

# 株式会社アルファメタル(マイスター株式会社)

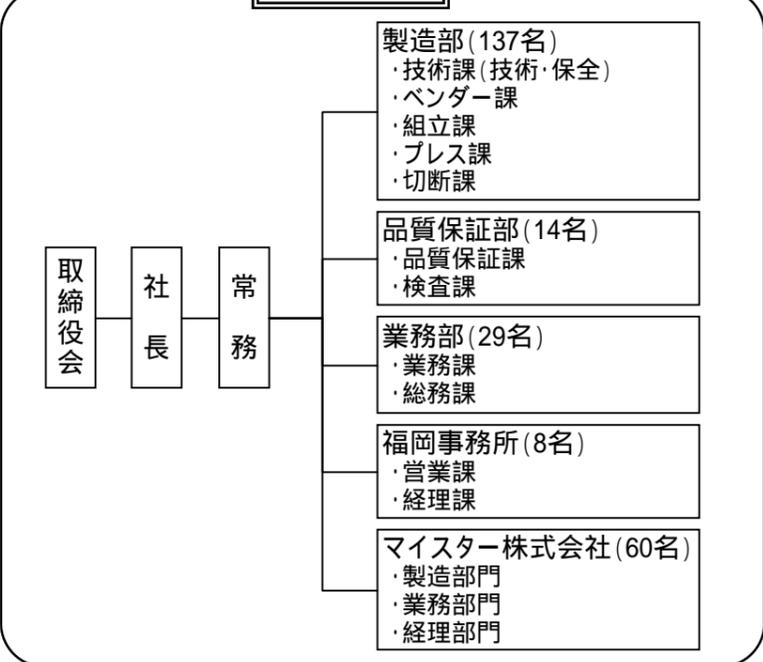
## < 事業内容 >

パイプ加工・プレス加工・溶接加工・ロウ付け加工  
 新規金型製作・改修・メンテナンス  
 カーメーカー直納品(ASSY加工)、単品加工

## 企業概要

企業名 : 株式会社アルファメタル(マイスター株式会社)  
 設立年月日 : 平成14年9月1日  
 所在地 : 〒822-0144  
 福岡県宮若市稲光850番地  
 TEL 0949-52-3355  
 FAX 0949-52-0866  
 資本金 : 2000万円(マイスター1000万円)  
 年商 : 53億円(2007年度)  
 従業員 : 250名(マイスター含む)  
 代表者 : 代表取締役社長 氷室 澄男  
 主要取引先 : フタバ伊万里殿、ユニプレス殿、ヒロテック殿  
 自動車関連部品の実績 : 有(ASSY品、足回り、燃料系、他) )  
 : 過去に実績有(製品: )  
 : 無  
 交通アクセス : 九州道若宮インターより車で約5分程度

## 会社組織図



## 経営理念

1. 安全第一:  
安全には妥協せず、5S活動の徹底推進を図る。
2. オンリーワン:  
世界に通用する技術力・品質力・想像力・開発力の追求を図る。
3. 五感の経営  
感謝・感激・感動・感心・感銘をモットーに人格鍛錬向上を図る。

## 品質目標

お客様に信頼していただける品質の商品を作る。  
 1. 決められたルールを守る。  
 2. 品質に対する問題の共有化を図る。  
 3. 品質マネジメントシステムを通じ正常と異常を明確にし、かつ、継続的な改善を行う。

## 改善目標

1. 品質マネジメントシステムを構築し、継続的改善を図ります。
2. 関連する法規等および仕事の決め事(手順)を遵守します。
3. 品質目標を定め、定期的に見直し、継続的改善に努めます。
4. 教育やコミュニケーション等を通じて、品質に対する理解を深めていきます。
5. 品質方針を全社員に周知させるとともに社外へも公表します。

## 自社の技術内容 (主要製品等)

<h3>フィルターチューブ/ベントチューブ</h3> <p>弊社の中では「一番歴史の長い」製品です。</p> <p>時代の変化に伴いFE材だけでなくSUS材の加工にも対応しています。 また複雑な形状にも対応可能であり、もちろん形状や気密の確認もしております。</p> <p><b>製造工程</b> 切断・面取り、端部拡管、端部バルジ、曲げ、ヒアスパーリング、拡管部ネジ切り、ロー付、BRKT溶接、メッキ、カチオン塗装 等</p> <p><b>特徴:</b>SUSの拡管加工・パイプのネジ切り加工・自動ロー付けライン・総ASSY加工</p>	<h3>インパクトドアービーム(ガード・バー)</h3> <p>弊社の中で「最も製造ノウハウが凝縮された製品」です。</p> <p>焼入れ加工機3台で、25万本~30万本/月体制で生産しております。</p> <p>各製造ロット毎にアムスラー(引張り試験機)による強度試験を行っております。 また重要保安部品であることからトレーサビリティの管理も行ってあります。</p> <p><b>製造工程</b> 切断・面取り、焼入れ、筒端部の潰し、BRKT溶接 等</p> <p><b>特徴:</b>徹底的な管理体制による高度な焼入れ技術と揺ぎ無い品質保証</p>	<h3>ステアリングメンバー</h3> <p>カーメーカーの仕様に合わせて独自の技術で対応。</p> <p>ステアリングメンバーは φ50.8~70が主流</p> <p>・運転席と助手席のパイプ径の違いを拡管・シボリ加工など高い技術(精度)を駆使して接合。 ・求められる曲げ精度により、ベンダーによる曲げ加工や、プレスによる曲げ加工を使い分け。</p> <p><b>製造工程</b> 切断・面取り、曲げ加工、管端部拡管/シボリ加工、ヒアス加工、等</p> <p><b>特徴:</b>大径パイプでも曲げ加工が可能、管端の拡管/シボリの他に途中の平面潰しも可能です</p>
<h3>マフラーサポートパイプ/丸棒</h3> <p>客先からのニーズに伴い豊富な種類と大量のロットを生産しております。</p> <p>SUSタイプ 丸棒タイプ 丸棒両頭タイプ</p> <p>客先ニーズに対応すべく、溶接等のSUB ASSY加工も行っており、マフラー本体との溶接部についてはメッキの削り加工も行っております (サポート材の主流はφ10~14ですが、パイプバンドやバルジ加工はφ6、35~対応可能です)</p> <p><b>製造工程</b> 切断、バルジ(W)加工、曲げ、端部加工、溶接、メッキ、メッキ削り 等</p> <p><b>特徴:</b>Wバルジ加工(バルジの間隔が広いものでも製造が可能)、メッキ削り</p>	<h3>マフラー/マニフォールド</h3> <p>自動車の使用環境に求められる耐熱性や耐腐食性を見据えた上で、高品質な製造を行っております。</p> <p>エンジンエキゾーストの始めのマニフォールド~テールエンドに至るまで、幅広い部品を製造しております。</p> <p><b>製造工程</b> 切断・面取り、曲げ、溶接、TIG溶接、スポット溶接 等</p> <p><b>特徴:</b>マフラー部品単品加工~ASSYまで対応</p>	<h3>プレス品</h3> <p>500tプレス~45tプレスまで用途に合わせて対応が可能です。</p> <p>・プレス品に使用するコイル材は400~500t/月程度使用。 ・500tプレスでは40万ストローク/月まで対応可能です。</p> <p>500tプレス</p> <p><b>その他</b> パイプ切断品...客先の要求により多くのパイプを切断しております。(φ10~80程度まで) パイプは1100t/月(内SUS350t)程度使用しており、200万本/月程度切断しております。 ロー付け加工...冒頭にご紹介しました、フィルターチューブ等の鉄やステンレス製品の他にも、アルミパイプのロー付け加工も行っております。</p>

二次メーカーとしての位置付けながらも、2直体制にてアイテム数にして約1,500種、パイプ切断~カーメーカー直納アッセンブリーまで対応致します！！

## 特徴・強み(セールスポイント)

鋼管商社から付加価値を付ける為に製造業へシフトしていきまし珍しい会社です。材料自給は勿論、単品部品からカーメーカー直納品まで対応しているフレキシブルな万屋カンパニーです。

# 企業概要

## インター精工株式会社

<事業内容>

○自動車用 部品のプレス・溶接加工

### 企業概要

企業名 : インター精工(株)  
 設立年月日 : 1944年(北九州工場 2013年)

所在地  
 本社(埼玉工場) : 〒350-1203  
 埼玉県日高市旭ヶ丘竹の台635-1  
 TEL 042-984-0580、FAX 042-984-3520  
 URL http://www.inter-seiko.co.jp  
 北九州工場 : 〒807-0813  
 福岡県北九州市八幡西区夕原町6-2  
 TEL 093-632-6020  
 FAX 093-632-6040  
 海外拠点 : 中国工場(広州市)  
 タイ工場(サムットプラカーン県)

資本金 : 6,000万円  
 年商 : 21億円(国内)  
 従業員 : 100名(国内)  
 代表者 : 代表取締役社長 田中博隆  
 主要取引先 : 自動車関連一次メーカー様

自動車関連の実績 : ■有(製品: エンジン・サスペンションマウント  
 ドアヒンジ、シート・ブレーキ部品、他)



アクセス : 小倉駅より JR鹿児島本線約20分 陣原駅下車 徒歩約5分  
 北九州空港より 都市高速⇒黒崎バイパス 約35km 約45分

### 経営理念

社会の一員としての自覚を持ち  
 商品又は企業活動にメッセージを込め  
 安全と安心の提供に心がけ  
 世代を超えて平和と豊かさを分かち合える  
 社会造りに貢献する。

### 品質目標

世界に通用する品質保証を目標に  
 ・工程内異常の撲滅  
 ・根本原因の把握と撲滅  
 ・決め事をしっかり作って、守る活動  
 ・不良品流出0活動  
 を自信とスピードを持って展開する。

### 改善目標

30%コストLessへの挑戦を目標に  
 グループが一丸となって技術力の強化・改善活動にスピードを  
 持って全力で対応することを目指します。

### 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
プレス機	アイダ	順送	300トン		1
プレス機	コマツ	汎用	150トン		1
プレス機	アイダ	単発	110トン		1
NCレベラフィーダ	オリイ			板厚0.6~6.0	1
CO2溶接機(ロボット)	安川		ポジションナー		1
抵抗溶接機			70KVA		1
タッピングボール盤			多軸タップ		1
旋盤					1
平面研削機					1

### 自社の技術内容(主要製品等)

#### 代表生産品目

エンジンマウント / サスペンション部品  
 ブレーキ部品、ヒンジ部品  
 シート、ステアリングハンガー構成部品  
 排気管部品  
 他

#### エンジンルーム



#### エンジンマウント



#### 足回り



#### プッシュ



#### トルクロット



#### トレーリングアームシャフト



#### ダイナミックダンパー

#### スライドドア



#### ヒンジ



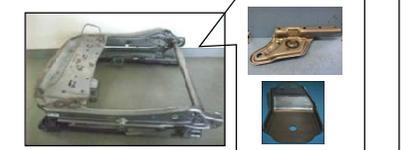
#### コンソール



#### ヒンジ



#### シート



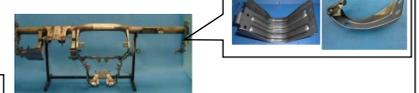
#### 構成部品



#### 排気管



#### ステアリングハンガー



#### 構成部品



#### バンパーリフォース



特徴・強み(セルフ・イント)

創業以来、自動車関連部品に特化し、現在までに培ってきたノウハウをもとに、品質・納期・コストいずれにおいてもお客様が満足するものを実現して参ります。

# 企業概要

## 栄光デザイン&クリエイション株式会社

<事業内容>

- ▶ デジタル関連事業
- ▶ 試作品・小ロット・オリジナルパーツプロダクツ事業
- ▶ 量産品生産事業
- ▶ 治具・製造設備設計製作事業
- ▶ システム設計・組立請負事業

### 企業概要

企業名 : 栄光デザイン&クリエイション株式会社  
 設立年月日 : 昭和48年11月  
 所在地 : 〒820-0067  
 福岡県飯塚市川津680-41  
 福岡県立飯塚研究開発センター内107号室  
 TEL 0948-52-6339  
 URL <http://www.eikoh-dc.com>

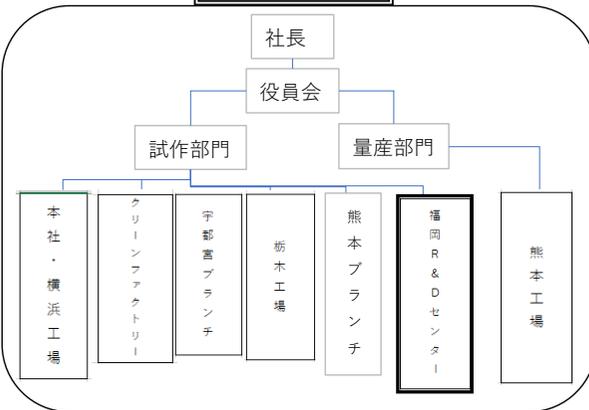
資本金 : 5,000万円  
 年商 : 20億円

従業員 : 95名  
 代表者 : 出雲秀樹

主要取引先 : 大手自動車メーカー・大手家電メーカー  
 自動車関連の実績 : ■有(製品:自動車内装・オートバイ外装など)

交通アクセス: 新飯塚駅からタクシー12分

### 会社組織図



福岡研究開発センター



### 経営理念

お客様の為に、従業員の為に、環境の為に、協力メーカー様の為に  
 「夢をもって技術を育む」  
 「夢をもって人を育てる」

### 品質目標

製造P 不適合品発生件数 目標:再製作6件以下/年間

検査P 顧客クレーム発生件数 目標:1件以内/年間

### 改善目標

ムダの排除、QCDを迫及・継続改善し、お客様満足度100%を目指す

### 自社の技術内容(主要製品等)

データ制作 光造形 粉末造形 3Dプリンター  
 真空成型 真空成形 切削加工 高所部製作  
 フォーミング ネットプレス成形 射出成形 FRP成形  
 レーザー加工 曲げ加工 溶接 成形品塗装

**「品質・納期・価格・材質」の4項目から**  
 優先順位を明確にし、最適な製作方法をご提案いたします。

**[ARBURG] FREEFORMER300-3X** ... 従来の射出成形に使用されているPET材が3Dプリント可能!

【成形範囲】  
 X: 234 mm  
 Y: 134 mm  
 Z: 230 mm  
 【成形容量】  
 300 cF (標準値)  
 3種 (X/Y/Z方向移動)  
 ディスクリートユニット  
 2個または3個

スリから個々の  
 100%を社出

### 保有設備一覧

機械名	メーカー	スペック	ワークサイズ	台数
3D CAD	Dassault Systemes	CATIA他		20
マシニングセンタ	FANUC	α-D21LiB5他		6
光造形機	3D Systems	lpro-8000他		4
粉体造形機	3D Systems	sPro 60		1
真空成型機	FIVE・C		1500×1200×1200	1
真空成型機	FIVE・C		1500×1200×500	1
真空成型機	SEATEC		1500×1000×500	1
真空成型機	SEATEC		750×600×400	1
真空成型機	JANOME		420×410×350	2
真空成型機	SANCRON		800×500×500	1
真空成形機	浅野		1500×2000	1
真空成形機	布施		1500×2000	1
射出成形機	東洋機械金属		850t	1
射出成形機	東洋機械金属		680t	1
射出成形機	東洋機械金属		450t	1
射出成形機	東洋機械金属		350t	1
射出成形機	東芝		850t	1
射出成形機	東芝		650t	1
射出成形機	東芝		350t	2
射出成形機	東芝		160t	1
レーザー加工機	AMADA	LC1212αIII		1
ファイバーレーザー加工機	AMADA	BREVIS-1212AJ		1
万能プレスブレーキ	AMADA	SPH60		1
スポット溶接機	NASTOA	SLP-75A		1
MAG溶接機	PANASONIC	YD-350VR1他		3
TIG溶接機	PANASONIC	YG-200WX4		1
3Dスキャナー	PANASONIC	SHINING 3D		1
CNC三次元測定機	ミツトヨ	CRYSTA-APEX		1
多関節3次元測定器	FARO	FARO ARM		2
旋盤				3
昇降盤				6
彫刻機				4
汎用フライス				3
ボール盤 他				5

特徴・強み(セールポイント)

『デザイン～設計～試作から量産』までトータルでお客様の業務を強力サポート!

# 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。

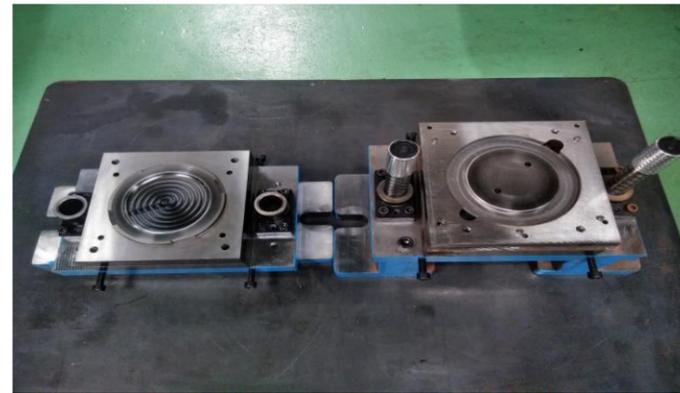
### 改善目標

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
150t プレス	アマダ	TP150EX	150トン	X1200 Y600 Z380	1
80t 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

## 株式会社オーツカ

### 〈事業内容〉

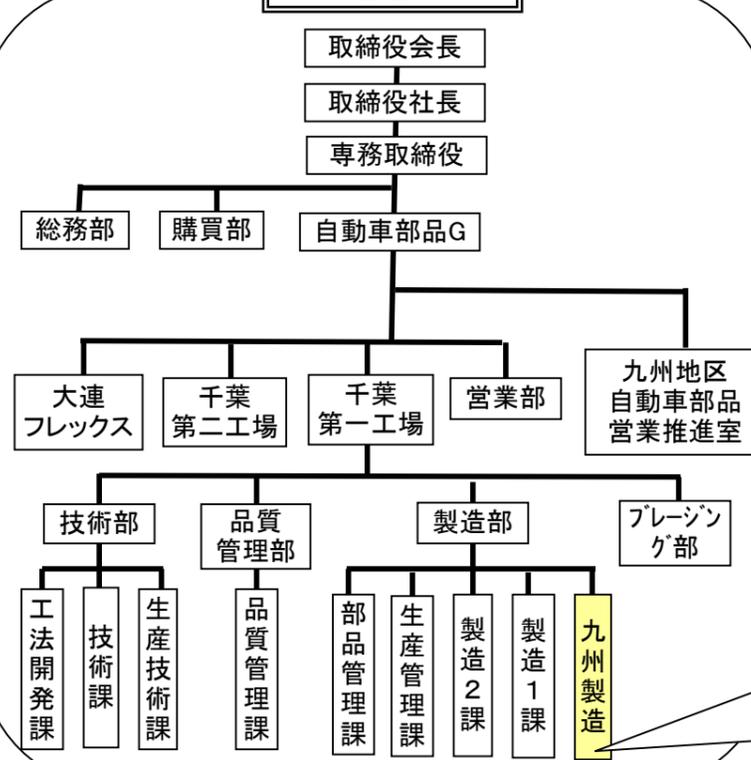
- 金属配管加工品の製造及びアッセンブリ
- 断熱・耐熱用フレキシブルチューブの製造
- 衝撃エネルギー吸収材の製造

### 企業概要

企業名 : 株式会社オーツカ  
 URL : <http://www.ohtsuka-jpn.co.jp>  
 設立年月日 : 昭和25年11月1日  
 所在地 : 〒140-0004  
 東京都品川区南品川1-7-19  
 TEL 03-3472-1207  
 FAX 03-3472-1209  
 E-mail : r-arma@ohtsuka-jpn.co.jp

資本金 : 1億5百万円  
 年商 : 70億円  
 従業員 : 350名  
 代表者 : 代表取締役社長 大塚邦夫  
 主要取引先 : 日産自動車(株)、日産車体(株)、スズキ(株)  
 自動車関連の実績 : 有(製品:カーエアコン用フレキシブルホース他)  
過去に実績有(製品: )  
無  
 交通アクセス : 九州製造[九州自動車道若宮I.C.より車で5分]

### 会社組織図



### 経営理念

我々は常に

- ・我々は常に製品を通し社会に貢献し社員の未来を築く。
- ・最高の独創力を駆使し仕事に情熱を傾け、人材開発を推進する。
- ・最高の財務内容を経営基盤とする。

### 品質目標

新顧客、新用途、新製品、新工法、新材料の5 NEWの開拓により目標の達成を目指す。

- ・生産性の向上 3%
- ・客先不具合の撲滅、不具合損失額の減少
- ・顧客満足
- ・5 N改善

### 改善目標

ISO9001、14001の要求事項を満たす事の受容性を周知徹底し、有効性の継続的改善を行い、顧客満足の向上に努める。

### 保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
切断機	エジソン、オガワ、内製		コイル材切り、バー材10本切り	~φ25.4	10
面取り機	内製		C.R面取り、切削	~φ25	13
端末成形加工機	松村、ディップ、オガワ、内製		推力87,700KN、推力137,300KN	~φ25	31
転造機	ニッセー、松村、オガワ、内製			~φ19	23
ベンダー	オガワ、ワトソン、オガワ、内製		~30曲げ	~φ25	25
穴明け機	JAM、ブラザー、内製		プレス、切削	~t2.0	13
気密試験機	ドイツ製、内製		水没、洗剤		10
乾燥機	岡本、日本熱乾、内製				8
加締め機	YH、内製				18
ロー付け機	日工、内製		自動、手動		19
洗浄装置			酸、湯、水		3
熱風式電気炉			55kw-T6、85kw-T4処理		4
焼き入れ水槽			25kw		1
振動試験機	EMIC	F-100-BL/A-E7	加振力: 2700kg、試験周波数: 5~2500Hz、最大加速度: 40G		1
振動試験機	振研	G-0215LS	加振力: 1500kg、試験周波数: 5~2000Hz、最大加速度: 75G		1
恒温槽	東洋製作所		設定温度範囲: max300°C	600×600×600	1
恒温恒湿槽	株式会社カトー	SSR-74-C1-W	設定温度範囲: -70°C~180°C、湿度: 20~98%(RH)	600×800×600	1
塩水噴霧試験機	スガ試験機	CAP-70		900×600×400	1
材料試験機	島津製作所	AGI-50KN	MAX: 50kN		1
表面粗さ輪郭形状測定器	東京精密	サコム1800D	表面粗さ: 800μm、輪郭: MAX100mm		1
破壊試験機	理研精機		MAX: 68MPa [G]		1
ビッカース硬度計	株式会社アカシ	AVK-C1			1
三次元測定器	東京精密	S800-X1	最小読取り値: 1μm	800×500×350	1

### 自社の技術内容 (主要製品等)

主要製品	月産生産能力 (千葉第一及び九州製造)
パイプ加工	240,000本
ロー付け加工	210,000箇所
熱処理	40,000本
ホースASSY	240,000本
O-FLEX TUBE (断熱プロテクター) 衝撃吸収材	

### パイプ加工例



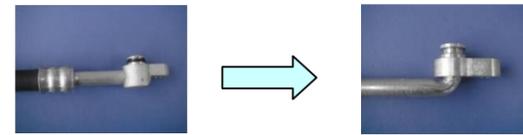
〒822-0152 福岡県宮若市沼口791-1  
 TEL : 0949-55-8001 FAX : 0949-55-8006



### パイプ加工部品及びHVACシステム用フレキホース



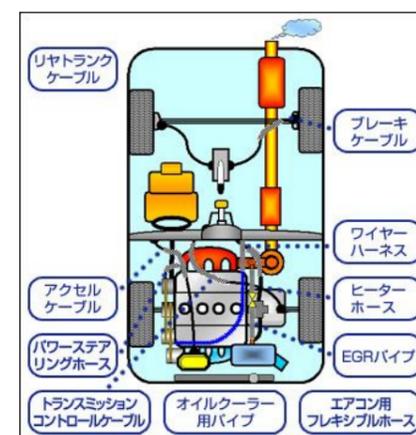
加工技術  
 ジョイント部のロー付け→極小曲げ加締め



### O-FLEX TUBE 各種配管及びケーブルへの熱害対策用断熱プロテクター



※対象部位例を参照下さい



### 衝撃吸収材 頭部保護用と歩行者保護用 対象部位: ルーフ、ドア、バンパー、ボンネット



特徴・強み(セールスポイント) 曲げ、端末加工、加締め、ロー付けを得意とし、端末加工の種類も幅広く対応致します。その他、個性有る商品も展開しております。

# 企業概要

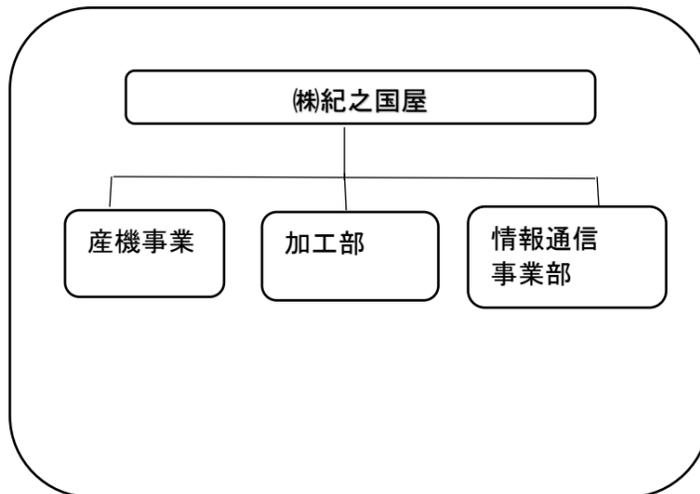
## 株式会社 紀之国屋

事業内容 機械加工  
治具製作  
省力機器設計製作  
機械器具の販売

### 企業概要

企業名 : 株式会社紀之国屋  
 設立年月日 : 昭和52年8月  
 所在地 : 〒822-0002  
 福岡県直方市頓野三本松970  
 TEL 0949-26-1313  
 FAX 0949-26-0770  
 URL <http://www.kinokuni-ya.ne.jp>  
 資本金 : 4000万円  
 年商 : 13億円  
 従業員 : 44名  
 代表者 : 中村大志  
 主要取引先 : トヨタ自動車九州(株) 他  
 自動車関連の実績 : 有(製品: 治具) )  
過去に実績有(製品: ) )  
無

### 会社組織図



### 経営理念

我々の生きる道は、ひたすらお客様の繁栄を思う心にある。  
 お客様の繁栄を思う心とは、お客様にとって我々が「福の神」  
 となる努力をすることである。

### 品質目標

品質第一 お客様のニーズに沿った物づくり  
 安全作業を通して品質第一の安全作業

### 改善目標

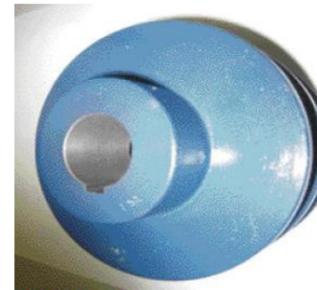
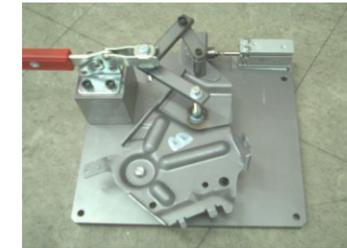
ある特定の業務に関して  
 品質向上、費用削減、納期短縮のいずれか又は2つ以上の実現

### 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	三菱	M-5VB		500 x 800	1台
NCフライス	山崎技研	YZ-500		500 x 900	1台
NCフライス	大隈豊和	5V-NC		500 x 1000	1台
フライス	山崎技研	YZ-8C		350 x 850	1台
NC旋盤	大隈	LB15II		○ 200 x 500	1台
NC旋盤	マザック	200MY		○ 276 x 500 Y軸100	1台
汎用旋盤					2台
キー溝加工機					2台

### 自社の技術内容 (主要製品等)

主要製品	月産生産能力
治具工具	10~100
金属加工	500~1,000
製缶製作	10~50



# 企業概要

## 株式会社 九州カラーフォーム

### <事業内容>

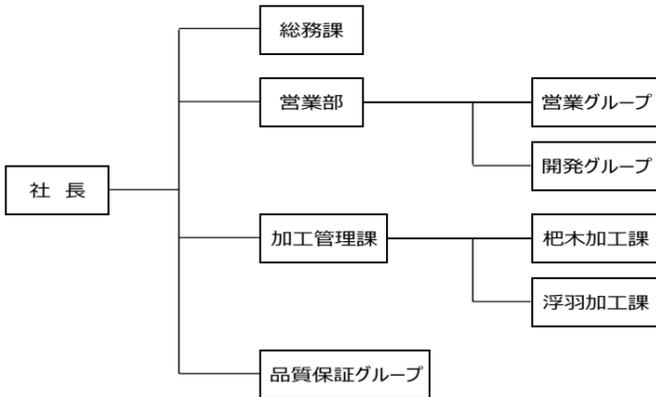
- カラーフォームマットレス及ウレタンフォームを使用した寝具、雑貨工業用品の販売
- ウレタンフォーム及其他合成樹脂を利用した製品の製造、加工、販売

### 企業概要

**企業名** : 株式会社九州カラーフォーム  
**設立年月日** : 昭和38年10月  
**所在地** : 〒838-1506  
 福岡県朝倉市杷木林田80番地  
**TEL** 0946-62-0083  
**FAX** 0946-63-3730  
**Email** takahiro.kiyono@inoac.co.jp  
**資本金** : 2,000万円  
**年商** : 15億円  
**従業員** : 63名  
**代表者** : 和田 泰宏  
**主要取引先** : (株)イノアックコーポレーション  
**自動車関連の実績** : 有(製品: シール・緩衝材) )  
過去に実績有(製品: ) )  
無  
**交通アクセス** : 大分道杷木ICより車で5分

### 会社組織図

INOAC  
株式会社九州カラーフォーム 組織表



### 経営理念

全てに革新、全てにGlobal  
現地・現物の徹底による強靱な体質造り

### 品質目標

品質システムのルールを守る

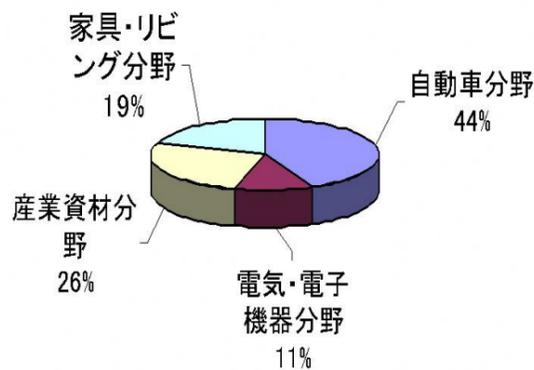
- ①内部監査を確実に実行し、指摘事項の迅速な是正処置を実施する。
- ②顧客クレーム内容を検証し、再発防止及び予防処置の実施で発生件数の削減を図る。

### 改善目標

源流から工程内不良の対策、改善を実施する

### 自社の技術内容 (主要製品等)

主要製品	月産生産能力
自動車用シール	
緩衝材	
吸音材	



### 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
油圧プレス	トーコー		100t	1000×1000	1
油圧プレス	トーコー		50t	500×1000	1
連続裁断機	曙機械			1000×1200	1
連続型抜機	曙機械			400×600	2
連続型抜機	三拓工機			500×1300	2
ロータリースキ機	ポイマー			800×1200×2100	2
テーブルスキ機	日東			1200×2100	2
自動バーチカル機	桜機械			1000×2400	3
タチ機	日東			1000×2000	3
CFカッター機	ポイマー			1000×1200×2100	2
テープラミー機短尺	奥工業			1200幅	1
テープラミー機長尺	恵比寿			1200幅	1
接着用ロールコーター	長谷川鉄工			1200幅	1
プロファイル加工機	自社製			1400幅	1
丸刃カッター機	自社製			1200幅	1



カーエアコンシール  
ESH、F-2、SC、EST-3



インパネ勘合部緩衝材・吸音材  
F-2



成形天井用緩衝材  
チップフォーム、A-8



ラジエターグリルシール材  
ESH-4



ワイヤーハーネス緩衝材  
UEI-3 他



フロントフェンダーシール材  
ESH、B-4



エアダクト勘合部  
UEI-3、F-2



エンジンダクト用シール材  
ESH、F-2、SC



アンダーカーペット  
チップフォーム

特徴・強み(セールスポイント)

スキ・タチ加工から精密プレス加工品まで、あらゆる発泡体の加工を得意としています。

# 株式会社 ゴク・デン

## <事業内容>

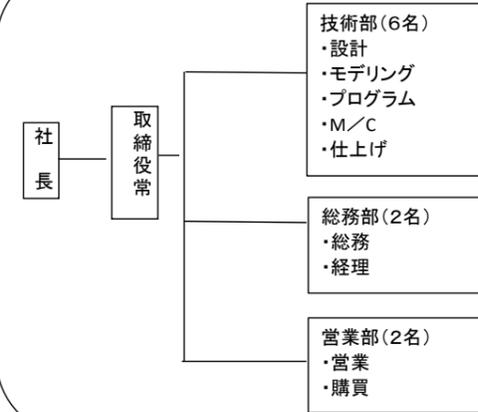
- 工業製品の試作品製作 (企画・設計・デザイン)
- 各種プラスチックのNC精密三次元加工
- 検査治具・組立治具の製作
- 量産品の請負 (各種実績有り)

## 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
マシンング センタ	MAZAK	VTC-200B		X1120 Y510 Z510	2
マシンング センタ	MAZAK	NEXUS		X1120 Y510 Z510	1
マシンング センタ	ファナック	ロボト リル α-T21iFL		X 700 Y400 Z330	1
マシンング センタ	ファナック	ロボト リル α-T14iA		X 500 Y380 Z330	1
マシンング センタ	ファナック	ロボト リル α-T14iD		X 500 Y380 Z330	1
マシンング センタ	ファナック	ロボト リル α-T10B		X 500 Y380 Z330	1
マシンング センタ	ファナック	ロボト リル α-D21LiB5 Plus		X 700 Y400 Z330	1
マシンング センタ	KARATU	RT-2型			1
彫刻機	石塚精機	L5			5
旋盤	TAKIZAWA	TSL-550			1
コンフ レッサ	IWATA	37P			3
コンフ レッサ	KOBELKO				1
コンタマシーン	アマダ	V300			2
ハンド リューター	モニター	GOLD			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
卓上バッファ		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	ハンディ7-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>

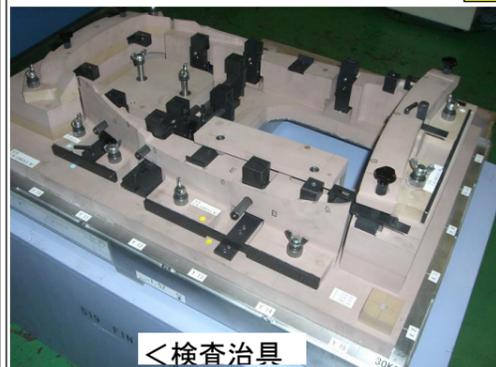


## <ミットヨ:三次元測定機>

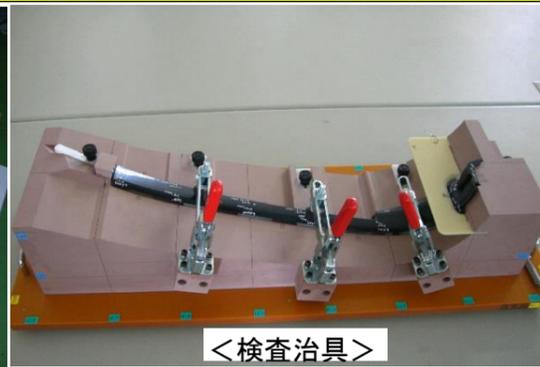


## <検査治具>

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>



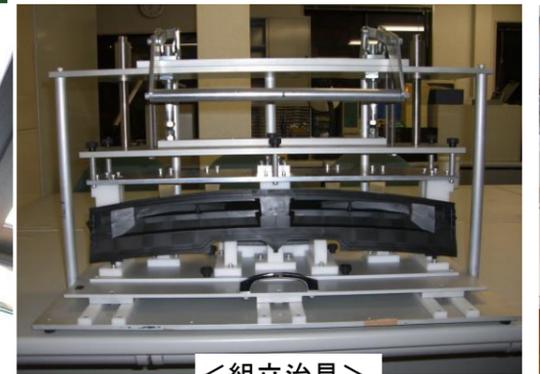
<検査治具:アルミ一体削り>



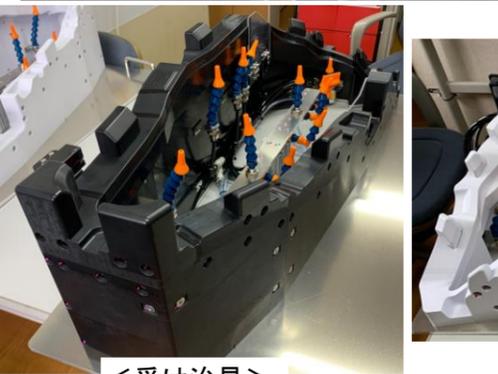
<ゲートカッター治具>



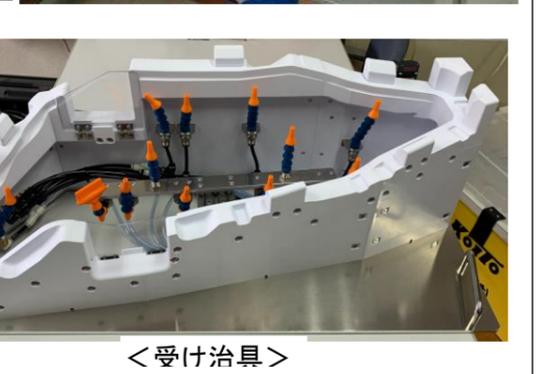
<組立治具>



<組立治具>



<受け治具>



<受け治具>

特徴・強み(セル林'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

## 有限会社 酒井製作所

〈事業内容〉  
パイプ曲げ加工  
手ろう付け  
その他各種溶接

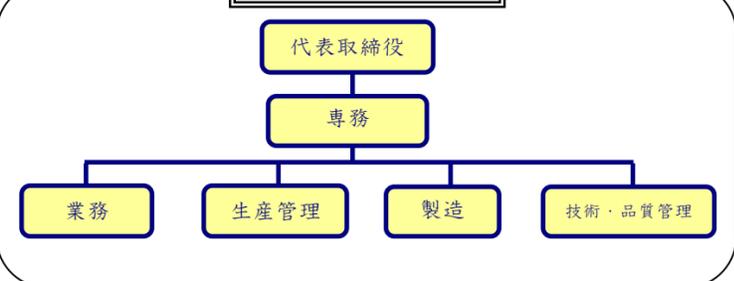
### 企業概要

企業名 : 有限会社 酒井製作所  
 設立年月日 : 1984年9月  
 所在地 : 〒823-0011  
 福岡県宮若市宮田641-8  
 TEL 0949-32-1290 FAX 0949-33-2090  
 E-mail info@sakai-factory.com  
 URL http://www.sakai-factory.com/  
 資本金 : 5百万円  
 年商 : 415百万円  
 従業員 : 43人  
 代表者 : 酒井 一洋  
 主要取引先 : 三桜工業(株) 空研工業(株) タニコーテック(株)  
 (株)渡辺製作所 佳秀工業(株) (株)オーツカ (順不同)

自動車関連の実績 : 有(製品:自動車配管曲げ・溶接・リーク検査)  
過去に実績有(製品: )  
無

交通アクセス : JRバス直方線 宮田停留所より徒歩15分  
 九州自動車道若宮インターより車で10分

### 会社組織図



### 経営理念

「流れを大切にモノづくり」を全従業員一丸となって実践し  
 お客様に信頼頂ける会社を目指す  
 早く！きれいに！楽に！

### 品質目標

- 品質保証の仕組みの構築と作業の実践  
 ・客先提示の品質管理計画書に基づく作業標準票作成と教育  
 ・工程完結できる品質保証体制の確立  
 標準作業票と検査チェックシートの遵守
- 人材育成 : 特殊工程の作業者認定の実施  
 多能工育成 : 一人4工程、全工程5人の育成
- 品質基軸でモノの流れを改善しお客様に信頼頂ける  
 モノづくりを実現する

### 改善目標

「流れを大切にモノづくり」を全従業員一丸となって、実践し  
 お客様に満足して頂けるモノづくりに取り組む。

### 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パイプベンダー	オプトン	15型	ステンレス・軟鋼・アルミ	~15.9φ 1.6t	2
CNCパイプベンダー	オプトン	25型	ステンレス・軟鋼・アルミ	~25.4φ 1.6t	1
CNCパイプベンダー	千代田	15型	ステンレス・軟鋼・アルミ	~15.9φ 1.6t	4
端末加工機	オプトン	E-30	ステンレス・軟鋼・アルミ	~30φ 1.6t	1
真鍮ろう付			手ろう付	板厚 ~3.0t (軟鋼)	1
銀ろう付			手ろう付	板厚 ~2.0t (ステン)	1
アルミろう付			半自動機	板厚 ~4.0t (アルミ)	6
アルミろう付			手ろう付	板厚 ~4.0t (アルミ)	4
低温ハンダ付			半自動機	板厚 ~2.0t (銅)	2
低温ハンダ付			手ろう付	板厚 ~2.0t (銅)	7
TIG溶接機	パナソニック	YC-150TM	ステンレス・軟鋼・銅・真鍮	板厚 ~4.0t	1
TIG溶接機	パナソニック	YC-300BC1	ステンレス・軟鋼・銅・真鍮	板厚 ~6.0t	1
CO2・MAG・MIG溶接機	パナソニック	YD-350AE2	ステンレス・軟鋼	板厚 ~12.0t (ステン)	1
CO2・MAG・MIG溶接機	パナソニック	YD-350GR3	ステンレス・軟鋼・アルミ	板厚 ~6.0t (アルミ)	1
フォークリフト	トヨタ		1.5t		1
納品車両	日野		4tアルミウイング	最大積載量 2900kg	1
納品車両	三菱		4t鋼ウイング	最大積載量 3500kg	1

### 主要製品・加工一覧

主要製品	月産生産能力
パイプ曲げ加工	150,000曲げ×5
真鍮・銀ろう付	25,000ヶ所 (10φ以内)
アルミろう付	18,000ヶ所 (19φ以内)
低温ハンダ付	84,000ヶ所 (19.05φ以内)
TIG・MAG・MIG溶接	2,000m (隅肉)

### 自社の技術内容

#### 製品・工程概要

自動車部品の生産 (鉄・ステンレス・アルミ)

自動車部品の生産 (鉄・ステンレス・アルミ)		冷却塔配管部品の生産 (銅パイプ)		その他の生産 (ステンレス)			
端末加工	曲げ加工	アルミろう付け	真鍮ろう付け	りん銅ろう付け	銅管ハンダ付け	銀ろう付け	TIG
端末加工品	曲げ加工品	アルミろう付け品	真鍮ろう付け品	りん銅ろう付け品	銅管ハンダ付け品	銀ろう付け品	TIG溶接後 ヘアライン

#### モノづくり ・一ヶ流しライン



#### 多台持ちライン



#### 品質保証

・客先品質保証基準から作業標準票・検査チェックシートにつなげる

・作業標準票・チェックシート



#### 人材育成

・技能訓練マトリックス



### 特徴・強み(セールスポイント)

パイプ曲げ・溶接加工技術を基盤に曲げ・ろう付け・スポット溶接・リークテストまで一貫生産でき、特に多品種・少量生産と、量の変動に強いモノづくりに対応できる会社です

# J PRESS株式会社



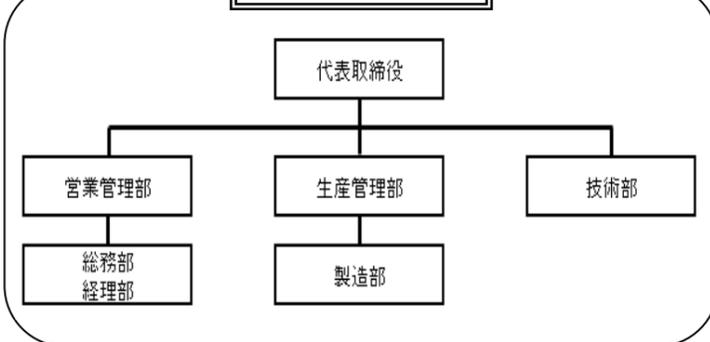
## <事業内容>

- 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、オイレス工業、トーカロ、日本電産  
 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。
- 品質第一のものづくりを徹底し、更なる技術力の向上を目指します。
- お客様、協力会社様、社員、皆様の幸せを追求します。
- 働いて幸せな会社を、社員と会社が一丸となり追求します。
- “謙虚”、“感謝”の精神を忘れない、J PRESSで在り続けます。

## 改善目標

品質最優先と作業効率化の両立を図る

## 保有設備一覧

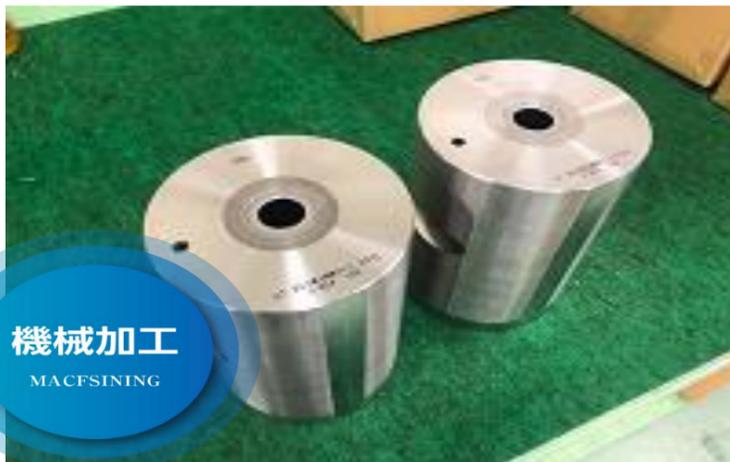
- ・ プラズマアーク溶射機
- ・ アーク溶射機
- ・ プラズマ溶射機
- ・ ガスフレーム溶射機
- ・ 旋盤
- ・ フライス盤
- ・ ボール盤
- ・ マシニングセンタ
- ・ 溶接機

## 自社の技術内容 (主要製品等)



金属溶射

THERMAL SPRAY



機械加工

MACFSINING



## <<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、ダイス、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

## 昭和金属工業株式会社 福岡工場

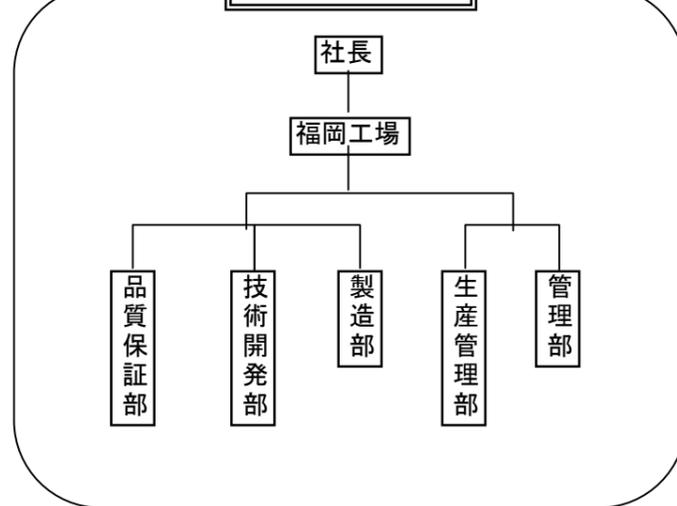
〈自動車用内外装部品・プレス加工・溶接・Assy〉  
 〈金型試作・製作・メンテナンス〉

### 企業概要

企業名 : 昭和金属工業(株)  
 設立年月日 : 昭和60年 6月 1日  
 所在地 : 〒736-0034  
           広島県安芸郡海田町月見町 3-35  
           TEL (082) 822-4758  
           FAX (082) 822-3302  
 資本金 : 3,800万円  
 年商 : 108億円  
 従業員 : 442人  
 代表者 : 代表取締役社長 藤村茂明  
 主要取引先 : 一次部品メーカー様  
 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 :

### 会社組織図



### 経営理念

- 一、誠実を主として信用を重んじ堅実にして均衡のとれた経営を行なう。
- 一、働くことの意義を体得し職場を自己完成の道場として精力し自己の人格と能力を高める。
- 一、誠意の精神をもって技術の革新を図り品格のある商品を開発生産して社会の負託の応える。

### 品質目標

- 1、品質を工程で作り込み、原価低減35%を必達。
- 2、工程内不良を撲滅し、後工程流出不良100%削減目標。
- 3、変更管理手順の見直しと確実な実施(責任者は随時巡視)。
- 4、是正・予防処置と真因追究の確実な実施(2日以内)。
- 5、異常処置手順の確実な実施(責任者は1日3回巡視)。
- 6、問題の見える化と共有化の確実な実施(毎日実施)。
- 7、日常管理の確実な実施(責任者は1日3回巡視)。
- 8、納期遵守の確実な実施(後工程クレーム25%削減)。

### 自社の技術内容 (主要製品等)

昭和金属工業は、最新のプレス機・溶接機・各種ロボット工作機械で自動車用内外部品を主力に電気用機器・農業用機器に至る幅広い生産を行っているほか、金型の試作・設計・製作・メンテナンスも手掛けるなど、幅広い分野でモノづくりを支えています。  
 常にお客様第一をモットーにQ(品質)C(価格)D(納期)に優れた製品を提供する事が出来る、競争力ある部品会社として、地域の発展に貢献する企業を目指しています。

### 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
1,000tプレス				1320×1200	1
900t油圧プレス				2600×2100	1
800tプレス				3000×2000	1
700tプレス				3800×1850	1
500tプレス				2500×1520	6
400tプレス				2300×1500	3
350tプレス				2800×1600	5
300tプレス				2150×1350	8
250tプレス				1520×1060	6
200tプレス				1450×900	11
160tプレス(ワイド)				2015×760	3
150tプレス				1250×680	14
110tプレス				1100×680	15
100tプレス				1200×600	5
80t~25t小型プレス					多数
アーク溶接ロボット					16
スポット溶接機					54
NCマシン(工作機)					多数



特徴・強み(セールスポイント) 大空に舞う若鷺の如く昭和金属工業は愛と真心をこめて優れた製品を作り、社会の発展に寄与します

# 企業概要

## 有限会社 白川精機

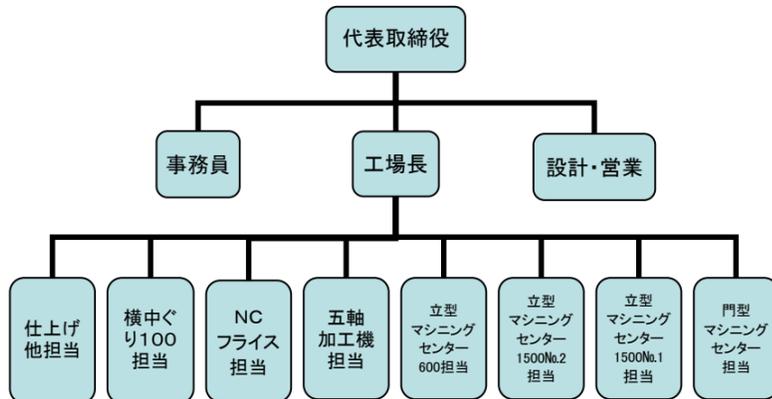
### <事業内容>

- 精密機械部品加工
- 一般鋼材加工
- 吹付け装置の加工、組立、分解

### 企業概要

企業名 : 有限会社 白川精機  
 創業 : 昭和60年8月  
 設立 : 平成12年9月法人化  
 所在地 : 〒820-1111  
 福岡県飯塚市勢田106番地  
 TEL 09496-6-4555  
 FAX 09496-6-4560  
 資本金 : 300万円  
 年商 : 2億円  
 従業員 : 16人  
 代表者 : 白川 悟  
 主要取引先 : 黒崎播磨(株)、(株)嘉穂製作所、(株)三井ハイテック、  
 ジオスター(株)、(株)福設  
 自動車関連の実績 : 有(製品:検査治具) )  
過去に実績有(製品: ) )  
無  
 交通アクセス : (車) 八幡インターより200号線で20分

### 会社組織図



### 経営理念

加工技術の向上を目指す為に五軸加工機を導入し、お客様のご期待に添える様、従業員一丸となって加工技術の向上に日々努力を重ねます。

### 品質目標

五軸加工機による高精度、高品質の加工を目標にしています。

### 自社の技術内容 (主要製品等)

主要製品
精密機械部品加工
金型部品加工
大学実験装置部品加工
電気装置部品加工



五軸加工機



五軸加工製品



五軸加工製品



五軸加工製品



五軸加工製品



工場内風景



吹付け装置組立風景



施盤工場



門型マシニングセンター

### 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
門型マシニングセンター	OKUMA	MCV-A		X4000 Y2000 Z1200	1
立型マシニングセンター	森精機	MV65B		X1500 Y650 Z800	2
立型マシニングセンター	大阪機工	MCV-460		X800 Y480 Z600	1
立型マシニングセンター	ENSHU	400FA		X600 Y400 Z500	1
NCフライス	山崎技研	YZ8C		X1050 Y500 Z600	1
汎用フライス	山崎技研	YZ-500		X1000 Y400 Z800	1
五軸加工機	DMG	DMU100P		X1000 Y1000 Z1000	1
五軸加工機	DMG	DMU80P		X800 Y800 Z800	1
横中ぐり100	TOSHIBA	BT-10A		X1500 Y1500 Z1200	1
旋盤	大日金属			φ350×1500	1
旋盤	森精機				1
2.5CAD	アトール				2
3D/CAD・CAM	VERO	VISI-Re116			2
3D/CAD	SolidWorks				1

特徴・強み(セルフ・イント)

五軸加工機による高精度・高品質な加工と技術で、世界に通用する会社を目指します！

# 株式会社 シンコウ製作所

## <事業内容>

- 車体搬送溶接ライン及び治具、自動化システム
- 検査治具及び組立装置
- 航空機用組立装置及び治具
- 他産業機械等
- 大型製缶、機械部品及び加工

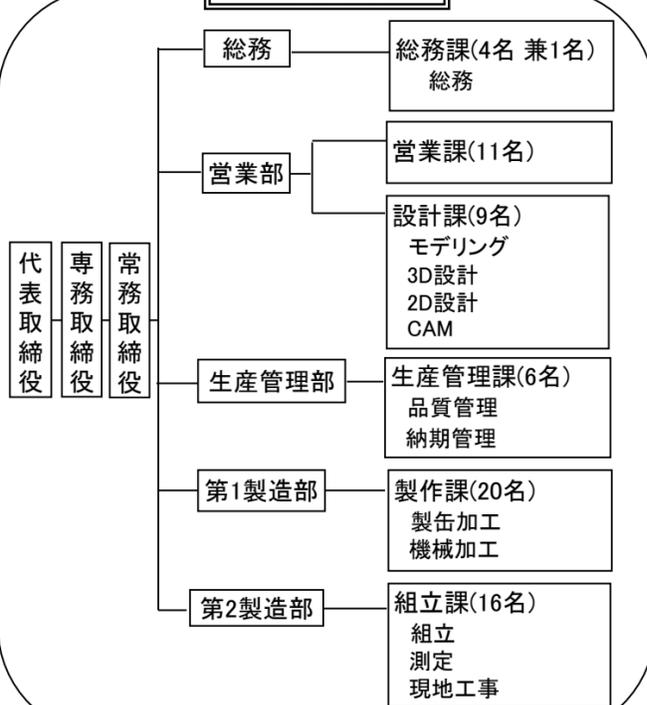
## 企業概要

企業名：株式会社 シンコウ製作所  
 設立年月日：昭和63年12月22日  
 所在地：〒824-0076  
 本社：福岡県行橋市大字下崎423番地  
 TEL 0930-22-3068  
 FAX 0930-22-3329  
 直方工場：福岡県直方市大字知古1761番地61  
 TEL 0949-22-2438  
 FAX 0949-22-2439  
 中国工場：広州伸興自動化設備有限公司  
 中国広州市花都区汽車産業園赤泥園区経3路5-7  
 TEL +86-20-3772-4513

資本金：2,000万円  
 年商：150,000万円  
 従業員：国内70名、中国16名  
 代表者：代表取締役 興梠 富三男  
 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：行橋駅より車で10分

## 会社組織図



## 経営理念

お客様の要求に答える為に、日々努力し、「ものづくり」にこだわり、全社的な品質保証体制の確立ならびに継続的な教育訓練の実施により、21世紀の「町工場」を目指します。

## 品質目標

1. 品質目標を定量的に設定し、不良品を出さない設計から、不良品を造らない、不良品を渡さない、不良品を受けない、完全良品生産体制を構築します。
2. 作業環境の維持管理および工程能力の改善提案により、工程で品質を造り込む良品保証を実現します。

## 改善目標

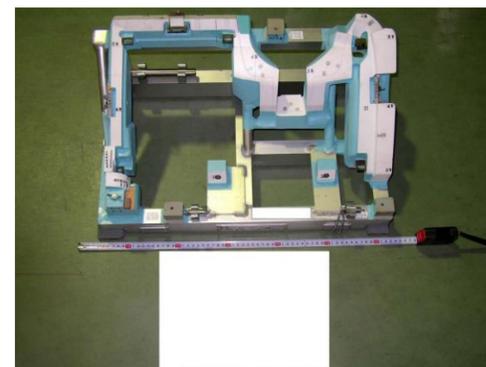
お客様と共に、開発・研究を行い、お客様に喜ばれる提案が出来る企業を目指します。

## 保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	最大ワークサイズ	台数
門型五面加工機	新日本工機	RB-6VN	X3500 Y8000 H2000	1
門型五面加工機	新日本工機	RB-4VN	X2500 Y7000 H1500	2
門型五軸加工機	新日本工機	RB-250F	X2800 Y5000 H1800	1
大型横中マルチセンタ	新日本工機	BFR3500	X9000 Y2000 H3500	1
門型マシニングセンタ	新日本工機	RB-2N	X1600 Y3000 H1200	1
立型マシニングセンタ	東芝機械 他	VMC-85E	X2000 Y800 Z1000 他	2
横中グリマシニングセンタ	東芝機械 他	MK-20B	X1600 Y4000 H1000 他	3
ワイヤーカット	ファナック	α-1iA	X550 Y300 H400	3
NCフライス盤	マキノ 他	KE55	X1000 Y500 Z500 他	4
旋盤	滝沢鉄工所	TAC-510	φ1200 7000L 他	4
半自動溶接機	Panasonic	NEWK350/K350/KR500		3
レイアウトマシン	東京貿易	160ES Laymatic-PRO II	X3000 Y1200 H1200	1
ベクトロン	東京貿易	VMC5566M	ARM式	2
ファロー	FARO	Edge-9ft	ARM式	2
3次元測定器	ミットヨ	CRYSTA-APEX-S12200	X1200 Y2000 H1000	1
CAD	3D	CATIA V5		3
CAD	3D	INVENTOR		1
CAD	2D	AUTOCAD 他		4
CAM	3D/5軸	SPACE-E		1

## 自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
自動車生産設備全般	
自動車関連溶接治具、検査治具	
航空機向加工治具、組立治具	
液晶/半導体生産設備部品	
製鉄機械部品及び大型加工品	
工作機械部品及び付帯設備	
その他ロボットを用いた 自動化設備&システム	



特徴・強み(セールスポイント)

構想設計から製作、組立、測定、トライ調整及び現地据付調整立上迄一貫した動きが出来るメーカーです。

# 企業概要

## 株式会社 シンダイ

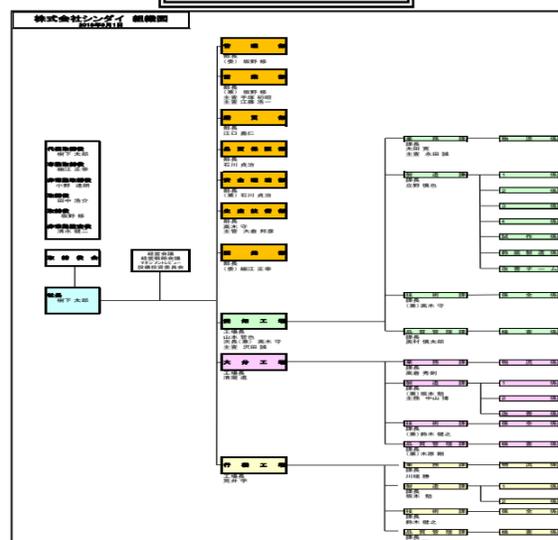
### <事業内容>

○自動車用シートフレームの構成部品加工から  
シートフレームアッシーまでの一貫した製造販売

### 企業概要

**企業名** : 株式会社 シンダイ  
**URL** : <http://www.sindai.co.jp/>  
**設立年月日** : 1958年(昭和33年)10月15日  
**所在地** : 本社・愛知工場  
 〒444-1301 愛知県高浜市新田町3-3-6  
 TEL 0566-52-1221 FAX 0566-52-1225  
 鈴鹿分工場  
 〒513-0835 三重県鈴鹿市平野町7687-5  
 TEL 059-375-3990 FAX 059-375-3960  
 大分工場  
 〒877-0085 大分県日田市朝日町555-1  
 TEL 0973-23-3219 FAX 0973-23-3323  
 行橋工場  
 〒824-0022 福岡県行橋市大字稲童636番地1  
 TEL 0930-26-7883 FAX 0930-26-7893  
 Email [sindai-t.tanaka@ame.nhkspg.co.jp](mailto:sindai-t.tanaka@ame.nhkspg.co.jp)  
**資本金** : 4,500万円  
**年商** : 90億71百万円(17年度実績)  
**従業員** : 397人(18年7月1日現在)  
**代表取締役** : 樹下太郎  
**主要取引先** : 日本発条(株), 富士シート(株), 富双シート(株), (株)タチエス, トヨタ紡織(株)  
**自動車関連の実績** : ■有(製品: シートフレーム、トーションバーなど)  
 □過去に実績有(製品: )  
 □無  
**交通アクセス** : 愛知工場 JR刈谷駅より車で15分  
 鈴鹿分工場 東名阪鈴鹿インターより車で約25分  
 大分工場 大分県日田インターより車で5分  
 行橋工場 福岡県苅田インターより車で25分

### 会社組織図



### 経営理念

1. シンダイは品質・価格・開発についてすべての顧客に信頼されます。
2. シンダイは社員教育に力を注ぎ、社員の幸せと生活向上を目指します。
3. シンダイは企業の永続的な発展を通じて豊かな社会づくりに貢献します。

### 品質目標

- ・QMSの実践を通じ、継続的品質改善を推進して顧客満足度の向上を

### 改善目標

- ・生産設備の自動化による省人化、生産管理面での無駄の排除を進めて生産設備面においては積極的に自社開発を実施する。  
ISO9001 ISO14001取得

### 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
シート溶接ロボットシステム	安川電機製+自社製			800×1450	13
アーク溶接ロボットシステム	安川電機製+自社製			800×1000	12
〃	〃			800×1400	13
デュアル式ワイヤ曲げ機	自社製			φ6×1840	24
ワイヤ曲げ機	自社製			φ6×1200	35
CNCワイヤフォーミング	太平製作所	TWF408, 608		φ6	9
CNCワイヤフォーミング	京葉バンド			φ6	9
CNCベンダー	コムコ	10型		φ6×1100	7
CNCベンダー	コムコ	15型		φ6×1100	14
CNCベンダー	千代田工販	8型		φ6×1100	8
CNCベンダー	千代田工販	15型		φ6×1100	12
CNCパイプベンダー	コムコ	45型		φ28.1×2.0×1800	2
CNCパイプベンダー	コムコ	35型		φ25.4×1.6×1800	1
Sパネ成型機				φ4.0	8
通電焼きなましシステム	自社製				2
バッチ炉			300℃		3
電気焼きなまし炉					1
直線機	藤井直線機			φ7.0	25
パワープレス	アマダ	TP60	60トン		1
パワープレス	アマダ	TP75	75トン		1
パワープレス	アマダ	TP110	110トン		1
パワープレス	アマダ	TP150	150トン		2
パワープレス	アマダ	TP200	200トン		1



本社・愛知工場      鈴鹿分工場      大分工場      行橋工場

### ■シンダイの目指す技術開発

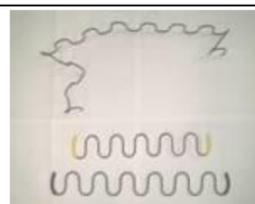
『失敗を恐れずに前向きにチャレンジする精神』を尊重し、

- ・安全重視
- ・省スペース(コンパクト化)
- ・省エネルギー(高効率化)
- ・高品質

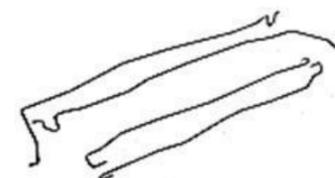
をモットーに、ロボットを最大限に活用した自動化を進めて省人化を目指します。

### 自社の技術内容(主要製品等)

主要製品	月産生産能力
シートフレームASSY	約900,000p
シートワイヤー	約7,000,000p
フレーム用パイプ	約300,000p
シートスプリング	約2,600,000p
トーションバー	約17,000p



シートスプリング



トーションバー



シートフレームASSY



アルミフレーム



リアゲートカバー



デュアルベンダーライン



特徴・強み(セールスポイント)

愛知・九州地区の自動車産業の中心地である生産拠点を活かし、独自の自社開発設備にて、あらゆる御お客様のニーズに御応えできます。

# 企業概要

## タイムック株式会社

### <事業内容>

- 総合レーザ加工
- 自動車部品及び試作製造
- 各種産業機器及び部品製造



### 企業概要

**企業名** : タイメック株式会社  
**URL** : http://www.timec.co.jp  
**設立年月日** : 1975年6月  
**所在地** : 〒719-1164  
 岡山県総社市西郡197-1  
 TEL (0866) 93-1678  
 FAX (0866) 93-6993  
 Email chikura@timec.co.jp  
**資本金** : 3,000万円  
**年商** : 約20億円  
**従業員** : 169名  
**代表者** : 代表取締役社長 田中健裕  
**主要取引先** : 三菱自動車工業(株)・ダイハツ工業(株)  
 ダイハツ九州(株)・(株)フタバ伊万里  
 ユニプレス九州(株)・トヨタ福岡(株)  
 (株)トヨタ車体研究所・東プレ九州(株)  
 (株)昭芝製作所・CKK(株)  
**自動車関連の実績** : 有(製品:主に試作部品)  
過去に実績有(製品:  
無  
**交通アクセス** : 久留米工場 JR久留米駅より車で5分

### 会社組織図

タイムック 取締役 9名(株)	本社工場	64名
	吉備工場	23名
	久留米工場	42名
	湘南・平塚工場	27名
	埼玉営業所	4名



**タイムック(株) 久留米工場**  
 〒830-0048  
 福岡県久留米市梅満町高海  
 1645-12  
 TEL: (0942) 31-1311  
 FAX: (0942) 33-5166  
 お問い合わせは、久留米工場まで

### 経営理念

情熱と信念を持って行動し、  
社会の発展に貢献することにより  
全社員を幸福にする!

### 品質目標

**◆最短3日で、仮型製作物出しまで可能。**  
 必要なものを必要なときに必要なだけ。徹底的に無駄を省き、スピーディに高精度の製品を製造しています。  
 また、2009年2月には、ISO9001 品質マネジメントシステムの認証を本社工場が取得。全工場取得することを目指し、更なる品質向上を目指しています。

### 改善目標

「5S」と「見える化」を徹底! 試作品の設計や加工に留まらず、最適な工法やプロダクトシステムの提案など、お客様のご要望に多面的に応えています。

### 自社の技術内容(主要製品等)

主要製品	月産生産能力
自動車部品試作	お客様の望まれる
生産準備対応(緊急品)	数量を望まれる納期
検査治具	までに製作致します。
治工具	
納入用パレット(試作・量産)	



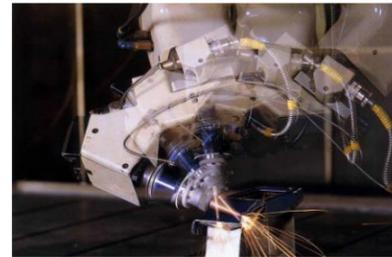
#### 【CAD】

**●PCを使って部品形状をデータ化**  
 当社では、最新の3次元CADを使用しているため、図面無しでの製作(ペーパーレス)にも対応。また、3次元CADでは、複雑な形状まで完全データ化することができ、設計どおりの形状を速く正確に得ることができます。



#### ●高速マシニングセンターにより金型加工

3次元CADデータ(形状データ)から、CAMによりNCデータ(機械を動かすためのプログラム)を作成。高速マシニングセンターを使用し、DNC(NCデータで直接)金型や部品モデルを高速かつ高精度で加工しています。



#### 【Laser】

**●光のエネルギーで様々なものをカット**  
 レーザとは、レーザービームを一点に集中させ、材料を瞬時に熱し蒸発させて、切断するものです。  
**●3次元レーザによる高精度切断加工。**  
 3次元5軸加工機を主に使用しており、平面・立体を問わず複雑な形状を簡単に切断可能。品質はもちろんのこと、短納期・低コスト化に適しています。また、平面での溶接が可能です。



#### 【Press & Assembly & Hand Work】

**●プレス機に金型を取り付け鋼板を押して形成**  
 金型が出来るとプレス工程に入ります。当社では油圧プレスを中心に使用しており、独自の特殊な加工で難易度の高い形成が可能。生産台数の多いものから少量の試作品まで、お客様の幅広いニーズにお応えしております。

#### ●Assy組付け

レーザでのカットが終わり単品加工が終了すると、組付け工程に移ります。組付けに使用する治具も当社で設計・製作してスポット溶接機、CO2半自動溶接機などを使用して組付けします。



**●仕上げや改造など機械で出来ないことを手作業で**  
 最先端機械を使った高度な加工技術だけが当社の売りではありません。試作品製造という仕事柄、加工の最終工程では、やはり人間の手による微妙な感覚と技術も必要です。いわば、職人的「技」も当社の大切な武器です。

### 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
三次元レーザ	コマツNTC	TLM-610-20/40F	2.0kw/4.0kw	1,900×3,100	8
二次元レーザ	コマツNTC	TLV-510	2.5kw/4.0kw	1,550×3,000	4
3次元CAD/CAM	ダッソーシステム	CATIA	3D		3
3次元CAD/CAM	日本エンシスエデュケーション	CADMEISTER	IGES/DXE/DWG		7
プレス成形シミュレーションソフト	JSOL	JSTAMP/NV			2
三次元測定機	FARO	FAROARMPLATINUM		直径2,700	1
大型三次元座標測定機	カルツアイ	CONTURA		1,200×2,400×1,000	1
五面加工型マシニングセンター	新日本工機	RM-3NM		3,250×2,400×1,700	1
五面加工型マシニングセンター	オークマ	MCR-A		3,000×1,500×1,500	1
マシニングセンター	オークマ	MILLAC10502V		2,050×1,060×800	1
マシニングセンター	OKK	VM900		2,060×940×820	1
マシニングセンター	オークマ	MILLAC852V		2,050×850×750	1
油圧プレス	川崎油工	DPD-1200	1200ton	2,000×3,000	1
油圧プレス	三起精工	STR-3015	600ton	1,500×3,000	1
油圧プレス	川崎油工	DP1-500	500ton		1
油圧プレス	アサイ産業	PRT200	200ton	1,200×1,800	1

※詳細はホームページにて

特徴・強み(セールスポイント)

必要なものを必要なときに、コンビニ形の試作・開発板金部品製造工場

# 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

### 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

### 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

### 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 中村プレス

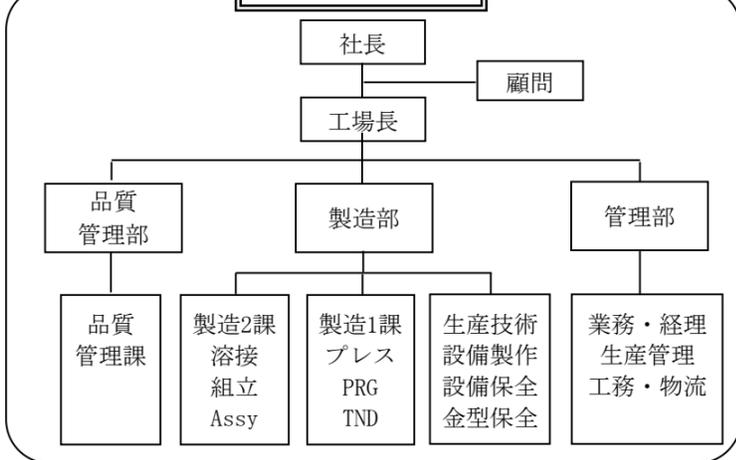
## <事業内容>

- \* 自動車関連部品 産業用金物
- \* 組立&各種溶接 その他Assy部品
- \* プレス穴開、汎用曲加工、切断、タッピング等

## 企業概要

企業名 : 株式会社 中村プレス  
 設立年月日 : 昭和63年4月7日  
 所在地 : 〒832-0054  
 福岡県柳川市有明町1037-2  
 TEL 0944-72-1667  
 FAX 0944-72-1686  
 資本金 : 1,000万円  
 年商 : 6億円  
 従業員 : 40人  
 代表者 : 代表取締役社長 中村 修  
 主要取引先 : ダイハツ九州(株) (株)フタバ九州 (株)ユニテクノ  
 自動車関連の実績 : 有(製品:プレス & 溶接Assy部品)  
過去に実績有(製品: )  
無  
 交通アクセス : みやま柳川インターより約18分

## 会社組織図



<プレス新工場>

# 企業概要

## 経営理念

- ① お客様第一に、社員の一致団結のもと高収益体質を構築し事故・怪我0を維持します
- ② 組織の繁栄を継続的に維持することにより社会貢献します

## 品質目標

- ① お客様に感動を与え、称賛を頂く
- ② 製品供給の安定性、納期厳守
- ③ 多品種の部品の各々の品質ポイント、弊社の品質方針を全従業員が常に理解するように勤めています
- ④ 常にPDCAを回し、QMSの改善を行う

## 改善目標

あいさつと5Sが品質を向上させるを理念に、常に工程の再構築で原価低減を品質向上をめざしています。

## 自社の技術内容 (主要製品等)

主要製品	月産生産能力
プレス部品全般	300t 55~60万ショット
SPOT PRJ溶接部品全般	形状によります
アーク溶接部品	↓
組立部品	



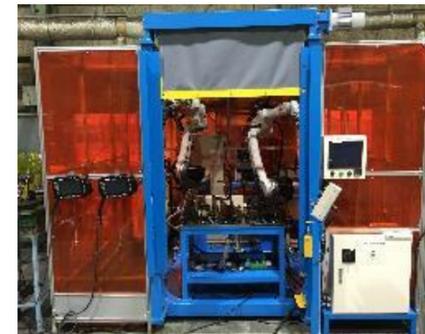
<200T サーボ PRGライン>



<ガンR/B SPOT溶接ライン>



<Tig & MIG R/Bライン>



<マテハンR/B SPOT 2ライン>



プレス加工から溶接・組立  
 表面処理・塗装までワンストップ対応  
 自動車部品を主体とした、精密プレス加工からSPOT溶接  
 アーク溶接・機械加工組立てまでの一貫した量産を得意としておりますが、  
 金型製作前の試作も対応させて頂き、生産前の検討を行なっております。

## 保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
300T PRG プレス	AIDA	PMX-3000		t4.5 W800まで	1
200T PRG プレス	AIDA	DSF-C1-2000		t3.2 W400まで	1
150T PRG プレス	AIDA	NC1-150		t3.2 W400まで	1
150T TND プレス					2
110T TND プレス					3
80T TND プレス					1
60T TND プレス					2
45T TND プレス					1
35T TND プレス					3
プレスブレーキ	アマダ	RG-100S			1
SPガンロボット	安川	NX100	可搬重量165kg		1
マテハンR/B	安川	NX100	可搬重量50kg		2
アーク溶接R/B	パナ	TAWERS			1
Tig溶接R/B	パナ	TL-1800G3			1
アーク溶接R/B	安川				4
スポット溶接機	中央		35KVA~110KVA		23
SDボルト溶接機	NSW				1
TIG・半自動溶接機					7

<PMX-3000 PRGライン>



特徴・強み(セールスポイント)

プレス製品からスポット溶接、アーク溶接、組立まで一貫した量産を得意とし、スポット的な生産にもフレキシブルに対応できます!

# 企業概要

## 株式会社ニシキ金属

### ＜事業内容＞

自動車部品、農業機械部品、一般機械部品の金型・治具製作からプレス加工、溶接、組立

### 企業概要

企業名 : 株式会社ニシキ金属  
URL : <http://www.nishiki-kinzoku.co.jp>  
設立年月日 : 1987年8月

本社所在地 : 〒701-0221  
岡山県岡山市南区藤田693番地  
TEL 086-296-6128  
FAX 086-296-6138  
E-mail [info@nishiki-kinzoku.co.jp](mailto:info@nishiki-kinzoku.co.jp)

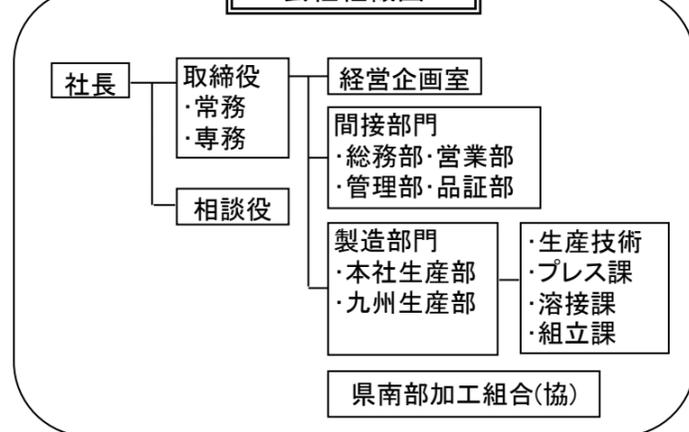
九州工場 : 〒824-0022  
福岡県行橋市稲童浜1333-35  
TEL 0930-26-0222  
FAX 0930-26-0223  
E-mail [k-soumu@nishiki-kinzoku.co.jp](mailto:k-soumu@nishiki-kinzoku.co.jp)

資本金 : 2,000千万円  
年商 : 14億円  
従業員 : 90名 (九州工場 40名)  
代表者 : 藤原 好立  
主要取引先 : ダイハツ九州(株)、(株)アステア、ナガタコーギョウ(株)、(株)アルファメタル、(株)シンダイ、(株)コデラダイナックス

自動車関連の実績 : 有(アンダー・アッパー部品、スプリングコイル他)  
過去に実績有(製品)  
無

交通アクセス : JR行橋駅より車で15分

### 会社組織図



### 経営理念

顧客・株主・仕入先・社員に常に信頼される企業となることを目指し、進取の精神で特異性のある企業として地域に貢献すると共に、仕事を通じて人間性を育成することで社員生活の向上を図る

### 品質目標

＜品質方針＞  
社会の秩序に従い、全社を挙げて品質の向上・安定を図り、顧客に信頼と満足を与える  
＜品質目標＞  
客先流出不具合件数 △20%

### 改善目標

- ① 3μの排除によるコスト意識の徹底活動
- ② 5s・5定の定着による見える化の推進

### 保有設備一覧 (2014年10月現在)

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
＜九州工場＞					
500t順送プレス	KOMATSU	L2M500-3BM	ストローク 25～60/min	材料巾 50～800mm	1台
300t順送プレス	AIDA	PNX-L2-300	ストローク 25～60/min	材料巾 50～700mm	1台
250t順送プレス	KOMATSU	OBW250-2K2	ストローク 20～40/min	材料巾 100～600mm	1台
150t順送プレス	ワノ	PXL150	ストローク 40～80/min	材料巾 50～400mm	1台
250tトランスファープレス	KOMATSU	OBW250-2	ストローク 20～40/min		1台
200t多軸ロボットライン	KOMATSU	OBW200-150	ストローク 25～50/min		5台
150t多軸ロボットライン	KOMATSU	OBW-150	ストローク 25～50/min		4台
CO2溶接ロボット	安川	EL350 II	多関節 (20kg以下)	ワイヤー 0.9mm	1機
CO2溶接ロボット	安川	EL350 II	多関節 (20kg以下)	ワイヤー 1.2mm	1機
スポット溶接ロボット	安川	EL350 II	多関節 (20kg以下)		4機
抵抗溶接機	チューオー	—	50～100kVA		17台
カシメ機	ナショナル	—	スプリングカシメ		1台
圧入機	自社製	—	2ストローク/1シリンダー		1台
TIG溶接機					
ラジアル					
平面研磨機					
真円度測定器	ミツヨ				
3次元測定器	ミツヨ				

### 自社の技術内容 (主要製品等)

主要製品	月産生産能力
クランクアングルセンサー	38,000台
PPメンバー構成部品	10,000台
エンジンカバー構成部品	5,000台
シートサブASSY	9,000台
アッパー構成BKT	6,000台
フロント、リヤビラーBKT	8,000台
フィラパイプBKT	9,000台
ナットプレート	140,000ヶ

### 製品紹介

#### クランクセンサープレート



#### REINF FLOOR STEP ASSY



#### BRKT-FR SEAT MTG



1. 自動車部品では薄板(0.6～3.2mm)を得意とし、一般材からハイテン材までのプレス加工・溶接・組立に経験があります。(九州工場では t=6.0 60k級ハイテン材の抜き・曲げ・シェイピング加工を生産しています)
2. お客様の目線で設計・開発段階から協業させて頂き、加工性のUP・工程削減・歩留り向上など ご提案することで、コスト低減を図ります。
3. 型・治具製作から加工・溶接・組立まで一貫した物作りと、自動化による生産性向上を継続的に取り組みます。

500t順送プレス



多軸ロボットプレスライン



スポット搬送ロボットライン



250t順送プレス



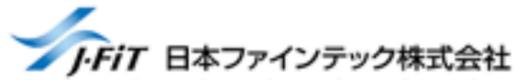
CO2溶接ロボット



特徴・強み(セールポイント)

『型治具の設計・開発から参画することで、型治具の製作からプレス加工・溶接・組立・アッセンブリーまでの一貫生産、コスト競争力が強み』です

# 企業概要



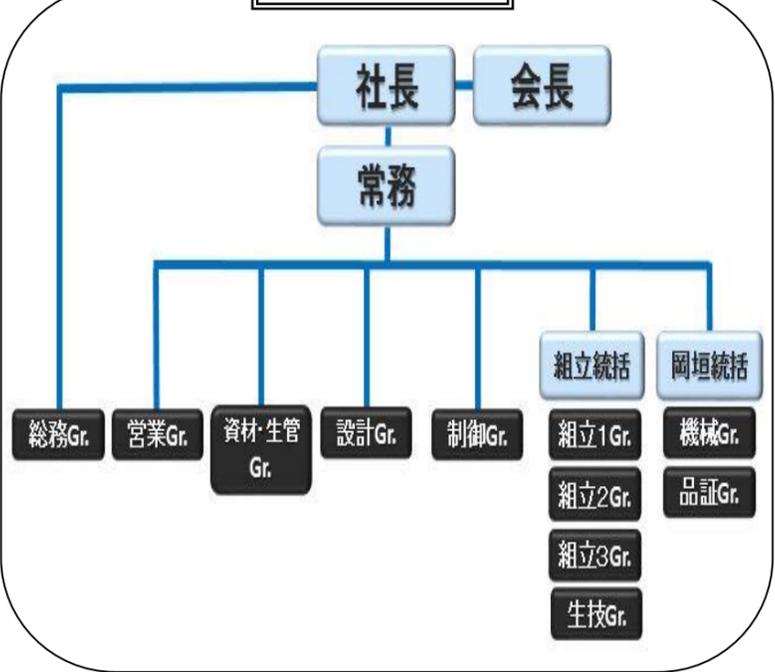
<事業内容>  
半導体製造装置・液晶パネル製造装置・自動化省力化装置

<生産体制>

## 企業概要

企業名 : 日本ファインテック株式会社  
 設立年月日 : 1974年4月1日  
 所在地 : 〒823-0015  
 福岡県宮若市上有木1438-4  
 TEL 0949-34-7780  
 FAX 0949-34-7740  
 URL <http://www.j-finetech.co.jp/index.html>  
 資本金 : 3,600万円  
 年商 :  
 従業員 : 219名 (2017/1/1現在)  
 代表者 : 代表取締役社長 平田 大輔  
 主要取引先 : 株式会社東芝 関連会社  
 東京エレクトロン九州株式会社  
 吉田機械興業株式会社  
 自動車関連の実績 : 有 (製品: インジノット組立装置)  
過去に実績有 (製品: )  
無  
 交通アクセス: 若宮インターより5分

## 会社組織図



## 経営理念

企業活動を通じて、新しい電子部品や電子機器によって今日より明日が便利で生活しやすくなるような社会作りに全力を注いでいます！

## 品質目標

弊社は、品質を最優先しております。  
 三次元測定機をはじめとした検査機器を所有し、  
 検査機器操作が可能な検査員も多数育成しています。  
 万全な体制にて品質不具合ゼロを目指して日々活動しています。

## 改善目標

改善提案活動での作業効率向上により、コスト削減の追及。

## 自社の技術内容 (主要製品等)

主要製品	月産生産能力
半導体製造装置	
液晶製造装置	
自動化設備装置全般	

## 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	牧野フライス	V33		X600 Y400	1
マシニングセンター	牧野フライス	MSA40		X600 Y400	2
マシニングセンター	ヤマザキマザック	VTC-16C		X1,660 Y410	1
マシニングセンター	ヤマザキマザック	FJV-90/120		X3,200 Y2,200	2
マシニングセンター	ヤマザキマザック	FJV-250		X1,020 Y510	1
マシニングセンター	ヤマザキマザック	FJV-50/80		X2,000 Y1,150	1
マシニングセンター	ヤマザキマザック	SMM-2500		X1,000 Y500	1
マシニングセンター	ヤマザキマザック	FJV-250 II		X1,000 Y500	1
マシニングセンター	ヤマザキマザック	VCS530CLH		X1,000 Y500	1
マシニングセンター	ヤマザキマザック	FJV-250 II		X1,000 Y500	1
マシニングセンター	ヤマザキマザック	FJV-60/120		X3,200 Y1,400	1
NC旋盤	森精機	AL-22			1
旋盤	ヤマザキマザック	MATE-570			1
フライス	牧野フライス	KSJP			1
フライス	牧野フライス	KSJP-55			1
フライス	日立製作所	2MW			1
ボール盤	キラ精密	NSD-13R			3
ボール盤	日立工機	BT13R			1
横型ボール盤	湖東製作所	KI-1200			1
三次元測定機	ミツトヨ	BH-V504		X500 Y400 Z400	1
三次元測定機	ミツトヨ	CRYSTA-Apex S7106		X700 Y1,000 Z600	1
測定顕微鏡	ミツトヨ	MF-B2017D			1



## 客先指定場所へ納入・立上げ

機械構想設計から部品図作成まで対応可能。  
 3D CADを導入し、お客様のご要望を形にします。



当社保有の大型マシニングセンターで、  
 大型パーツも即加工可能です。



## 特徴・強み (セルフ・イント)

各種自動化設備の設計から部品調達・組立・電装・納入・立上げまで一貫体制で装置作りをいたします！！

# 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

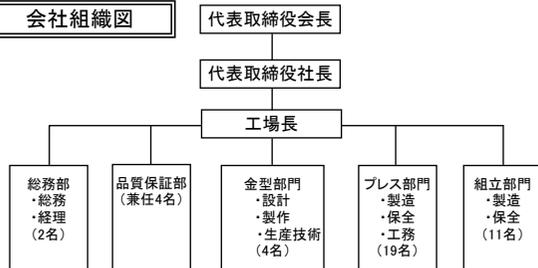
企業名 : 直方精機株式会社(自動車部門)  
 設立年月日 : 昭和42年  
 所在地 : 〒822-0033  
 福岡県直方市上新入1830-8  
 TEL 0949-24-2900  
 FAX 0949-24-2902

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 : 三菱工業(株)、㈱ユニテクノ、ミツミ電機(株)  
 日立化成オートモティブ(株)、安川電機(株)

自動車関連の実績 : ■有(製品 : プラス部品・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

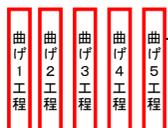


銅溶接を銅圧入に加工方法を変更  
 70%のコスト費用削減に成功

## 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  
 プレス機も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

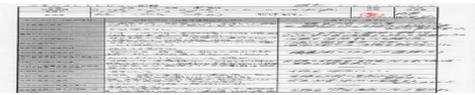
### 保有設備一覧

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	クイックオン付き	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	クイックオン付き	2
35t単発プレス	コマツ	OBS35	X700 Y400	クイックオン付き	6
射出成形機	三菱	MS	75t~150t	射出容量 106~286cm	4
スポット溶接機	ナストフ	SLP	35~75KVA		8
NCハンダー	三菱工業			最大径φ12	5
3次元レーザー加工機(5軸)	コマツNTC	TLM-408C20F	X2500 Y1300 Z600	板材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

## 平井精密工業株式会社

### <事業内容>

- 事業①エッチング
- 事業②表面処理
- 事業③機械加工

### 企業概要

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

### 会社組織図

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



【九州営業所】 【本社(大阪)】

### 経営理念

全社員及び家族の物心両面の幸せを追求することをもって社会に貢献する。

### 品質目標

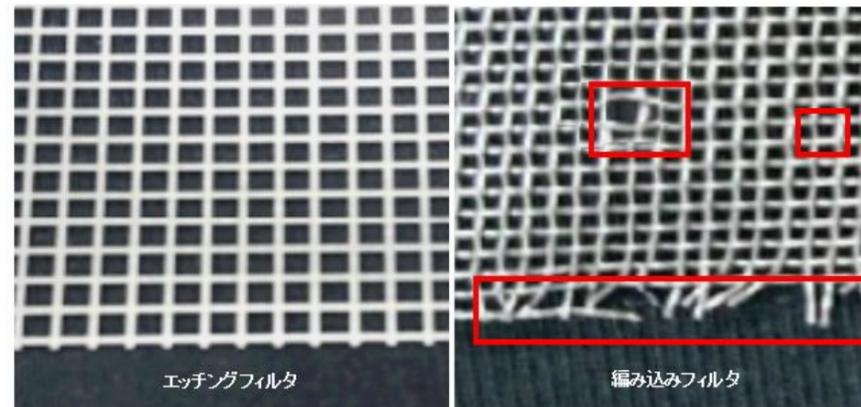
- ・お客様の信頼と満足のため、環境負荷に配慮した生産体制で、業界トップクラスの品質の製品を業界最短の納期で安定的に提供します。
- ・法規制及び、製品含有化学物質管理に係わるものを含む当社が同意する要求事項を遵守します。
- ・経営計画を策定し、継続的に改善活動に取り組みます。

### 改善目標

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

### 自社の技術内容 (主要製品等)

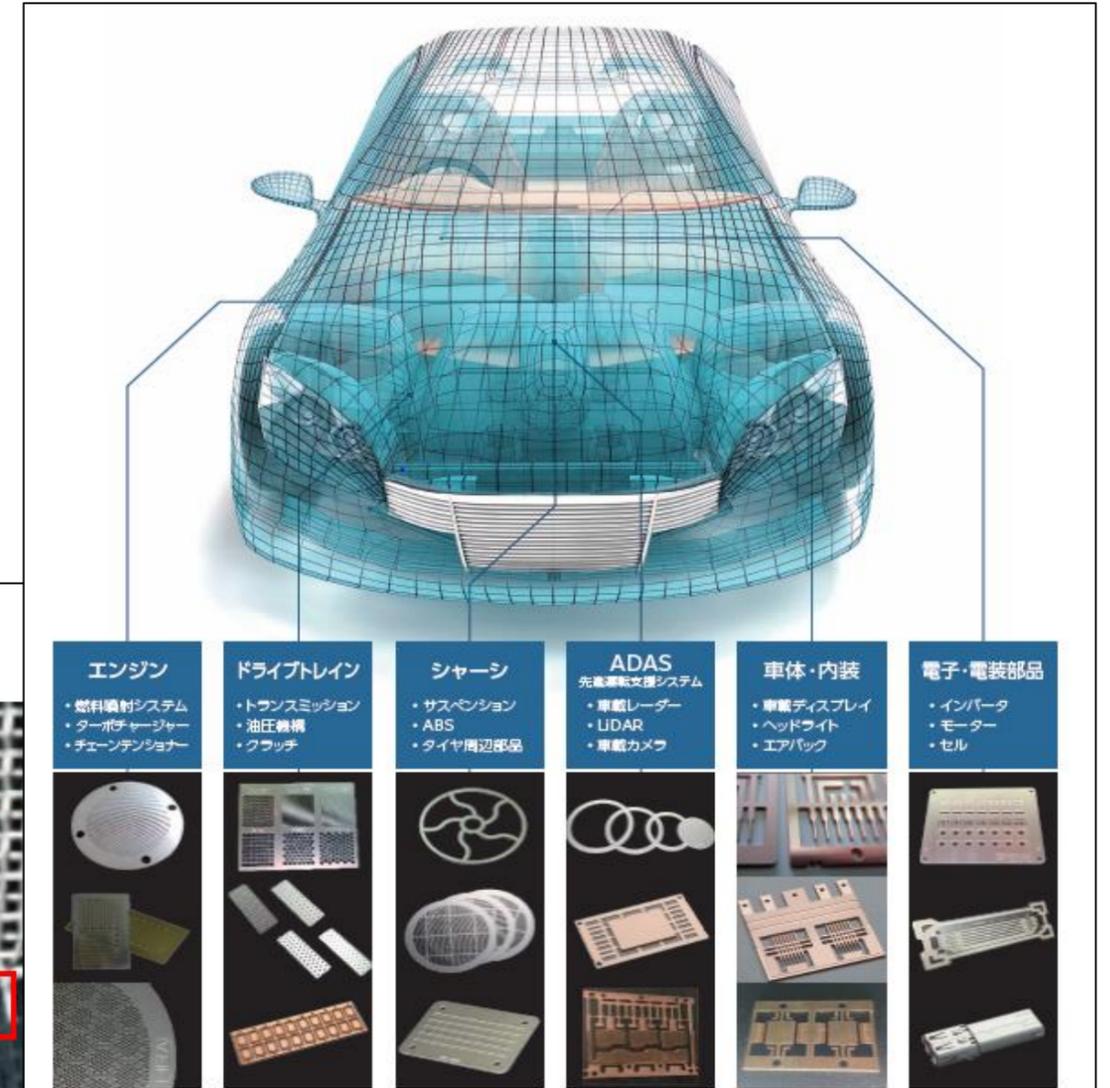
#### エッチングフィルターと編み込みフィルターの違い



エッチングフィルタ

編み込みフィルタ

## エッチング加工



- エンジン**
  - ・燃料噴射システム
  - ・ターボチャージャー
  - ・チェーンテンショナー
- ドライブトレイン**
  - ・トランスミッション
  - ・油圧機構
  - ・クワッチ
- シャーシ**
  - ・サスペンション
  - ・ABS
  - ・タイヤ周辺部品
- ADAS 先進運転支援システム**
  - ・車載レーダー
  - ・LIDAR
  - ・車載カメラ
- 車体・内装**
  - ・車載ディスプレイ
  - ・ヘッドライト
  - ・エアバッグ
- 電子・電装部品**
  - ・インバータ
  - ・モーター
  - ・セル

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

特徴・強み(セールスポイント)

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

# 企業概要

## 株式会社フクネツ

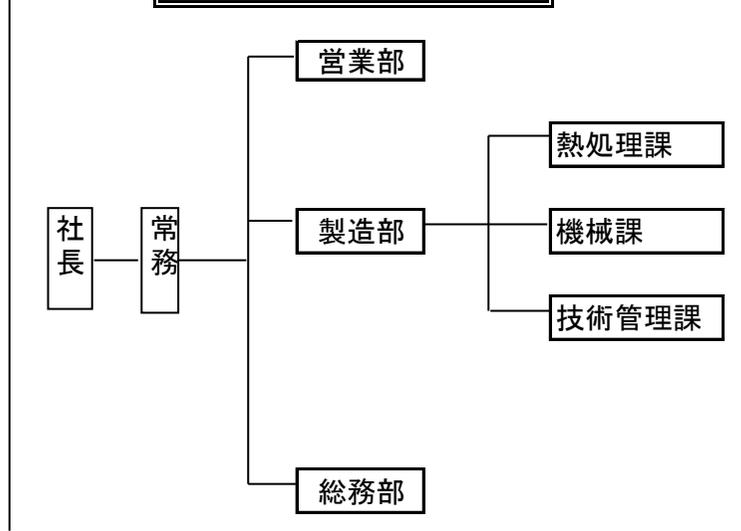
### <事業内容>

- ・金属熱処理加工
- ・機械加工
- ・研削加工

### 企業概要

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

### 会社組織図



### 経営理念

信(頼)技(術)一体で相互繁栄を創造する  
考働企業

### 品質目標

素材選定から機械加工、熱処理、表面処理、鋼機能部品の一流工場を目指す。

### 改善目標

### 自社の技術内容(主要製品)

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

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

スペリア式多目的焼入炉



浸硫窒化装置



真空炉



### 保有設備一覧

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

特徴・強み(セールスポイント)

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

# 有限会社待鳥工業

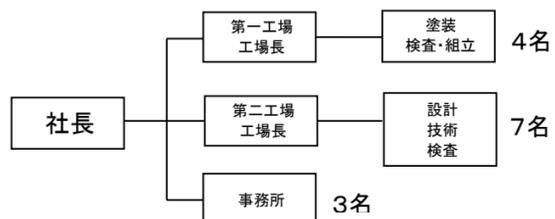
## <事業内容>

- ・自動車用試作部品加工・検具・試作金型製作
- ・機械部品精密加工 板金加工
- ・金属 樹脂 各種塗装
- ・空調設備関係塗装 (ダイキン工業(株)指定工場)

## 企業概要

企業名 : 有限会社 待鳥工業  
 設立年月日 : 平成 3年 3月  
 所在地 : 〒832-0006  
 福岡県柳川市東蒲池1435-1  
 TEL0944-73-1860  
 FAX0944-73-1867  
 資本金 : 300万円  
 年商 :  
 従業員 : 14名(男10, 女4)  
 代表者 : 代表取締役 待鳥光宣  
 主要取引先 : ユニプレス九州(株) 松野プレス(株)  
 東テク(株)九州支店  
 プリヂストンプラントエンジニアリング(株)  
 協力メーカー : 株式会社ドーワテック (神奈川県綾瀬市)  
 自動車関連の実績 : 有(製品: プレス部品の試作品)  
過去に実績有(製品: )  
無  
 交通アクセス : 九州自動車道八女インターより442号で  
 大川方面へ約20分  
 沿岸道路 柳川東インターより5分  
 柳川西インターより3分

## 会社組織図



# 企業概要

## 経営理念

私達は「誠実・努力・技術」を持って、お客様ニーズに精一杯お答え致します。

## 品質目標

- ・常に精度を確認・追求して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パスシミュレーション確認を100%実施します。

## 改善目標

納期・品質・コストを繰り返し追及・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
自動車用試作プレス部品	
自動車関連検査治具	
空調機 (塗装)	
精密機械加工品	

## 保有設備一覧

機械名	メーカー	型式・仕様・最大ワークサイズ	台数
3D CAD/CAM	MASTERCAM、NDES	X2、Space-E、Powermill	6
5軸レーザー用CAD/CAM	TEPROM	L200	1
マシニングセンター	オークマ	MCV-A II (2800×1500×750)	1※
	オークマ	Millac1052V (2050×1060×800)	1※
	オークマ	Millac611V (1100×610×560)	2
	ヤマザキマザック	NEXUS-515C-II (1050×500×560)	1
	大阪機工	VM-5 II	1
	森精機	MV-55 (NC傾斜円テーブル)	1
	大阪機工	HP-400 (400角2パレット)	1
油圧プレス	大阪機工	VG5000 (760×900×610) 5軸制御	1
	小島鉄工所	1200t (3500×2200×1700)	1※
	鈴木鐵工所	500t (3000×2000×1500)	1※
	金子油圧技研	300t (1600×900×900)	1※
	鈴木鐵工所	200t (1300×650×600)	1※
	川崎油工	200t (1000×1300×1000)	1
三次元レーザー加工機	コマツNTC	TLM608C40SM (4.0kw)	1※
		TLM408C33SM (3.3kw)	1※
		TLM608C20SM (2.0kw)	1※
		TLM610C20SM (2.0kw)	1※
		TLM404C20SM (2.0kw)	1
		TLM408C20SM (2.0kw)	1
NC旋盤	森精機	NL3000Y	1
汎用旋盤		GL-1200	1
スポット溶接機	ナストア	SR-SR80、SLP-75B5、SLI-502B2	8※
TIG溶接機		AVD-300	1
ロボット溶接機	ダイヘン	AX-MV6L	1※
ベンチレーブース	アネストイワタ	3500×2500×1500	3
塗装ロボット	三菱	MRP-700	1
金庫型焼付乾燥炉		3000×3600×3000	1
三次元測定器	ミットヨ	BRT-A916 (900×1600×600)	1※
		BH-V507 (700×500×330)	1
		CRYSTA-ApexS7106 (700×1000×600)	1
ZAS溶解設備		600kg	1※

台数の※印は協力メーカーが保有する設備



特徴・強み(セールポイント)

車体部品 (プラットフォーム、エンジンマウンティング、各機能部品) を主体に建設部品、電気部品、環境保全関連部品を製造

# 企業概要



## 松本工業株式会社

### <事業内容>

- 自動車部品製造事業(シート関連部品、ドアビーム、マフラー等)
- 化成・縫製品製造事業(一体発泡成形ヘッドレスト等)
- 自社製品の開発、設計製作、販売(避難設備、制震フレーム等)

### 企業概要

**企業名** : 松本工業株式会社  
**設立年月日** : 昭和41年11月  
**所在地** : 〒828-0022 福岡県豊前市宇島76-22  
 TEL 0979-82-1171  
 FAX 0979-82-1521  
**資本金** : 4,800万円 (グループ総額3億800万円)  
**年商** : 122億円(2018年度)  
**従業員** : 380人(2019年4月)  
**代表者** : 松本 茂樹  
**生産拠点** : 豊前工場 群馬工場  
**主要取引先** : 日本発条(株) 錦陵工業(株) (株)三五  
 カリニック(株) 旭化成住工(株)  
 (株)タチエス (敬称略)  
**自動車関連の実績** : ■有 (シートフレーム、H/Rなど)  
**交通アクセス** : 日豊本線宇島駅より徒歩15分

### 会社組織



### 関連子会社



### 経営理念

- 顧客満足** 我々が生産する製品及び提供するサービスを使用してくれるすべてのお客様のニーズに対応し、品質の継続的改善を行い、常に原価低減の努力をし、お客様の注文に対し、迅速かつ正確に応え、お客様から満足していただかなければならない。
- 社員満足** 共に働くすべての社員一人ひとりが、松本工業グループの社員として夢と誇りを持ち、待遇は公正かつ適切で、能力ある人には、昇進の機会が平等に与えられ、働く環境は整理、整頓、しつづけが徹底されており、安全でなければならぬ。
- 社会貢献** 我々が生活し、働いている地域社会、更には社会全体に対して、市民として、適正な税金を負担し、社会の発展に関する活動に参画し、環境と資源保護に努めなければならない。
- 利益追求** 社員の生活向上と社会貢献の為に、事業を健全に存続し、利益を生まなければならない。そのためには、創造性を発揮し、新しい考えに挑戦し、設備を更新整備し、新製品を市場に出し、また、逆境の時に備えて、蓄積をしなければならない。

### 品質目標

継続的品質改善を持って品質不良、未納ゼロで100%お客様が満足出来る製品を納める。

### 改善目標

Challenge ONLY 1  
 チャレンジ！オンリー1  
 2005年 他どの会社とも比較されないオンリーワン企業を目指し、総力をあげて活動を開始しました。

### 自社の技術内容 (主要製品等)

**シートフレーム**  
 蓄積された技術を結集した内製設備によって、満足度の高い部品を供給しています。

**一体発泡成形品**  
 自動車用ヘッドレストおよびアームレストの生産技術です。発泡と被せの2つを組み合わせた単一工程で、縫製済みのトリムカバーとフレーム構成部品の中心へ発泡原料を直接注入します。

**マフラー部品**  
 自社開発のスピニングプレス加工や新クリンプ加工等により、真円度の高い安定品質のマフラー部品を供給します。

**自社製品**  
 自社オリジナルの製品開発にも力を入れており、多方面から高い評価をいただいています。

**シートスライドレール**  
 社内一貫生産によって最上級ミニバンの高精度・高品質のシートスライドレールを生産しています。

**住宅用制震フレーム部品**  
 旭化成ホームズ(株)「ヘーベルハウス」標準装備！「ハイパー制震フレーム」重要構成部品  
 プレス成形から熱処理・ショットプラストにいたるまで、工場内の設備で行いますので、高品質・短期納入を実現しています。

制震デバイスプレート  
 制震デバイスパイプ  
 地震に強い！  
 ロングライフ 耐用年数 60年！

無電源プレススクラップ搬出システム「ピクシー」  
 picasy  
 ピクシースクエア SQUARE  
 ピクシーコンベア PICSY CONVEYOR

### 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
溶接ロボット	松下、安川	TB-1600G2他	デジタル溶接電源他	旋回半径1600mm	101
マテハンロボット	安川	ES-165N	サーボS/Wガン付		5
600tメカプレスRPG	AIDA	PMX-L2-6000	SPM70 (RY)	800X2000	1
300tサーボプレスPRG	コマツ	H2F300	SPM60	2000X1200	1
300tメカプレスPRG	コマツ	E2G300	SPM50	2000X1200	1
200tPRG	アマダ	TPW-200	SPM75	2400X700	1
45~200tプレス	アマダ	TP-45~200C	SPM15~50 (RY含む)	900~1400X550~850	20
CNCパイプ Bender	千代田、オプトン	SP40ST, EX500他		φ25~φ50	5
<発泡・測定機器他>					
ウレタン発泡機	クラウスマッファイ他		ターンテーブル型他		3
3次元測定器	キーエンス他	VL-370他			3
3次元座標測定器	東京精密	XyzaX SVA1015A		1000X1500X800	1
燃焼試験機	スガ試験機	MVSS-2			1
万能試験機	島津製作所	AG-Xplus	10kN		1
型紙CAD	島精機製作所	SD-ONE			1
カッティングプロッタ	GRAPHIC	CE6000			1
ショットプラスト	新東工業	KVC100TR			1
熱処理炉	TEC	TE-HT-MK			1
縫製マシン	三菱、JUKI他	LU2800, PLC2700他	1本針/2本針		5

### 特徴・強み(セールスポイント)

弊社は、2008年度元気なモノ作り中小企業300社に選ばれました。製品初期設計段階から品質コスト軸でのVE提案ができます。また製造設備に関しては自社にて内製しているため、安価で迅速な対応ができます。

# 三島光産株式会社

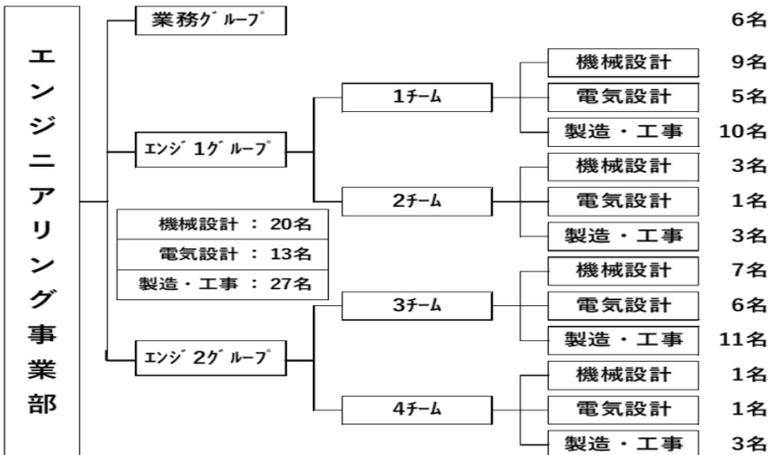
## エンジニアリング事業部

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

### 企業概要

企業名 : 三島光産株式会社  
 設立年月日 : 1916年(大正5年)5月1日  
 所在地 : 〒805-8503  
 福岡県北九州市八幡東区枝光二丁目1番15番  
 TEL 093-671-8533  
 FAX 093-671-8503  
 Email  
 資本金 : 3億5,950万円  
 年商 : 244億円(2019年度)  
 従業員 : 2,350名  
 代表者 : 三島 秀夫  
 主要取引先 : トヨタ自動車株式会社・トヨタ自動車九州株式会社  
 日産自動車九州株式会社・岡谷鋼機株式会社  
 AGC株式会社・大日本印刷株式会社  
 自動車関連の実績 : ■有(自動車ライン設備・生産設備など)  
 ■過去に実績有(自動車部品用金型・成形品など)  
 現在はグループ会社で展開  
 □無  
 交通アクセス : 〒800-0211  
 北九州市小倉南区新曾根7番47号  
 電話:093-474-5840 FAX:093-474-5847  
 JR下曾根駅より車で約15分  
 九州自動車道小倉東IC、  
 北九州都市高速長野出口より車で約20分

### 組織図(エンジニアリング事業部)



# 企業概要

### 経営理念

いきいきとたのしく  
 わたしたち自身のために  
 そして、社会のために

### 品質目標

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

### 改善目標

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

### 自社の技術内容(主要製品等)

## 機電一体の一貫施工体制

デジタルエンジニアリングを活用した  
 『ものづくり』



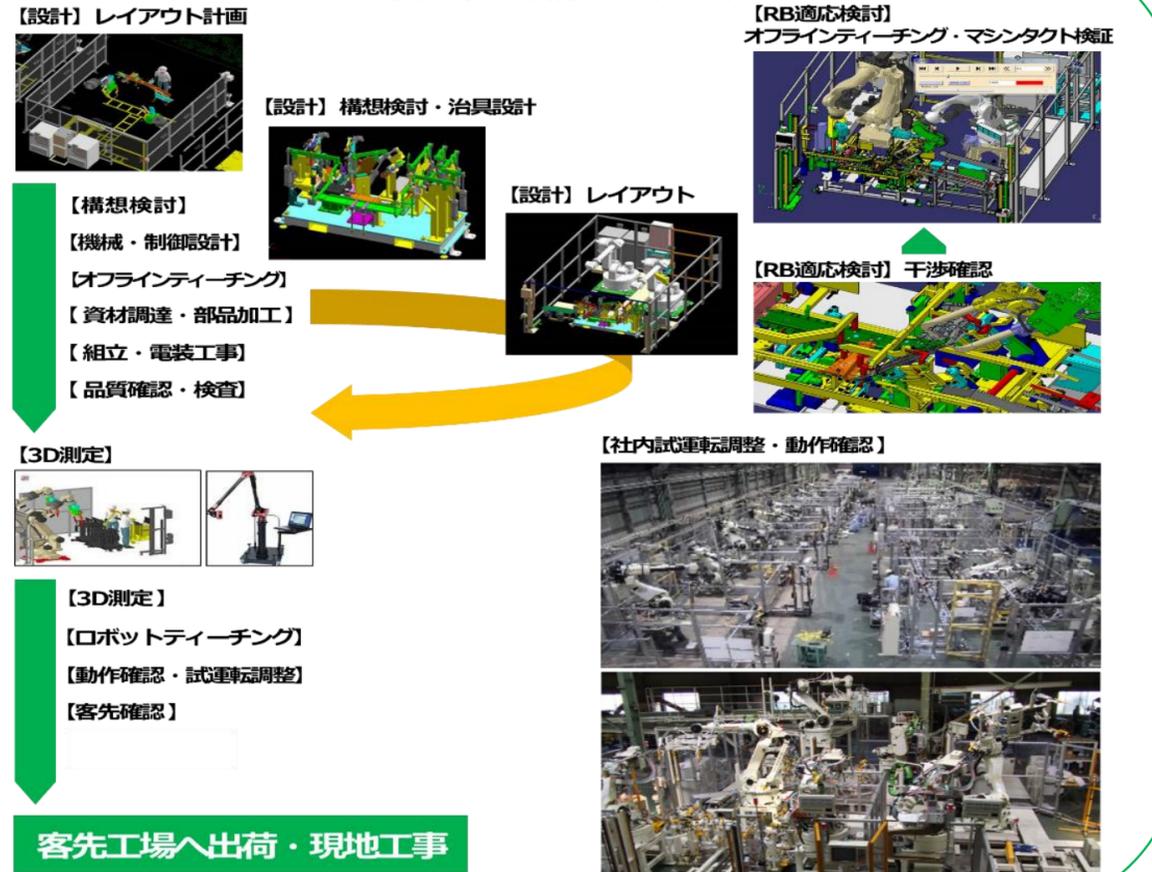
自動車生産工程をデジタル化  
 正確でスピーディーなモデルチェンジに対応

生産工程の設備製作・改造・ロボットティーチングを  
 3Dシュミレーションし、生産工程を止める  
 ことなく、デジタル検討。  
 品質保証と早期立ち上げが可能に！！

### 保有設備一覧

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

### ボディー溶接システム



### 特徴・強み(セールスポイント)

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

# 企業概要

## 株式会社ミツムロ

### <事業内容>

・空調機器、熱交換器等の家電製品及び燃料配管等の自動車製品、住宅、福祉介護用水回り商品、重機、農業機械のパイプ加工全般

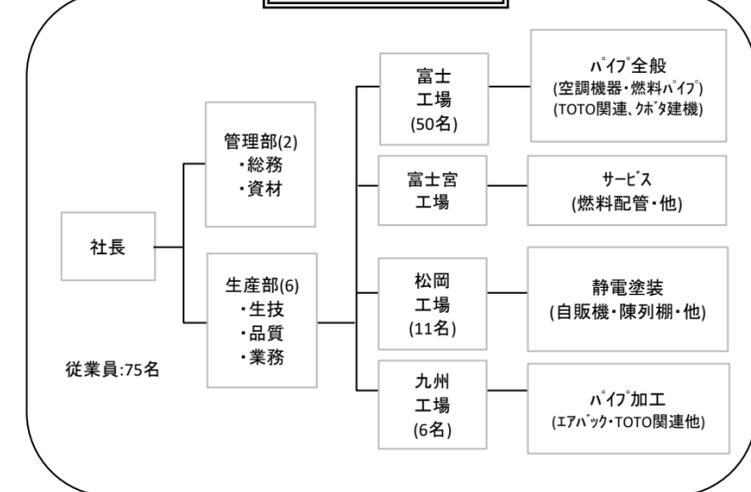
### 企業概要

企業名：株式会社 ミツムロ  
 設立年月日：1950年5月1日  
 所在地：〒417-0801 静岡県富士市大淵2376番地 「富士工場」  
 【TEL】0545-37-1666  
 【FAX】0545-37-1665  
 【URL】http://www.mi1666.co.jp/

資本金：1,000万円  
 年商：12億円  
 従業員：75名  
 代表者：遠藤 一裕  
 主用取引先：東芝、日立、三菱、TOTO、パナソニック、井関農機、自動車関連「日産系、トヨタ系、ホンダ系会社」

交通アクセス 九州工場「福岡県豊前市梶屋160番-1」  
 TEL:0979-82-7000 FAX:0979-82-6700  
 【電車】  
 ・日豊線 宇島駅より徒歩で10分  
 【高速道路】  
 ・東九州道 豊前ICより5分

### 会社組織図



### 経営理念

すべてはお客様の笑顔のために

- ・弾む声で明るい挨拶・思いやりと援け合い
- ・知恵を絞ろう全員で!!

### 品質目標

- 当社の最高品質レベル「製品保証」をもって得意先の信頼を確固たるものにする。
- ・流出不良"0"化、工程不良の極少化の推進
- ・PDCAのサイクルを廻し根本的な問題を排除する

### 改善目標

- \*笑顔のある職場づくり「年度目標必達」
- ・3S活動の実施と効果の検証～日々の活動
- \*管理による製造コストの低減「年度目標必達」
- ・工数積み上げによる生産効率/作業効率

### 自社の技術内容 (主要製品等)

主要製品	月産生産能力
大型室外空調機器(配管組立)	2,000~3,000台
熱交換器(家電製品・新幹線)	2,500~3,000台
燃料タンク内外取付燃料チューブ	8,000~25,000台
燃料給油口チューブ	5,000~10,000台
エアバック用配管	20,000~30,000台
コンパイン用エキゾースト、燃料配管	1,000~2,000台
便器、介護関連用角パイプ加工	1,000~2,000台
蛇口配管、その他	20,000~50,000台

### 保有設備一覧

設備名称	機械タイプ	台数	適用材	仕様/サイズ
NC切断機(3本切り用)	マルソー	1台	銅/アルミ	Φ6.35~952
NC切断機(1本切り用)	スピカカー	1台	銅/アルミ	Φ8.00~952
手動切断機(1~5本切り用)	マルソー	1台	銅/アルミ	Φ4.76~254
手動切断機(1本切り用)	マルソー	1台	銅/アルミ	Φ6.35~254
NC切断機(1本切り用)	突切りパイ	2台	鉄/ステンレス	Φ6.35~600
NCパイプ(ドットシステム)	20型オプション	1台	銅/アルミ/鉄/ステンレス	Φ6.35~180
NCパイプ(ドットシステム)	15型オプション	1台	銅/アルミ/鉄/ステンレス	Φ6.35~159
NCパイプ(ドットシステム)	8型オプション	2台	銅/アルミ/鉄/ステンレス	Φ6.35~952
NCパイプ	70型オプション	1台	鉄/ステンレス	Φ6.35~700
NCパイプ	50型オプション	2台	鉄/ステンレス	Φ6.35~508
NCパイプ	30型オプション	2台	銅/鉄/ステンレス	Φ6.35~286
NCパイプ	20型オプション	1台	銅/アルミ/鉄/ステンレス	Φ6.35~952
NCパイプ	15型オプション	1台	銅/アルミ/鉄/ステンレス	Φ6.35~952
NCパイプ	15型千代田	1台	銅/アルミ/鉄/ステンレス	Φ6.35~1905
NCパイプ	8型オプション	1台	銅/アルミ/鉄/ステンレス	Φ6.00~952
NCパイプ	8型千代田	4台	銅/アルミ/鉄/ステンレス	Φ4.00~100
半自動パイプ	15型千代田	2台	銅・銅合金/アルミ	Φ6.35~1905
手曲げパイプ	8型相当(自社製)	4台	銅・銅合金/アルミ	Φ6.35~952
端末加工機	COMCO6ハンチ式	1台	銅/アルミ/鉄/ステンレス	Φ4.76~1905
端末加工機	COMCO5ハンチ式	2台	銅/アルミ/鉄/ステンレス	Φ4.76~486
端末加工機	COMCO4ハンチ式	2台	銅/アルミ/鉄/ステンレス	Φ4.76~1905
端末加工機	COMCO3ハンチ式	5台	銅/アルミ/鉄/ステンレス	Φ4.76~1905
端末加工機	COMCO2ハンチ式	2台	銅/アルミ/鉄/ステンレス	Φ4.76~3400
端末加工機	COMCO1ハンチ式	2台	銅/アルミ/鉄/ステンレス	Φ4.76~1588
パーツメーカー端末加工機	COMCO3ハンチ式	2台	銅/アルミ/鉄/ステンレス	Φ4.76~952

### 空調機器 組立



### 端末・曲げ加工 (燃料配管)



### 端末・曲げ加工 (エアバック配管)



### 特殊加工「家電・介護商品」



### 特徴・強み(セールスポイント)

・当社は軟材質、硬材質、表面処理材に拘わらず、あらゆるパイプの切断～端末加工～曲げ加工～穴あけ加工まで一貫した生産が加工：「原低型ご提案加工がモットー」

# 企業概要

## 三ツ和金属株式会社

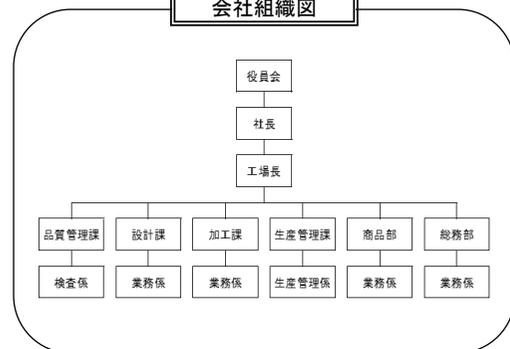
### <事業内容>

- 非鉄金属の販売
- 精密機械加工

### 企業概要

企業名 : 三ツ和金属株式会社  
 設立年月日 : 昭和48年10月1日  
 所在地 : 〒820-0054  
 福岡県飯塚市伊川130番9号  
 TEL 0948-24-5500  
 FAX 0948-22-8971  
 資本金 : 1,000万円  
 年商 : 3億円  
 従業員 : 15名(他に常勤役員3名・パート2名)  
 代表者 : 武富 一憲  
 主要取引先 : 九州指月株式会社  
 日本タンクステン株式会社  
 株式会社戸上電機製作所  
 タカハ機工株式会社 他  
 自動車関連の実績 : ■有 (製品:ティールエンジン用ノズル研磨装置)  
 : ■過去に実績有 (製品:搬送用パレット)  
 交通アクセス: 福岡ICから30分

### 会社組織図



### 経営理念

#### 『生存残証』

社会のニーズに応え、限りなき発展と存続を図ると共に社員の生活向上に努める。

### 品質目標

- ・品質管理手法等を駆使しPDCAを廻すことにより不良率"0"を目指す。
- ・より良い品質と共に責任を売っていく。

### 改善目標

- ・教育による意識の向上
- ・原価低減(生産手段の変更・工程の最適化)
- ・品質保証(品質管理方法の活用)

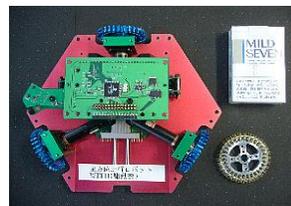
### 保有設備一覧

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	森精機	MV-40E	400×560	1
マシニングセンタ	森精機	MV-40B	450×800	1
マシニングセンタ	森精機	NV4000	600×400	1
マシニングセンタ	森精機	NV5000a1B/40	1020×510×510	2
マシニングセンタ	森精機	DuraVertical 5060	600×500×550	2
マシニングセンタ	森精機	VS50	1000×500×530	1
マシニングセンタ	FANUC	α-D14MiA5	500×400	1
マシニングセンタ	Brother	SPEEDEO R650X1N	650×400	1
ワイヤーカット	FANUC	α-0B	100×300	1
ワイヤーカット	FANUC	α-C600iA	600×400	1
複合旋盤	森精機	SL-15M	φ80位迄	1
NCフライス	日立精機	2MF-V		1
CAD/CAM	TACTX	Super21	3次元	1
3次元測定器	KEYENCE	XM Series		1

### 自社の技術内容(主要製品等)

#### \* 現在開発中のロボット \*

主要製品	月産生産能力
切削加工品	2,500H
ワイヤーカット品	400H
旋盤加工品	300H



↑ 全方位走行ロボット (WITH)駆動部

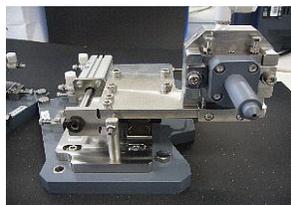
↑ CAD/CAMを用い実用化に向け開発中のφ100 オムニホイール

九州工業大学 石井研究室と共同開発した全方位走行ロボット(WITH)をベースに工場・病院・テーマパークで物品の搬送や案内等をするロボット(FREEDOM)を開発中です。

#### "Simple is best"

#### \* 設計開発した省力機器 \*

設計開発品の機構・制御共に独創的であり各部品は高精度に仕上げています。



←強化ダンボール折り曲げ機

エアシリンダを用い、一工程で二方向を折り曲げる汎用性を持たせたメカです。



全方位移動可能電動車椅子  
前後左右どこへでも移動可能

この成果は、国立研究開発法人新エネルギー・産業技術総合開発機構(NEDO)の助成事業の結果得られたものです。

特徴・強み

"CAD/CAMシステムを用いた高精度・高品質の製品群"

"産学官連携による開発等で培った技術で北部九州の"ものづくり"をサポートする企業です"

# 企業概要

## 株式会社メタリクスジャパン

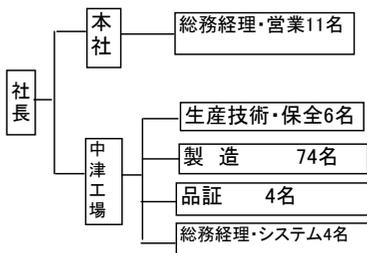
〈事業内容〉  
 鋼板 材料のせん断(スリット・レバー)～成形(ベンダー・フォーミング)～溶接まで  
 プレス+溶接 工程設定～金型手配～試作～量産(金型補修メンテ可能)  
 機械加工 切削・研磨  
 設備整備～工程設定・治具設計・製作～試作～立上～量産

### 企業概要

企業名：株式会社メタリクスジャパン  
 創業年：1971年  
 所在地：本社  
           〒812-0013  
           福岡市博多区博多駅東2-2-2(博多東ハニービル5F)  
           TEL(092)415-3151 FAX(092)472-5997  
 中津工場  
           〒871-0162  
           大分県中津市大字永添2250番地  
           TEL(0979)22-1830 FAX(0979)25-2824  
 資本金：9,900万円  
 年商：20億円  
 従業員数：99名  
 代表者：高橋 重廣  
 主要取引先：プレス部門  
                   ユニプレス九州(株)  
                   機械加工部門  
                   (株)日立製作所オートモティブシステムグループ  
                   (株)ユニシア九州

交通アクセス 中津工場  
 国道10号線椎田バイパスより大分方面に車で20分

### 会社組織図



ISO9001:2000/JIS Q9001:2000

認証取得

### 経営理念

お客様のニーズにお応えできる技術の向上を図り、社会に貢献し、維持向上を図る教育により、地域・従業員の発展に貢献します。

### 品質目標

お客様の要求に適合する製品を提供することによって顧客満足度を向上させ企業の永続的な発展と社会的責任を果たす。  
 活動内容  
 品質をつくる条件管理をつねに見直し標準化におこみ、チェックポイントを視えるようにし、変化点でも不良をつくらぬラインを目指す。  
 条件管理ができていないか、標準作業が守られているか、品証によるパトロールで監査を行い維持向上を図る

### 改善目標

2S+1Yの維持向上を基本として作業観察を行い日々標準作業の改善、段取りの外段取り化・調整のロス削減に挑戦し、多技能工化を図り、また水すましの運用により、量産・少量多品種・受注の振れ等の市場環境に対応したQCDDの構築を目指す

### 保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	最大ワークサイズ	台数
ハンドソーマシン	アマダ	HA250	⌀ 250mm □250mm	
CNC旋盤	オークマ	LB-12	⌀ 200mm * 150mm	1
CNC旋盤	オークマ	LB-9	⌀ 150mm*130mm	1
マシニングセンター	池貝鉄工	TV-4	テーブル420 * 700 BT40 500mm * 350mm	1
複合加工機	オークマ	LB15 II MW	C軸割出M軸・W軸 ⌀ 200mm*150mm	1
アンギュラ研削盤	日平	CGK-A40/3	⌀ 50mm * L400mm 研磨巾150mm	1
生産フライス盤	日立精機	2MP-H	W300mm*L800mm	1
500t順送プレス	小松		t3.2mm*750mm t0.8mm * 1000mm	1
200t順送プレス	小松		t3.2mm*300mm t0.8mm * 400mm	1
150t順送プレス	アマダ		t2.3mm*400mm t3.2mm * 300mm	1
150t順送プレス	アマダ		t2.3mm*400mm t3.2mm * 300mm	1
3DCAD	ソリッドワークス			1
三次元測定器	ミツヨ	M554		1
形状測定器	ミツヨ	CV-2000M4		1
粗さ測定器	ミツヨ	SJ-402		1

### プレス

3DCAD図面受領～工程設定・金型レイアウト～金型手配  
 ～試作～量産 60日に対応可能

順送プレス+自動箱詰装置で  
 省人化のコスト対応

生産能力 500t順送プレス  
 1直125,000ショット  
 200t順送プレス 150t順送プレス  
 1直200,000ショット



主要製品の加工実績  
 材質:薄板鋼板(酸洗・冷延・表面処理) 板厚 ~6.00mm  
 加工精度 公差±0.1mm



### 自社の技術内容(主製品等)

### 機械加工

#### 立上

設備の整備・設備精度確認・レイアウト・工程設定から治具設計製作・組付  
 プログラム設計・精度出し・工程能力調査・改善  
 自社技術員で全て対応可能

#### 改善

設備据付・治具設計・製作からあくだし～量産  
 60日に対応可能  
 要求タクトに応じた工程設定で対応します。

段取・調整 外段取り化・調整ロスの取り組み

標準3票を用い  
 動作ロスの改善・  
 標準化の継続

受治具改良圧痕対策



#### 測定

温度管理された専用検査室にて  
 三次元測定器・形状測定器・粗さ測定器  
 にて精密測定に対応

#### 加工事例 ポールネジナット

少量多品種の複雑形状・精密寸法公差  
 製品93種類 最小公差30μ  
 最小ロット10個・最大ロット120個  
 3ラインNC旋盤6台マシニング8台  
 生産能力/月4,000個 生産体制2交替



# 企業概要

## 八幡金属株式会社

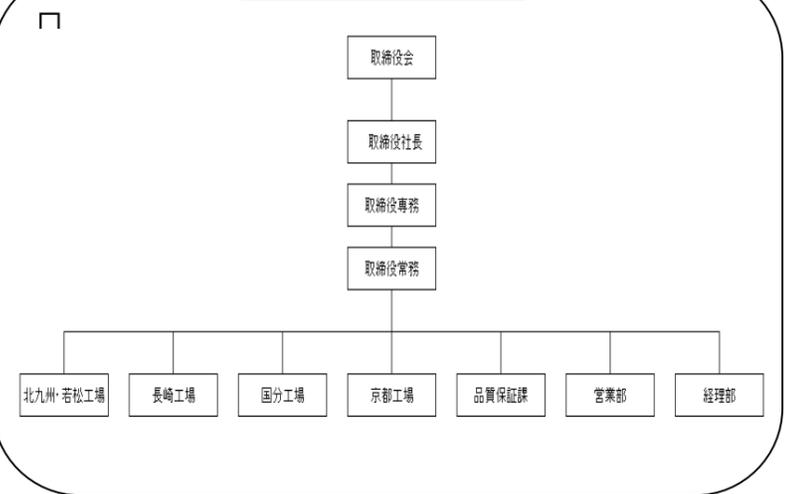
- <事業内容>
- 自動車部品のプレス加工
  - プレス金型設計・製作
  - 半導体部品製造
  - 精密板金/精密機械加工
  - メッキ加工

### 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】

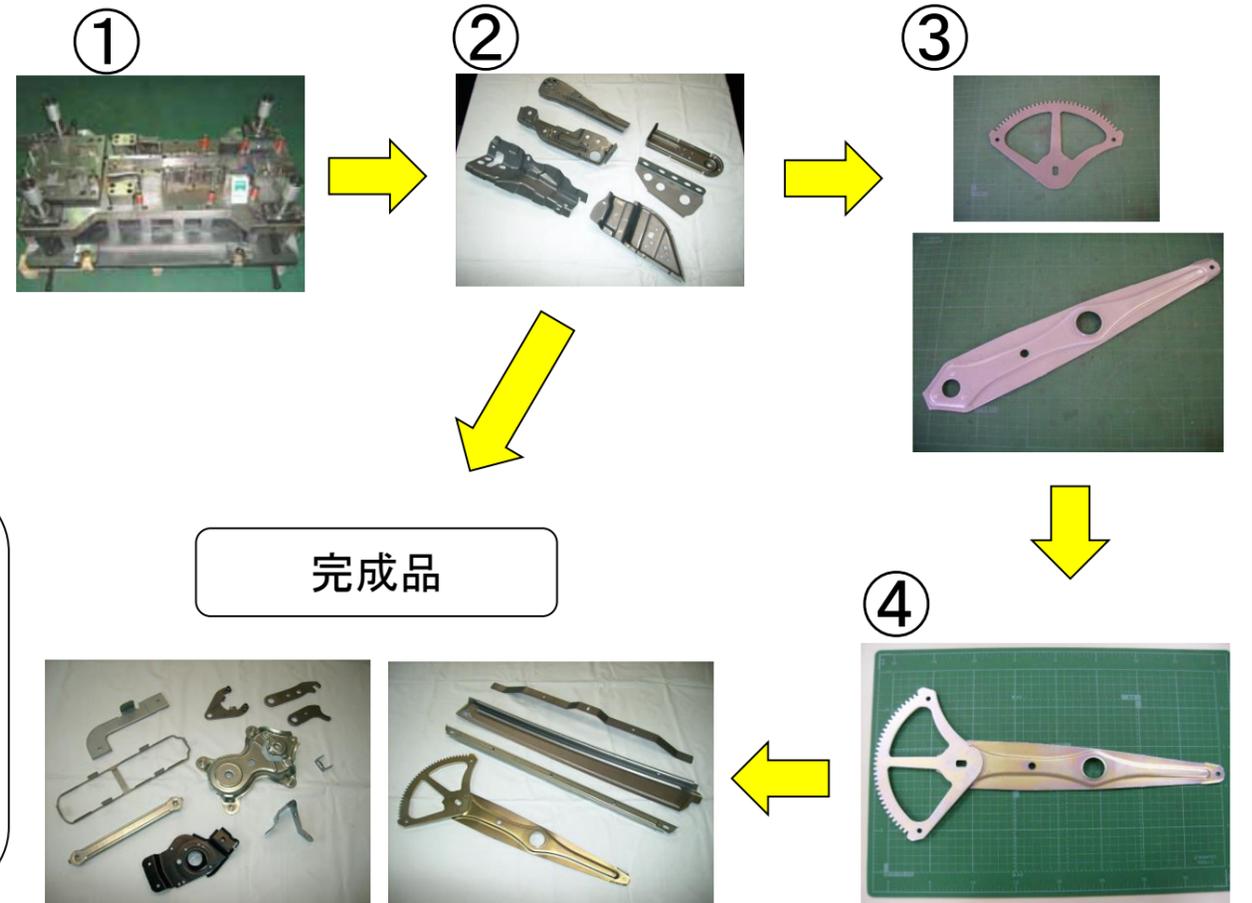
主要製品	月産生産能力
1200 t 順送プレス	360,000
600 t 順送プレス	495,000
300 t 順送プレス	483,000
150 t 順送プレス	532,000
溶接ロボット(CO2)/台	40,000~60,000
スポット溶接機/台	80,000~85,000

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



聖徳ゼロテック株式会社

## 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
形影放電加工機	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	ジヤパンF	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

## 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。

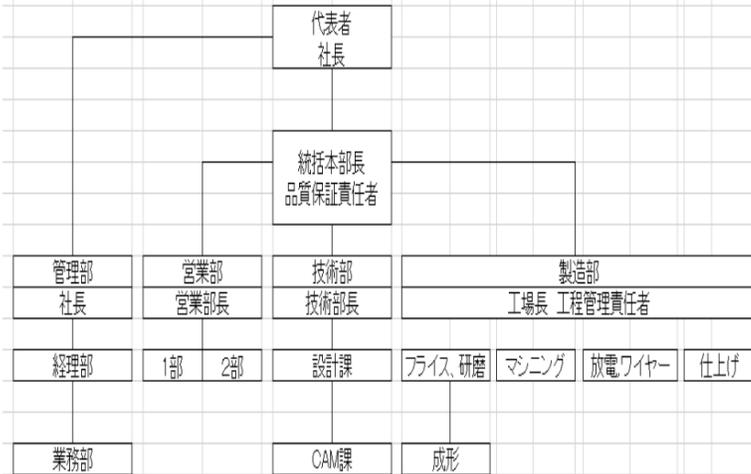
### 企業概要

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

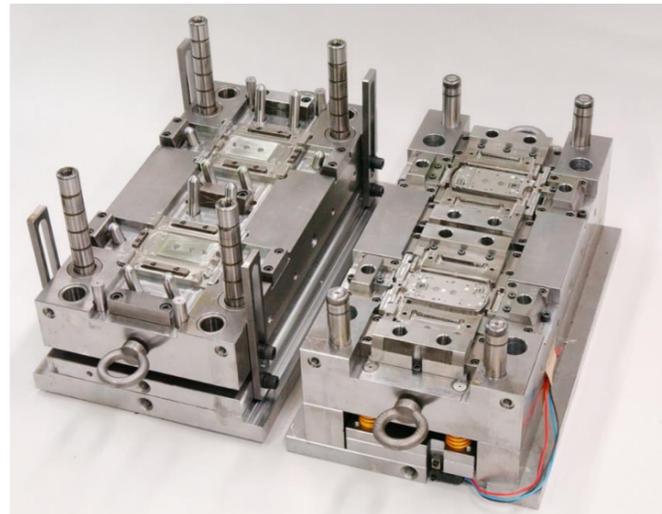
”一片水心”に品質向上  
私たちは、自社の製品に誇りと責任を持ち  
お客様に喜んで頂ける金型づくり、一発合格の金型づくり

### 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	Pro/Engineer		1	
	ソリッドワークス	Solid Works		1	
CAE 流動解析	Mold Flow Japan	CAE Mold Plastic Insight 6.1		1	
	グラフィック・ロダック	Tools		3	
3D CAM	OPEN MIND	Hyper Mill		1	
	MAKINO	FF/auto		1	
	グラフィック・ロダック	Tools-MX3		3	
	グラフィック・ロダック	Tools		3	
	エーシステム	FF/modeller		1	
	MAKINO	FF/cam		1	
	DELICAM	Power SHAPE		2	
	DELICAM	Power MILL		2	
2D CAM	ヨシカワメイト	MAPLE-SYSTEM		6	
	牧野フライス	V22	100×100×100	1	
MC		V33	300×300×200	1	
		A55	565×560×600	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
	WEDM	牧野フライス	AM55L	550×400×350	1
EDGE3			450×300×320	1	
U86 MGWS5			800×600×320	1	
CNC旋盤	森精機	DUO43 MGW	450×300×320	1	
		U53K	260×100×590	1	
平面研削盤	三井ハイテック	NL2000MC	260×100×590	1	
		成形機	東洋機械金属	130t, 230t	3
測定機	ミットヨ	Crysta-Apex	3次元測定機	1	
		Nikon	MM-400	顕微鏡	2
	その他		ノギス、マイクロ、ピンゲージ	2	

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

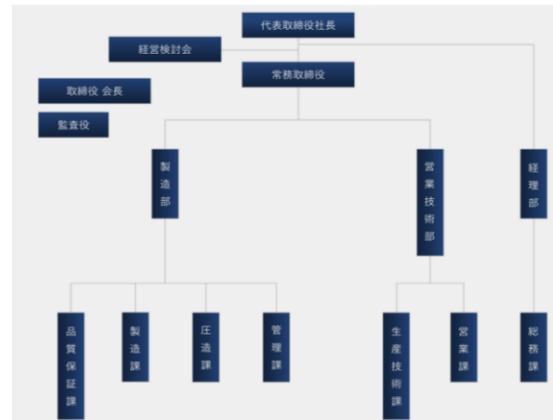
### <事業内容>

- 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・製作から精密鋳造、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 :

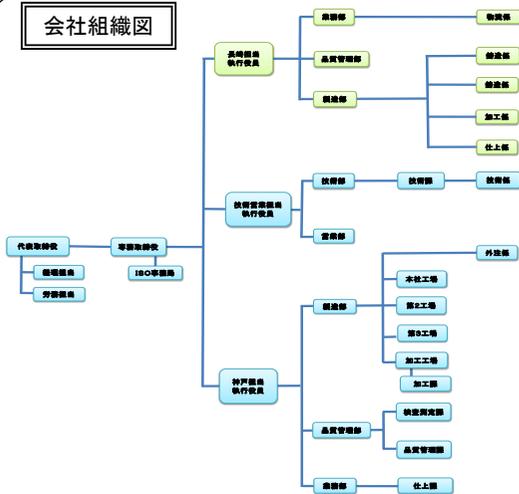
長崎空港から車で20分

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

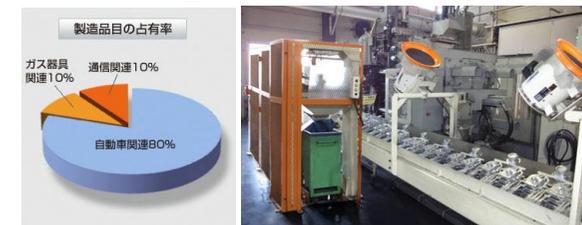
弊社では量産金型だけでなく、ダイカスト試作金型の低価格化を実現しています。例えば、廃棄金型や過去に製作した試作金型をリサイクルすることによって、コスト低減を提案致します。

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	スペック	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-D14M1B5			6
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			2
NC旋盤	森精機	AL-2AT	611D		1
NC旋盤	TAKIZAWA	TT-2100	611D		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	XYZAN AKSEL W1016 BDS KAT	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	シマダシマダ	DT9502-50KN	50KN 210×480×1000		1
文書管理装置	SHIMADZU	SMX-130	300×300×200		1
文書管理装置	SHIMADZU	PDA-7010	100×100×50		1
文書管理装置	HITACHI	FOUNDRY MASTER EXPRESS	100×100×30		1



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わせることで、最速品質・最適コストをもって、お客様のニーズに最大限お応えいたします。

# 企業概要

## 湯川王冠株式会社

<事業内容>

- スピニング加工
- 高精度レーザー加工
- 機械加工
- プレス加工
- 製缶・精密板金
- 表面処理

### 企業概要

**企業名** : 湯川王冠株式会社  
**設立年月日** : 昭和36年1月16日  
**所在地** : 〒859-3223  
 長崎県佐世保市広田4丁目2番9号  
 TEL 0956-38-4325  
 FAX 0956-38-4326  
 URL <http://www.yukawaoukan.co.jp>

資本金 : 3,000万円

年商 : 10億円

従業員 : 68名

代表者 : 湯川 紘充

主要取引先 : 安川電機、アルバック、TMEIC、東京エレクトロン

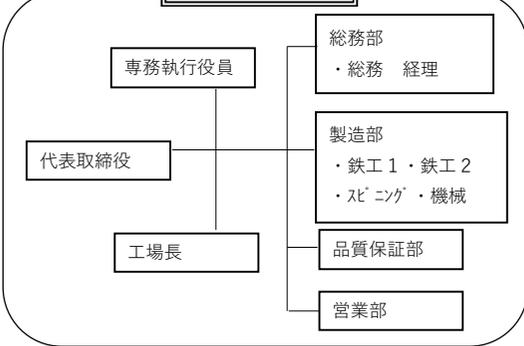
自動車関連の実績 : 有(製品: )

過去に実績有(製品: )

■無

交通アクセス : 大塔インターより10分

### 会社組織図



本社工



佐賀工

### 経営理念

常にお客様の気持ちになり、高品質・低価格・短納期を基本として金属加工技術の研鑽と社会の変化・要求に誠意をもって対応し技術と信頼の半世紀を築いてまいりました。これからも、とどまる事なく前を向いて新未来の礎を担う企業の一員として社会に貢献してまいります。

### 品質目標

再発防止策を継続運用し、部門別の社内不適合

鉄工1	2.8%	鉄工2	2.8%
スピニング	3.0%	機械	0.5%以下

### 品質方針

私たちはISO9001規格要求事項を遵守し、品質目標を定め品質マネジメントシステムの有効性の継続的改善を行い、お客様に高品質の製品を提供します。

### 自社の技術内容 (主要製品等)

主要製品	月産生産能力
スピニング (へら絞り) 製品	20,000個
プレス製品	160,000個
板金製品	10ton
製缶製品	60ton



### 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
スピニングマシン				φ1200×4.5t他	5
レーザー加工機	三菱、マザック			SS 19t 5" × 10"	2
タレパン	アマダ	EM-2510M II		SS 6t × 1250 × 3100	1
ブレーキプレス			110t/80t		6
プレス			200t/100t/80t		4
複合加工機	マザック	INTEGREX 200IV		φ660 × 995t	1
マシニングセンター	マザック	VCS530C		1050 × 530 × 510	2
CNC旋盤	マザック	QT-COMPACT 300MY		φ340 × 504	1
CNC旋盤 パワー付	マザック	QUICK TURN200		φ340 × 505	1
NC旋盤	滝澤			φ800 × 2000	2
汎用旋盤				φ500 × 2500	5
シャーリング	アマダ、コマツ			13t × 3000	2
ノコ盤				φ420 × 415 × 415□	3
メタルソー	大同工業	PRIMAC 370V			1
ラジアルボール盤	オカマ、大島			1500mm	2
フライス盤、コーナーシャー、バンダー他					
各種溶接機			炭酸、TIG、MIG、YAG、レーザー、スポット、銀ろう付け		多数
CAD		オートCAD、CAD MAC、ソリッドワークス		3D、2D	



特徴・強み(セールポイント)

スピニング (機械絞り)、プレス、製缶・精密板金、機械加工による複合加工を社内一貫製作いたします。

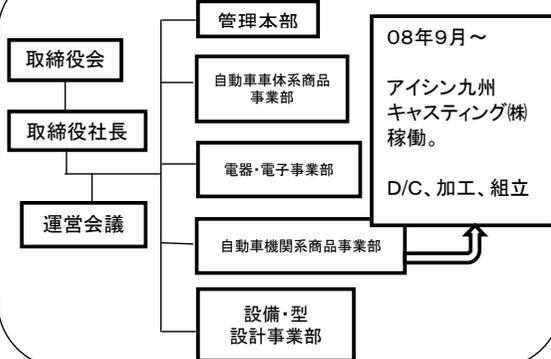
# 企業概要



## 企業概要

**企業名** : アイシン九州株式会社  
**設立年月日** : 1993年4月  
**所在地** : 〒861-4214  
 熊本県下益城郡城南町大字舞原字西500-1  
 TEL 0964-28-8181  
 FAX 0964-28-8155  
**資本金** : 14億8千万円  
**年商** : 343億円  
**従業員** : 853名  
**代表者** : 加藤 肇  
**主要取引先** : トヨタ自動車九州株式会社  
**自動車関連の実績** :  有(製品) : 車体系商品 )  
 過去に実績有(製品) : )  
 無 )  
**交通アクセス** : 九州道・御船ICより 約8Km (車で約13分)  
 JR熊本駅より 約10Km (車で約30分)  
 熊本空港より 約8Km (車で約13分)

## 会社組織図



ISO9002認証取得 (2000年8月)  
 ISO14001認証取得 (2002年4月)

## 経営理念

- 1、つねに創造力と活力ある生産活動をすすめる顧客の信頼にこたえる
- 2、自然環境と人に優しく豊かな社会づくりに貢献する

## 品質目標

「品質至上」を基本理念に、お客様満足度100%を目指します。  
 「外観」・「建付け」・「制度」・「異音保証」を柱に得意先納入不良0化！  
 ・車両の実走状態に応じたゲージ、車種グレードに応じた徹底した暗騒音管理の防音室にて品質保証を実施。

## 改善目標

TPSを基本としたものづくり ムダゼロ・S1/2！  
 現状に満足せず、粘り強く日々改善し続ける。

## 自社の技術内容 (主要製品等)

主要製品	月産生産能力
ドアチェック	1,200,000個
ドアフレーム	800,000台
サンルーフ	25,000台
パワーシート ADJ	62,000脚
アームS/A (MNL シート)	37,000個
トラックS/A (MNL シート)	45,000個

## PWR SEAT ADJ



構成部品の生産から総ASSYまでの一貫生産

## 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
1200 t TRF	アイダ			500*800	1
500 t PRG	アイダ			2200*1250 (最大型サイズ)	1
300 t PRG	アイダ			1600*800 (最大型サイズ)	1
300 t PRG	アイダ			1900*800 (最大型サイズ)	1
150 t PRG	アイダ			720*670 (最大型サイズ)	1
550 t 射出成型機	東芝		横締・横射出	1319.0g	1
360 t 射出成型機	日精		横締・横射出	1319.0g	1
350 t 射出成型機	日鋼		横締・横射出	479.5g	1
100 t 射出成型機	東芝		横締・横射出		1
50 t 射出成型機	東芝		横締・横射出	82.11g	1
70 t 射出成型機	日鋼		縦締*縦射出ローラー式	130.9g	4
ロール成形機			ロールスピード 15m/分	最大コマ数 30段	1

## 品質保証体制

- 設備使用
- ・防音室  
レクサス品質を確保する為の暗騒音を確保する。
  - ・治具使用  
車両の実走状態に応じたクランプ使用。日々の車両状況に応じて治具調整可能。

## 工程の基本的考え方

地域と密着した生産活動と地域環境へ配慮したものづくりにより、お客様・地域より信頼される企業づくりを目指しています。

## 工場企業との連携(RING・アイシン九州協会)



技術向上と共業を目指し(生産連携・共同受注)

特徴・強み(セルフポイント)

“TPSを基本としたものづくり”の原点を追求し、系列にとらわれなく自前での仕事量確保に向け活動中。

# 企業概要



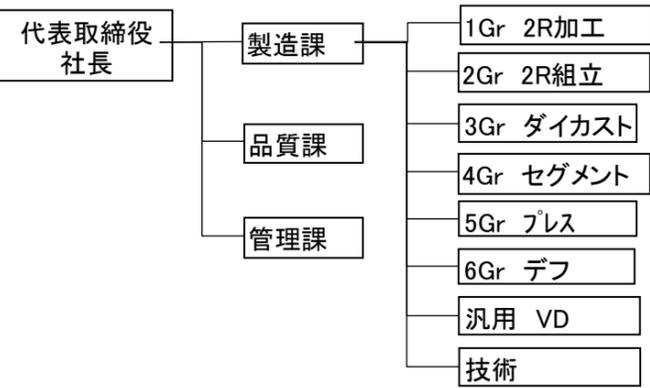
株式会社 九州エフ・シー・シー

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

## 企業概要

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

## 会社組織図



ISO14001 : 2004 取得  
 ISO/TS16949 : 2009 取得



## 経営理念

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

## 品質目標

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

## 改善目標

**【9次中期計画】**  
 1. 内作費削減と改善提案活動を推進し、利益を追求する  
 2. 3S取り組みを強化し、品質不良ゼロに繋げる  
 3. 工程改善(PIA)を軸に世界で活躍出来る人材を育成する  
 4. 積極的な販拓活動及び内作取入れを行い、収益向上に繋げる  
 5. CO2削減/労災・火災・交災の削減取り組みを推進し快適な職場造りを行なう

## 保有設備一覧

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

## 自社の技術内容 (主要製品等)

### ダイカスト

### D/C(ダイカスト)製品

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

用途/形状にあわせた、製造方案をご提案できます。

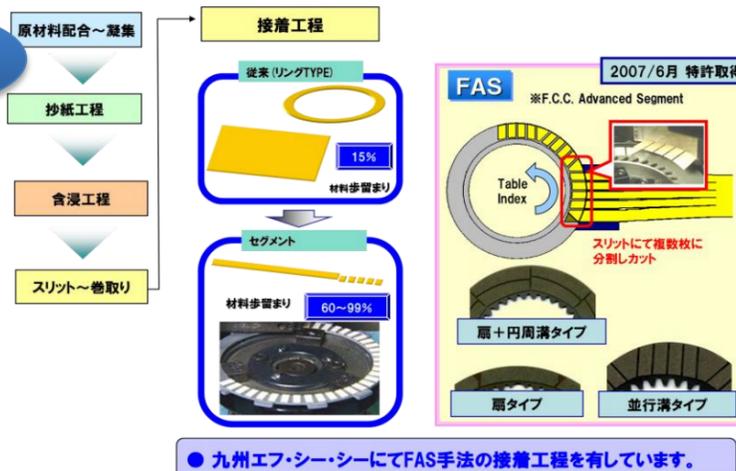
### プレス

### プレス製品

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

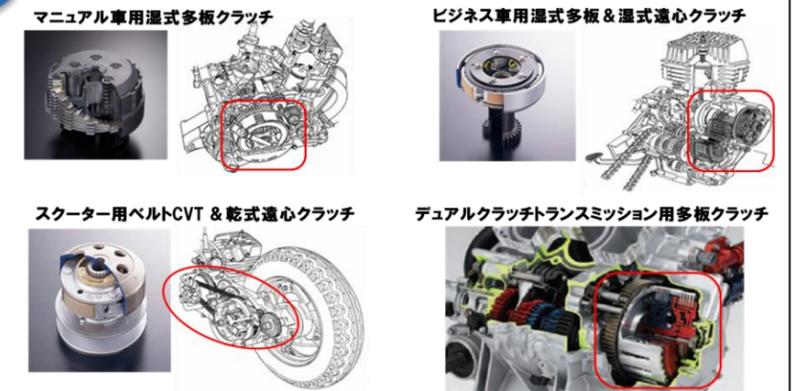
GROB同等の歯型精度を確保した廉価製法を確立しています。

### セグメント



### 主要製品

### 製品紹介(二輪用クラッチ)



特徴・強み (セールスポイント)

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

# 企業概要

## 株式会社九州トリックス

<事業内容>

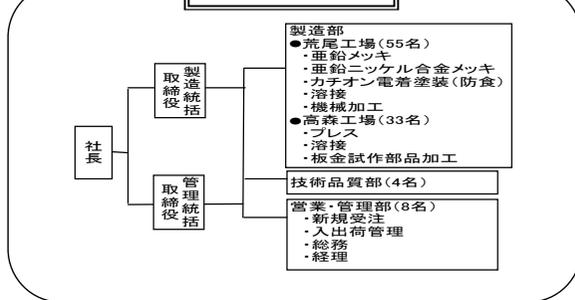
○板金試作部品加工

○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)、三桜工業(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。

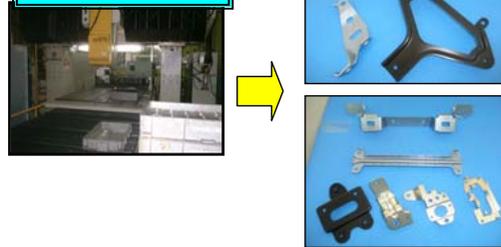
### 改善目標

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



### 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



### 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 <sup>2</sup> /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 <sup>2</sup> /ラック	W400 D200 H1000	1
カチオン電着塗装(防食)設備	パーカー		200dm <sup>2</sup> /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
原子吸光度計	日立				1

特徴・強み(セールポイント)

プレス、溶接から各種表面処理まで、自動車部品の一貫加工が可能です。

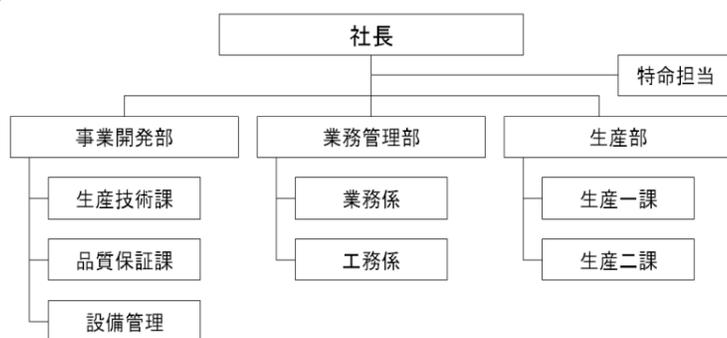
# 企業概要



## 企業概要

**企業名** : (株)ケイエフケイ小川  
**設立年月日** : 平成9年12月1日  
**所在地** : 〒869-0612  
 熊本県宇城市小川町南海東1961  
 TEL 0964-43-4848  
 FAX 0964-43-4545  
**資本金** : 1500万円  
**年商** : 20億  
**従業員** : 80人  
**代表者** : 代表取締役 榎田文雄  
**主要取引先** : 九州武蔵精密株式会社  
**自動車関連の実績** : 有(製品:ギヤレースBR加工) 過去に実績有(製品: ) 無  
**交通アクセス** : 九州自動車道 松橋インターより車で10分

## 会社組織図



**<事業開発部>**  
 ○生産技術課…新規部品の立ち上げ及び加工部品の効率改善  
 ○品質保証課…検査成績表等の作成による顧客への品質保証  
 ○設備管理係…加工精度の維持による加工製品の保証  
**<業務管理部>**  
 ○業務係…顧客窓口・総務全般  
 ○工務係…入出荷業務  
**<生産部>**  
 納期に合わせた生産・安全・衛星・品質管理  
 ○生産1課…自動機による生産  
 ○生産2課…手動機による生産  
**<特命係>**  
 社長直属の業務を遂行する係

## 経営理念

謙虚 ・ 機会平等 ・ 感謝

## 品質目標

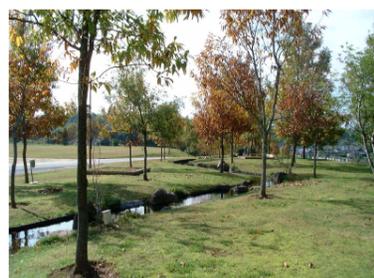
顧客満足を達成するための  
 改善・品質向上・コスト・納期を  
 追求継続する！

## 改善目標

<11期方針>  
 培ってきた製造力を活かし  
 加工領域と顧客の拡大を図り  
 ゆるぎない経営基盤の確立

## 自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
ギヤレース加工	100万個
マシニング加工	10万個
ブローチ加工	30万個



## 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
NC旋盤	村田機械	MW120 (2スピンドル)	Φ230×145		1
NC旋盤	ヤマザキマザック	QT-8N	Φ100×70		7
NC旋盤	ヤマザキマザック	QT-15N	Φ254×120		4
NC旋盤	森精機	AL-2BTM	Φ160×244		7
NC旋盤	森精機	RL-203 (2スピンドル)	Φ230×145		2
ローダー付NC旋盤	森精機	CL-150	Φ120×75		2
ローダー付NC旋盤	森精機	L-100V	Φ100×80		2
ローダー付NC旋盤	村田機械	MW120GT (2スピンドル)	Φ120×75		13
ローダー付NC旋盤	村田機械	MW200G (2スピンドル)	Φ230×145		1
ローダー付複合NC旋盤	森精機	DL-15MC (2スピンドル)	Φ200×100		1
ローダー付複合旋盤	ヤマザキマザック	マルチプレックス6200 (2スピンドル)	Φ220×100		2
NCフライス盤	静岡岡鉄工	AN-SRN	750×450×400		1
NCフライス盤	牧野フライス	AVNC-74	1524×650×650		1
マシニングセンター	森精機	GV-503	1000×530×530		2
マシニングセンター	森精機	MV65B	1524×650×650		1
マシニングセンター	キムラ機械	Myoenter-2Xi	560×450×400		1
マシニングセンター	三菱重工	M-V4CN (5軸制御)	560×410×460		1
タッピングセンター	森精機	TV-400	560×450×400		1
ブローチ盤	三菱重工	5ton (2軸加工)			1
ブローチ盤	不二越	5ton (2軸加工)			1
ブローチ盤	不二越	3ton			1
ブローチ盤	イズミ	3ton			1
ブローチ盤	KFK	3ton			4
ワイヤー放電加工機	西部電機	M500S	500×350×310		1
センタリング専用機	岐阜製作	GK-300SA			1
三次元測定機	東京精密	ザイックス RVF-400A	400×400		1
表面粗さ輪郭形状測定機	東京精密	E-VS-810A	(Z) 50×(X) 100		1
真円度測定機	ミットヨ	E-CH-S05B	Φ300×300		1

### ○生産状況

- 九州でギヤレース加工及びブローチ加工に特化しており、加工数量ではトップ企業。
- 毎月、約300機種100万個の生産。
- 自動機の導入により、生産コストの削減。
- 24時間体制での生産。

### ○社内委員会活動

- ISO推進委員会…ISO取得に向けた準備活動
- QCサークル委員会…社内QCサークル活動
- BPR推進本部…生産体制の改革を行う。
- 改善提案委員会…改善活動の推進

### ○自社加工製品

- 材質…SCM420HV
- 加工精度…内径公差 (0.021)

### ○品質保証

- 毎月の不良削減計画
- 工程QC表の作成提出
- 検査データの提出
- Q. A. Vの実施



# 企業概要



## 企業概要

企業名：株式会社小林製作所  
 設立年月日：1946年(昭和21年)  
 所在地：「本社」  
 〒350-1312  
 埼玉県狭山市堀兼1405番地  
 TEL:04-2959-6205 FAX:04-2958-1172  
 「熊本工場」  
 〒861-0815  
 熊本県玉名郡南関町大字豊永5000番地  
 TEL:0968-53-2817 FAX:0968-53-2102  
 URL:http://www.kobayashicorp.co.jp  
 「タイ工場(Kobayashi Corporation (Thailand) Ltd.)」  
 Hi-Tech Industrial Estate 195 Moo 1, Tambol  
 Banlen Amphur Bang-Pa-In Ayutthaya 13160  
 (ハイテック工業団地・タイ王国アユタヤ)  
 「アメリカ事務所(Kobayashi America, Inc.)」  
 5650 Blazer Parkway, Suite 148,  
 Dublin, Ohio 43017  
 (オハイオ州・アメリカ合衆国)

資本金：8,000万円  
 年商：34.01億(2023年度国内見通し)  
 従業員：149名(2023年4月時点、国内)  
 代表者：坂巻 國男  
 主要取引先：本田技研工業(株) (株)本田技術研究所  
 自動車関連の実績：■有(製品：ロッカーシャフト) □過去に実績有(製品：) □無  
 : ISO9001(2015)・ISO14001(2015)認証取得

交通アクセス：「本社」西武新宿線新狭山駅より車で10分  
 「熊本工場」JR鹿児島本線・西鉄天神大牟田線  
 大牟田駅より車で30分  
 JR九州新幹線新大牟田駅より車で15分  
 九州自動車道 南関IC.より車で10分

## 会社組織図



## 経営理念

- 一、我々は常に時代に合った製品を造り顧客の要請に応ずる
- 一、我々は常に新しい知識と技を磨き信義を重んじ  
勇気を以って事に当たるべし

## 品質目標

- ① 流出不良・顧客クレーム件数：0件
- ② 社内工程内不良率：0.8%以下

## 改善目標

- 人の生活を豊かにする  
 社会に有用な持続可能な価値を提供し  
 顧客満足を勝ち取る
- ◆ 創業以来育成してきた既存事業の更なる深化
  - ◆ 技術革新による事業範囲の拡大・拡充
  - ◆ 新しい分野への積極的展開

## 熊本工場 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
全長仕上加工機	自社製	-	-	製品仕様に合わせて作製	2
孔明切欠加工機	自社製	-	-	〃	57
QA機	自社製	-	-	〃	38
高圧洗浄機	自社製	-	-	〃	21
NC旋盤(B/F付)	ミヤノ/ツカミ	BNC34/42/51他	-	~φ51mm ~L700mm(要相談)	24
NC旋盤	ミヤノ/MORI	BNC/SL/GL他	コレット/~10inchキヤク	~φ100mm ~L700mm(要相談)	15
NCマシニングセンター	ブラザー/MORI	-	MT30、MT40	X700mm×Y510mm×Z510mm	19
センター研削盤	日本精機	LG-18他	-	~φ80mm	21
停止研磨機	日本精機	BG-14他	-	~φ40mm	6
円筒研削盤	JTKET	GE3P1-25	-	~φ60mm ~L250mm	1
ブロー盤	SANJU/タイカ	VIJA-5100L	5t	-	10
転造盤	ツカミ	T-ROL6/15	5t・15t	~φ100mm L~150mm	3
ホブ盤	SEIWA	SX-10CNC他	~M4.0	~φ100mm L~150mm	2
NC矯正機	国際計測器	FASC-10R-33	1.5t	-	14
切断機	津根精機	KLN2他	-	φ10~φ75mm L=4~700mm	3
両端加工機	東邦/アスコ	-	-	φ3~φ50mm ~L240mm	9
溶接機	Panasonic	YD-350GB2/160SL6	350A/160A	スポット/回転(MIG)	3
ガス軟窒化炉	光洋サーモシステム	KNFガス軟窒化炉	-	-	4
三次元測定機	ミツヨ	BH-V504	-	L700	2
画像測定器	キエンス	IM-6700	-	L200	1
マイクロフ	キエンス	VHX-700F	-	x200	1
真円度測定機	ミツヨ	RA2200他	-	L500	2
形状粗さ測定機	ミツヨ	SV-C3100 S4他	-	L100	3
歯車測定器	大阪精密	CLP-15S	-	φ150xL500	1

## 自社の技術内容(主要製品等)

### 複合管軸物部品

1本で油圧油などの複数同時供給が可能。複雑な制御機構に適用できます。素材メーカーとの協力で、用途に合った複合管の開発からお手伝いできます。

### 軸物スプライン加工部品

油圧ポンプのローター軸となるポンプドライブシャフトなど、スプライン(セレーション)加工や研磨、穴明けを必要とする軸物部品を、高品質・低コストで提供します。

### 軸物平歯車、スプライン部品(歯切加工)

ミッション部の軸となるシャフトで平歯車、スプラインなどの歯切り加工や穴明け、研磨を必要とする軸物部品を提供します。

### その他の部品

小ロット量産品はもとより、継続発注品ではない「単発モノ」や、お客様での開発初期段階の製品に使用する部品など、量産化を前提としない製品にも対応します。

### ご提案 ①

金属加工のあらゆるニーズに挑戦します。

**材質にこだわらない** 鉄系に加えアルミニウムやステンレスなどあらゆる素材に挑戦します。また、純チタンなどの難切削材の試作実績があります。

**量にこだわらない** 自社開発設備を活用した低コスト大量生産を得意としつつ、汎用加工機のパフォーマンスを引き出す技術力で、高品質低価格な多品種少量生産も可能です。

**品質にこだわる** ISO9001認証を取得。製品に求められる品質を適切に見極め、お客様の要望に応じた製品個別の保証基準を構築。安心と満足をご提供します。

**試作~量産までの一貫対応と積極的なVA/VE提案で** お客様がご満足頂ける部品の開発に貢献します。

### ご提案 ②

切削加工を軸に、研削・熱処理・表面処理・小組立までの一貫生産に対応します

✖ 弊社は金属切削メーカーなので、その他の加工には対応できません。

○ 切削加工を軸に、研削、溶接、熱処理、表面処理に加え小組立にも対応し、完成品納入が出来ます。

脱「切削加工専門メーカー」を掲げて多様な部品の製造に TRY。商品開発段階からのお手伝いも可能です。

### 複合加工・組付部品

切削、研削加工に加え、溶接、カシメ、熱処理及び表面処理を必要とする部品でも、社内加工と協力メーカーとの連携で完成品での提供が可能です。

特徴・強み(セールスポイント)

金属加工のあらゆるニーズに挑戦し、切削加工を軸に、研削、熱処理、表面処理、小組立までの一貫生産に対応します。

# 企業概要

## ネクサス株式会社

### 《事業内容》

- ・樹脂及びマグネシウム射出成型金型の設計・製作
- ・樹脂及びマグネシウム射出成型品
- ・樹脂及びマグネシウム塗装・印刷・レーザーマーキング品
- ・自動化・省力化機器の設計・製作

### 企業概要

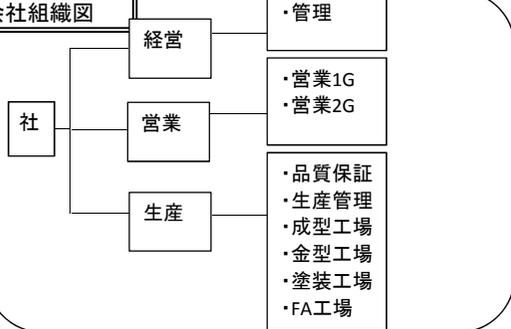
企業名 : ネクサス株式会社  
 設立年月日 : 1964年7月  
 所在地 : 〒861-0821  
           熊本県玉名郡南関町下坂下1683-4  
           TEL 0968-53-8181  
           FAX 0968-53-8677  
           URL <http://www.nexus-grp.co.jp>  
 資本金 : 9170万円  
 年商 : 26億円  
 従業員 : 200名  
 代表者 : 平澤 純一  
 主要取引先 : 東洋電装(株)、(株)ユーシン、ピステオンジャパン(株)

自動車関連の実績 : 有(製品:内装品、エンジン回りの部品等)

過去に実績有(製品: )  
無

交通アクセス: 玉名パーキング構、菊水インター、南関イン

### 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

### 品質目標

正しいものを、正しくつくる  
 社会的正義を守るという立場に立ち、お客様をはじめとする関係各位の信頼と満足を得るために、常に「ものづくり」を進化させ、正しく作られた正しい「もの」を提供します

### 改善目標

徹底した改善活動を通し、ムリムラムダの排除を行っています

### 自社の技術内容(主要製品等)

主要製品	月産生産能力
樹脂射出成型部品	3,000,000個
樹脂射出成型金型	30型
樹脂射出成型塗装品	1,000,000個
マグネシウム射出成型部品	60,000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
射出成型機	日精樹脂工業他	40~350トン			29
縦型射出成型機	日本製鋼所他	40~100トン			9
マグネシウム射出成型機	日本製鋼所	220~650トン			3
塗装ロボットベース	ネクサス/イワタ	油性塗料・水性塗料・UV塗料			10
レーザーマーキング装置	KEYENCE				2
シルク印刷機	ネクサス				1
バッド印刷機	ネクサス				1
マシニングセンタ	三井精機他	HW630, VL50, VT3A, VM4他			8
NC/汎用放電加工機	三菱電機	EA12V, EX8C11E他			8
ワイヤーカット放電加工機	三菱電機	FA20S, CX20, EC7050他			7
CNCタッピングマシン	ファナック他	α-T141DL, TV400他			8
NC/汎用フライス	牧野フライス他				10
平面・成形研削盤	岡本工作機械				11
CAD・CAM	コダマ他	2次元・3次元			25
三次元測定機	ミツトヨ	CRYSTA-PLUS M544, QV Apex 404			2
クレーン設備		2.9トン以下			9

高精度金型部品



プラスチック射出成型品



プラスチック塗装品



マグネシウム成型品



インサート成型装置 (FA)



### 特徴・強み(セールスポイント)

金型から、成型・2次加工までを一貫して生産することによる高品質、早急な対応が可能です  
 また、社内で使用する自動化設備も自社で製作しており、自動化・省力化設備の設計・製作も対応しております

# 企業概要

## ネクサスプレジジョン株式会社

### ＜事業内容＞

- \* 各種金属加工の製作
- \* 超硬・セラミック加工の製作
- \* 装置・治工具の設計・開発・製作
- \* 自動化システムの設計・開発・製作

### 企業概要

企業名 : ネクサスプレジジョン株式会社  
 設立年月日 : 1987年6月  
 所在地 : 〒861-2401  
 熊本県阿蘇郡西原村大字鳥子358-5

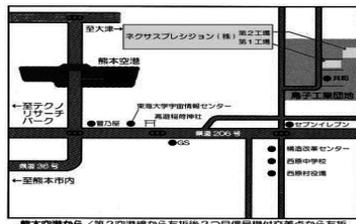
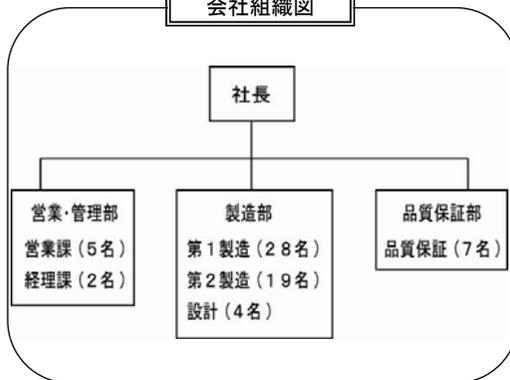
TEL 096-279-2833  
 FAX 096-279-3950

資本金 : 1,785万円  
 年商 : 7億  
 従業員 : 65名  
 代表者 : 外園正俊

主要取引先 : デンソー様・アイシン九州様・パナソニックファクトリソリューション様  
 自動車関連の実績 : 有(製品:生産設備の部品・型部品・治工具)  
過去に実績有(製品: )  
無

交通アクセス: 益城インターより、熊本空港線20分

### 会社組織図



熊本空港から、第2空港線から左折後2つ目信号機付交差点から左折。

### 経営理念

高品質で環境負荷の少ない、加工品の製造を行い、リーディングカンパニーとして成長・発展し、産業の発達と環境の保全に寄与します。

### 品質目標

製品の品質向上と環境保全を推進するために、目標テーマに基づき、品質・環境マネジメントシステムに目標・目的を定め計画的に活動します。

### 改善目標

1. 年間2回のQC活動による発表会の開催
2. PDCA導入による各部署の経営革新の実施

### 保有設備一覧

機械名	メーカー(一部)	型式(一部)	スペック	最大ワークサイズ	台数
プロフィール	ワジノ	GLS135AS		ストローク 70~160mm	6
チャート作画機	ワジノ	PG-820		845×600mm	1
平面研削盤	カトキ他	PSG-105DX他		1150×750mm	7
成形研削盤	三井ハイテック	MEISTER		140×350mm	9
円筒研削盤	TOYODA	SELECTG-100		Φ80×220mm	2
ワイヤ放電加工機	三菱・ソディック	FA30V・FA10S		750×500×350mm	9
NC型彫放電加工機	三菱・ソディック	VX10+FP60C11		350×250×350mm	5
5軸制御マシニングセンター	松浦製作所	MAM72-63V		760×845×610mm	1
マシニングセンター	大阪機工	VM5 II		820×510×510mm	6
NCフライス盤	遠州製作所	2NR-B		700×370×400	1
治具フライス盤	静岡	VHR-A		300×820×450mm	3
汎用フライス盤	静岡	#2立		300×820×450mm	1
複合加工機	MAZAK	INTEGREX200-IV		580×160×1045mm	5
CNC三次元座標測定機	ミットヨ・東京精密	Crysta-Apex C			2
工具顕微鏡	ミットヨ	MF-2010B			3
投影機	ミットヨ	PJ-H30A2010B			2
CAD/CAM	アントール	CADSUPER-JX			10
三次元CAD/CAM	セイロジヤパン	CimatronE			3

### 自社の技術内容(主要製品等)

主要製品	月産生産能力
生産設備の部品及び型部品	多品種単ロット
実装装置バルブ	3500個



特徴・強み(セールスポイント)

私たちの技能と技術の高さは、研削精度±0.001/面精度0.4μm、切削精度・高速加工・複合化などの実現と、技術への探求と顧客満足向上への努力は、やむことはありません。

# 企業概要

## 経営理念

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

## 品質目標

### 品質方針

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

### 目標

お客様に信頼される桁違い品質体質の構築。

## 改善目標

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

## 自社の技術内容（主要製品等）

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

## 鑄造工場



株式会社メッツ metts corporation

### <事業内容>

自動車機器及び産業機器の部品製造  
(ダイカスト・加工・組立)

## 企業概要

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

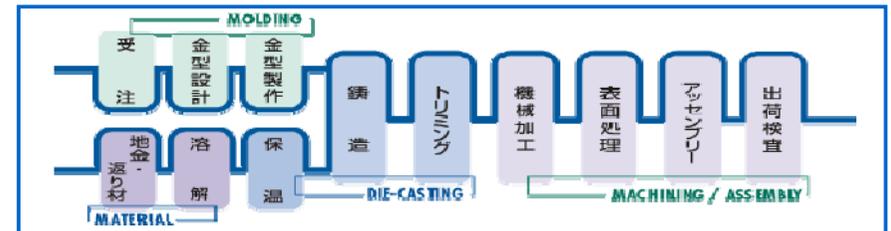
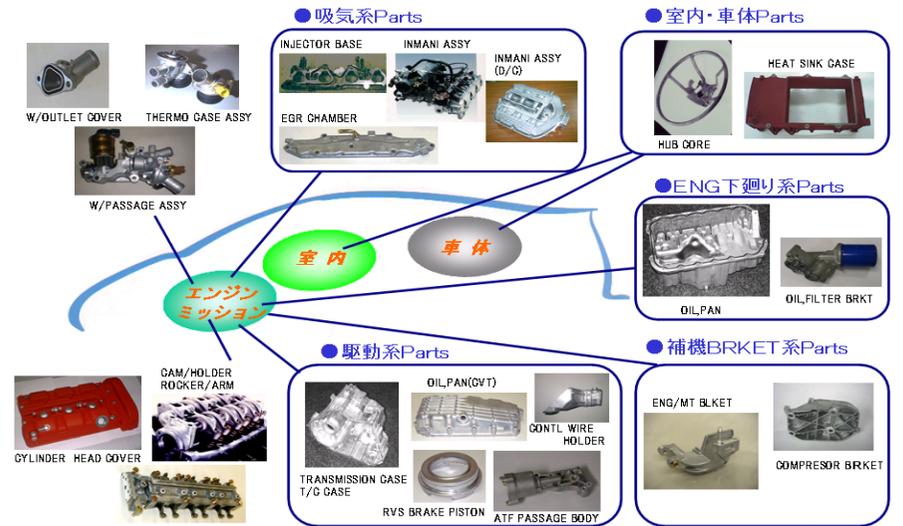
従業員：国内 526名 グローバル 2,260名  
 代表者：代表取締役社長 古澤 泰雄  
 主要取引先：本田技研工業(株)  
 自動車関連の実績：■有（製品：ウォーターパッセージ等）  
 □過去に実績有（製品： ）  
 □無  
 交通アクセス：植木インターより15分

## 会社組織図



## 保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
鑄造機	東芝	T35t-EL			1
鑄造機	東芝	250t-ES			1
鑄造機	東芝	350t-ES			1
鑄造機	東芝	350t-JMT			1
鑄造機	東芝	500t-CLS			1
鑄造機	東芝	800t-C			1
鑄造機	東芝	1000t-C			1
縦型マシンングセンター	紀和鉄工	KNH-400	#40	500×380	2
縦型マシンングセンター	森精機	FRONTIER-M	#40	560×410	1
縦型マシンングセンター	FANUC	α-T14iA	#30	500×380	2
縦型マシンングセンター	FANUC	α-T14iFe	#30	500×400	1
縦型マシンングセンター	brother	TC-22A	#30	500×400	2
縦型マシンングセンター	brother	TC-32A	#30	450×320	1
縦型マシンングセンター	brother	TC-324N	#30	420×320	1
縦型マシンングセンター	brother	TC-217	#30	300×220	1
縦型マシンングセンター	豊和工業	MSN-P500H-V	#30	500×320	2
縦型マシンングセンター	ミヤノ	TSV250436	#30	300×220	1
NC旋盤（その他）	村田機械	MW-12			5



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

# 企業概要

## 株式会社 茂木製作所 九州工場

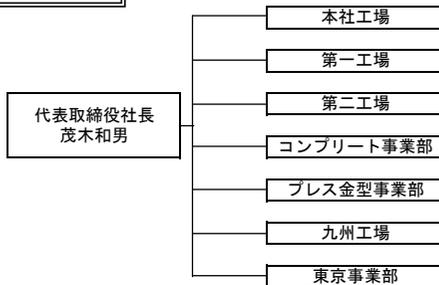
### <事業内容>

- \*旋盤・MC機による機械加工
- \*精密板金加工

### 企業概要

企業名 : 株式会社 茂木製作所  
 設立年月日 : 昭和47年6月19日  
 所在地 : <本社工場>  
 〒370-2107  
 群馬県高崎市吉井町池779-17  
 (吉井町工業団地内)  
 TEL 027-387-3681  
 FAX 027-387-8361  
 URL <http://www.mogiss.com/>  
 <九州工場>  
 〒861-0814  
 熊本県玉名郡南関町肥猪4002-1  
 (南関東部工業団地内)  
 TEL 0968-57-8485  
 FAX 0968-57-8486  
 資本金 : 1,000万円  
 年商 : 年間46億円  
 従業員 : 315名 (内、九州工場 44名)  
 代表者 : 代表取締役社長 茂木 和男  
 主要取引先 : 日本精工株式会社・SMC株式会社・ボッシュ株式会社  
 株式会社日立ハイテクインスツルメンツ  
 株式会社日立ハイテクノロジーズ  
 エヌエスケーニードルベアリング株式会社  
 株式会社安川電機・NTN株式会社  
 株式会社岡本工作機械製作所  
 信越半導体株式会社・株式会社LIXIL  
 平田機工株式会社  
 自動車関連の実績 : 有(製品: )  
過去に実績有(製品: )  
無  
 交通アクセス : 九州新幹線・新玉名駅より車で15分  
 九州自動車道・菊水ICより5Km、南関ICより9Km

### 会社組織図



### 経営理念

当社は、あくまでも“顧客第一主義”を基本にお客様と共に成長していきたいと考えています。

### 品質目標

顧客の信頼に誠意を持って行動し、技術力・管理能力を高め、信頼性の高い製品を作り込み、信頼される企業となるべく、人と技術の経営資源をコアとし企業価値の最大化を目指します。

### 改善目標

現状に満足せず、常に品質・納期を意識したものづくりを心掛け、お客様への100%良品出荷を目指します。5S活動により、職場環境の向上を図る。

### 保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	ストローク	台数
500tストレートサイド Wクラップ	AIDA	PDB-50	345-495	1
200tストレートサイド Wクラップ	AIDA	PAD-20H	350-450	1
220t冷間鍛造	AIDA	CF-1	390-420	2
150t汎用	オオトメ		350-450	1
110t汎用	AIDA	NC1-11	260-350	2
100t汎用	AIDA	NC1-10	210-285	2
60t汎用	AIDA	NC1-6	230-300	2
55t汎用	AIDA	PC-5	235-300	1
45t汎用				3
35t汎用	IWAI	SP-35A	170-220	1
25t汎用			150-230	6
12t汎用	遠藤	BPA-12	126-176	2
ハンドプレス	IKUNO機械			3
振動バレル	月島機械	FM-3D		1
回転バレル			60, 65, 80, 100, 120L	5
立形マシニングセンター				14
NC旋盤				7
三次元測定器	東京精密	RVF400A		1

### 九州工場の技術内容 (主要製品等)

主要製品	月産生産能力
ボールネジナット	1500ヶ
チューブ押エ	800ヶ
フィンガ	1000ヶ
フラッシュドア製造・組立	300台
サッシ枠	200台



### 特徴・強み(セールポイント)

マシニングセンターによる、引き目の付かない鏡面仕上加工。

# 株式会社 アドバネクス

## <事業内容>

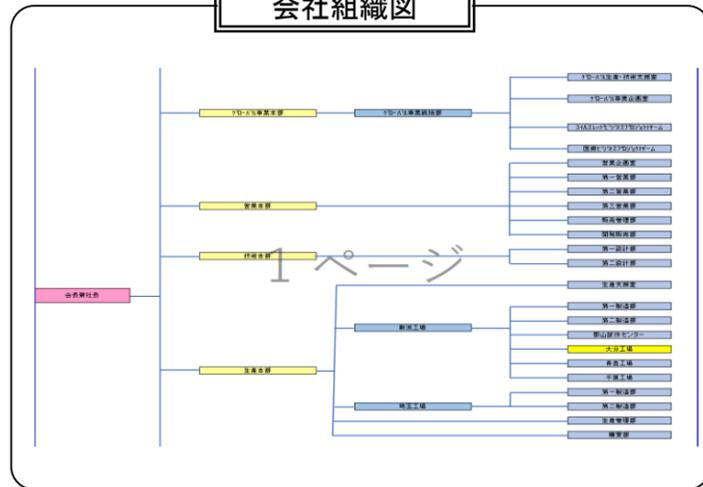
- 精密ばね
- 絞り
- プラスチック製品
- 精密組立て部品

## 企業概要

**企業名** : 株式会社アドバネクス  
**設立年月日** : 昭和21年11月  
**所在地** : (大分工場) 〒879-0103 大分県中津市植野850  
 TEL 0979-33-1884  
 FAX 0979-33-1887  
 (本社) 〒114-8581 東京都北区田端6-1-1 3F  
 TEL 03-3822-5881  
 FAX 03-3822-5883  
 URL <http://www.advanex.co.jp/>

**資本金** : 100百万円  
**年商** : 9,985百万円  
**従業員** : 364名  
**代表者** : 代表取締役会長兼社長 朝田 英太郎  
**主要取引先** : デンソーグループ、日立Astemo(株)、ボッシュ(株)  
**自動車関連の実績** : 有(製品: 一般ばね、インサート成形)  
過去に実績有(製品: )  
無  
**交通アクセス** : お車で御越しの場合  
 宇佐別府道路宇佐I.Cから中津方面へ車で10分。  
 電車で御越しの場合  
 JR日豊本線・中津駅よりタクシーで25分。  
 JR日豊本線・今津駅より7分。  
 空港から御越しの場合  
 大分空港よりリムジンバス中津駅行き飛永下車  
 徒歩5分。(大分空港から1時間10分)  
**【特記事項】** IATF16949取得。

## 会社組織図



# 企業概要

## 経営理念

三つのコアを追求し、当社の企業活動を永続させることで、地球の未来、社会の発展、全てのステークホルダーの幸福実現に貢献する  
**Global** : 新しい発想でグローバルに展開する  
**Change** : 社会や市場の変化を見据えて自ら変化する  
**Innovation** : 常にイノベーションを起こし新しい価値や技術を発信する

## 品質目標

「良品しか入れられない、つぐれない、出せない」の体制作り

- ・予防管理(主体的点検・変化点&予兆管理)のブラッシュアップで品質目標達成の結果を残す
- ・1アイテムにフォーカスし良品しかつぐれない仕組み作り(不良ゼロ活動)
- ・ワースト部門・個人にフォーカスした教育指導
- ・(MINI品質会議)なぜなぜ分析による真因追及で再発の無い是正処理を確立させる

## 改善目標

お客様良品率単月目標 : 100% 通期99.95%MIN

## 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
コイリングマシン	板屋製作所・他		線径φ0.03-2.0程度		93
テンションマシン	オリメック・他		線径φ0.03-2.0程度		15
トーションマシン	自社製・他		線径φ0.03-2.0程度		65
ワイヤーフォーミング	板屋製作所・他		線径φ0.03-2.0程度		88
高速精密プレス	アイダ・他		50t以下		53
高速精密プレス	アイダ・他		50-110t		35
サーボプレス	アイダ・他		150-200t		5
リンクプレス	アイダ・他		250t		2
フォーミングマシン	自社製・他		板厚t0.1-3.0程度		159
インサート成型ライン					19
トランスファープレス	自社製・他				120
トランスファープレス	アマダ		サーボタイプ		4
順送プレス	自社製・他				3

## 自社の技術内容(主要製品等)

主要製品	月産生産能力
線ばね	月/1億個以上
板ばね	月/1億個以上
インサート成型	月/1百万個以上
深絞り	月/1百万個以上

線ばね : 線径φ0.015mmからφ4.0程度まで加工可能

板ばね : 板厚t0.03mmからt2.0程度まで対応可能

インサート成型 : 電子デバイスコネクタ部品からアンテナ部品まで幅広い分野で実績あり

深絞り加工 : 肉厚t0.1~0.3mm、外径φ1.0~20.0mm、絞り高さ30~35mm程度

## 海外拠点

### 【中国】

邁進精密部件(大連)有限公司  
 邁進精密部件(常州)有限公司  
 邁進精密部件(上海)有限公司  
 邁進精密部件(東莞)有限公司  
 邁進精密香港有限公司

### 【EU】

Advanex Europe Ltd.  
 Southwell Site  
 Bilborough Site  
 Advanex Czech Republic s.r.o.  
 Advanex Deutschland GmbH

### 【アジア】

Advanex (Singapore) Pte.Ltd.  
 Advanex (Thailand) Ltd.  
 Ayutthaya Site  
 Chonburi Site  
 Advanex (Vietnam) Ltd.  
 Advanex (India) Private Limited  
 PT. Advanex Precision Indonesia

### 【USA】

Advanex Americas, Inc.  
 Advanex de Mexico S. de R.L. de C.V.



特徴・強み(セールポイント)

精密金属加工のリーディングカンパニーとして、国内での設計サポート・試作・量産から海外での量産まで一貫通貫で対応できる体制を構築。

# 企業概要

## K 株式会社 協和製作所

### 【事業内容】

自動車部品事業（トランスミッション用シャフト、自動2輪用テンショナー部品）等の製造・販売  
事務機器部品事業（レーザービームプリンター用アルミスリーブ、ドラム軸及び従動ロー並びに複写機用アルミスリーブ）等の製造・販売

### 企業概要

企業名：株式会社協和製作所  
設立年月日：1955年9月1日（昭和30年9月創業）  
所在地：  
[本社] 〒458-0801 名古屋市長区鳴海町字若26  
TEL 052-892-1251 FAX 052-892-1630  
Email ks-jim@wh.commufa.jp

[大分工場] 〒879-0603 大分県豊後高田市かなえ台12  
TEL 0978-23-0222 FAX 0978-23-0160  
Email ks-oita@xj.commufa.jp

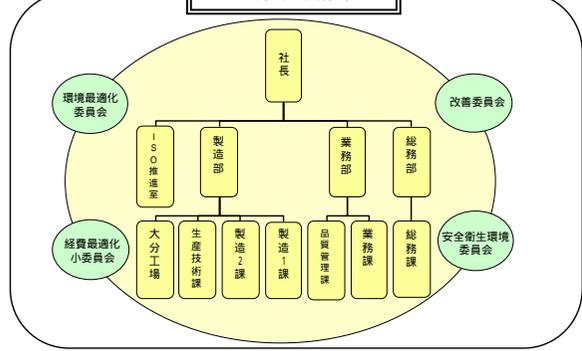


資本金：3000万円  
年商：29億円（2011年8月実績）  
従業員：126名  
代表者：代表取締役社長 狩浦健次  
主要取引先：サノ（株）他サノグループ4社、（株）エプソン  
日本発条（株）、光精工（株）、他  
自動車関連の実績：有（製品：トランスミッション系シャフト類）  
過去に実績有（製品：）  
無

交通アクセス：  
[大分工場] 大分空港より車で45分  
JR宇佐駅より車で10分

[本社] 名古屋地下鉄 桜通線（野並駅）から徒歩5分

### 会社組織図



### 経営理念

地球の環境と未来を考え、お客様に十分満足される高精度の技術と品質を通じ、社員とその家族の幸福と地域への貢献を目指し、明るい豊かな社会を創造しよう。

### 品質目標

お客様に満足される技術と品質を提供する。  
こだわりの心をもった「ものづくり」に挑戦し続ける。  
環境、品質、安全、生産など全ての事業活動において継続的改善を進める。  
「未加工ゼロ」、「機能寸法不良ゼロ」、「類似品混入ゼロ」、「負数不足ゼロ」を柱に活動を推進し、納入クレーム0件を目標に取り組み、顧客満足度の向上を目指す。

### 改善目標

「改善委員会は品質・生産性」、「環境最適化委員会は職場5S」、「経費最適化小委員会は経費削減」を柱とした各委員会を立ち上げ、目標値を定めて、環境改善や技術力・品質力・コスト力を高める為の土壌改革を推進する。

### 自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	生産実績（ヶ月）
自動車関連部品	
マニュアルシャフト（AT）	42,000本
オートマチックシャフト（MT）	5,000本
2輪用テンショナー部品	200,000本
事務機器関連部品	
現像用マフロー	2,100,000本
ドラムシャフト	900,000本

弊社は、自動車関連のトランスミッション系シャフトや、OA機器関連の現像システムの要となるキーパーツなどの超精密部品を加工し、原材料の調達から、表面処理、熟処理までを含めた一貫生産を事業形態としております。  
受託品目の生産プロセスについては、顧客ニーズ、製品機能にマッチした工法開発やそれに即した独自の生産設備、検査装置の内製化に取り組み、高品質及び高精度を実現することで、ベストプロダクト（E・Q・D・C）をご提案させていただきます。

#### 自動車関連部品



半世紀にわたって自動車部品の製造に携わってきた弊社は、物づくりの核となる要素技術の一つ一つを管理技術と融合させて、安心してお使いいただける製品を提供しています。

#### 事務機器関連部品



OA機器等の精密機器は、数ミクロンの高機能、高精度が要求されます。  
弊社は数ミクロンの高機能、高精度の具現化を達成するため、必要な生産設備を内製化することで、顧客・市場ニーズに対応した製品群を提供しています。

#### 自社開発機（例）



6軸ロボットによる自動箱詰め装置

加工精度とサイクルタイムを追求した孔明け加工機

省スペースを基本コンセプトに設計した洗浄装置。洗浄 - 箱詰めまで自動化を実現

### 保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	加工領域/特徴	台数
セカンドグラインダー	日本精機/東振TC等	スル-/インワイルド	5 - 30 L250 - 600	84
多目的型NC旋盤	自社開発機	主軸移動型（1軸）	5 - 30 L100 - 600	53
多目的型NC旋盤	自社開発機	主軸移動型（2軸）	5 - 30 L100 - 600	42
汎用NC旋盤	江星/高松/マザック		3 - 25	19
多目的型フェイス加工機	自社開発機		ドカット・ハット・溝など/多軸制御	31
マシニングセンター	フナツク/マザック等		X500/Y400/Z330	4
多目的型荷重管理圧入機	自社開発機		10 - 28（実績）L200 - 400	26
多目的型油除去装置	自社開発機		10 - 28（実績）L200 - 400	28
外観画像検査処理装置	自社開発機		6 - 20 - L400	17
多目的型孔明け加工機（インデックス式）	自社開発機		5 - 12（実績）	9
多目的型アロー盤	自社開発機		6 - 12（実績）	5
6軸制御ロボット	三菱	RV-3S/6S	梱包作業を自動化	19
精密濾過装置	MITAKA/小橋		濾過精度0.005以下	54
転造盤	ガミ	-M30	サ2級以上の精度加工可	3
生産設備（その他）				（26）
輪郭形状測定器	ミツヨ	CV3100 他	X軸100mm、Z軸±25mm、Z軸300mm	9
デジタルマイクロメーター	ミツヨ	VHX-500 他	高倍率 VH-Z450（～3000倍）	4
真円度・円筒形状測定器	ミツヨ	RA2100 他	最大測定径 256mm、精粗径 580	3
画像寸法測定器	キエンス	IM-6500	視野 6 - 25、±精度0.7μm	2
測定器及び分析器（その他）				（25）

### 革新的企業マインド

私たちが目指す革新的企業とは、「温故知新」の精神に基づき、長年培った技術と新たに取組む技術との融合化に向け、社の叡智を結集し、時代が求める革新的技術に邁進して、新たな価値を創造する企業を目指します。

市場トレンドにおける自社の技術力の立ち位置を見極め、新たな製品や分野の開拓を模索する攻めの経営、また、モノづくりの原点に立ち返り、「知る、観る、試す」ことで個々のスキルを集積し、市場ニーズに添った技術提案型企業として、新たな価値を提案します。

### 現在の取組み（例）

- 従来型の画像処理では判別不可能な症状（模様、シミ、キズ、ゴミなど）を、光・光学・デジタルを融合した表面画像解析技術を取り入れて、極小で微細な症状の判別を可能とした画像処理技術の開発。  
アナログ（人の目） デジタル化へ
- 多機能型汎用NC加工機から、一定の水準と加工範囲を兼ね備えた機能重視型加工機の開発。
- スマートロボットを目指し、省スペース・省エネルギーと小ロット対応が可能な環境重視型表面処理技術の開発。

### 今後の取組み（事業基盤の強化）

- お客様の求めるものと、市場のニーズとを結び、市場価値を知るために必要な商品を探し、商品の機能や動き、パーツの形状・水準の解析など、市場の技術を知ることによって、新たなコア技術の構築を目的に市場リサーチに取り組む。
- グローバルフィールドへの挑戦
  - 多極化への転換。
  - 多機能化への拡大（機能の複合化）。
  - 異業種への参入（新たなものづくり）。

### 特徴・強み（セールスポイント）

顧客ニーズ、生産機能にマッチした工法開発やそれに即した独自の生産設備、検査装置の内製化に取り組み、高品質・高精度を実現することでベストプロダクト（E・Q・D・C）をご提案させていただきます。

# 企業概要

## CHK 中央発条工業株式会社

### <事業分野>

- 「自動車部品」「建材部品」「その他（電気部品等）」

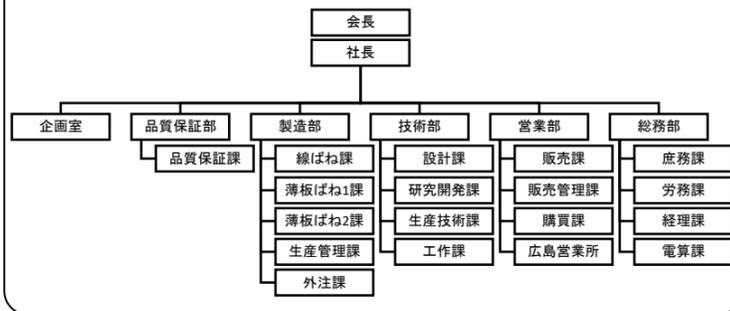
### <事業内容>

- 小物精密ばね、プレス品の設計から製造、販売
- 成形加工から熱処理、表面処理を一貫生産
- 金型の設計、加工、メンテナンス

### 企業概要

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

### 会社組織図



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

広島営業所  
 ▼広島市

**本社**  
 ▼大分県日田市



### 経営理念



#### VISION

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

#### MISSION

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

#### VALUE

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

### 品質目標

良い品を“Quality”  
 ムダなく“Cost”  
 早く需要家へ“Delivery”  
 それがCHKのトップポリシー。



### 自社の技術内容（主要製品等）

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



### 【自動車部品使用例】

- エンジン部品 (Engine Parts)**
  - fig.4: ピストンピンクリップ (Piston Pin Clip)
  - fig.6: ステアリングリターンスプリング (Steering Return Spring)
- ステアリング部品 (Steering Parts)**
  - fig.6: ステアリングリターンスプリング (Steering Return Spring)
  - fig.7: ハンドルスプリング (Handle Spring)
- 内装部品 (Interior Parts)**
  - fig.7: アシストハンドル用スプリング (Spring for Assist Handle)
  - fig.8: パイプ束け止め用スプリング (Spring for Pipe Fixing)
- 外装部品 (Exterior Parts)**
  - fig.5: キーシリンダーリテーナー (Key Cylinder Retainer)
  - fig.8: サンルーフ用スプリング (Spring for Sunroof)
- トランスミッション部品 (Transmission Parts)**
  - fig.2: ディテントスプリングASSY (Detent Spring Assembly)
  - fig.3: スナップリング (Snap Ring)
  - fig.1: スプリング&リテーナーASSY (Spring & Retainer Assembly)
- シャーシ部品 (Chassis Parts)**
  - fig.1: スーパーASSY (Spacer Assembly)
  - fig.1: スプリング&リテーナーASSY (Spring & Retainer Assembly)
- ブレーキ部品 (Brake Parts)**
  - fig.1: バックアップワイヤー (Backup Wire)
  - fig.1: センサースプリング (Sensor Spring)
  - fig.1: フローティングシム (Floating Shim)
  - fig.1: アシストスプリング (Assist Spring)

### 保有設備一覧

機械名	メーカー	スペック	台数
<b>【線ばね】</b>			
コイリングマシン	MEC/旭精機等	φ0.05~φ8.0	31
ワイヤーフォーミングマシン	板屋/MEC等	φ0.15~φ4.0	38
リング加工機	旭精機/佐藤機械等		7
端面研削機	特巧工業	φ10 max	14
<b>【板ばね】</b>			
自動プレス	アイダエンジニアリング/アマダ等	25t~200t	32
単動プレス	アマダ/遠藤	5t~60t	40
フォーミングマシン	帝人/旭精機/ヒラ	12t~35t	16
スポット溶接機	ダイデン	55KVA、100KVA	8
<b>【線・板ばね】</b>			
スポット自動組付け装置	自社製		19
<b>【熱処理】</b>			
無酸化連続式熱処理炉	東京ガス電炉/ハーカー		3
低温焼なまし炉	東京ガス電炉	max 500°C	70
<b>【表面処理】</b>			
自動亜鉛鍍金ライン	東京化工		1
ジオメット処理ライン	光機熱		1

### 特徴・強み(セールスポイント)

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

# 企業概要

## 株式会社 東陽九州

### <事業内容>

○自動車部品の製造・販売

### 企業概要

**企業名** : 株式会社 東陽九州 (本社工場 東京都)  
**設立年月日** : 2006年2月14日  
**所在地** : 〒879-0600  
 大分県豊後高田市かなえ台37-1  
 TEL 0978-28-5111  
 FAX 0978-22-0077  
 URL <http://kyusyu.toyo-inc.co.jp>  
**資本金** : 2,000万円  
**年商** : 12億  
**従業員** : 全工場110人 (本社工場含む)  
**代表者** : 長谷 貴弘  
**主要取引先** : 日立Astemo 株式会社  
**自動車関連の実績** : 有(製品:プロペラシャフト用構成部品 )  
過去に実績有(製品: )  
無  
**交通アクセス** :  
 大分空港より車(タクシー)で約38km(約40分)  
 JR日豊本線宇佐駅より車(タクシー)で約9km(約15分)  
 福岡県福岡市より九州自動車道~国道10号線 約138km  
 (約2時間40分)

### 会社組織図

工場統括課...10名  
 品質保証課...6名  
 生産技術課...7名  
 製造課...33名  
 ※設計・開発部門・部署はありません



### 経営理念

- 1、お客様、取引先、従業員をはじめ、時を超えて関わる全てを幸せにする会社を目指す
- 2、競争力ある企業体質への限りなき挑戦を行う
- 3、積極性、明朗性、協調性を基礎に、働きがいがあり従業員が成長できる会社を目指す

### 品質目標

- 1、加工不良低減活動の推進を行い品質の安定、向上
- 2、革新的改善、設備総合稼働率の改善の実施による生産性向上
- 3、工場生産性改善による工場固定費の削減
- 4、将来を見据えた人材育成社員教育の推進
- 5、工場安全活動の強化 労働災害未然防止

### 改善目標

品質と生産性を更に高めながら、営業活動を強化  
ISO 9001:2015版(2023年11月)更新済み

### 自社の技術内容(主要製品等)

主要製品	月産生産能力
スタブシャフト	180,000
ヨークシャフト	3,000

- ・当社は、量産ラインを立ち上げるまでの機動力がある為、他社より優位性を保っております
- ・また、製品の加工技術と品質管理ノウハウがある為、厳しい寸法・精度にこたえることが出来るとともに、設備能力と加工ノウハウがある為、NC旋盤で外径公差1000分台の高精度な加工が可能
- ・炭素鋼の軸物加工を得意としており、加工に関するノウハウを持っております
- ・工場生産能力は、ローダー付き自動加工機を複数台保有していることもあり、約2,000,000個以上/年間の生産対応が可能
- ・試作段階から量産を見据えた工法の提案、形状の提案が可能であり過去には、様々な製品のコストダウン~工程改善まで幅広く提案させて頂いたこともあります
- ・特殊な形状に関しては、工具の特注も可能ですので、量産対応も可能
- ・過去には製品のインロー系に合わせた部品の試作も実施したこともあります
- ・自動高周波焼入れ・焼き戻し機を保有している為、鍛造材入荷後の旋盤加工~焼入れ対応、研削加工まで一貫生産が可能です

### 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
センタリングマシン	東京工機	TSC-300	NC制御	φ75×L300	3
センタリングマシン	株式会社エーエスエー	PCM-600	NC制御	φ90×L450	2
NC旋盤	大隈	GENOS L250HE	主軸最高回転数 3,000rpm	φ280×L290	6
NC旋盤	株式会社藤澤鉄工所	TCN-2100	主軸最高回転数 3,200rpm	φ410×L600	6
NC旋盤	株式会社藤澤鉄工所	TCN-2500	主軸最高回転数 3,000rpm	φ280×L290	5
NC旋盤	村田機械	MT-6	主軸最高回転数 4,500rpm	φ280×L550	1
マシニングセンター	株式会社ナナリー	Triple V2ii-R	主軸10,000rpm迄 移動量610×410×510		1
マシニングセンター	株式会社ナナリー	KH-45	主軸10,000rpm迄 移動量640×610×680		1
NCホブ盤	株式会社ナナリー	KN-150	ホブ最高回転数850rpm	φ150 m.4	1
NCホブ盤	日本電産マシナール	GE15A	ホブ最高回転数2,000rpm		4
ホブ盤	株式会社ナナリー	KS14S	ホブ最高回転数850rpm	φ150 m.4	4
縦型転造盤	株式会社東陽製作所※自社製	TVR-660、TVR720	工具 L609×W35	φ30×L28	7
縦型転造盤	株式会社東陽製作所※自社製	TVR-1000	工具 L900×W35	φ45×L28	1
高周波焼入れ	日本サモックス	IA111	8Khz 自動ワーク付テンプレート式	φ38	1
高周波焼入れ	日本電気興業	PTG-8-200	8Khz トランスインバータ式	φ38	1
NC研削盤	株式会社ツガミ	G350S-500	60m仕様 最大長さ加工時はトラン-ス加工	φ330×L500	2
円筒研削盤	株式会社精機製作所	GPPL-30.40	45m仕様	φ150×L75	9
焼戻電気炉	日本ヒートテック	パッチ気流式	最大重量 1,000kg(4籠)/パッチ		1
油圧曲り矯正機	株式会社アキテック	ASS011C30K	最大荷重 30t		1
三次元測定機	株式会社ミト	C544			1
投影機	株式会社ミト	PH-3515F			2
真円度測定機	株式会社ミト	RA-114D			1
表面粗さ測定機	株式会社ミト	SV-C3100S4			1
輪郭測定機	株式会社ミト	SV-C3100S4			1
磁粉探傷機	電子磁気工業		高輝度フラクタイト仕様		1
微小硬さ試験機	松沢精機	DMH-1			1

### 代表部品: 行程概要



特徴・強み(セールスポイント)

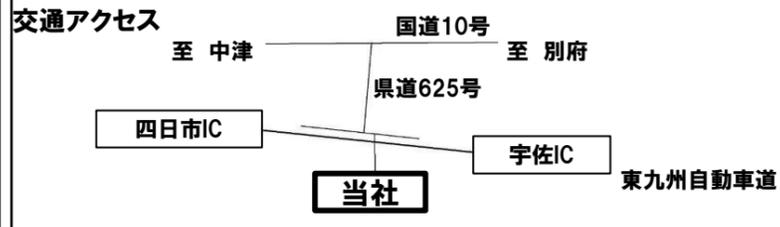
弊社スタブシャフト、ヨークシャフトをメインに、旋盤加工、転造加工、歯切り加工、高周波焼入れ・焼き戻し、研削加工と、鍛造材入荷後の一貫加工が可能です

# 企業概要

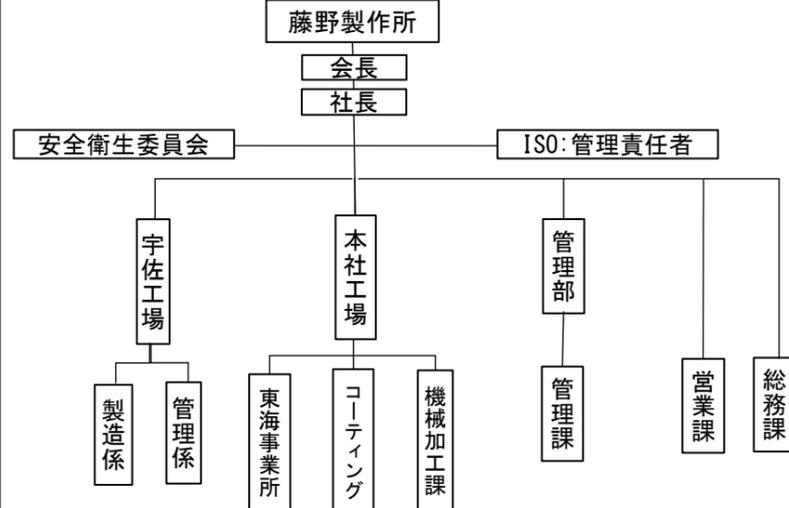
## 株式会社藤野製作所 (宇佐工場)

### 企業概要

企業名 : 株式会社藤野製作所(宇佐工場)  
 設立年月日 : 昭和17年11月(宇佐工場:平成30年9月)  
 所在地 : 〒879-0467  
           大分県宇佐市山本289番1  
 TEL 0978-34-1313  
 FAX 0978-34-1320  
 Email : f-kyuushuu.k11@fujino.co.jp  
 資本金 : 2,000万円  
 年商 : 25億円(2023年3月期)  
 従業員 : 111名(内宇佐工場:21名)  
 代表者 : 黒石 昇  
 主要取引先 : 日立Astemo株式会社 九州工場  
               THKリズム株式会社 九州工場  
 自動車関連の実績 : 有(製品:自動車部品全般)  
                       過去に実績有(製品: )



### 会社組織図



### 経営理念

最高の技術力で明日を創る

### 品質目標

顧客評価の向上  
目で見えて分かる不良の低減

### 改善目標

納入不良件数・加工不良率:前年度比半減

### 自社の技術内容(主要製品等)

主要製品	月産生産能力
*プロペラシャフト関連品	20,000個
*ブレーキ関連部品	200,000個
*サスペンション関連部品	200,000個

### 保有設備一覧

[宇佐工場設備]

機械名	メーカー	型式	最大ワークサイズ	台数
NC旋盤	高松機械	2019年	φ180 X L240	6
NC旋盤	オークマ	2007年	φ210 X L280	5
マシニングセンター	マキノ	2007年	560 X 560 X 600	4
ロボット	FANUC	2009年	可搬20kg リーチ1667	3
マシニングセンター	エンシュウ	2017年	560 X 450 X 460	1
マシニングセンター	オークマホウ	1999年	560 X 410 X 410	1
マシニングセンター	森精機	1991年	550 X 410 X 410	1
マシニングセンター	武田機械	1994年	400 X 300 X 310	1
NC旋盤	村田機械	2004年	φ150 X L50	1
NC旋盤	シズン	2005年	φ20 X L20	3
NC旋盤	ツガミ	2004年	φ20 X L20	2
フローチ盤	不二越	1991年	5ton (ワーク移動型)	1
脱脂洗浄装置	光機熱	2019年	500 X 600	1
ショットプラスト機	新東	2019年	ハンカ-式・テーブル式	3
コンベア式焼付炉	光機熱工業	2019年	幅1200	1
三次元測定機	東京精密	2010年	X400 Y350 Z300	1
形状表面粗さ計	東京精密	2010年	X100 Z250	1

### 藤野製作所 宇佐工場 生産品



プロペラシャフト関連部品



サスペンション関連部品



ブレーキ関連部品



プロペラシャフト関連部品



サスペンション関連部品



ブレーキ関連部品

特徴・強み(セールスポイント)

他に追従を許さない独創的な工法を用いて、お客様が欲しい製品をゼロから完成(設計から表面処理まで)までの一貫した生産体制で提供致します。

# 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/>

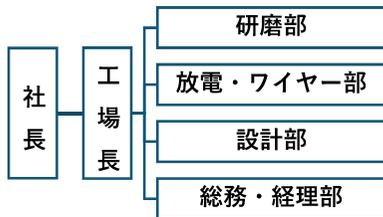
**資本金** : 700万円  
**年商** : 1億円  
**従業員** : 8人  
**代表者** : 大菌 裕一

**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、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
立形マシニングセンタ	牧野フライス	V22A	1
		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
卓上フライス盤	光畑製作所	FFCAM	1
		マキノ	Vero International Software
3次元CAM	VISI	MM-400/T, MHS 6x4B, E-MAX	1
3次元CAD	ニコン	MM-400	1
測定顕微鏡+測定支援システム	ニコン	TMM130D	1
顕微鏡	トプコン	TUM220ES	1
		S M Z	3
実体顕微鏡	ニコン		5
デジマイクロ	ニコン		

### 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 コバテック

## 企業概要

企業名 : 株式会社コバテック  
 設立年月日 : 1954年3月  
 資本金 : 4,800万円  
 代表者 : 古田 幸太郎  
 主要取引先 : DENSO様



自動車関連の実績: ■有(製品:自動車部品の切削加工及び放電加工)  
 所在地:【本社】  
 〒444-0124  
 愛知県額田郡幸田町大字深溝字馬洗1番地1  
 TEL:0564-62-2151 FAX:0564-62-2198  
 URL: https://www.kobatech.co.jp

事業内容: 自動車用精密機器部品の切削加工 新規部品の立ち上げ  
 少量多種生産、試作及び短納期品の生産対応  
 従業員: 125名

所在地:【宮崎工場】  
 〒885-0003  
 宮崎県都城市高木町7111-5



事業内容: 量産部品生産 切削加工及び放電加工  
 従業員: 125名

所在地:【静岡工場】  
 〒437-0021  
 静岡県袋井市広岡1360



事業内容: 量産部品生産  
 付加工及び後処理(研磨・圧入・歯切・焼入れ)  
 従業員: 122名

所在地:【タイ工場】  
 KOBATECH(THAILAND)CO.LTD  
 118Moo.1Tambol Nhongbondaeng,Ampur Banbung,  
 Chonburi20170



事業内容: 量産部品生産 切削加工及び放電加工  
 従業員: 316名

## 経営理念

「進化の出来る会社づくり」  
 世界情勢を含む環境変化と戦える会社を実現する  
 強い個人・強い組織・強い拠点・強い会社を目指す。

## 品質方針

「ひとつ、一つにハートをこめて」  
 当社の製品づくりは、より大きな満足と、より高精度を提供する為に  
 全従業員の品質意識を向上させ「100%良品」の実現を目指します。

## 改善目標

ものづくり教育者のレベルアップ  
 自動化促進による省人化

## 自社の技術内容(主要製品等)

### バー材切削加工

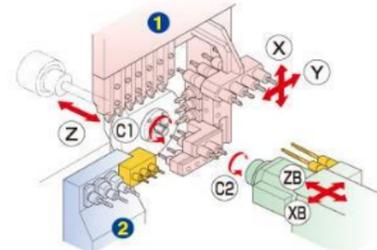
当社の主要製品は、切削加工部品と放電加工部品です。  
 NCプログラムを自社設計し各加工軸の組合せで様々な形状の部品を高精度に加工する事が可能です。  
 また、長年の経験から多くの材質特性データが蓄積されており、様々な材質を加工する事が出来ます。

#### ■切削加工部品

長い経験と実績から生まれた独自の  
 高効率ラインが高精度を実現します。



#### ■加工レイアウト



単軸だが複合加工が可能



自動旋盤

### 放電加工

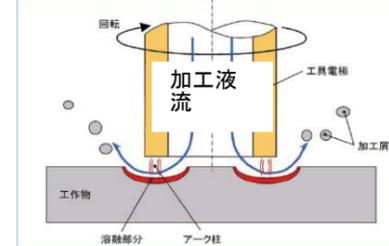
2007年より新技術として開発した事業で現在では様々な製品へ放電穴明け加工を採用しています。  
 優れた機能性と精度を保持。偏角度穴/異径穴の連続加工など幅広い応用性を備えています。  
 クロス穴等のバリ取り(後工程)レス化が可能となり原価低減にもつながっています。

#### ■放電加工部品

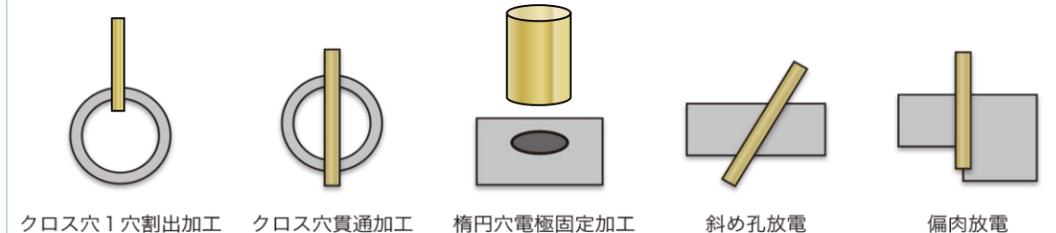
様々な加工方法による放電加工部品



#### ■放電加工図



#### ■様々な放電加工方式



放電加工機

## 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
NC旋盤	スター精密	SR10J		φ10.0	52
NC旋盤	スター精密	SB16RG		φ16.0	11
NC旋盤	スター精密	SA16		φ16.0	7
NC旋盤	スター精密	SR20R		φ20.0	6
NC旋盤	スター精密	SB16		φ16.0	6
NC旋盤	スター精密	SB16D		φ16.0	3
NC旋盤	スター精密	SB16ⅡE		φ16.0	2
NC旋盤	シチズン	A20		φ20.0	2
NC旋盤	シチズン	B12		φ12.0	5
NC旋盤	スター精密	SR20JC		φ20.0	1
放電加工	アステック	丸孔1穴加工	電極BSφ1.5×450L		9
放電加工	アステック	長孔1穴加工	電極BS1.96×0.96×450L		11
放電加工	アステック	丸孔偏肉加工	電極φ1.2×450L		3
放電加工	アステック	丸孔貫通加工	電極φ1.2×400L		15

## 特徴・強み(セールスポイント)

私達が造る自動車部品は世界で走っているガソリン自動車の7割に使用されていますので品質管理には自信があり客先DENSO様から2020年度信頼賞を頂いた実績もあります。  
 バー材φ20.0以下のNC旋盤での切削が可能で、小物精密部品加工を得意としています。



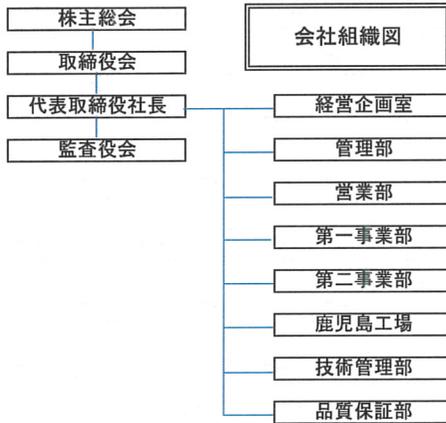
# 企業概要

## 株式会社 寿精密

- 〈事業内容〉  
 ○精密プレス金型設計・自動機設計  
 ○プレス金型パーツ製作  
 ○精密プレス品の試作から量産  
 ○組立  
 〈事業所詳細〉  
 和歌山・鹿児島・タイ・中国

### 企業概要

企業名 : 株式会社寿精密  
 設立年月日 : 昭和63年5月18日  
 所在地 : 【本社】  
 〒649-7151  
 和歌山県伊都郡かつらぎ町東洪田651-23  
 TEL 0736-22-4141  
 FAX 0736-22-8122  
 Email info@koto-buki.co.jp  
 URL http://www.koto-buki.co.jp  
 【鹿児島工場】  
 〒895-1816  
 鹿児島県薩摩郡さつま町時吉1975-18  
 TEL 0996-52-1800  
 FAX 0996-52-1883  
 資本金 : 223百万円  
 年商 : 1,672百万円  
 従業員 : 123名  
 代表者 : 米倉 勝治  
 主要取引先 : パナソニック(株)、(株)住友金属エレクトロニクス  
 自動車関連の実績 : 有(製品:自動車用リチウムイオン電池)  
過去に実績有(製品: )  
無



### 経営理念

お客様の不(不安、不満、不足等)を解消することに喜びを感じ、それを使命とする

### 品質目標

顧客の使用目的を把握して顧客に信頼され、かつ満足頂ける製品を以下のスローガンのもと

**【顧客満足度No.1の品質を実現】**

顧客、そして社会貢献し、利益を確保するため、品質マネジメントシステムの有効性について継続的改善を目指し品質実現に邁進する。

### 改善目標

社内コミュニケーション  
 (お客様の要求、要望を隅々まで)

### 自社の技術内容(主要製品等)

	
主要製品	月産生産能力
SMD PKG用リング	250,000kp
リチウムイオン電池用蓋	20,000kp
リチウムイオン電池用安全装置部品	20,000kp
その他	

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
フライス加工機	牧野フライス製作所	WCフライス		X: 850Y: 500Z: 400	3
	牧野フライス製作所	他			2
研削加工機	日興機械	湿式型平面研削盤		X: 300Y: 150Z: 200	3
	岡本工作機	湿式型平面研削盤		X: 300Y: 150Z: 200	3
	長島精工	超精密成形平面研削盤		X: 500Y: 250Z: 300	1
	岡本工作機	湿式型平面研削盤		X: 800Y: 400Z: 400	1
	アマダワシノ	湿式型平面研削盤		X: 400Y: 150Z: 350	3
	豊田工機	円筒研削盤			
プロファイル加工機	他	湿式型平面研削盤			3
	岡本工作機械製作所	超精密マイクロプロファイル研削盤(2012年3月新設)			1
	ワシノ			X: 200Y: 150Z: 150	4
IC加工機	和井田製作所・三井精機			X: 450Y: 300Z	2
ワイヤ加工機	ソディック・西部	水・油仕様		X: 450Y: 300Z: 150	10
放電加工機	ソディック	油仕様		X: 350Y: 250Z: 250	3
マシニング加工機	牧野フライス製作所・飯田製作所			X: 1050Y: 600Z: 560	2
ストレートサイドプレス	日本電産シンボ、山田ドビー		10t~100t		13台
トランスファープレス	自社製				3台
サーボモータープレス	自社製				2台



特徴・強み(セールスポイント)

超精密&高精度な金型の設計製作から試作、量産、溶接、組立加工まで、高い技術能力・設備力でユーザーニーズに対応、品質確保、納期厳守、コスト競争渦にも応える努力を惜しみません。

# 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



当社作成の金型による成形品



### 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
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	V56i		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E	3次元CAD/CAM		1

### 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。