAM	NTTDES	Space-E			2
2DCAD	NTTDES	Space-E			2
横型射出成形機			30～280t		12
ロータリー射出成形機	TOYO		80t		5
自動取り出し機	ハーモ				9
自動取り出し機	スター				3
3次元測定器	ミットヨ	CP M544			1
データ処理ソフト	ミットヨ	GE0-PACK			1
輪郭形状測定器	ミットヨ	CB-41			1
表面粗さ計	ミットヨ	SJ-400			1
工具顕微鏡	ニコン	MM-60			1

☆自社製金型による量産品
(電装部品から意匠部品まで受注可能です。)

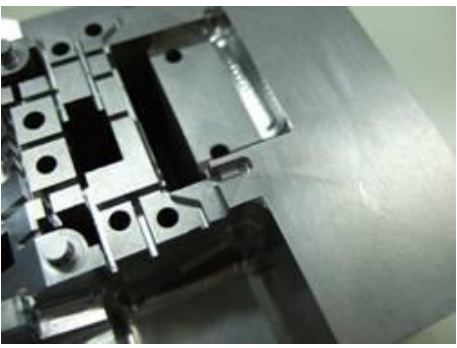
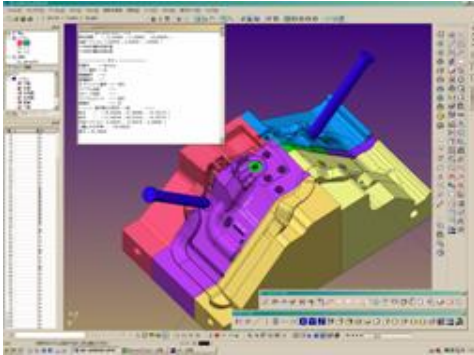


金型設計・製作、射出成形・組立とすべて自社内で行っております。お客様の要望するプラスチック製品に、企画・製品開発からサポートし、試作金型から量産金型まですべて対応致します。射出成形も、試作・量産対応しており、量産は24時間生産しておりますので、小ロットから多量・多品種生産まで行えます。縦型ロータリー成形も24時間生産対応しております。

☆都城ICから約3.5kmの所です。



☆キャリアとセンスを兼ね備えた金型工場メンバーが、高精度で高品質な金型を製作します。



特徴・強み(セールポイント)

伸び伸びとした社風の中、社員の個性が生きる明るい企業です。金型設計・製作から成形までを一貫して行っています！

企業概要



《事業内容》

- ・精密金型設計・製作・修理・メンテ
- ・治工具設計・製作
- ・精密部品加工

企業概要

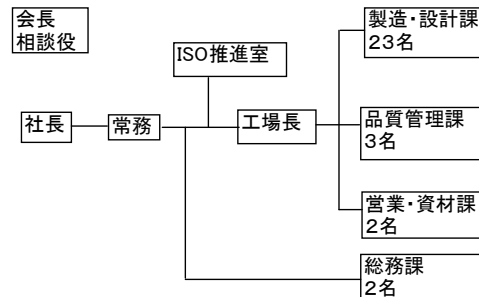
企業名 : 株式会社 キンコー
 設立年月日 : 昭和51年11月
 所在地 : 〒899-1922
 鹿児島県薩摩川内市小倉町7561番地
 TEL 0996-26-3630
 FAX 0996-26-3076

資本金 : 1,000万円
 年商 : 5億円

従業員 : 30人
 代表者 : 代表取締役 帖佐達郎
 主要取引先 : 京セラ(株)、井澤金属(株)
 自動車関連の実績 : ☒有(製品: ゲージ類) ☐過去に実績有(製品:) ☐無

交通アクセス: JR九州川内駅から阿久根方面へ車で15分

会社組織図



UP(Ultra Precision - 超精密)への挑戦とIT(Information Technology - 情報技術)への対応に少数精鋭で取り組みます



経営理念

私達はお客様のニーズに対応した高い品質の製品を製造することで信頼を得ると共に、地域社会に貢献する企業を目指します。

品質目標

1. 技術の向上に努める
2. 常にお客様の要求を念頭に置いて活動する
3. 毎年度部門目標を設定して活動し、見直して前進する
4. 継続的にQMSの有効性を検証し改善する

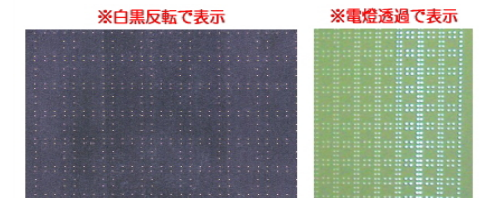
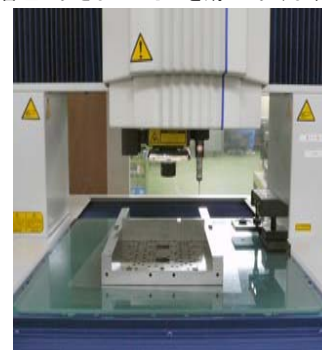
改善目標

取得済みのISO9001の2000から2008への移行を念頭に置いて活動し、Q.C.Dを高水準に満たす取り組みをしております。

自社の技術内容(主要製品等)

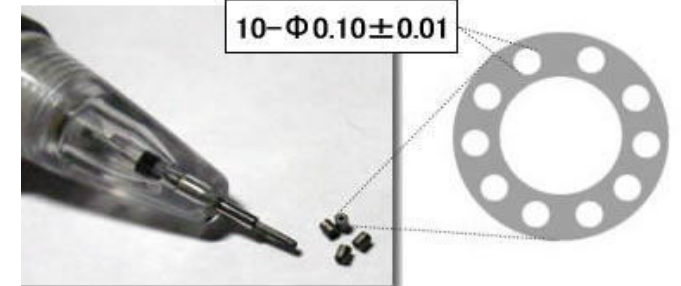
主要製品	月産生産能力
グリーンシート打ち抜き金型	35型
粉末冶金金型	12型
治工具	変動あり
精密部品	変動あり

平成18年5月にJQA(財団法人日本品質保証機構)にてISO9001:2000の認証を取得し、品質管理におきまして万全を期しております。



弊社で製作した金型で打ち抜いたグリーンシートの一部です。(4608穴-Φ0.12)

材質:SUS304 外径:Φ0.8 厚み:11.0



■特殊微細パイプ■一体加工品

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
精密ワイヤー放電加工機	三菱、牧野	PX05他	ワイヤー径Φ0.03~0.2	X500 Y390 Z140	3
ワイヤー放電加工機	三菱、ソディック	AP330他	ワイヤー径Φ0.1~0.2	X700 Y600 Z150	5
高精度細穴放電加工機	三菱、東レ	VH10他	電極径Φ0.03~1.0	X500 Y400 Z100	3
細穴放電加工機	三菱電機	C7M35K他	電極径Φ0.2~3.0	X520 Y400 Z120	3
NC放電加工機	三菱、牧野	EA8PV他	超硬加工回路、微細仕上げ回路	X500 Y350 Z120	7
平面研削盤	岡本、日興他	PSG84EN他	手動、全自動	X800 Y400 Z450	10
成形研削盤	黒田精工	GS-BMH	左右自動、全自動	X400 Y200 Z250	3
CNC成形研削盤	アマダワシノ	MEISTER G3他	分解能0.05μmリニア	X400 Y200 Z300	2
プロファイル研削盤	岡本工作機械	OCG-2	手動、半NC	X150 Y150 Z150	2
CNCプロファイル研削盤	アマダワシノ	GLS-5T	CNC制御、円筒研削機能付き	X400 Y250 Z150	1
NC円筒研削盤	ツガミ	GU25	NC制御	外φ50×120	1
CNC円筒研削盤	ジェイテクト	GL4S	CNC制御、高精度機	外φ300×400 内φ150×150	1
マシニングセンター	森精機、碩々	NV-4000DCG他	最高主軸回転36,000、高精度機	X600 Y430 Z460	3
NCフライス、フライス盤	牧野、遠州	MHNC-25	NC制御、操作入力、ラム型	X500 Y280 Z500	7
旋盤	ワシノ	LR-55A		φ250×1000	2
流体研磨機	東洋研磨工業	MARK II-120型	超硬内面鏡面研磨	φ80×150	1
超音波研磨機	スタンレー電機他	LAPTRON50他	鏡面磨き		3
プラスチック	不二製作所	SFK-1	表面クリーニング	X400 Y200 Z120	1
CAD/CAM	オートソリューショングループ	NSK-2.5D			7
表面粗さ測定機	東京精密	E-35A			1
測定顕微鏡	ミツトヨ	TF-1020F		X200 Y100 Z150	1
CNC3次元画像測定機	ミツトヨ	QVBLT404-PR01F		X310 Y400 Z250	1

特徴・強み(セールスポイント) 多種多様な設備を取り揃えお客様の要求にお応えします。ISO9001を認証取得し、品質管理を徹底しておりますので安心してお任せ下さい。

企 業 概 要

株式会社 サツマ超硬精密

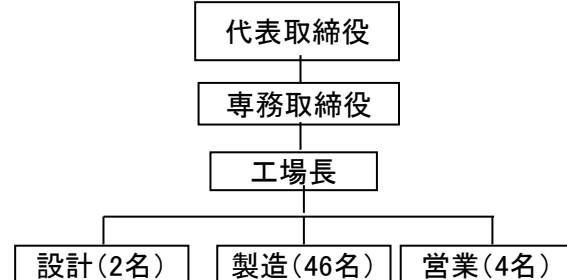
<事業内容>

- プレス金型，耐摩耗工具の製造
- 丸物，角物，異形物，自動機等の各種部品製造

企業概要

企 業 名 : 株式会社 サツマ超硬精密
URL: <http://www.satsumanet.co.jp/>
設立年月日 : 1971年1月
所 在 地 : 〒574-0056
(本 社) 大阪府大東市新田中町2番9号
TEL: 072-871-6714
FAX: 072-871-6641
所 在 地 : 〒893-1101
(吾平工場) 鹿児島県鹿屋市吾平町上名3381-1
TEL: 0994-58-6976
FAX: 0994-58-8260
資 本 金 : 1000万円
年 商 :
従 業 員 : 52名
代 表 者 : 田尻 信明
主要取引先 : アイシン、パナソニック、デンソー
自動車関連の実績 : ☒有(製品:金型, 治工具))
☐過去に実績有(製品:)
☐無
交通アクセス: 鹿児島空港より車で1時間30分
鹿屋バスセンターから車にて25分

会社組織図



経営理念

顧客満足度を向上

品質目標

品質、価格、納期の徹底に、最善を尽くします。

改善目標

工程短縮及び合理化を更に進めます。

自社の技術内容(主要製品等)

主要製品	月産生産能力
治工具	
プレス金型部品	
超硬部品	

営業品目	● 超硬部品	● 精密機械部品	● ロー付部品
	● 金型部品	● 自動機部品	● 焼きばめ部品
	● 精密治工具	● 特殊刃物	
取扱い 素材	● 超硬	● ハイス鋼	● アルミ
	● セラミック	● 粉末ハイス鋼	● ステンレス
	● ダイス鋼	● 炭素鋼	● 銅



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
マシニングセンター	大阪工機	VP600	1120:610:460 (同時4軸加工可)	他	10
NCフロッグファイル研削盤	アマダ	GLS-125A	20倍×50倍	他	7
NC放電加工機	ソディック	AG60L	600:420:370	他	4
細穴放電加工機	三菱電機	HEM-H8	300:200:200	他	1
高精度浸漬形ワイヤ	西部電機	M750A	750:500:300	他	7
精密円筒研削盤	岡本	OGM350EXB	320:500	他	4
精密内面研削盤	岡本	IGM-15EX	160:300		1
CNC成形研削盤	ワシノ	MEISTER-G3	400:200:200		1
平面研削盤	岡本	PSG106CA	1000:600	他	13
フライス盤	山崎技研	YZ-8WR	850:400	他	3
カスタム旋盤	テノワシ	C3D	340:600		2
旋盤	森精機	MS-850	320:80 (インター時)	他	6
CNC旋盤	テノワシ	J-5	240:400	他	3
ボール盤	吉田鉄工	YD2-55	穴明, タップ加工		5
プレス機	アイダ	NC2-250	110t, 150t, 250t		3
真空熱処理炉	中日本	NVF100	300:400:250	75kg	1
CAD/CAM	C&G	HYBRID II	2D, 3D (VISI)		11
三次元測定機	ミットヨ	CV-3000S4	多数		3

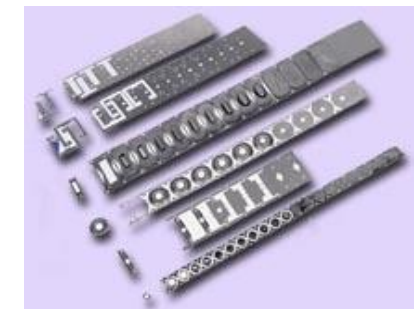
非鉄金属から超硬・セラミックに至るまで、あらゆる素材を最新の工作機械を駆使し、高品質・短納期・低価格をモットーに一貫生産しております。

プレス金型、耐摩耗工具、丸物、角物、異形物、自動機等の各種部品

高品質・高精度・短納期



(順送・単発) / 超硬/SKD-11/SKH-9・51/ 金型部品/自動機部品の加工対応体制確立。



特徴・強み(セルフポイント) 素材・技能・精度・ロット・納期・コストに至るまでトータルでお客様のニーズにお応えします。

企 業 概 要

(株)新光エンジニアリング 鹿児島工場

企業概要

企 業 名 : (株)新光エンジニアリング 鹿児島工場
設立年月日 : 平成12年4月 (本社創業 : 昭和57年4月)
所 在 地 : 〒899-6301
鹿児島県霧島市横川町上ノ 3268-8
TEL 0995-64-6800
FAX 0995-64-6806
Email shinko-k@shinko-eg.co.jp
資 本 金 : 1000万円
年 商 : 4億円 (本社と鹿児島工場の合計)
従 業 員 : 10名 (本社を含めると18名)

代 表 者 : 二 島 信 治
主要取引先 :
自動車関連の実績 : ☒有 (製品 : プラスチック金型)
☐過去に実績有 (製品 :)
☐無
交通アクセス : 九州自動車道横川インターより車で10分

会社組織図

本社 (愛知県尾張旭市庄中町2-4-12) および
鹿児島工場 (鹿児島県霧島市横川町上ノ
3268-8)

経営理念

お客様のご要望に応え、様々な提案のできる生産活動を行い、お客様の信頼を得ることを目指す。その結果として、地域や社会の発展に貢献します。

品質目標

工程見直しや加工不良低減による工数の低減を目指し、その結果として、コストの低減、お客様満足度のアップを目指す。

改善目標

加工不良の低減、加工精度の向上

自社の技術内容 (主要製品等)

主要製品	月産生産能力
プラスチック金型	3~6型



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
マシニングセンター	オークマ	MA-500VB		X1300 Y550 Z500	1
マシニングセンター	大隈豊和	MILLAC561V		X1050 Y550 Z500	1
高速マシニングセンター	牧 野	V56 i		X1050 Y550 Z500	1
高速マシニングセンター	安 田	YBM950V		X950 Y500 Z400	1
高速マシニングセンター	ファナック	α-D21Li		X500 Y300 Z250	1
高速マシニングセンター	ファナック	α-T21i		X400 Y300 Z250	1
NCフライス盤	大隈豊和	FMV-30		X500 Y200 Z200	1
ワイヤーカット放電加工機	ファナック	α-C600iA		X500 Y400 Z220	2
NC放電加工機	三 菱	EA12E/EA12V		X500 Y300 Z220	2
汎用フライス盤	牧 野	KSIP		X500 Y200 Z200	1
汎用フライス盤	関東工機	KT25		X500 Y200 Z200	1
平面研削盤	黒田精工	GS-BMH		X350 Y170 Z200	1
旋盤	森精機	MS-850			1
ラジアルボール盤	吉田鉄工所	YR-1300			1
卓上ボール盤	キララ	KRD-13R			1
鋸盤	コイデ	NT-200			1
CAD/CAM	セイロジャパン	シマトロンE	3次元CAD/CAM		2
CAD/CAM	UEL	CADマイスター	3次元CAD/CAM		4
CAD/CAM	C&G	エクセスハイブリッドII	3次元CAD/CAM		1



当社作成の金
型による成形品



特徴・強み(セールポイント)

30tクラスから400tクラスの射出成形機に対応した金型の設計・製作をしています。自動車部品の3次元形状金型の製作を得意としています。

企業概要

経営理念

- 心と技で「信念の経営」でありたい。
- 一、 理性を生かせ。
未来思考は根本的能力を養う。
 - 一、 理想は高く。
想像し得る最善の社会を描く。
 - 一、 理念を抱いて。
情報と現実の中でも最高の概念で取組む。

品質目標

- 品質理念：三つの約束
1. 真に顧客の立場からみて、我々の製品は間違いない品質保証が確立されていると確信できる。
 2. 真に顧客の立場からみて、我々の製品はその対価に見合う以上の価値があると断言できる。
 3. 真に顧客の立場からみて、我々の製品は、本当に喜ばれ、より

改善目標

QC・5S・無駄排除活動を徹底し、QCDを繰り返し追及・改善し、お客様の満足度を高める。改善提案：年間3件/1人

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
CNC旋盤	ヤマザキマザック	QTN-200-II 1000U他	φ380mm×L500mm他		10
マシニングセンター	DMG森精機	NVX5080Ge2/40他	X800mm×Y530mm×Z510mm, BT40他		2
汎用旋盤	テクノワシノ他	LEO-125A他	φ320mm×L330mm他		17
汎用フライス盤	静岡鉄工所他	VHR-A他	X820mm×Y300mm×Z450mm他		4
型彫放電加工機	三菱電機	EA12ME+FP60EA他	X350mm×Y250mm×Z200mm他		3
細穴放電加工機	ASTEC	CDH-2AM	X368mm×Y463mm×Z245mmφ0.2~φ3.0		1
ワイヤー放電加工機	三菱電機	FA20SM他	X500mm×Y350mm×Z300mm他		3
CNC円筒研削盤	ジェイテクト	GE4Pi-50	φ300mm×L300mm		1
円筒研削盤	シギヤ精機製作所他	GP-40B・60A他	φ220mm×L250mm他		8
内面研削盤	山田工機	YIG-15-M	φ200mm×L150mm他		2
平面研削盤	岡本工作機械製作所他	PSG-64DX他	750mm×440mm×Z300mm他		5
万能工具研削盤	名古屋ダイヤモンド工業	NZX-3	前後150mm×左右250mm, 旋回角度-180° ~0° ~180°		1
油圧プレス	自社製		200t, 500t		3
電気炉	畑電機製作所	LL TYPE 3P	φ400×380, 最高温度：1150℃		2
鏡面ショットマシン	東洋研磨	SMAP III			2
ラップ盤	自社製	ロクロ	7インチ~12インチ		18
輪郭形状測定器	ミツトヨ	FTA-S4C-300D他			4
3次元測定器	ミツトヨ	HMC-001			1
表面粗さ測定器	ミツトヨ	SJ-301			2
2D・3D/CAD	オートデスク・ソリッドワークス				8

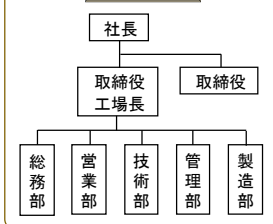
企業概要

企業名：株式会社ダイツール技研
 設立年月日：昭和59年11月
 所在地：本社工場
 〒578-0921 大阪府東大阪市水走1丁目7番-30号
 TEL 072-960-7001
 FAX 072-960-8001
 鹿児島工場
 〒899-8313 鹿児島県曽於郡大崎町野方5424番88号
 TEL 099-471-0022
 FAX 099-741-0023

資本金：2,000万円
 年商：4億
 従業員：30人
 代表者：代表取締役 柳別府 武志
 主要取引先：浅川製作所、デンソー、アイシン・エイ・ダブリュ
 自動車関連の実績：■有(製品：ボールスタッド用金型)
 □過去に実績有(製品：)
 □無

交通アクセス：鹿児島工場まで東九州自動車野方ICより車で7分

会社組織図



本社工場
大阪府東大阪市



鹿児島工場



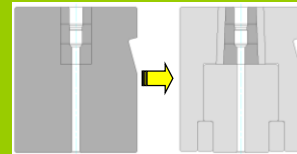
J3(タイ工場)
タイランド共和国



SDGsへの取り組み、金型部品リサイクル

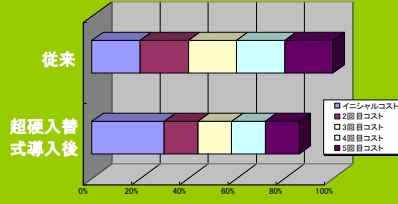
環境負荷低減・コスト低減を目指して！

■超硬入替方式冷間鍛造金型



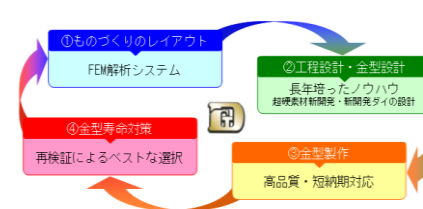
従来 超硬入替式

■導入効果のイメージチャート



自社の技術内容（主要製品等）

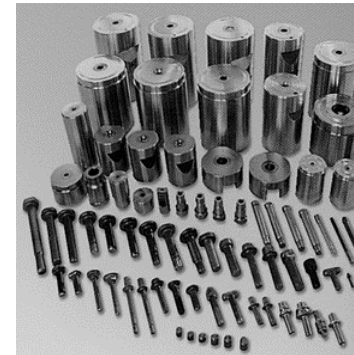
塑性加工の全てをコンサルタント



製品加工レイアウト検討



冷間鍛造金型と製品群（下部）



鍛造金型



特徴・強み(セールスポイント)

レイアウトから型設計、型製作までの一貫生産体制を整えています。また納品後の型打ちに関する相談、及びアフターサービスも行います。