

企業概要



企業概要

企業名：I-PEX株式会社 (I-PEX Inc.)

設立年月日：1963年7月10日

所在地：〒816-0912 福岡県大野城市御笠川6丁目1番8号

TEL 092-503-0551

FAX 092-504-4390

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

資本金：109億6千8百万円

年商：540億円

従業員：連結：5,928名 単体：2,088名

代表者：代表取締役社長 土山 隆治

主要取引先：デンソー、他

自動車関連の実績：■有(製品：センサ、スイッチ、コネクタ等)

□過去に実績有(製品：)

□無

交通アクセス：太宰府インターより車で3分

【事業内容】

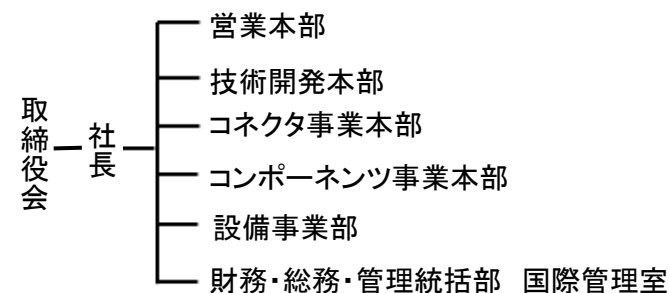
■電子部品事業(コネクタ製造販売)

■自動車部品事業(電装部品・センサー等の製造販売)

■精密部品事業(HDD機構部品・電子機構部品等の製造販売)

■金型・生産設備事業(半導体製造装置の製造販売)

会社組織図



＜日本国内工場＞
大野城・小郡・大刀洗
島根・京都・山梨
沖縄

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

経営理念

常に世界が興奮するフィールドを拓く

人、知恵、技術をつないで「最・尖端」をひらく、ひろげる

製造から創造による閃きと驚きを

品質目標

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

改善目標

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

自社の技術内容（主要製品等）

自動車向け回転センサの生産事例（受託加工）

設備製作

金型及び
インサート成形機を
自社で設計、製造します



プレス・メッキ

金属板材を打ち抜く
プレス加工と
メッキ加工を経て
端子を製造します



前工程

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



インサート成形

前工程で製造した
センサ部と別部材の
金属部品を
樹脂で一体化させます



後工程

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



回転センサ完成！



当社オリジナル製品

コネクタ関連



MHF®

高周波
超小型 RF
同軸コネクタ



CABLINE®
FPL™

高速
細線同軸
コネクタ



NOVASTACK®

高密度
基板対基板
コネクタ



ISH®
IARPB®

ハイパワー
電線対基板
コネクタ



ISFIT®

次世代
プレスフィット
端子

センサ関連



ESTORQ®

静電容量型トルクセンサ
エストルク



ES-Hand

エストルク内臓電動ハンド
エスハンド



ES-Gripper

エストルク内臓グリッパ
エスグリッパー

特徴・強み(セールスポイント)

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

企 業 概 要

2021年10月6日現在



阿蘇工業 株式会社 飯塚工場

《事業内容》

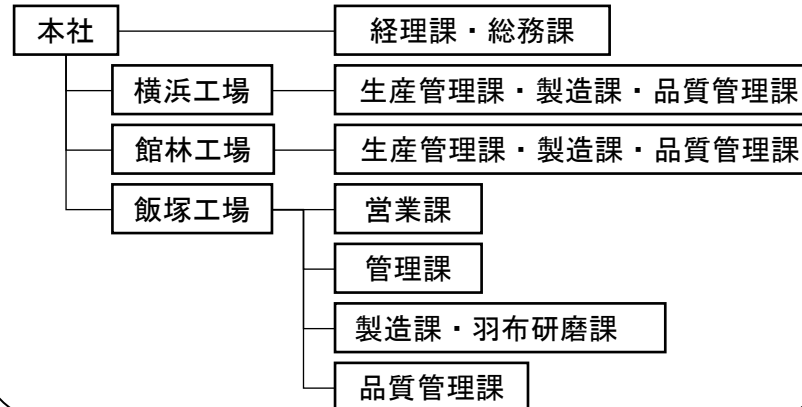
主に自動車部品の樹脂成形・組立て

企業概要

企 業 名 : 阿蘇工業 株式会社
設 立 年 月 : 1969年6月創業
所 在 地 : 〒245-0003 神奈川県横浜市泉区岡津町2259
TEL 045 (811) 0278 FAX 045 (811) 5907
URL <http://www.aso-kk.co.jp>
資 本 金 : 1,600 万円
年 商 : 5.7億円
従 業 員 : 59名
代 表 者 : 代表取締役 今津 太郎

工 場 名 : 飯塚工場
設 立 年 月 : 1991年12月
所 在 地 : 〒245-0003 福岡県飯塚市目尾515-87
TEL 0948 (24) 5586 FAX 0948 (24) 5814
主要取引先 : 九州小島(株)、建設ゴム(株)、(株)ファルテック
自動車関連の実績 : ☒有(製品:小物樹脂成形品) ☐過去に実績有(製品:) ☐無
交通アクセス : 新飯塚駅より車で、15分

会社組織図



飯 塚 工 場



経営理念

私達は、『強い意志』と『しなやかな心』をもって、
人々が安心して、安全な日々を楽しめる物づくりを目指します。

品質目標

品質・納期を第一に考え、お客様の信用を得られる企業を目指す。

改善目標

- ・不良を造らない工程を確立する。
(条件・金型・管理の改善 ⇒ 成形完結化を目指す)
- ・社員一人一人のスキル向上を図る。
(社外研修制度の活用 ⇒ 技術・技能者の育成)
- ・作業の標準化を図る。
(教育・指導・観察 ⇒ 作業遵守・作業書改訂)

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
1. LOCK BACE ASSY	12,000
2. PLATE DOOR	8,000
3. GARN	10,000
4. IH VEZEL	10,000
5. PROTECTOR	30,000
総部品数	総生産数
200部品	800,000

1



2



3



4



5



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
油圧式射出成型機	日精樹脂	FE80S 12AES	80t	375 X 375	1
電動式射出成型機	日精樹脂	NEX1000 9E	80t	385 X 385	1
電動式射出成型機	日精樹脂	NEX110 12E	110t	460 X 460	1
電動式射出成型機	日精樹脂	NEX 2000 12E	110t	420 X 420	1
電動式射出成型機	日精樹脂	NEX140W 18E	140t	510 X 460	1
電動式射出成型機	日精樹脂	ES3000 25E	150t	510 X 510	1
電動式射出成型機	日精樹脂	ES4000 36E	180t	530 X 530	1
油圧式射出成型機	日精樹脂	FN4000 50A	180t	530 X 530	1
電動式射出成型機	日精樹脂	ENX180 36E	180t	530 X 530	1
電動式射出成型機	日精樹脂	ES5000 50E	220t	590 X 590	1
油圧式射出成型機	日精樹脂	FN6000 71A	280t	660 X 660	1
油圧式射出成型機	日精樹脂	FN280 100A	280t	660 X 660	1
油圧式射出成型機	日精樹脂	FN6000 71A	280t	660 X 660	1
可変式汎用レース	轟製作所				1
可変式汎用レース	小阪精機				1

技能・資格

技能・資格	級	人数
射出成形技能	1級	2名
射出成形技能	2級	1名
クレーン運転業務特別教育	-	3名
玉掛け技能講習	-	4名

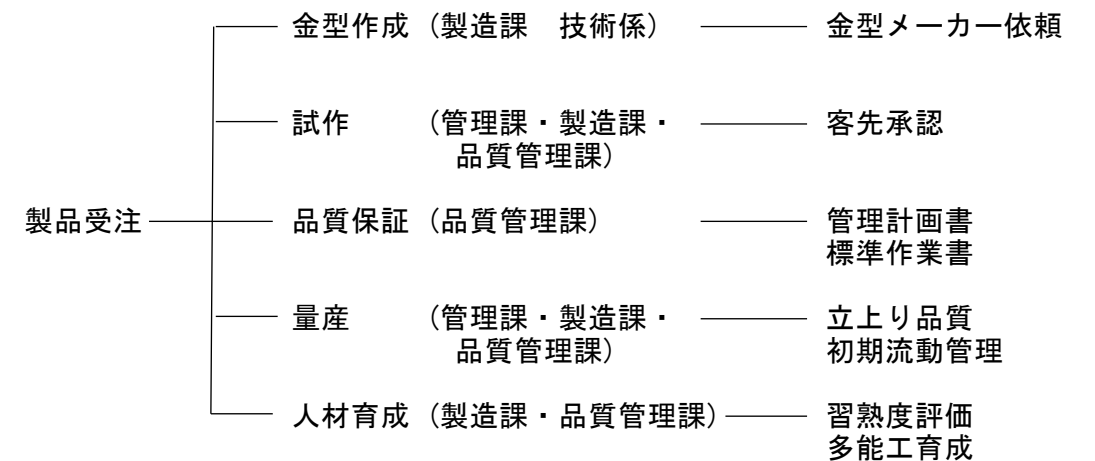
成形工程



検査工程



組立工程



特徴・強み(セールスポイント)

自動車部品を金型から立上げます。 品質・納期を第一とした成形・組立て・検査の一貫した物づくりを致します。

企業概要

石川金属工業株式会社

<事業内容>

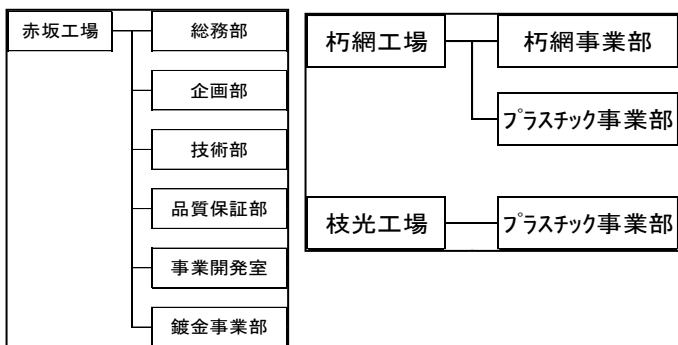
- 金属及び樹脂素材へのめっき、蒸着
- 樹脂製品の金型～成形～めっき・蒸着までの一貫受注
- 金属物理解析等

企業概要

企業名 : 石川金属工業株式会社
設立年月日 : 1928年4月
所在地 : 〒802-8512
北九州市小倉北区赤坂海岸2-1
TEL 093-541-3331
FAX 093-541-3260
URL <http://www.isikawa-k.co.jp>
資本金 : 9950万円
年商 : 31億円
従業員 : 239名(2022年4月末)
代表者 : 石川 重喜
主要取引先 : 日本製鐵(株)・小糸九州(株)・TOTOメンテナンス(株)
自動車関連の実績 : ☒有(製品: 内外装各種部品))
☐過去に実績有(製品:)
☐無

交通アクセス:

会社組織図



本社工場



経営理念

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

品質目標

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

改善目標

歩留り向上による材料ロスの削減

保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
射出成形機			型締力 450 t		3
"			型締力 350 t		6
"			型締力 280 t		2
"			型締力 220 t		1
"			型締力 180 t		1
"			型締力 140 t		1
"			型締力 85 t		1
"			型締力 50 t		1
天井クレーン			2 t		1
"			2.8 t		1
"			4.9 t		1
蒸着重合装置				250×1000	2
各種表面処理設備			亜鉛、錫、銀、錫亜鉛		1式

自社の技術内容(主要製品等)

事業内容

金属めっき



プラスチック成形・蒸着



表面解析・内質調査



住宅設備メンテナンス



○金属めっき
亜鉛めっき、銀めっき
錫めっき、錫亜鉛合金めっき

○射出成形
小物製品から中物製品まで
対応可能(50 t～450 t 保有)

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

○アルミ蒸着
樹脂成形部品の反射膜
保護膜の形成
反射率85%以上確保

特徴・強み(セールスポイント)

樹脂製品の金型～成形～表面処理まで一貫受注(金型外注) 各種金属への電気めっきに対応可能

有限会社井上興産 企業概要

企業概要

企業名： **有限会社 井上興産**
事業内容： プラスチック射出成形
認証取得： ISO 9001:2015（2004年認証取得）
設立年： 1982年9月6日
所在地： 〒828-0022
福岡県豊前市大字宇島76-21
TEL 0979(82)8267 / FAX 0979(82)8147
資本金： 800万円
従業員： 70名
代表者： 代表取締役 井上真吾

【主要取引先】
ダイハツ九州(株), (株)イノアックコーポレーション, 三光合成(株),
建設ゴム(株), しげる工業(株), 三泉化成(株),
(株)パーカーコーポレーション, TOTOプラテクノ(株), 他



沿革

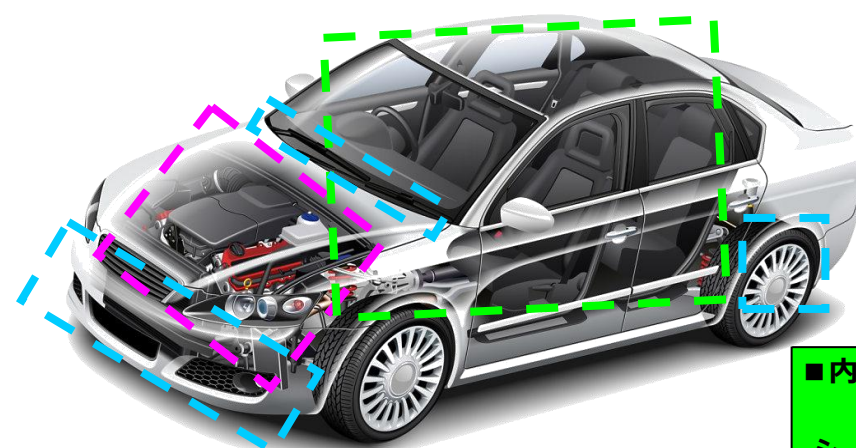
1982年 不動産賃貸業として、有限会社井上興産を設立
1988年 九州日立化成株式会社の全面協力を得て、射出成形部門を増設
800t:1台、550t:1台、300t:1台で操業開始
以降、建屋増築、設備増設
2004年 ISO 9001 取得
2010年 450t,650t 2色成形機導入（既存設備改造）
2016年 ダイハツ九州株式会社と取引開始
2020年以降 検査カメラ導入等デジタル化推進
2022年 設立40周年を迎える
2024年 資本金800万円に増資

保有設備一覧（成形機12台）

設備名	メーカー	スペック	タイバー間隔	型盤寸法	台数
射出成型機	JSW	1300t 電動	1520×1470	2100×2000	1
射出成型機	JSW	1000t 電動	1320×1320	1900×1900	1
射出成型機	JSW	850t 電動	1320×1320	1900×1800	1
射出成型機	JSW	650t 電動	1060×960	1500×1400	1
射出成型機	JSW	650t 電動	1120×1070	1550×1450	2
射出成型機	JSW	450t 電動	900×810	1300×1210	1
射出成型機	JSW	450t 電動	900×810	1210×1210	1
射出成型機	日精	360t 電動	735×735	1055×1055	1
射出成型機	JSW	350t 電動	810×730	1165×1085	1
射出成型機	東金	230t 電動	610×610	820×820	2

主要生産部品

自動車内装部品： ドア周り/シート周り/ラゲージ周り、他
自動車外装部品： バンパー/エンジンルーム/マットガード、他
～手のひらサイズの部品から、車幅サイズの部品まで生産しています～



■内装部品■

- ・シートフィニッシャー
- ・コンソール
- ・ドアアームレスト
- ・ピラー
- ・フロアボード
- ・バックドアパネル
- ・キッキング
- ・カウルサイド
- ・シェルフ
- ・ラゲージボード , etc

■エンジンルーム周辺■

- ・エアダクト
- ・シュラウド
- ・シールラッド
- ・ダクトアッパー , etc

■外装部品■

- ・バンパー（FR/RR）
- ・カウルルーバー
- ・フェンダー
- ・マットガード , etc

当社は、自動車内・外装部品、衛生部品、弱電部品、住宅関連と、様々な分野でお客様の仕事をさせて頂いております。
今までの経験、ノウハウを活かし、お客様に満足して頂ける製品をお届けします。

主要生産車種（部品納入）



ダイハツ ハイゼット



LEXUS RX



LEXUS NX



LEXUS ES



企業概要

甲陵樹脂工業株式会社 九州工場

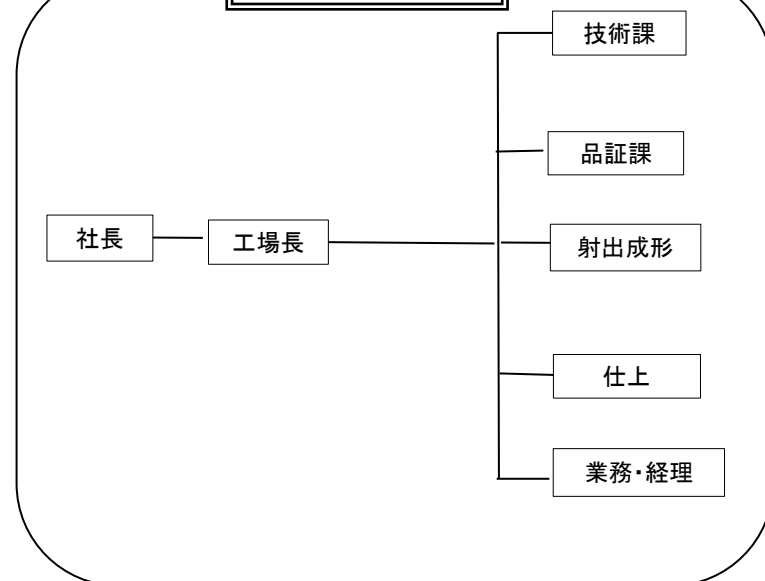
<事業内容>

・樹脂射出成形品の成形と加工

企業概要

企業名 : 甲陵樹脂工業株式会社
U R L : www.koryo-g.jp
設立年月日 : 1961年7月
所在地 : 〒820-0202 福岡県嘉麻市山野1920
TEL 0948-42-1371
FAX 0948-83-5063
Email JDG04601@nifty.ne.jp
資本金 : 6000万円
年商 : 22.8億円
従業員 : 147名(九州工場 50名)
代表者 : 住田 善彦
主要取引先 : ハイリマレリ、日本プラスト、平和自動車、第一精工舎
U R L : <http://www.tcat.ne.jp/~koryo/>
自動車関連の実績 : ☒有(製品: 樹脂成型部品) ☐過去に実績有(製品:) ☐無
交通アクセス : JR飯塚駅よりタクシー10分

会社組織図



経営理念

To the future, To the world from the Koryo Group
Plastics molding Better ways of life.

品質目標

<世界に通用する品質を確保する>

より良い製品を、より安く、より早く
お手元にお届けします。

改善目標

無理、無駄を排しひとり当たりの生産性を向上させる。

自社の技術内容(主要製品等)

主要製品	月産生産能力
樹脂射出成形自動車部品	
樹脂射出成形品全般	

射出成形品



保有設備一覧

2022年3月9日現在

No.	型締	機械メーカー	機種名	理論射出容量	最小型厚	最大型厚	型締ストローク	デイトライト	タイパ間隔	動力タイプ
	T			cm ³	mm	mm	mm	mm	mm	
1	180	日本製鋼	J180AD-300H	368	200	500	450	950	590×530	電動
2	350	東洋機械金属	Si-350V	1111	300	670	700	-	810×810	電動
3	350	日本製鋼所	J350ADS-890H	1059	300	770	700	1470	810×730	電動
4	450	東芝機械	EC450SX-i36	1730	350	800	800	1600	870×810	電動
5	450	日本製鋼所	J450ADS-1400H	1361	350	900	800	-	900×810	電動
6	450	日本製鋼所	J450ADS-1400H	1361	350	900	800	1700	900×810	電動
7	650	日本製鋼所	J650AD-3100H	3058	450	1000	1000	-	1060×960	電動
8	650	日本製鋼所	J650AD-3100H	3058	450	1000	1000	2000	1060×960	電動
9	850	東洋機械金属	Si-850-6 L750D	3534	450	1100	1000	-	1145×1145	電動
10	850	東洋機械金属	Si-850IV-M750B	3927	500	1100	1200	-	1320×1320	電動
11	680	東洋機械金属	Si-680V-L750C	2863	450	1000	1000	-	1145×1145	電動
12	850	東洋機械金属	Si-850VI-L750D	2863	450	1000	1000	2000	1145×1145	電動
13	450	日本製鋼所	J450ADS-1400H	1361	350	900	800	-	900×810	電動
14	850	東洋機械金属	Si-850-6 L750D	3534	450	1100	1000	-	1145×1145	電動
15	230	東洋機械金属	Si230-6 H300D φ55	522	250	680	550	-	610×610	電動

射出成形、組立・加工
お客様の多様なニーズにお応えします。

組立・加工品



特徴・強み(セールスポイント)

射出成型、組立加工でお客様の多様なニーズにお応えします。

株式会社 ゴク・デン

<事業内容>

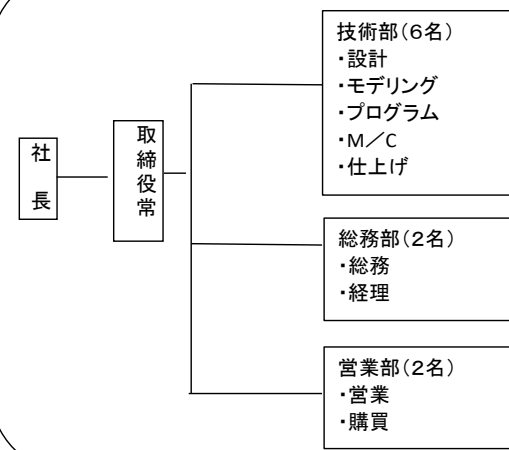
- 工業製品の試作品製作（企画・設計・デザイン）
- 各種プラスチックのNC精密三次元加工
- 検査治具・組立治具の製作
- 量産品の請負（各種実績有り）

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・トヨタ・トヨタ車体・その他一次成型メーカー
自動車関連の実績：■有（製品：検査治具・組立治具・造型・その他）
□過去に実績有（製品）



会社組織図



<本社工場・外観>

企業概要

経営理念

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

品質目標

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

改善目標

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

自社の技術内容（主要製品等）

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

保有設備一覧

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

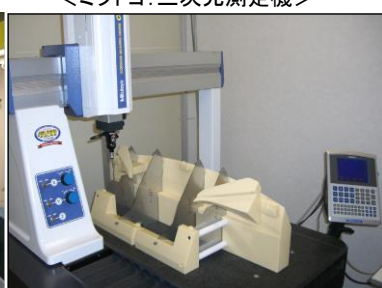
<MAZAK NEXUS 510C>



<工場内>

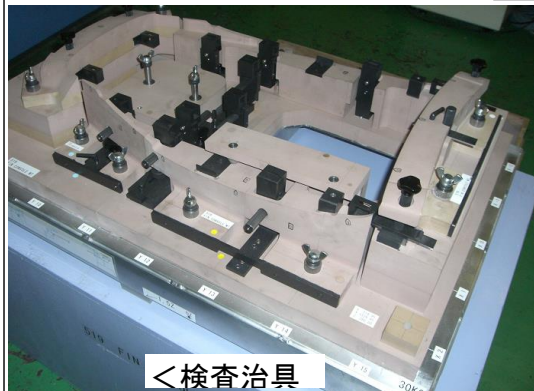


<ミットヨ:三次元測定機>

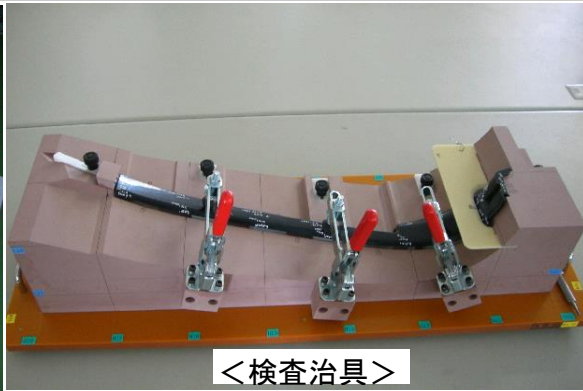


<検査治具>

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



<検査治具>



<検査治具>



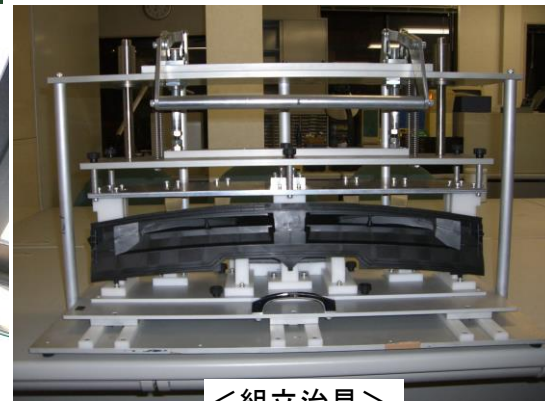
<検査治具:アルミ一体削り>



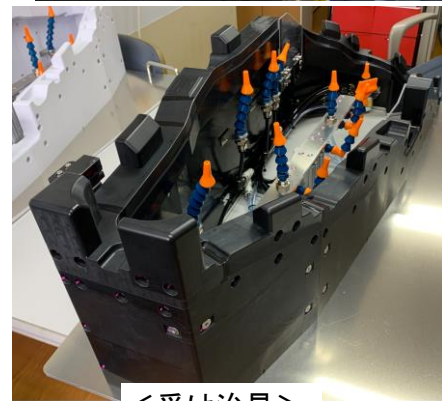
<ゲートカッター治具>



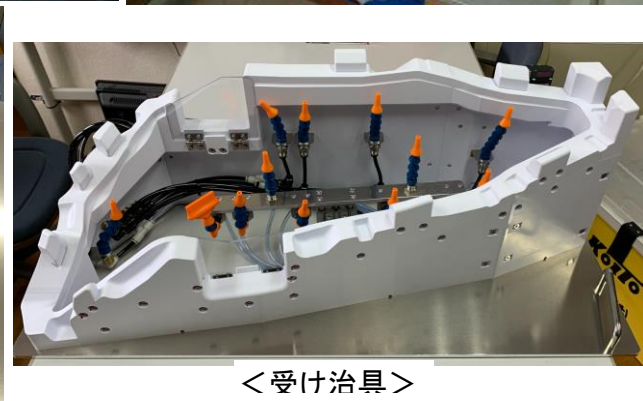
<組立治具>



<組立治具>



<受け治具>



<受け治具>

特徴・強み(セールポイント)

検査治具の設計・製作・測定全てお任せ下さい。

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

企業概要



株式会社 サナック 九州工場

《事業内容》
主に自動車部品の樹脂成形・組立て

企業概要

企業名：株式会社サナック
設立年月日：1985年9月 創業
所在地：〒370-1116 群馬県佐波郡玉村町飯倉1-1
TEL：0270-30-2130
FAX：0270-64-2140
URL：<https://www.sankyokk.co.jp/publics/index/44/>
資本金：9,000万円
年商：16億円
従業員：120名
代表者：山本 亮輔

工場名：九州工場
設立年月日：2019年3月
所在地：〒838-0056 福岡県朝倉市中原168-6
TEL：0946-21-6672
FAX：0946-21-6677

主要取引先：小糸九州(株)、(株)村上開明堂九州
自動車関連の実績：■有(製品：樹脂成形品)
□過去に実績有(製品：)
□無
交通アクセス：大分自動車道甘木ICから車で10分



株式会社サナック



SANAC PHILIPPINES INC.



SANAC PRECISION
MEXICO, S.A DE C.V.



SANAC INDIA PVT. LTD.

三協グループ理念

三者(得意先・協力会社・従業員)の和」を礎に成長・永続することを通じて、三協に関わる全ての人々・企業の幸せの実現に貢献していきます。

品質目標

「製品」の質、「モノづくり(プロセス・工程)」の質、そしてそれを生み出す基盤となる「仕事」の質。
私たち全社員一人一人が常に品質第一という意識をもって「良い製品を作ること」に真剣に取り組むことで、それら3つの質の向上を実現し、顧客の信頼を獲得していきます

改善目標

- ・品質、コスト、納期のマネジメント(PDCA)力を強化する
- ・事務・間接部門や製造部門の改善力を強化する
- ・すべてにチャレンジして、企業風土改革とグローバル人材育成を展開する
- ・CO2の排出削減や省エネルギー化に貢献する

自社の技術内容(主要製品等)

PRODUCT INSTRUCTION

製品紹介

国内、海外の拠点から高品質の製品を世界中へ。

当社は群馬県に本社を構える株式会社サナックを設立以来、30年以上にわたって自動車部品の製造を行ってきました。
市場のニーズを汲み取っていくなかで、今では国内はもちろん海外へと拠点を広げ、自動車組立部品から樹脂射出成形部品、ワイヤリングハーネスと3つの主力商品を柱に、お客様のご要望に対応させていただいております。

RESIN PLASTIC

樹脂射出成形



自動車用ランプ部品



自動車用ランプ部品



自動車用ランプ部品



自動車用ランプ部品



自動車用ランプ部品



オートバイ用モーター部品



自動車用ファイバー部品



自動車用エンジン部品



自動車用メーター部品



自動車用内装部品

WIRE HARNESS

ワイヤリングハーネス



自動車用ハーネス部品

ASSEMBLY

自動車部品 組立



自動車用ランプ部品

当社は部品専門商社 三協株式会社のグループ会社です。

サナック九州工場



九州工場保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
全自動射出成型機	芝浦機械(株)	EC850SXⅢ-61A	850t	820×740	2
全自動射出成型機	芝浦機械(株)	EC350SXⅢ-17A	350t	1320×1320	3
3次元測定機	東京精密	XYZAX AXCEL 9/10/6 PHC6			

特徴・強み(セールスポイント)

自動車部品の金型製作、試作から立上げ、量産を行ないます。三協グループ一体となって、品質・納期を最優先に成形・検査・梱包・出荷までの物作りとサービスを致します。

企業概要

サノコ 株式会社サンコー 福岡耳納工場

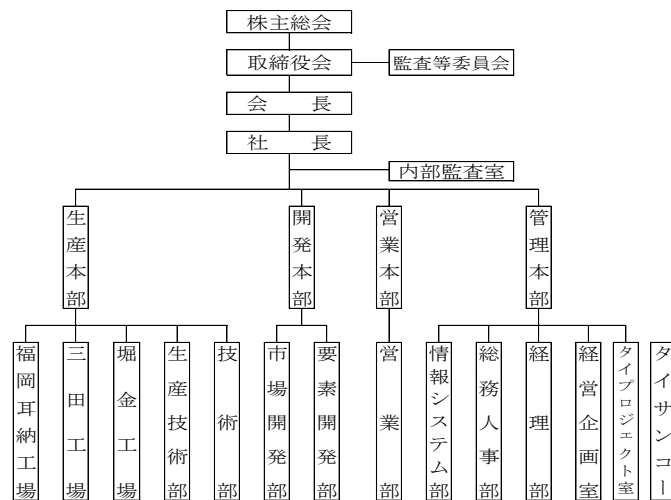
＜事業内容＞

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

企業概要

企業名 : 株式会社 サンコー
設立年月日 : 昭和38年9月
所在地 : 〒839-1202
福岡県久留米市田主丸町鷹取726-3
TEL 0943-74-7500
FAX 0943-74-7509
URL <http://www.sko.co.jp/>
資本金 : 37億7911万円
年商 : 169億円 (耳納工場: 16.5億円)
従業員 : 507名 (耳納工場単独: 43名)
代表者 : 竹村 潔
主要取引先 : (株)デンソー (株)豊田自動織機 住友電装(株)
矢崎総業(株) Joyson Safety Systems Japan(同)
アイシン・エイ・ダブリュ(株) 大崎電気(株) 他
自動車関連の実績 : ■有 (製品: エアバッグ、シートベルト、メーター関連)
□過去に実績有 (製品:)
□無
交通アクセス: 大分自動車道 朝倉ICよりR210方面へ約10分

会社組織図



経営理念

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

品質目標

量産準備と量産管理の強化で品質保証度を向上させる

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

改善目標

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

自社の技術内容（主要製品等）

プレス金型、プラスチック成形金型の設計・製作から量産加工まで一貫して生産する事が可能です。
またプレスとプラスチックの複合加工、組立まで久留米の工場内で完結する事ができます。

保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	台数
順送プレス機	AIDA、ドビー	UL、PMX	35t～400t	19
トランスファプレス	AIDA		300t	2
搬送ロボット付きプレス	AIDA	NC1	110t×10連	1
単発プレス機	AIDA、ドビー		20t～60t	8
電動式射出成形機	TOYO FANUC		30t～150t	12
縦型射出成型機	sodio		150t	1
ハイブリッド式射出成形機	sodio		40t	1
炭化水素洗浄装置	みくに工業			1
アルカリイオンミシ洗浄機	高橋金属			1
6軸ロボット溶接機	安川電機			3
スポット溶接機	中央製作所			6
非接触3次元測定器	OGP	400ZIP、300ZIP		2
3次元測定器	ミットヨ	CRYSTA-Apex S574		1
測定顕微鏡	ニコン、キーエンス			2



400トンULプレス



電動射出成形機



トランスファプレス



ロボットライン



縦型成型機

特徴・強み(セールスポイント)

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

企 業 概 要

三泉化成株式会社

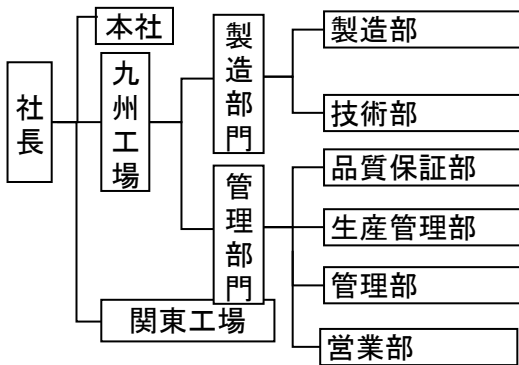
<事業内容>
○射出成形
○樹脂塗装
○樹脂コンパウンド

企業概要

企業名 : 三泉化成株式会社
設立年月日 : 1968年4月
所在地 : 本社 福岡市中央区長浜2丁目4番1号
TEL 092-741-6936
FAX 092-741-6939
資本金 : 8,000万円
年商 : 6,500(百万)
従業員 : 334名
代表者 代表取締役 金子 隆興
主要取引先 : トヨタ自動車九州(株) ダイハツ九州(株) 河西工業(株)
自動車関連の実績 ☒有(製品: 外装塗装品,内装品他)
☐過去に実績有(製品:)
☐無

交通アクセス
九州工場: 八幡ICより15分 若宮ICより30分

会社組織図



九州工場

経営理念

企業を永遠に存続させ 社会に貢献する

品質目標

品質方針: 客先要求を満足させる品質造り

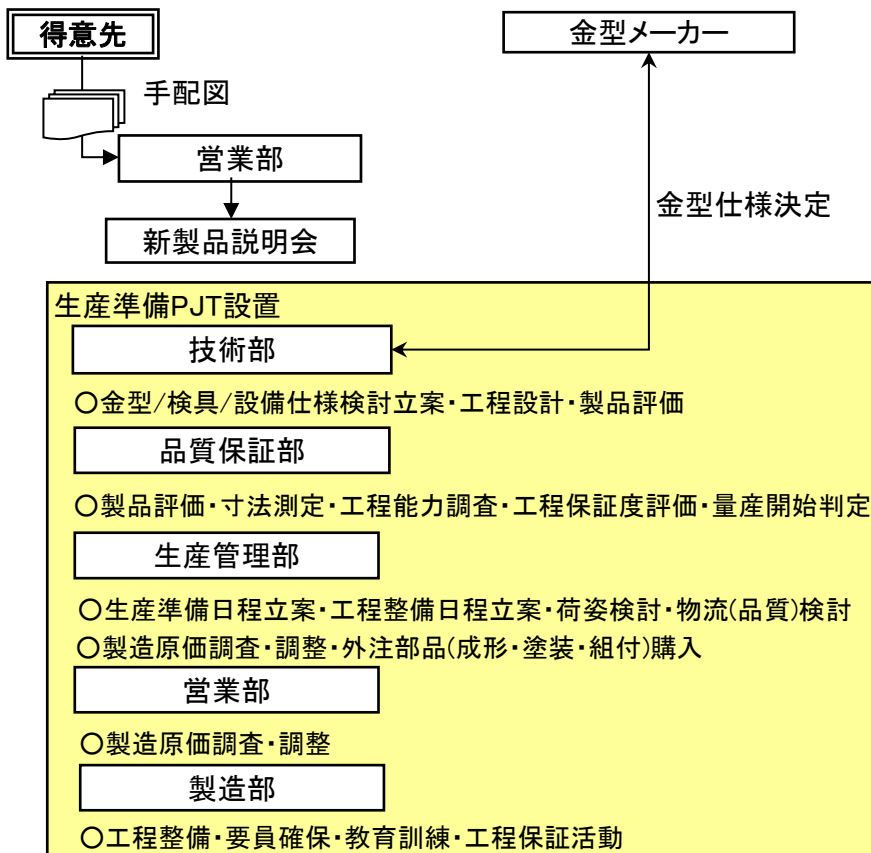
得意先への重大不具合流出: 0件/年
成形工程不良率1.3%以下・塗装工程不良率3.0%以下

改善目標

AICD10(All Items Cost Down10%)活動

自社の技術内容(主要製品等)

新製品受注時の生産準備体制



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
3,000t射出成形機	三菱重工	3000MMV-470		理論射出容量: 13,200cm ³	2台
2,500t射出成形機	三菱重工	2500MMⅢ-340		理論射出容量: 9,660cm ³	2台
1,800t射出成形機	日本製鋼所	J-1800-AD		理論射出容量:	1台
1,600t射出成形機	日本製鋼所	J-1600-EW		理論射出容量: 6,556cm ³	1台
850t射出成形機	三菱重工	850MM-160		理論射出容量: 4,540cm ³	4台
550t射出成形機	日本製鋼所	J-550E-C5		理論射出容量: 2,290cm ³	1台
550t射出成形機	三菱重工	M-550MG-40		理論射出容量: 2,110cm ³	1台
450t射出成形機	日本製鋼所	J-450E		理論射出容量: 1,360cm ³	1台
350t射出成形機	日本製鋼所	J-350ELⅡ		理論射出容量: 890cm ³	1台
220t射出成形機	日本製鋼所	J-220E-C5		理論射出容量: 555cm ³	2台
220t射出成形機	住友重機械工業	SG-220		理論射出容量: 300cm ³	1台
180t射出成形機	住友重機械工業	SG-180M		理論射出容量: 254cm ³	4台
180t射出成形機	日本製鋼所	J-180E-SP		理論射出容量: 300cm ³	1台
110t射出成形機	日本製鋼所	J-110ELⅡ		理論射出容量: 135cm ³	2台
85t射出成形機	日本製鋼所	J-85ELⅡ		理論射出容量: 97cm ³	1台
関東工場 (880t~20t)					34台
大型塗装機			外装塗装対応可 3ウェット仕様		1台
一般塗装機			小物塗装用 内外装対応可		1台
押出製造装置			2軸押出機 70mmφ		1台
押出製造装置			単軸押出機 90mmφ		1台

主要設備・製品写真

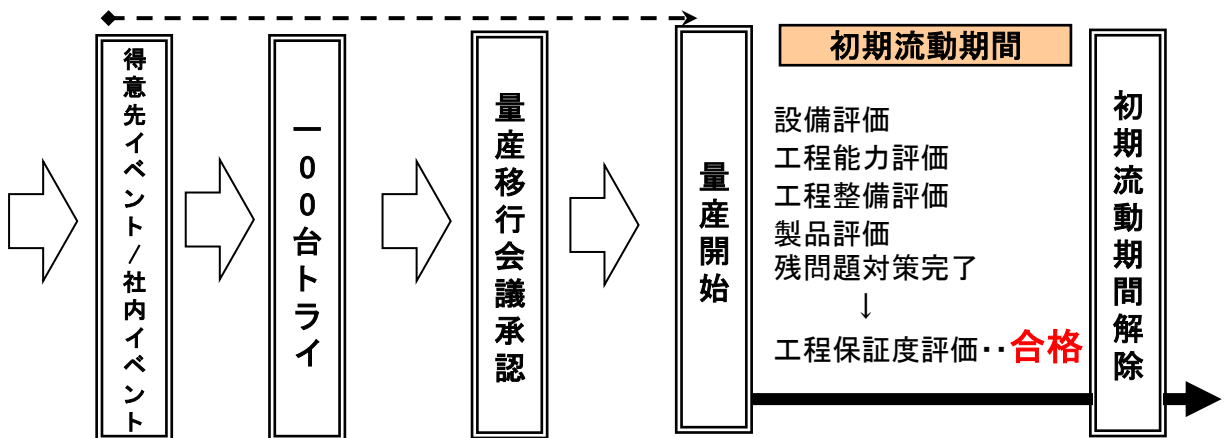
3,000t成形機



大型塗装機



生準進捗管理表にて準備状況の確認フォロー実施



特徴・強み(セールスポイント) 大型成形機を軸に金型開発～評価～成形～二次加工(塗装・SUB-ASSY)まで一貫した開發生産対応が可能です。またISO品質保証体系に基づく品質管理で製品保証を行っております。

企業概要

ジヤスペック株式会社

<事業内容>

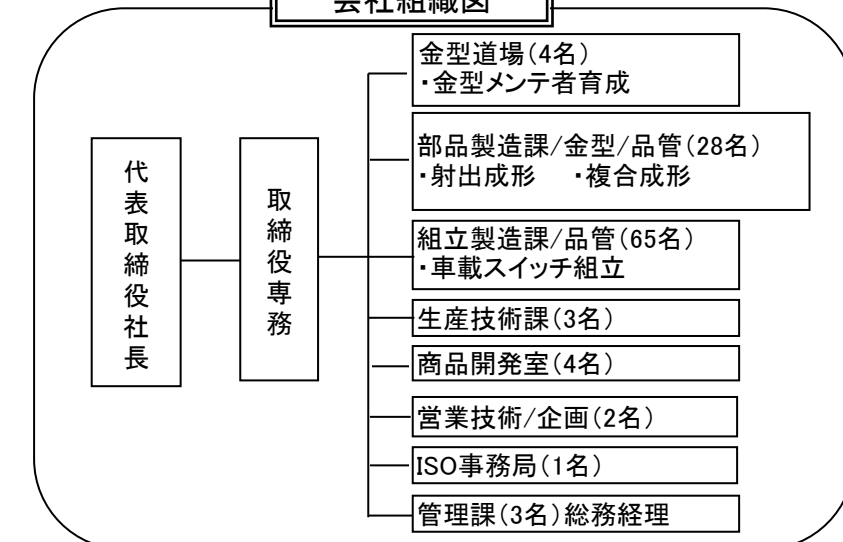
- スイッチ（車載・民生）の一貫生産
- プラスチック成形、各種精密部品加工
- 住宅ショールームにおける体験コーナー、
実験コーナーの企画・設計・製造

企業概要

企業名：ジヤスペック株式会社
 設立年月日：昭和45年6月
 所在地：〒861-1312
 熊本県菊池市森北 1812-25
 TEL 0968-24-5511 FAX 0968-24-0850
 URL: http://www.mietsuda.co.jp
 資本金：1,100万円
 年商：15億円（2021年2月決算）
 従業員：110名
 代表者：代表取締役 大西 仁
 主要取引先：松下電工(株)、(株)デックハテック、九州JTニフコ
 自動車関連の実績：■有（製品：車載スイッチ、
 車載成形部品）
☐過去に実績有（製品：
☐無

交通アクセス：熊本インターより325号線で25分

会社組織図



ISO 14001
 JQA-EM4697
 平成17年4月取得
 IATF 16949
 平成29年5月取得

経営理念

知恵と技能を“ものづくり”に活かし、**MQCD**の更なるレベルアップにより、安心・安全を提供し、お客様と共に

品質目標

お客様の要求に適合した製品を、迅速かつ経済的にそして、ISO14001の方針を加味して生産する仕組みを構築し、継続的な改善により顧客満足度を達成します。

活動内容

外部よりコンサルタントを招き、各課・各人QCDの改善目標値を

改善目標

“見える化”の推進“5S”の徹底“内部監査”の充実を図り、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
車載用スイッチ（一貫生産）	100万個
民生用スイッチ（一貫生産）	20万個
車載用コネクタ（成形品）	1000万個
車載用エンブレム（成形～めっき）	25万個

技術者の育成「金型道場 吉田塾」

“現代の名工”吉田稔を金型技術部長に迎え、技術者の育成に取り組んでいます。

※吉田稔は、平成20年 春の叙勲



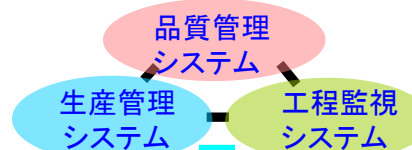
塾生は“将来の名工”を夢見て日々技術・技能の研鑽に励んでいます。

保有設備一覧

機械名	メーカー	t数	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
射出成形機（横型）	FANUC	30	S-2000i30A		280×280	6
射出成形機（横型）	FANUC	50	S-2000i50A/B		360×320	5
射出成形機（横型）	FANUC	100	S-2000i100A/B		460×410	10
射出成形機（横型）	FANUC	125	S-2000i100A		410×410	1
射出成形機（縦型）	日鋼	40	JT40		290×290	1
射出成形機（縦型）	山城	52	VS52 SAV52		350×250	2
プレス	山田	40				3
NCフライス盤	オークマ		FMB-430		X820 Y430 Z450	1
汎用フライス盤	マキノ		KVJP-55		X550 Y250 Z350	1
旋盤	タキサワ		TSL-550			1
平面研削盤	日興		NFG-515AD		X520 Y180	1
平面研削盤	オカモト		PSG-52AN		W500 D200 H250	1
細穴放電加工機	デック		K1C		W250 D350 H300	1
ワイヤ放電加工機	デック		AQ325L		X350 Y250 Z220	1
放電加工機	デック		EPOC-3		X300 Y200 Z250	1
CAD			AutoCAD LT2002			1

部品製造部門

"M3 System(エムキューブシステム)"
Mietsuda Molding Management System

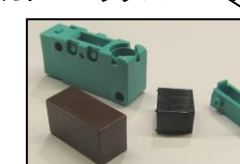


自社独自の管理システム

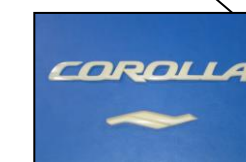
車載用コネクタ



メカトロニクスパーツ



車載用エンブレム

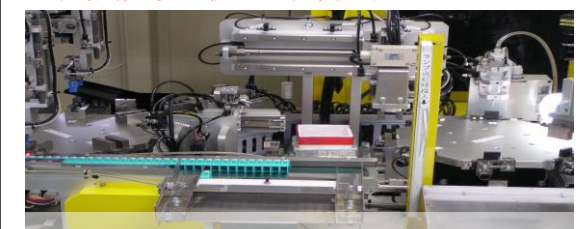


複合成形部品



組立製造部門

生産設備・検査機は自社製です



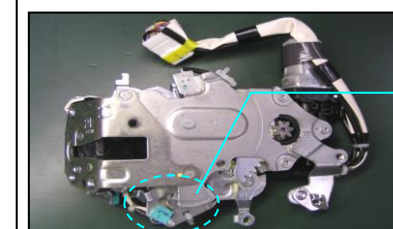
セル方式により、少量多品種から量産まで



車載用J型スイッチ



民生用V型スイッチ



J型スイッチ搭載例
パワースライドアシスト

特徴・強み（セールスポイント）

プラスチック射出成形（精密成形・複合成形）・プレス（精密プレス） → 組立（ハーネス加工～メカトロニクスパーツ組立）……一貫した生産体制

企 業 概 要

社会福祉法人 周防学園

成形工場

<事業内容>

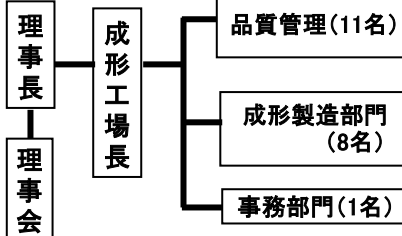
○プラスチック射出成形

企業概要

企 業 名 : 社会福祉法人 周防学園 成形工場
 設立年月日 : 平成18年4月
 所 在 地 : 〒 福岡県豊前市大字大村 452-1
 TEL 0979-83-1338
 FAX 0979-83-1339

資 本 金 :
 年 商 : 2億1,000万
 従 業 員 : 21名
 代 表 者 : 秋吉信人
 主要取引先 : 株式会社豊洋メット・日清化工株式会社 等
 自動車関連の実績 : ☒ 有(製品:内装品) ☐ 過去に実績有(製品:) ☐ 無
 交通アクセス : JR日豊線、宇島駅から車10分

会社組織図



経営理念

- ◎自然と人とのハーモニー
- ◎自立支援法に下づく就労の場として一般企業に負けない態勢作りを行う

品質目標

- ◎自工程保障と工程(不適合率)の見える化実践で社外流出"0"を目指す!!
- 〔実施事項〕
- ①統計的手法による、工程解析と源流対策で不良発生未然防止
- ②相手部品との整合性監査による検査信頼度の向上
- ③標準作業の追及と条件管理で不良の出難い工程作りを実践

改善目標

- ◎作業者に優しい環境造りで品質・生産性向上を図る
- 〔実施事項〕
- ①社内物流改善でモノの流れの清流化を計る。
- ②製品特性の解析と工程改善で原価への結びつきを探索。
- ③働き易い職場で作業負担軽減と生産率向上を図る。

自社の技術内容 (主要製品等)

主要製品	月産生産能力
280t(雑貨)	9万ヶ
220t(自動車内装品)	20万ヶ
110t(自動車内装品)	3万ヶ



110t 成形品



220t 成形品



220t 成形品



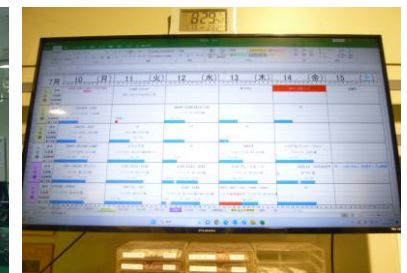
280t 成形品

保有設備一覧

機 械 名	メーカー	形 式	スペック	型 締 力	台数
射出成形機	日精	NEX110	18E	110t	3
射出成形機	日精	NEX220	50E	220t	3
射出成形機	東洋	si-280Ⅲ	-	280t	1
射出成形機	東洋	si-280Ⅳ	-	"	1
冷温調機	カンネツ	WL-05DⅡ型	-	-	1
冷温調機	カンネツ	WL-03DⅡ型	-	-	1
冷温調機	スター	SKA110	-	-	2
冷温調機	スター	SKA220	-	-	1
冷温調機	スター	SKA380	-	-	1
除湿乾燥機	ハーモ	MDR-50F	ホッパー容量 50kg		2
除湿乾燥機	ハーモ	MDR-75F	ホッパー容量 75kg		1
乾燥機	ハーモ		ホッパー容量 25kg		2
乾燥機	ハーモ		ホッパー容量 50kg		3
乾燥機	ハーモ		ホッパー容量 75kg		3



工場内



生産計画管理ボード

特徴・強み(セールスポイント)

◎ トライ→号試→量産のスピーディーな対応

◎ クリーンルームでの成形

企 業 概 要

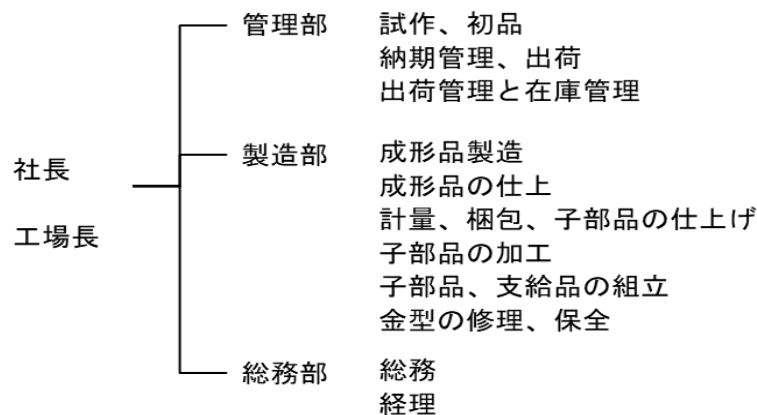
スギヤマプラスチック株式会社 九州飯塚工場

<事業内容>
○射出成形加工
○二次加工

企業概要

企 業 名 : スギヤマプラスチック株式会社
設立年月日 : 平成20年1月
所 在 地 : 〒820-1111
福岡県飯塚市勢田字松尾2276番10
TEL 0949-62-8282
FAX 0949-62-8286
資 本 金 : (1,000万円)
年 商 : (25億円)
従 業 員 : 19人
代 表 者 : 代表取締役 上林厚元
主要取引先 : 日立化成オートモティブ・プラダック(株)、三泉化成(株)、
日本発条(株)、トヨタ紡織(株)、(株)ニフコ九州
自動車関連の実績 : ☒有(製品:バンパーリテーナー、自動車内装部品)
☐過去に実績有(製品:)
☐無
交通アクセス: 新飯塚駅より200号線で15分
()は本社の数字です。

会社組織図



経営理念

すべてのお客様の期待値(Q,C,D)と法令、規制要求事項を満たし
社員が一丸となって絶えず努力いたします。

品質目標

- ・絶えず品質第一を優先し客先不良の目標を達成します。
- ・納期遵守については客先便遅れ及び欠品件数の目標を達成します。
- ・工程内不良の目標を達成します。

改善目標

お客様からの年度品質目標達成度と日々の是正、予防対応の満足度
評価表に基づいて一層のレベルアップを目指し、目標達成のため
全社一丸となって努力します。
ISO 9001:2001平成16年9月 14001:2004 平成19年9月取得

自社の技術内容(主要製品等)

主要製品	月産生産能力
バンパーリテーナー	450h/台
自動車内装部品	450h/台
シートスプリング	450h/台
ドラムハウジング(ウインドレギュレーター部品)	450h/台

国内は愛知県に本社があり、九州工場と東北工場があります。
国外は中国江蘇省に工場進出しており自動車用プラスチック部品を主力として生産しています。



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
電動射出成形機	日本製鋼所	J85AD	85 t		1
"	"	J130ADS	130 t		1
"	"	J220ADS	220 t		1
"	"	J350ADS	350 t		1
縦型射出成形機	-	FT800K	80 t		2
"	-	FT1600C	160 t		2
"	-	FL800	80 t		3
"	-	FT600	60 t		2
"	-	FL400	40 t		12



特徴・強み(セールスポイント)

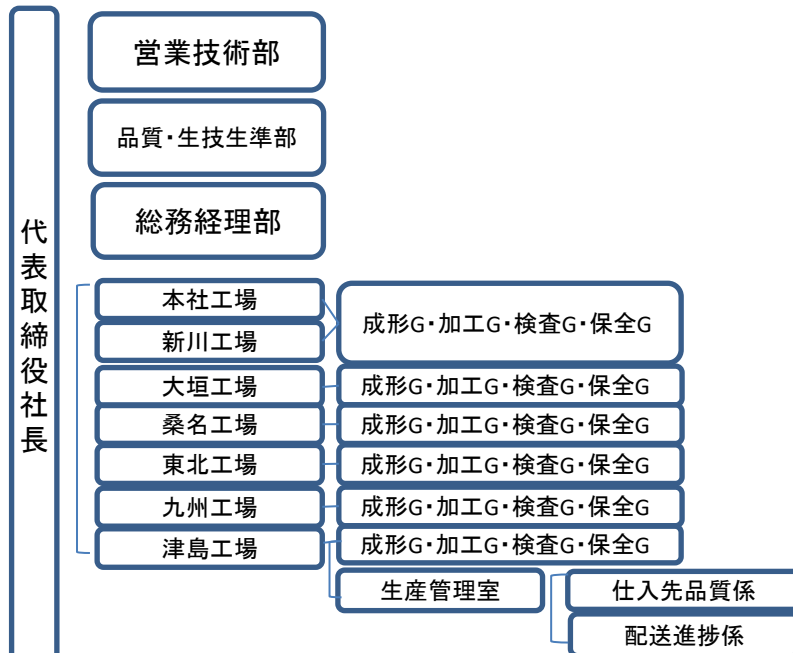
本社を含め成形機は、横型縦型を合わせ20t～550tまで130台余保有、二次加工はすべて内製対応可能。



企業概要

企業名：株式会社タイセイプラス 九州工場
 設立年月日：2007年1月10日
 所在地：820-0013
 福岡県飯塚市鯉田1557-4
 TEL 0948-23-0280
 FAX 0948-23-0380
 URL <http://www.taisei-plas.co.jp>
 資本金：1,940万円
 年商：35億円
 従業員：194名
 代表者：後藤 高志
 主要取引先：豊田合成株式会社、他
 自動車関連の実績：■有(製品：HVダクト、エアーダクト)
 □過去に実績有(製品：)
 □無
 交通アクセス：JR新飯塚駅よりタクシーで15分

会社組織図



企業概要

経営理念

会社を支える社員にとって最高のパフォーマンスを発揮できるように組織し、全員が技術、技能を磨き、自ら考え行動し、社会に役立つものづくりを推進し、いかなる環境下においても挑戦をやめない企業であり続けます。

品質目標

品質方針

変化する社会のニーズを的確にとらえ、一人一人が基本を忠実に守り、お客様に喜んで頂ける製品をタイミングよく提供する。

改善目標

スローガン：

「先手必笑」先を見据える力と一步一步を大切に

自社の技術内容（主要製品等）

■量産までのプロセス■

製品図設計

設計から製造まで一貫して行うことで、コストを抑え、お客様により喜んでいただける商品作りができます。

CADデータの作成

製品の品質、コスト低減、軽量化などの様々なテーマを確実にクリア。

金型仕様の設計

製品コストを追求するための金型を製作。

金型作成

短期間での金型作製を実現。

試作成形

トライ & エラーを繰り返しより良い製品にしていきます。

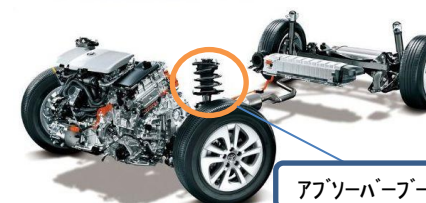
検査治具作成

測定

量産



スポイラー



アフターパーツ

■主要製品■

★自動車 機能・内装部品関連



★自動車 外装部品関連



★その他 一般部品



保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
ブロー成形機	FKI	ABI-75	100mm相当	★	1
ブロー成形機	ブラコー	DA-90	90mm		2
ブロー成形機	ブラコー	DAE-75	75mm		1
ブロー成形機	ブラコー	AO-75	75mm		1
ブロー成形機	ブラコー・KIT	SB-65	65mm		3
ブロー成形機	ブラコー	SB-65	65mm	ナチュラル材専用機	1
ブロー成形機	ブラコー	DAH-75	ハイブリッド生産機（省エネ、型締力アップ）		1
ブロー成形機	JWELL	JWZ-BM50F	100mm		1
ブロー成形機	タハラ	MSE70	70mm双頭	★	1
射出成形機	東洋	SI-680-6S	680t		1
射出成形機	宇進	DI-405S	450t		2
射出成形機	東洋	SI-230-6S	230t		1
6軸ロボット	安川				4
その他工場設備（参考一部掲載）				★は新設	
ブロー成形機	ブラコー	ALH-75	薄肉ハイスカル生産機		3
ブロー成形機	ブラコー	EB-65	電動ハイスカル生産機		1
ブロー成形機	タハラ	MB-70	電動ハイスカル生産機		1
ブロー成形機	タハラ	MSE-70E	70mm双頭		1
ブロー成形機	ブラコー	DAE-75G	75mm		2
ブロー成形機	ブラコー	DAE-90G	90mm		2
ブロー成形機	ブラコー	AO-75	75mm		1
ブロー成形機	ブラコー	S-50	50mm		2
ブロー成形機	ブラコー他	SB-65	65mm		5
ブロー成形機	S.T	サクションブロー	サクション層成形機		1
ブロー成形機	FKI	ABI-75	100mm相当	★	1
射出成形機	東洋	SI-680-6S	680t	★	1
射出成形機	東洋	SI-550	550t	★	2
射出成形機	東洋	SI-350	350t	★	2

特徴・強み（セールスポイント）

国内は、北は岩手県、南は九州まで 海外は、タイランド展開。
樹脂成形専門メーカーとして、他社ではできない形状を提案します。

▼内製にてブロー成形、射出成形対応により横持もなく、組付対応可能

▼サクションブロー成形機によりターボ車向けダクトや細径パイプが生産可能

企業概要

タカハタプレジジョン九州株式会社

<事業内容>

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

企業概要

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

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

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



経営理念

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

会社方針

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

改善目標

良い品質でお客様安心と満足を提供する

タカハタプレジジョン九州の主な設備

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

(CR: Clean room)

合計24台

タカハタグループ生産拠点

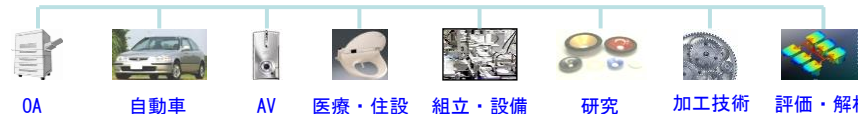
日本
マレーシア
タイ
中国
アメリカ
ベトナム
インド
スペイン

8カ国12工場

自社の技術内容(自動車主要製品等)



タカハタプレジジョンHQ



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

開発参考例

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

●開発関連

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

特徴・強み(セールポイント)

開発から量産までの一環体制

国内 海外各拠点での対応力

幅広いお客様との実績からの提案

品質第一の対応

企業概要

タカラ化成工業株式会社

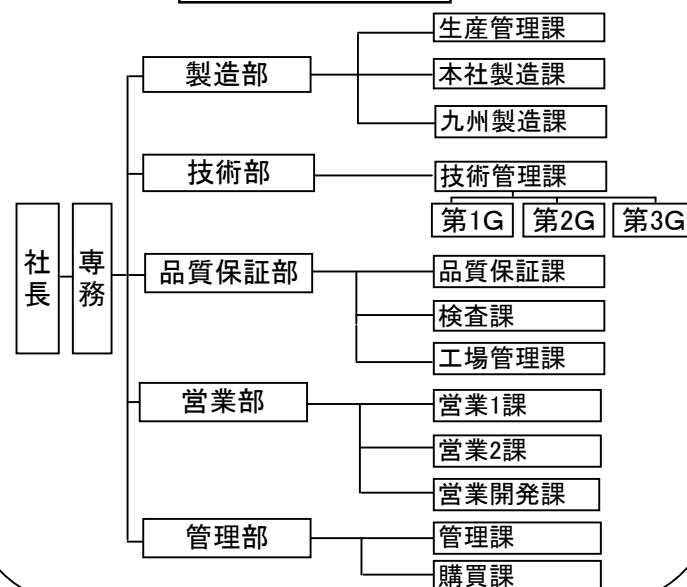
<事業内容>

・射出成形による自動車等の各種合成樹脂製品の製造販売。

企業概要

企業名 : タカラ化成工業株式会社
U R L : <http://www.takarakasei.co.jp>
E - m a i l : info@takarakasei.co.jp
設立年月日 : 1962年(昭和37年)8月10日 (本年創立50周年)
所在地 : 【本社】
〒445-0011
愛知県西尾市上羽角町風越6番地
TEL:0563-52-1411(代) FAX:0563-52-4305
【九州行橋工場】2008年7月開設
〒824-0068
福岡県行橋市延永6-2
TEL:0930-26-2055 FAX:0930-26-2152
資本金 : 4375万円
年商 : 45億円(2010年度実績)
従業員 : 160名
代表者 : 取締役社長 木村勝昭 専務取締役 荒木俊男
主要取引先 : 東海興業(株)、セントラル・サンゴ・バン(株)、(株)タチエス
盟和産業(株)、(株)タケヒロ
自動車関連の実績 : ☒有(製品:外装及び内装部品)
☐過去に実績有(製品:)
☐無
交通アクセス : 九州行橋工場 : JR日豊本線行橋駅より車で10分
本社工場 : JR東海道本線幸田駅より車で5分

会社組織図



経営理念

優れた製品によって「社会に必要とされ」
たゆみない発展を目指す企業

品質目標

品質の継続的改善によりお客様からの信頼と満足を得る

1. 品質方針達成に向け、品質マネジメントシステムの継続的改善を図る
2. 品質方針の展開にあたり、品質目標を定め、達成を図る
3. 全社員がこの品質方針を理解し、活動を実践する

改善目標

1. 客先の品質信頼度の向上
2. 工程内ロス“0”活動の推進
3. 個人スキルの向上(教育)

自社の技術内容(主要製品等)

ガスINJ Aピラーガーニッシュ

●ガスインジェクションとインサート2色成形技術を融合させ
軽量化、一体化による外観品質向上を実現しました。



塗装レス高光沢ガーニッシュ

●新材料と金型の工夫により塗装レスハイグロスを達成しました。



保有設備一覧

《九州行橋工場》

- 射出成形機 7台
(450TON 4台 550TON 1台 680TON 2台)
内ガスINJ対応機 1台
ガラス一体成形ライン 2台

《本社工場》

- 射出成形機 24台
(200Ton~1300Ton)
(縦型成形機 4台、2色成形機 1台含む)
内ガスINJ対応機 8台
内ガラス一体成形 5台

- CSEライン 2ライン

- 塗装ライン(自動) 1ライン

ガラス一体成形品

●金型にガラス、クリップ、SUSなどをインサートして樹脂(PVC)を一体成形します。
デザイン性、密着性に優れています。



シート周り部品



特徴・強み(セールスポイント)

自動車外装部品においてのガスインジェクション技術を有する数少ない会社です。またガラスインサート成形などインサート成形技術が得意です。

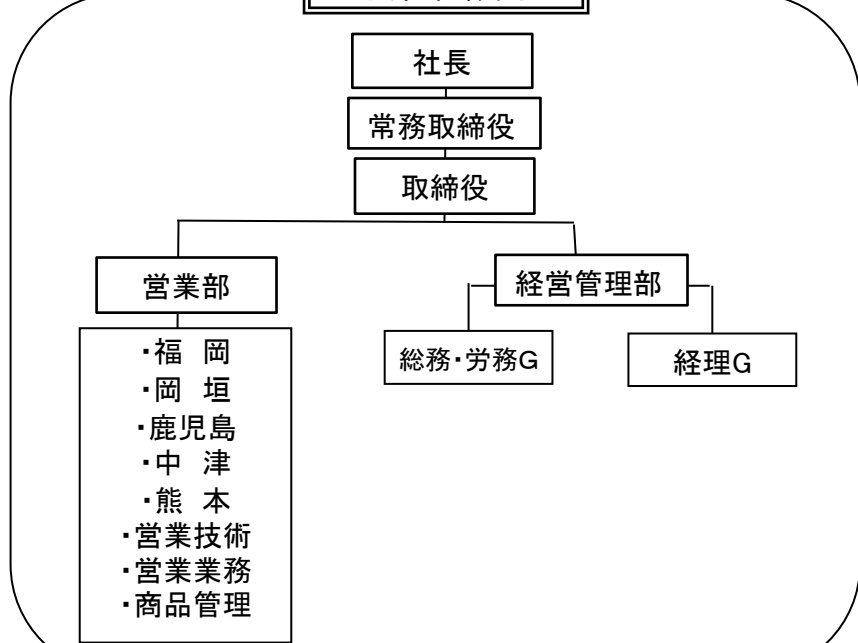
株式会社 植屋

- <事業内容>
- 化成品販売
 - 生産機能を持った商社活動
 - 部品、資材、副資材のコーディネート

企業概要

企業名：株式会社 植屋
設立年月日：昭和56年9月
所在地：〒812-0013
福岡市博多区博多駅東三丁目12番1号
アバンダント958F
TEL 092-433-5451
FAX 092-433-5452
資本金：1000万円
年商：74億
従業員：66名
代表者：取締役社長 大原 鉦一
主要取引先：トヨタ自動車九州(株)様 トヨタ紡織九州(株)様
ダイハツ九州(株)様 日産自動車(株)九州工場様
自動車関連の実績：■有(製品：ラベル、化成品、塗料他)
□過去に実績有(製品：)
□無
交通アクセス：JR博多駅より徒歩約10分
都市高速 博多駅東(下り方面)より約7分
都市高速 半道橋(上り方面)より約5分
最寄りの地下鉄 東比恵駅より徒歩6分

会社組織図



経営理念

植屋グループは、創業の精神である『創造』と『挑戦』を続け『人と地球に優しい』製品とサービスを提案しお客様へ、そして社会へ貢献していきたいと考えています。

品質目標

- (1) 商品品質を向上し、適正な供給体制の整備により苦情・クレームを無くします。
- (2) より高いお客様の満足が得られるデリバリー体制づくりに取り組みます。
- (3) あらゆるロスや無駄をなくし、適正な売上と利益の向上を目指します。

改善目標

ISO9001、14001の推進
3Gen主義の実施によるCS活動の向上

自社の技術内容(主要製品等)

主要製品
フィルム印刷&加工
樹脂成形品目
ゴム製品成形品目
ケミカル製品充填加工
ポリバイル製品製造
プラスチックマグネット製造
アフターマーケット商品生産・販売
工場内各種副資材の販売

樹脂材料・ゴム材料・各種樹脂成形、
ゴム成形・組み立て等



(精密印刷・付形成形・など精密加工品)



保有設備・生産機器・営業活動

機械名				
各種印刷機				
シルク印刷機(小型・中型・大型・・・多数)				
オフセット印刷機(各種・・・多数)				
シール印刷機(多数)				
樹脂成形機				
(10t ~ 1600t) 幅広く 対応可能(協力メーカー)				
エアゾール充填設備・・・4ライン				
ポリバイル織機・・・(名古屋2工場・ベトナム1工場)				
プラスチックマグネット成形機(名古屋1工場・タイ工場)				
その他 植屋グループとして 生産 販売				
(商社活動)				
1、塗料、2、合成樹脂材料・製品、3、テープ・加工品、4、セラミック製品				
5、接着剤・充填材、6、エレクトロニクス関連製品、7、フッ素製品・潤滑剤				
8、研磨材製品、9、自動車用ケミカル製品、10、安全・環境対応製品				
11、機械・設備その他				

植屋グループ

国内

- ①(株)植屋(本社)
- ②(株)植屋(東京)
- ③(株)植屋(福岡)
- ④植屋デカル工業(株)
- ⑤北上植屋デカル(株)
- ⑥福岡植屋デカル(株)
- ⑦植屋スクリーン(株)
- ⑧植屋ティスコ(株)
- ⑨植屋ケミカル(株)
- ⑩植屋マグネックス(株)

海外

- ①ターサスコ・コーポレーション(米国)
- ②ターサス テキサス コーポレーション(米国)
- ③クラフト オリジネーターズ・インコーポレーション(カナダ)
- ④クラフト オリジネーターズ・デ・メキシコ(メキシコ)
- ⑤植屋有限公司(香港)
- ⑥植屋タイランド(タイランド)
- ⑦植屋ベトナム(ベトナム)
- ⑧植屋(天津)汽车配件有限公司(中国)
- ⑨植屋(広州)汽车配件有限公司(中国)
- ⑩植屋(北京)国際貿易有限公司(中国)
- ⑪植屋BBH(チェコ)
- ⑫植屋インドネシア

(協力メーカー)
約10社(成形機)
10t ~ 1600t 多数

ラベル・ストライプ・フィルム加工・マスキング加工・打ち抜き加工・各種印刷&加工

研究開発センター



特徴・強み(セールスポイント)

工場内での改善とご提案 各種部品(樹脂製品・金属製品など)のコーディネートや製造

鶴惣工業株式会社

<事業内容>

- ◎ プラスチック製品の射出成形加工
- ◎ 製品開発協力（提案・試作・量産）

企業概要

企業名 : 鶴惣工業株式会社
 設立年月日 : 昭和38年6月
 所在地 : 〒800-0236
 福岡県北九州市小倉南区下貫1-7-18-102
 TEL 093-471-0489
 FAX 093-472-6557
 URL <http://www.turuso.co.jp>
 資本金 : 41600千円
 年商 : 25億
 従業員 : 180人
 代表者 : 代表取締役 堀 隆夫
 主要取引先 : 自動車部品メーカー他
 自動車関連の実績 : ■有（製品：コネクタ他小物コア品）

会社ネットワーク



本社工場・営業所



西日本営業所



秋工場



惣郷工場



福賀工場

鶴惣工業株式会社

経営理念

「知恵を売る」企業として常に高品質を生む仕組みを研究し、品質の継続的改善を図り、顧客に信頼と満足を提供して永続的発展と社会貢献を期する

品質目標

「報・連・相」で結束し早い対応で不良をなくす

改善目標

- ◎全員が決め事を守り QCDを追求・改善しお客様満足度100%を目指します。
- ◎自動化の促進による安定供給や生産技術を駆使し機械化による品質の安定を更に進めます。

自社の技術内容（主要製品等）

- 常に「心をこめた物づくり」が満足と安心をお届けします。
- 時代の要請する部品の高品質、低コスト化の技術開発を進め、プラスチックの使用範囲拡大を図る新素材、新技術を採用し、業界の発展、社会に役立つ企業に向けて常に努力しています。
- 多種多様で豊富な成形設備と交代制で高稼働（製品により24時間対応）しております。
- プラスチック成形技能士（1級23名、2級21名）を擁し、確かな成形技術で応えます。
- ISO9001：14001 取得



超音波洗浄機
「大切な金型のメンテに活躍」



三次元測定機
「測って保証」

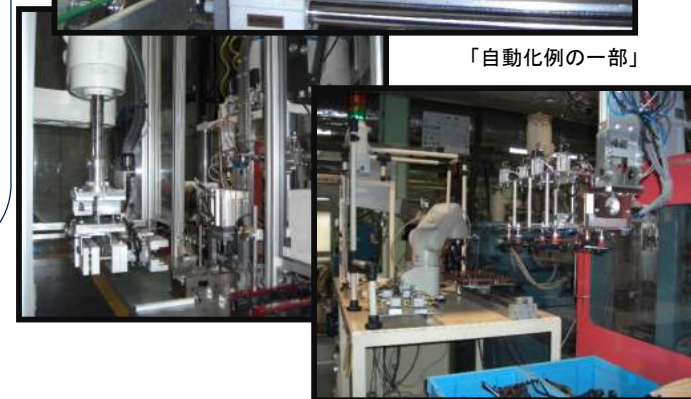
保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
立型射出成形機	山城・日鋼・住友		30ton-250ton	インサート成形対応	47
横型射出成形機	東芝・住友・日鋼		30ton-350ton		44
三次元測定機	ミットヨ				2
投影機	ミットヨ				3
超音波洗浄機					1
工作機械各種					
画像測定器	キエンス				3

- 製品開発段階からのご提案が喜ばれています
- 異材質からの樹脂化や異材質との一体成形、複合化などコスト低減にお役に立てます。



「自動化例の一部」



「多くは公開出来ない為、ご相談頂ければお話をさせて頂きます。」

特徴・強み（セールスポイント）

創業から長年、多くの成形材料（汎用～スーパーエンジニアまで）実績、複合成形で異材質の組合せ＆開発協力実績のノウハウがお客様の期待に応えます。

企業概要

日菱産業株式会社

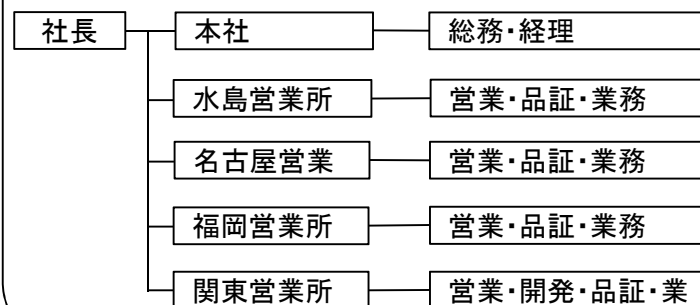
<事業内容>

- ・自動車部品及び内装品
- ・合成樹脂原料及び製品
- ・農業資材、オレフィンフィルム、シート等プラスチック製品
- ・断熱材

企業概要

企業名 : 日菱産業株式会社
 設立年月日 : 1996年4月12日
 所在地 : 福岡営業所
 〒800-0205
 福岡県北九州市小倉南区沼南町3-5-22
 TEL 093-475-8991
 FAX 093-475-8992
 URL <https://www.nichiryoku.net/index.html>
 資本金 : 3000万円
 年商 : 3,652百万円(2017年10月期)
 従業員 : 34名(2017年6月)
 代表者 : 代表取締役 梅田 政昭
 主要取引先 : (株)タチエス・日本発条(株)・ADIENT GK等
 自動車関連の実績 : ☒有(製品:自動車シート部品各種)
 ☐過去に実績有(製品:)
 ☐無
 交通アクセス : JR日豊本線 下曽根駅下車(タクシー約5分)
 小倉東ICより車で約10分

会社組織図



経営理念

我々 日菱産業は、「企業の継続性」を経営の最重要課題として捉え「顧客満足度No.1」を目指します。
社員が「幸せ」を感じ「成長」を実感できる会社を実現し、社会に貢献して参ります。

品質目標

目標は顧客要求事項に応える事を最優先し、顧客満足度を高めて品質マネジメントシステムの「有効性」を高めるものとします。
各グループは、その役割を明確にして責任ある行動により、グループ内外とのコミュニケーションを取り、個々の力を結集し補完し合って目標達成に努めます。
本年度の目標は、『顧客クレームゼロ』を目指し活動しています。

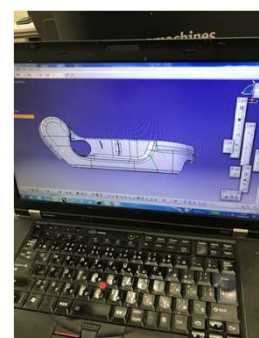
改善目標

顧客要求事項である生産性の向上、品質の安定、生産準備対応の迅速化などを実現し、その活動を積極的に展開することで継続的改善を図ります。

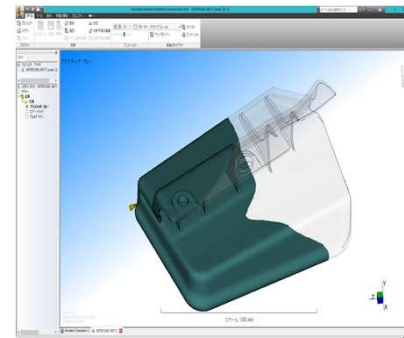
自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
自動車のシート部品	別途保有設備参照
工業資材	同上
家電部品	同上

成立性確認・製



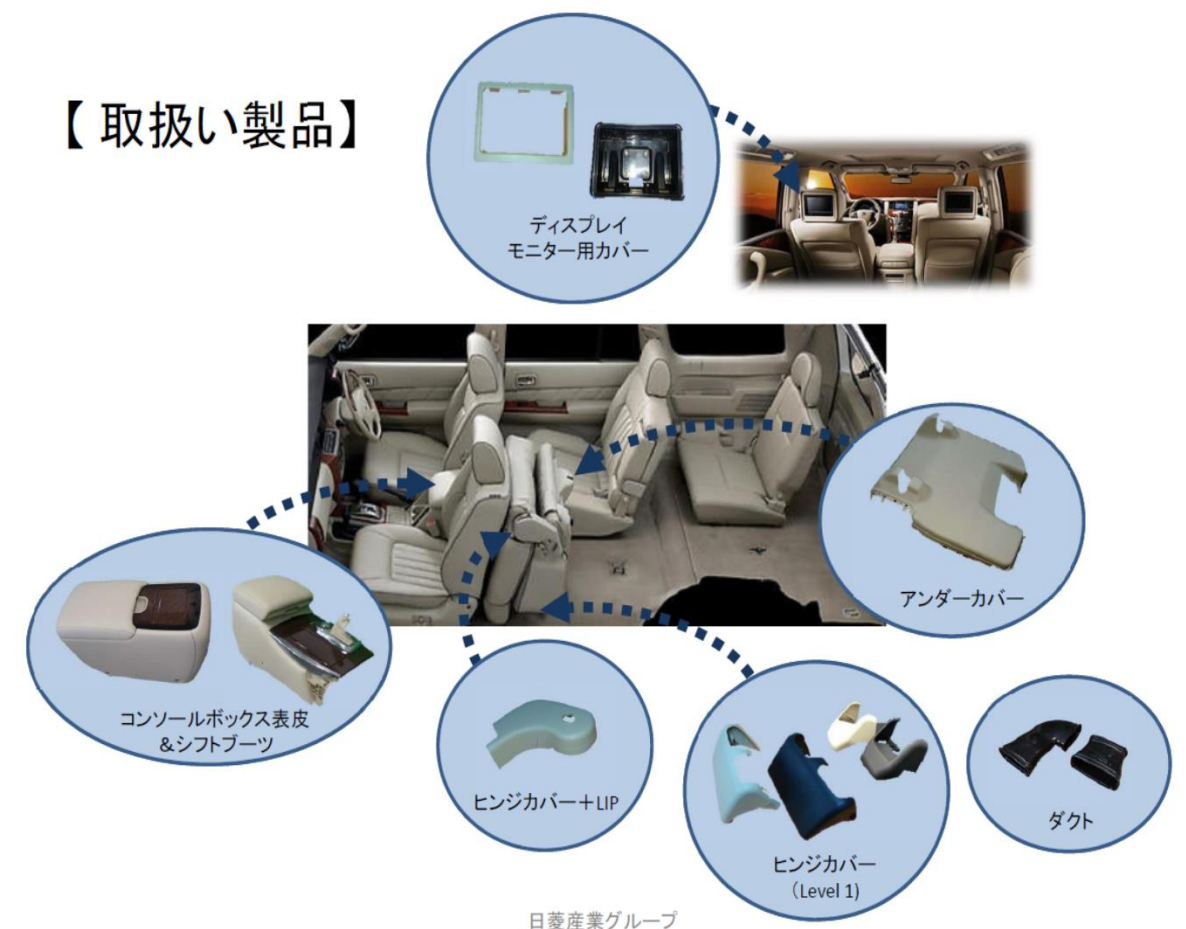
流動解析(CAE)の実施



保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
射出成形機	日本製鋼	J650AD-3100H	650Ton		1
同上	東洋機械	Si-450Ⅲ/K600	450Ton		1
同上	東芝機械	EC350N-17A	350Ton		1
同上	日本製鋼	J280AD-890H	280Ton		1
同上	東洋機械	Si-180-6/300	180Ton		1
同上	名機製作	M150C-DF-DM	150Ton		2
同上	日本製鋼	J110AD-180H	110Ton		1
超音波溶着機	超音波工業				1
熱板溶着機	ムネカインダストリ	特注機			4
CAD関係設備					
CATIA V4	ダッソーシステムズ				
CATIA V5	ダッソーシステムズ				
DIPROMASTER					
MOLDFLOW	AUTODESK				
3Dプリンター	STRAPASYS	FORTUS250MC		250×250	1

【取扱い製品】



日菱産業グループ

特徴・強み(セールスポイント)

設計・試作・量産・納品までを手掛け、高品質な製品をお届けする事が出来る会社です。

ニッポ株式会社

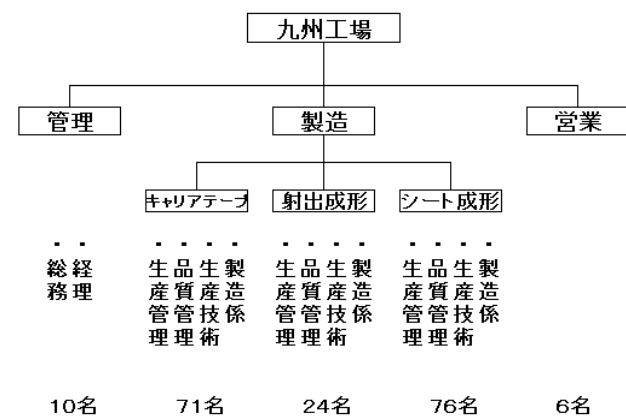
<事業内容>

- 熱可塑性樹脂射出成形
- 真空・圧空成形
- 組立・2次加工全般

企業概要

企業名 : ニッポ株式会社 (本社 : 大阪)
設立年月日 : 1966年3月
所在地 : 〒838-0051
福岡県朝倉市小田東鳩胸1134-1 (九州工場)
TEL 0946-26-0191
FAX 0946-21-1935
資本金 : 3億3,000万円
年商 : 220億円
従業員 : 656名
代表者 : 代表取締役 内田雅典
主要取引先 : (株)村田製作所、TDK(株)、ローム(株)
自動車関連の実績 : ☒有(製品 : インパネ用導光板)
☐過去に実績有(製品 :)
☐無
交通アクセス : 甘木インターより10分

会社組織図



九州工場

企業概要

経営理念

- 1. お客様第一
- 1. 創造と工夫
- 1. 技術の研鑽・変化に対応
- 1. 健全経営・社会に貢献
- 1. 身も心も健やかに

品質目標

品質方針 :
全従業員の品質意識を高め、お客様の満足度向上を目指す為、継続的な改善活動を行う。

ISO 9001 認証取得済み。
ISO 14001 認証取得済み。

改善目標

納期遵守・品質向上・原価低減・リードタイムの短縮においてムダを排除し、繰り返し追及・改善し、お客様が満足する価値を提供する。

自社の技術内容 (主要製品等)

主要製品	月産生産能力
射出成形リール	24時間×28日
真空成形リール	24時間×28日

品質向上に向けて事前に流動解析を行うなどで、金型の最適設計とともに、ホットランナー金型での対応により、原材料ロスを最小限にすることで、原価低減を図ります。

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
射出成形機	住友重機械工業	電動式	350 t		7台
シート成型機	協坂エンジニア	真空圧空	1,000*1,000		1台
シート成型機	浅野研究所	真空圧空	1,000*1,100		1台
シート成型機	住友重機械工業	真空圧空	1,000*1,100		1台
シート成型機	協坂エンジニア	真空圧空	1,000*1,200		3台
シーティング機	日立造船		180 t		1台
シーティング機	東芝		280 t		1台
3次元測定器	ミットヨ	BH504			1台
工具顕微鏡	ミットヨ	TF176-844	L=200		1台
輝度測定器	トプコム	BM-7			2台

<射出成形ライン>



<真空成形ライン>



熱可塑性樹脂の成形加工(射出成形・真空成形・ブロー成形)全般を24時間稼動が可能

各種導光板



2次加工品



流動解析が可能です。



特徴・強み(セールポイント)

・九州工場内はエアシャワーを浴びてから入場し、作業者はネット付きの帽子を着用する等の防塵対策に配慮した工場です。

日本ビニロン株式会社

<事業内容>

- 事業①：自動車及び各種業界プラスチック製品の成形・溶着・組立
- 事業②：3次元CADの活用による独自製品の開発

会社概要

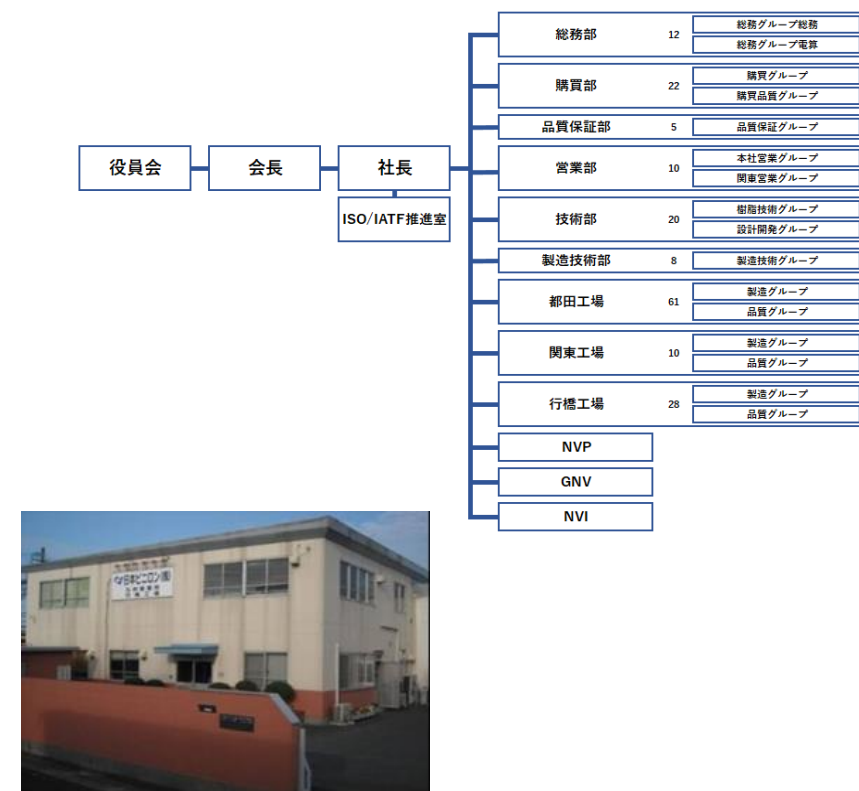
企業名：日本ビニロン株式会社 行橋工場
設立年月日：昭和27年3月
所在地：福岡県行橋市大字稲童切堤237
TEL：0930-23-8060
FAX：0930-23-8066
URL：http://www.nvk.co.jp/

資本金：18,840万円
年商：42.4億円
従業員：185名
代表者：代表取締役社長 森川恭徳
主要取引先：トヨタ自動車(株)、スズキ(株)、(株)デンソー、ミツバ(株)、(株)九州イノアック 他

自動車関連の実績：☑有
(製品：ウォッシャータンク/ノズル/ホース ASSY、エアダクト/クリーナー 他)

交通アクセス：JR行橋駅から車で18分

会社組織図



企業概要

経営理念

時代・社会が必要とする企業であるために、とらわれない心と謙虚な努力を継続する

品質目標

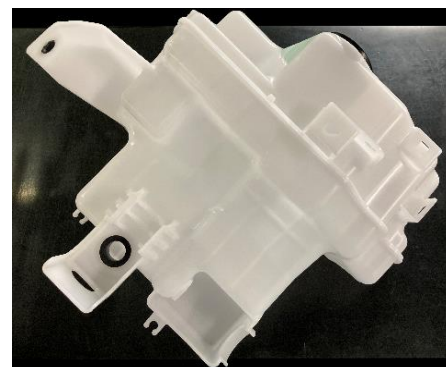
- 「品質至上」を以て
- ・トップ自ら高い品質意識で率先して3現主義（現場・現物・現実）を実現する
 - ・品質目標を必ず達成すると言う強い意志で継続的な改善に

改善目標

- 将来に向けて強い体質を再建築するために
1. 新製品、新規顧客、新分野の開拓
 2. 事業核心的要素の社内蓄積
 3. マーケットで評価を受けるコストを達成
 4. 地産地消の進展への対応＝海外現法の強化・充実

自社の技術内容（主要製品等）

自動車用プラスチック製品



WASHER TANK(射出成形)



WASHER TANK(中空成形)



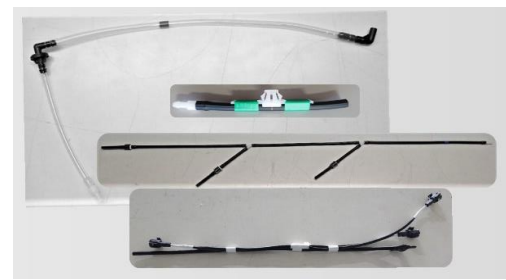
エンジン用ARI DUCT(射出成形)



WASHER INLET(中空成形)



ARI CLEANER(射出成形)



WASHER HOSE ASSY



その他製品

自動車向けプラスチック射出/中空成形、組立て、加工、各種溶着を主に事業展開。
国内各拠点は福岡県行橋市他、静岡県浜松市、群馬県邑楽郡に工場があります。
海外拠点はフィリピン、中国(広州)、インドネシアの3拠点ございます。

保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	台数
行橋工場 保有設備				
射出成形機	日精樹脂工業(株)	STX20S5VN	20 t	1
射出成形機	FANUC(株)	S-2000i 150B	150 t	1
射出成形機	東芝機械(株)	IS-550E-D	550 t	1
射出成形機	東芝機械(株)	IS-650-GTW-59A	650 t	1
射出成形機	東芝機械(株)	IS-850-GTW	850 t	1
射出成形機	東洋機械金属(株)	Si-850-6	850 t	1
熱板溶着機	(株)ムラマツ	NVG-1444-R0	60A	1
熱板溶着機	(株)ムラマツ		60A	2
その他国内工場 保有設備 (一部掲載)				
射出成形機			10 t ~ 850 t	26
超音波ウェルダ			0.45KW ~ 1.5KW	9
パイプレーションウェルダ			15 kN	3
熱板溶着機			30A・60A	12
三次元測定機(門型)	(株)ミットヨ	CRYSTA-APEX C9166		1
三次元測定機(3Dスキャナ)	(株)キーエンス	VL-570		1
3D CAD				11

行橋工場 月間稼働実績	
射出成形機 20 t	432時間
射出成形機 150 t	591時間
射出成形機 550 t	410時間
射出成形機 650 t	619時間
射出成形機 850 t	572時間
射出成形機 850 t	345時間

特徴・強み(セールスポイント)

グローバルで受注から金型調達、自動化を含む工程設計を自社で行い、工程品質・工程能力を日々進化させる現場力で、お客様の要求するQCDをご提供する。

企業概要

フジデノロモールド株式会社

<事業内容>
○プラスチック射出成形品製造
○運送業



企業概要

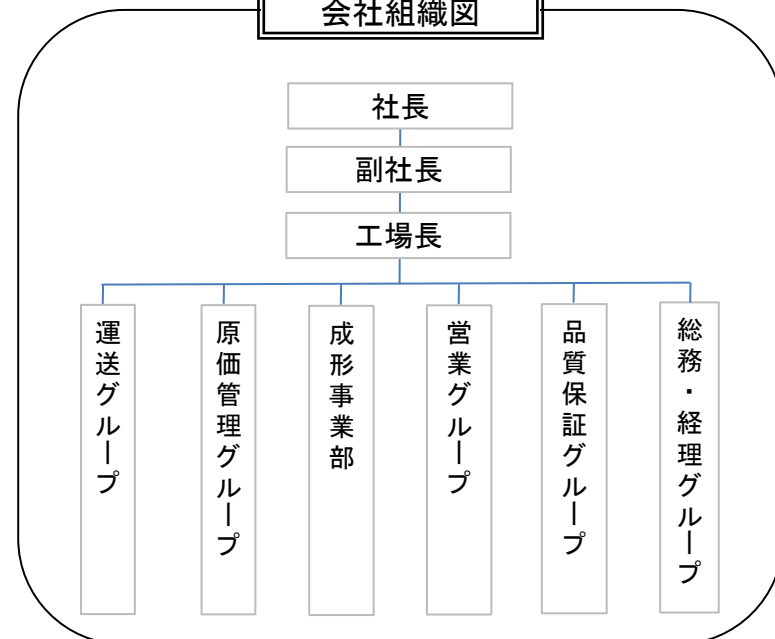
企業名 : フジデノロモールド株式会社
設立年月日 : 昭和60年4月11日
所在地 : 〒830-1226
福岡県三井郡大刀洗町山隈字芳原466-1
TEL 0942-77-1134
FAX 0942-77-3254
URL <https://fujidenoromold.co.jp/>
E-MAIL g-iwamoto@fujidenoromold.co.jp

資本金 : 9800万円
年商 : 12.5億円
従業員 : 96名
代表者 : 代表取締役社長 渡邊 樹志
問合わせ担当 : 営業 岩本 剛
主要取引先 : (株)ミスギ工業 (株)マセック
大栄(株) (株)フジコー (敬省略)

自動車関連の実績 : ■有(製品:ドア周り部品、シート周り部品、
パネ周り部品、コネクタ、その他)
□過去に実績有(製品:)
□無

交通アクセス : 大分自動車道筑後小郡ICより5分

会社組織図



経営理念

人間の素晴らしい可能性を最大限に生かし、
新しい価値を創造することで社会に貢献する
Unleashing human potential, bringing ideas for life

品質目標

- ・ 社外流出不良数 0 件
- ・ 社内不良率 0.5 % 以下

改善目標

- ・ 客先クレーム件数を 0 件
- ・ データに基づいた源流管理を行い工程能力を高める

保有設備一覧

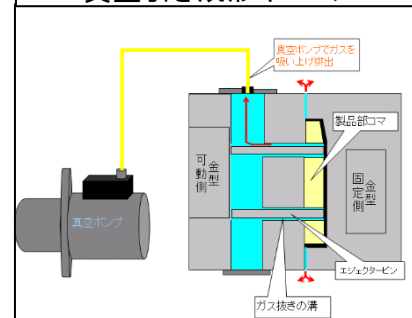
機械名	メーカー	型式	型締め力	生産能力 (h/月)	台数
射出成形機 (電動)	日精	NEX500-5E	50 t	420	1
射出成形機 (電動)	日精	NEX500	50 t	420	1
射出成形機 (電動)	名機	MU80	80 t	420	1
射出成形機 (油圧)	名機	M150-DM	150 t	420	1
射出成形機 (油圧)	日精	FN4000-36A	180 t	420	1
射出成形機 (電動)	日精	ES4000-36E	180 t	420	1
射出成形機 (油圧)	日精	FN4000-50A	180 t	420	1
射出成形機 (HV)	日精	FNX180-36A	180 t	420	1
射出成形機 (HV)	日精	FNX220-50A	220 t	420	1
射出成形機 (電動)	日精	ES4000-50E	220 t	420	1
射出成形機 (HV)	日精	FVX560	560 t	420	1
射出成形機 (油圧)	名機	M-650C-DM	650 t	420	1
射出成形機 (油圧)	名機	M-650C-DM	650 t	420	1
射出成形機 (油圧)	名機	M-850C-SJ	850 t	420	1
射出成形機 (電動)	UBE	MD1000-IV	1000 t	420	1
射出成形機 (油圧)	日精	縦型	100 t	180	1

(2021年6月時点 生産能力は20日/月稼働時)

自社の技術内容 (主要製品等)

主要製品	月産生産能力
50tクラス樹脂部品 (コネクタ等)	30~40万個
200 t クラス樹脂部品	1個取りで3.6~4万個
560 t、650tクラス樹脂部品	1個取りで約3.5万個
850 t、1000tクラス樹脂部品	1個取りで約3万個
	※取り数や製品形状によって変わります

真空引き成形イメージ

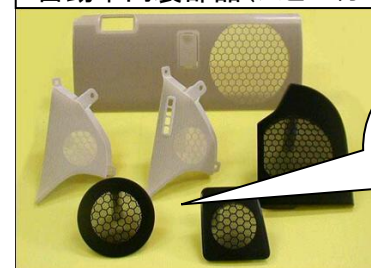


真空引き成形

微細多孔形状 (安定した樹脂充填が難しい) の製品に対応できます。

◆金型を真空引きしながら成形することによりガス抜け効率を上げ微細部まで充填できる

自動車内装部品 (スピーカーグリル)



バリとショート混在を克服！

高精度画像寸法測定機 (キーエンス製)

サンプル登録を行うことで、今回ロットがサンプルと同等のものかどうかの判定を行うことができます。



金型水管洗浄装置 (ソマックス製)

金型水管に洗浄液を循環させ、水管内のサビや汚れを落とすとともに、水管内に防錆皮膜を作ります。チラー等、金型以外の水管にも使用できます。



運送業 (一般貨物事業)

トラック保有台数 10 t : 2台 4 t : 4台
単純配送はもちろんミルクラン対応もできます。

フジデノロモールドは九州自動車道と大分長崎道の交差する鳥栖JCTから近い場所にあり、急な納品依頼や万が一のトラブルにも迅速な対応が可能です。



特徴・強み (セールスポイント)

50トンから1000トンまでの射出成形機を保有しています。また、今後スーパーエンブラ対応成形機も導入予定で、大きさだけでなく、材質の面でも幅広いニーズに応えることができます。その他にも組立を得意としており、特に組立については品質と効率の良い治工具を自社製作しています。自社トラックを6台保有しており、成形～後加工～配送と、一貫した対応も可能です。

三島光産株式会社

エンジニアリング事業部

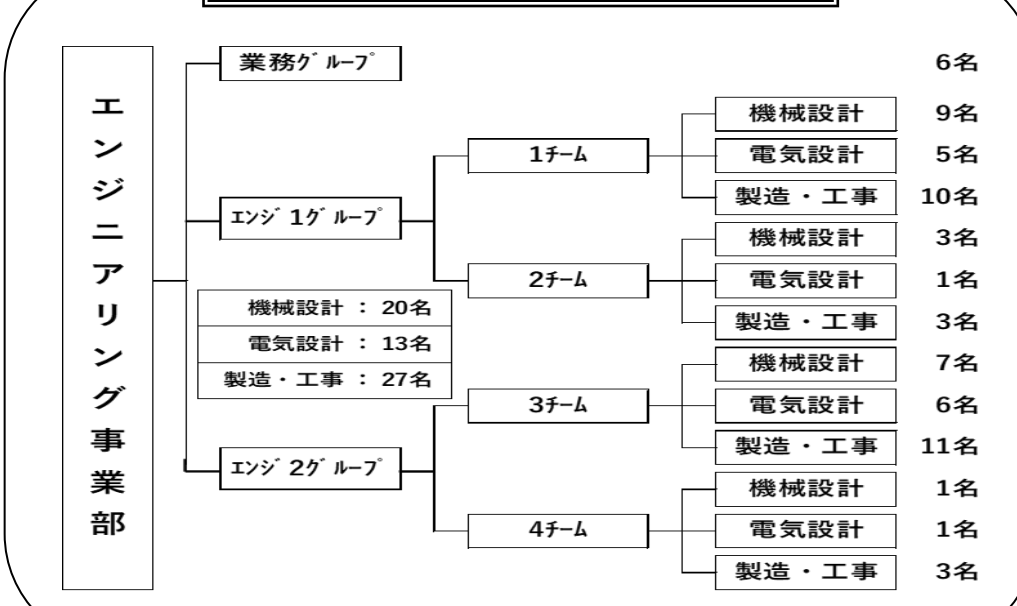
<事業内容>
○自動車製造設備・自動化・省力化設備の設計から現地施工まで一貫施工
○生産設備やロボットなどの保守・点検・修理などのメンテナンス

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曽根7番47号
電話:093-474-5840 FAX:093-474-5847

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

組織図（エンジニアリング事業部）



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

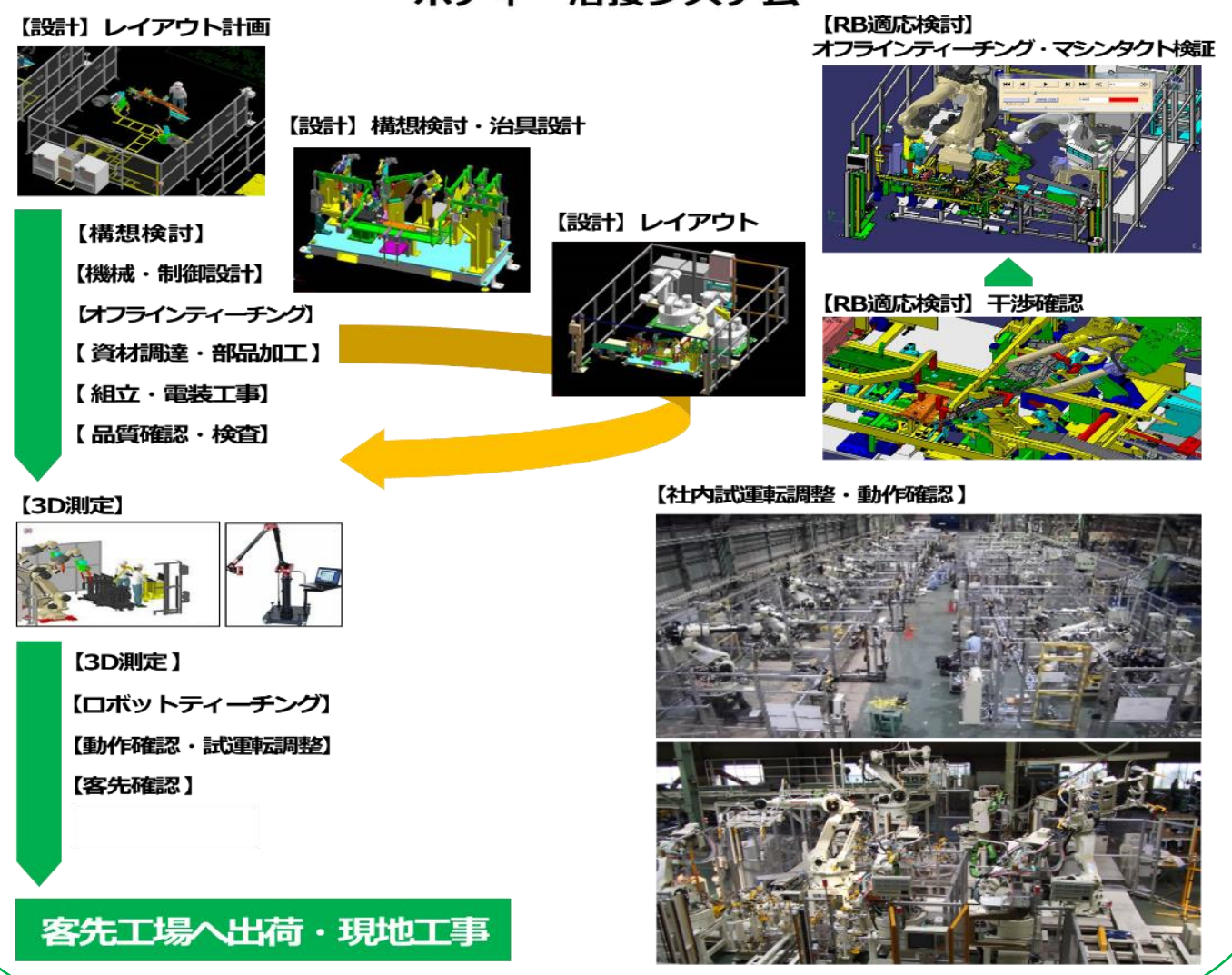
デジタルエンジニアリングを活用した
『ものづくり』



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 ミトヨ 九州事業所

企業概要

企業名：株式会社ミトヨ 九州事業所

設立年月日：昭和23年12月（九州事業所 平成元年11月）

所在地：〒825-0001
福岡県田川市伊加利1824-17
TEL：0947-46-5003
FAX：0947-46-5004

交通アクセス：JR田川伊田駅より車で5分

資本金：4億2548万円

年商：125億円（2022年度 連結）

従業員：643人（九州事業所 74人/派遣含む）

代表者：会長 小杉 茂夫
社長 竹島 徹

事業内容：自動車用プラスチック・ゴム・金属製品、工業用品、産業用副資材等の製造並びに販売

主要納入先：日産自動車(株)、(株)SUBARU、(株)ヴァレオジャパン
マーレジャパン(株)、タイガースポリマー(株) 他

主要仕入先：横浜ゴム(株)、バンドー化学(株)、タイガースポリマー(株)、
(株)十川ゴム、日東工器(株)、ニチバン(株) 他

自動車関連の実績：有
樹脂ブロー製品、樹脂インジェクション製品、
ゴムインジェクション製品、ゴムコンプレッション製品、
カーエアコン配管製品 他



経営理念

当社は優れた商品とサービスによりお客様の信頼と満足を得
社会に貢献し社員の生きがいのある企業を目指す

品質方針

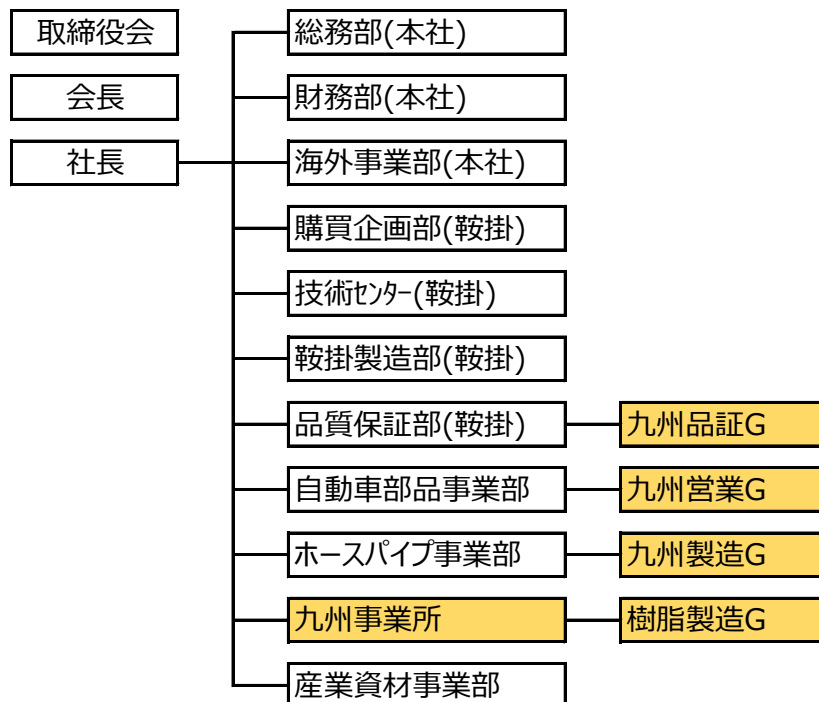
当社は、継続的に体質を改善し、常にお客様に満足して
いただける製品を提供し、パートナーシップを築く

1. この品質方針は、お客様のニーズと期待に合わせ見直しをする
2. 関連するすべての法律、規則を遵守する
3. 品質目標を定め、定期的に見直し、継続的改善に努める
4. 組織を通じて、品質目標により方針の狙いを理解させ、仕事の重要性を理解させる

品質目標

- | | |
|-------|-----------|
| 1. 安全 | 災害0件 |
| 2. 品質 | 顧客納入不良 0件 |
| 3. 5S | 真の5S活動の定着 |

組織図



主な生産設備と製品の紹介

生産設備：75t型インジェクション成形機、230tインジェクション成形機

部品名称：フュエルリッド 他樹脂成型品



部品名称：①リザーバタンク ②エアクリーナ

生産設備：①熱板溶着機 → QA機 ②熱板溶着機 → リーク検査機



生産設備：小型振動溶着機

生産設備：スピナー

保有台数：2台

加工内容：アルミパイプの縦・横直線出し、L寸カット、面取り加工

生産設備：ロボットベンダー

保有台数：5台

加工内容：アルミパイプの曲げ加工

その他の代表設備

ニップル加工機：2台

端末加工機：4台

半自動ロウ付機：5台

欠品防止作業台：6台



欠品防止作業台

特徴・強み(セールスポイント)： ゴムの自社配合、社内アッセンブリー、生産設備の社内/協力メーカー製作による自己手配

株式会社メイホー

<事業内容>

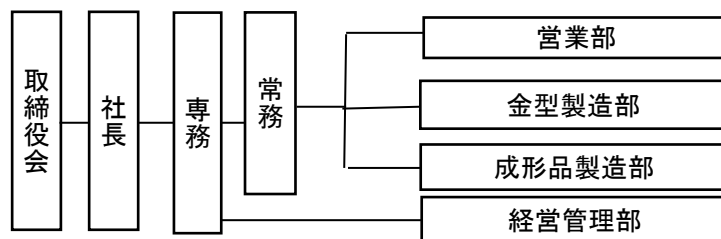
- 射出成形金型、プレス金型、液状シリコンゴム成形金型、ICモールド金型、ブロー成形金型
- 射出成形加工、サブアッシー
- 小型射出成形機、自動化機器

企業概要

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

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

会社組織図



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



本社・金型工場



成形工場/R&Dセンター

企業概要

経営理念

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

品質目標

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

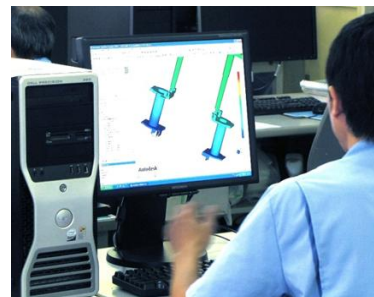
改善目標

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

自社の技術内容 (主要製品等)

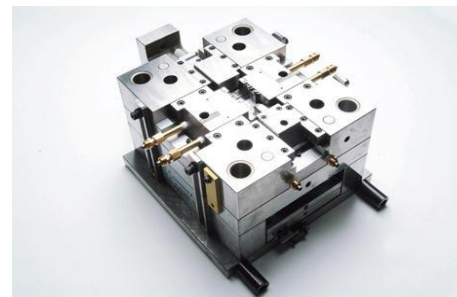
精密金型の設計製作をコア技術に、自動車部品や電子部品向け小物精密プラスチック成形品の量産まで一貫して行っています。新規製品の開発、量産立上げにおいて、納期短縮や管理コストの低減、品質向上など、お客様の競争力向上に貢献します。

樹脂金型は熱硬化性、熱可塑性ともに対応可能です。



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

金型設計



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

精密金型



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

成形加工



自動車部品



電子部品

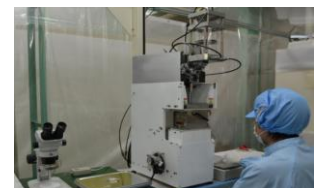
精密成形品

保有設備一覧

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



小型射出成型機



試作

R&D

特徴・強み(セールスポイント)

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

株式会社 陽和

<事業内容>

- フッ素樹脂及びスーパーエンジニアリングプラスチックの
金型成形・精密切削
- フッ素樹脂と金属の複合製品の製造・販売

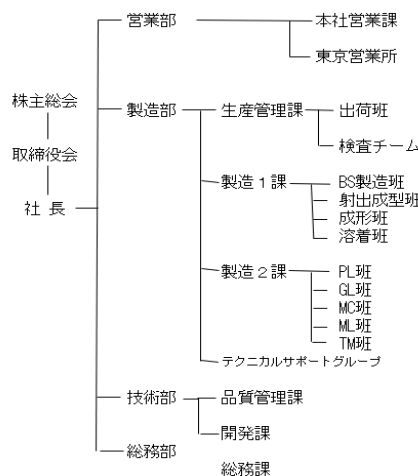
企業概要

企業名 : 株式会社 陽和
設立年月日 : 昭和33年4月
所在地 : 〒800-0231
福岡県北九州市小倉南区大字朽網3914-75
TEL 093-473-3411 FAX 093-473-8325
URL <https://www.yohwa.co.jp>
資本金 : 2,000万円
年商 : 18億円
従業員 : 130人
代表者 : 代表取締役社長 越出理隆
主要取引先 : キッツ、オムロン、旭有機材、
自動車関連の実績 : ☒有(製品: 水素ガス充填、封止部品)

☐過去に実績有
(製品:)
☐無

交通アクセス: JR朽網駅より車で10分

会社組織図



経営理念

明るい人の和を大切にし、社会に貢献する

品質方針

- 私達(陽和)は、モノづくりを通して技術で100%の顧客満足度を実現します。
- (1) 品質、コスト、納期、サービスなどの要素の重要性を認識します。
 - (2) 業界ニーズに対する感度を上げ、先を見越した製品を持てるノウハウと技術の蓄積を図ります。
 - (3) SPC(統計的管理手法)を積極的に活用し、発生する不良を未然に防止します。
 - (4) 全社員、モノづくり力の推進、向上に取り組み、顧客満足度向上を図ります。

改善目標

お客様満足度(Q・C・D・S) 100%の実現!

自社の技術内容(主要製品等)

主要製品	月産生産能力
スーパーエンブラ 精密切削加工品	
PFA 射出成型品	
PTFE 切削加工品、溶着品	
PFA 切削加工品、溶着品	

フッ素樹脂およびスーパーエンジニアリングプラスチックの射出成形・切削や、金属部品との複合。
私たちは樹脂の可能性に挑戦しつづけます。



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(単位:mm)	台数
複合加工機	ヤマザキマツク	INTEGREX100-III	5軸制御機	φ200×L300	3
複合NC旋盤	ミヤノ	LZ-02RY ₂	Y軸付加	φ200×L50	2
複合NC旋盤	ミヤノ	LZ-02R	C軸付加	φ200×L50	2
高精度NC旋盤					9
NC旋盤					16
高精度高速微細加工機	碌々産業	CEGA II		W300×D200×H200	2
マシニングセンター					8
汎用旋盤					8
精密卓上旋盤					9
超音波洗浄機	島田理化工業		4槽式	槽サイズ: W250×D250×H300	1
遠赤外線式溶着機	GNS			≤φ50(t1~3)	5
好型射出成形機			100t		2
PFA横型射出成形機	ニガタ・日精		30t・80t・110t	30~200g/個	4
CNC三次元測定機	ミトヨ	CRT-AC7106		可動域: X700×Y1,060×Z400	1
デジタル画像測定機	ミトヨ	QS-L1020Z	21~147倍	可動域: X200×Y100×Z150	3
デジタルマイクロスコフ	キエンス	VH-8000	5~175倍	可動域: X50×Y50×Z100	2
マニピュル光学検査機	日本ガイジ				7
表面粗さ形状測定機	東京精密	サ-フコム1400A		可動域: X100×Z200	1



無限の可能性を提案します!

特徴・強み(セールスポイント)

フッ素樹脂とスーパーエンブラの試作切削から量産成形まで、陽和にお任せください! 高品質なソリューションをお届けします!

企業概要

大栄工業株式会社
DAIEI kogyo CO.LTD

＜事業内容＞

- プラスチック成形品・塗装品・組立部品の生産・販売
- 画像検査機装置の開発・設計・製造・販売
- 商社部門（自社商品販売、インモールド成形、新技術他）

企業概要

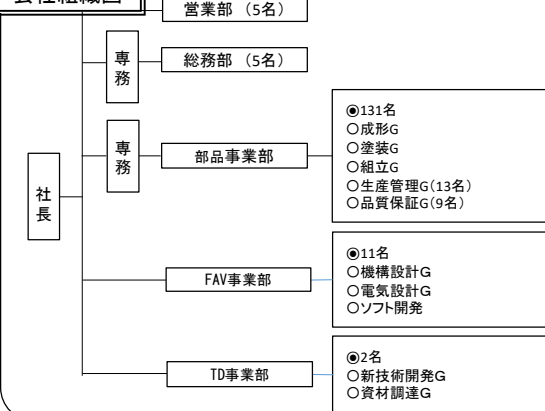
企業名：大栄工業株式会社
設立年月日：昭和43年4月
所在地：〒849-0111 佐賀県三養基郡みやき町白壁1964
TEL 0942-89-3813
FAX 0942-89-5179
URL <https://www.daiei-gr.co.jp/>

資本金：1,000万
年商：20億
従業員：200名
代表者：代表取締役 干川量也

主要取引先：小糸九州株式会社、九州市光工業株式会社
自動車関連の実績：☒有 製品：（ヘッドランプ部品、内装部品）
☐過去に実績有 製品：
☐無

交通アクセス：JR久留米駅よりタクシーで10分

会社組織図



大栄工業(株) 全景



経営理念

全社員が和の精神をもって運命共同体の理念を自覚し「堅実」と「信用」を重んじて科学的 合理的な運営をおこない社会に貢献をまいります。

品質目標

「お客様に必要とされる企業を目指して！」

「お客様に安心を！」

改善目標

標準作業である「安全」「良いモノ」「無駄なく」「効率的に」「繰り返し」を基本に徹底的に改善を重ねコストハーフで顧客満足を追及していく。（ISO14001.9001 取得）

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
自動車部品射出成形品	100万個
塗装部品	30万個
組立部品	20万個
画像検査装置	
汎用機	2台
カスタマイズ	2台

プラスチック成形品の塗装、組立 生産能力：各約20万個・月



保有設備一覧

設備名		台数
成形設備	射出成型機	120t 160t 210t 260t 350t 360t 450t 460t 680t
	自動取出機	
	塗装設備	ロボット塗装設備 2台
	印刷設備	スピンドル塗装設備 1台
	印刷設備	自動シルク印刷機 2台
	組立設備	セル方式作業台 18台 LED基盤組立設備 3ライン
	組立設備	超音波溶着設備 2台 点灯試験機 3台 熱カシメ機 5台
その他設備、工作機	旋盤・平面研削機	各1台
	汎用フライス	1台

プラスチック部品の成形工場



プラスチック部品の生産 <24時間稼働可能>
120t～650t 射出成型機 生産能力：100万個/月
（協力メーカー 50t～100t 射出成型機対応可）

車のプラスチック成形部品



画像検査装置（自社開発、製作、販売）
形状不良、部品欠品



特徴・強み（セルフ・イント）

「材料（商社機能有）→金型→成形→塗装・印刷→組立」一貫生産できる体制と、更に最終検査工程の自動化（検査装置）も社内製作できることが強みとなります。

企業概要

株式会社 戸上化成

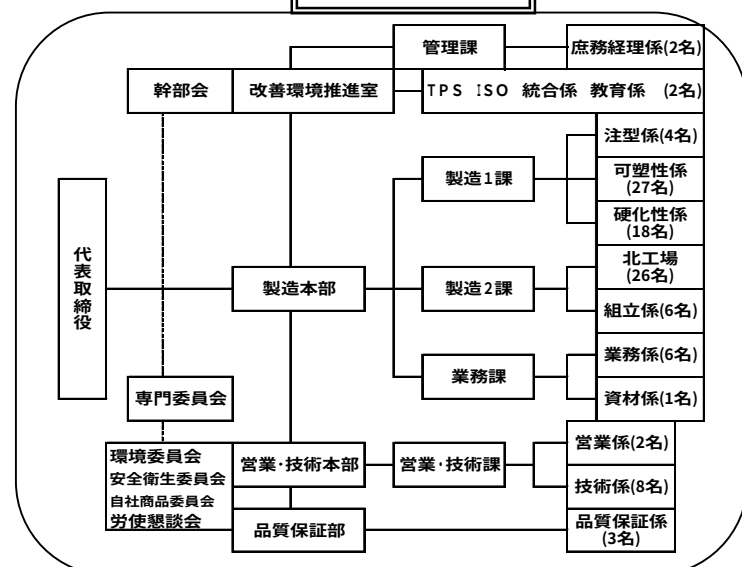
(事業内容)

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

企業概要

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

会社組織図



経営理念

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

品質目標

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

改善目標

TPS活動による生産性向上10%以上を目指す。

保有設備一覧

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

自社の技術内容 (主要製品等)

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

熱硬化性製品例



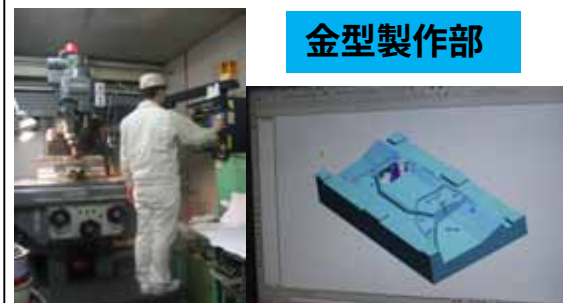
熱可塑性製品例



自動車関連成型品例



金型製作部



マキノV56 NCマシニングセンター(3次元加工機)

製造・生産部門



2次加工 (溶着、組)



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

特徴・強み(セールスポイント)

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

企業概要

株式会社 松野金型製作所

<事業内容>

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

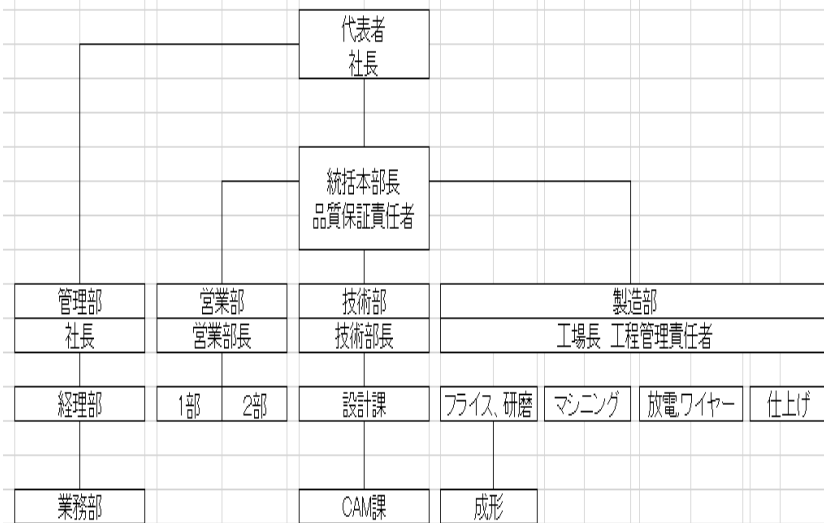
企業概要

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

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

交通アクセス : JR基山駅 徒歩15分 鳥栖ICから車で10分

会社組織図



経営理念

「心」心一つに心の成長を
心に響く金型で、心通う社会に

品質目標

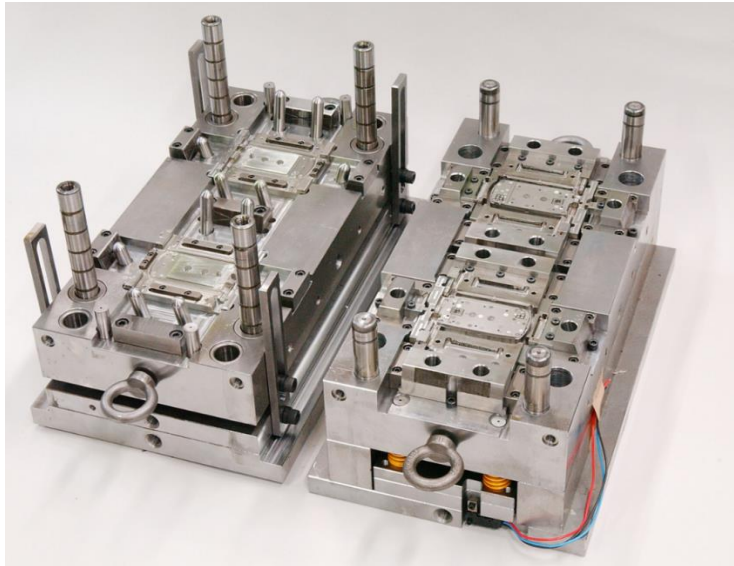
”一片氷心”に品質向上
私たちは、自社の製品に誇りと責任を持ち
お客様に喜んで頂ける金型づくり、一発合格の金型づくり

改善目標

品質を安定した協力工場への指導、育成

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
プラスチック射出成形金型	20面
部品加工	



保有設備一覧

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

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。

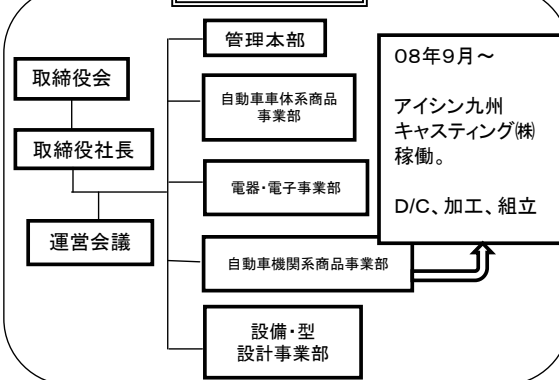
企業概要



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



ドアフレーム



プロジェクション溶接機



アーク溶接機



コンベアラインによる
総ASSY



ストレッチベンダー機



アーク溶接機



仕上げ工程
熟練作業員によるハンド仕上げ

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	1
360 t 射出成型機	日精			横締・横射出	1
350 t 射出成型機	日鋼			横締・横射出	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	1
70 t 射出成型機	日鋼			縦締*縦射出ローラー式	4
ロール成形機			ロールスピード 15m/分	最大コマ数 30段	1

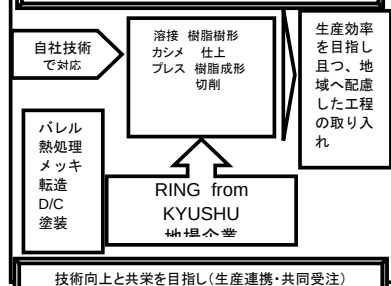
品質保証体制

- 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・アイシン九州協会の)



特徴・強み(セルフ・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

合志技研工業(株)

<事業内容>

○二輪四輪部品の製造

○金型設計、製品加工、
表面処理の一貫加工。

企業概要

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

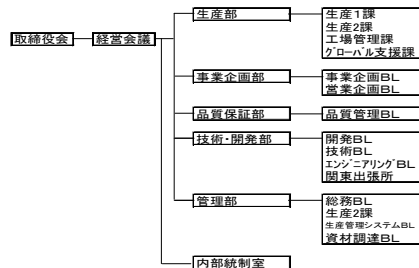
TEL 096-248-2431 (代表)
FAX 096-248-3931

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

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

交通アクセス: 熊本インターより10分。

会社組織図



経営理念

我が社は顧客のニーズに応じて時代に即応する優れた製品を生産する。

品質目標

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

改善目標

'10年度比 1/2以下

自社の技術内容(主要製品等)

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

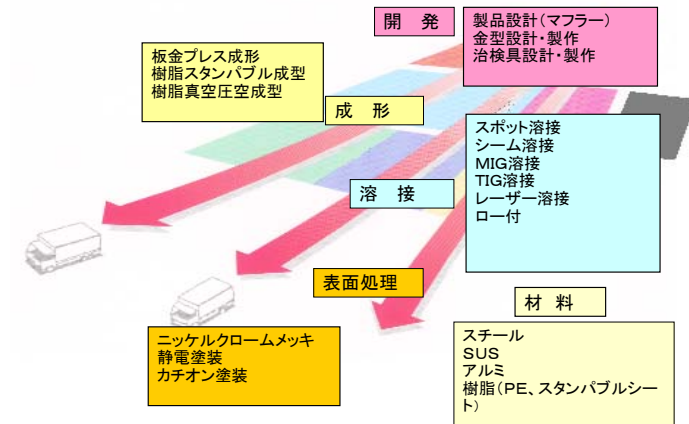


保有設備一覧

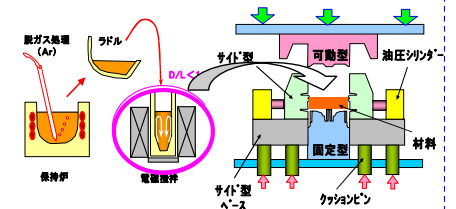
機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
2000油圧	アサイ			2,600×1,600	1
1200油圧					1
1000油圧					1
600油圧					1
500油圧					1
800TRF	アイダ			3,600×1,240	1
600 PRG	アイダ			2,450×1,400	1
400 PRG	コマツ			2,450×1,250	1
200 ~60PRG	コマツ				4
150ユニバーサル工程					1
60ユニバーサル工程					1
200t~35tTD					40
溶接ロボット機					60
スポット溶接機					25
レーザー溶接機	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

製造プロセス

開発・生産段取り及び整形加工から表面処理までの一貫加工



世界初アルミ・スタンピング成



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

企業概要

ネクサス株式会社

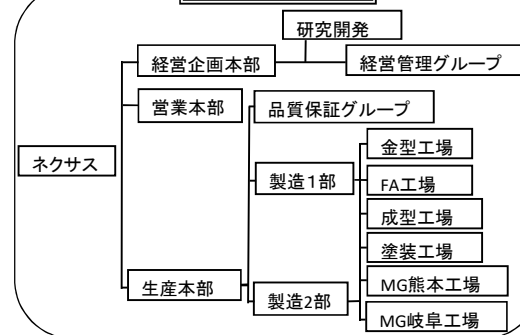
<事業内容>

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

企業概要

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

会社組織図



経営理念

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

品質目標

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

改善目標

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

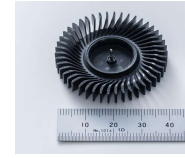
自社の技術内容（主要製品等）

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

車載向け樹脂成型技術(精密インサート成型から中型成型まで対応)



センサーケース
(精密インサート、PPS+GF40)



静穏精密ファン
(ファン・シャフト一体成型
PBT+GF30)

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

金型設計から量産、組立まで、安心の社内一貫体制！

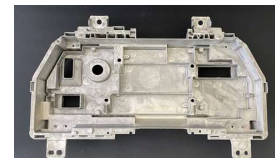
マグネシウムテクゾモール成型技術(超軽量化技術をご提案)



ドアトリム

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

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



ディスプレイバックフレーム

塗装技術(大型のピアノブラック塗装対応)



車載ダッシュボード



多軸塗装機



レーザー加工機

組立技術



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

エンジンシリンダーヘッドカバー
(大型二輪 外装採用品)

特徴・強み(セールポイント)

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

企業概要

三重津田電器産業株式会社

＜事業内容＞

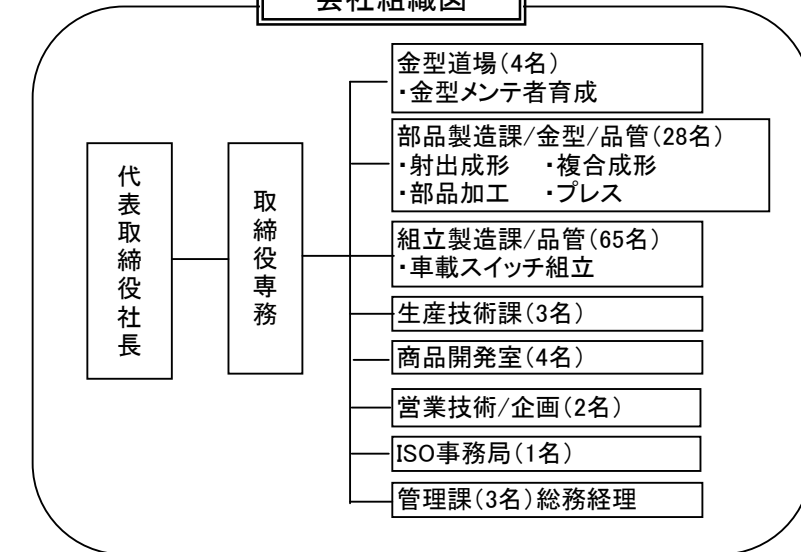
- スイッチ（車載・民生）の一貫生産
- プラスチック成形、各種精密部品加工
- 住宅ショールームにおける体験コーナー、実験コーナーの企画・設計・製造

企業概要

企業名：三重津田電器産業 株式会社
 設立年月日：昭和45年6月
 所在地：〒861-1312 熊本県菊池市森北 1812-25
 TEL 0968-24-5511 FAX 0968-24-0850
 URL: http://www.mietsuda.co.jp
 資本金：1,100万円
 年商：15億円
 従業員：110名
 代表者：代表取締役 大西 英二
 主要取引先：松下電工㈱、㈱ソディックハテック、九州JTニフコ
 自動車関連の実績：■有（製品：車載スイッチ、車載成形部品）
☐過去に実績有（製品：）
☐無

交通アクセス：熊本インターより325号線で25分

会社組織図



ISO 9001
JQA-QM9615
平成15年2月取得



ISO 14001
JQA-EM4697
平成17年4月取得

現在、ISO/TS16949取得に向けて準備中です。

経営理念

知恵と技能を“ものづくり”に活かし、**MQCD**の更なるレベルアップにより、安心・安全を提供し、お客様と共に進化し続けることが私たちの思いであり、使命と考えます。

品質目標

お客様の要求に適合した製品を、迅速かつ経済的にそして、ISO14001の方針を加味して生産する仕組みを構築し、継続的な改善により顧客満足度を達成します。

活動内容

外部よりコンサルタントを招き、各課・各人QCDの改善目標値を掲げ、改善活動（プロセス会議）を毎月実施しています。

改善目標

“見える化”の推進 “5S”の徹底 “内部監査”の充実を図り、お客様満足度100%を目指します。

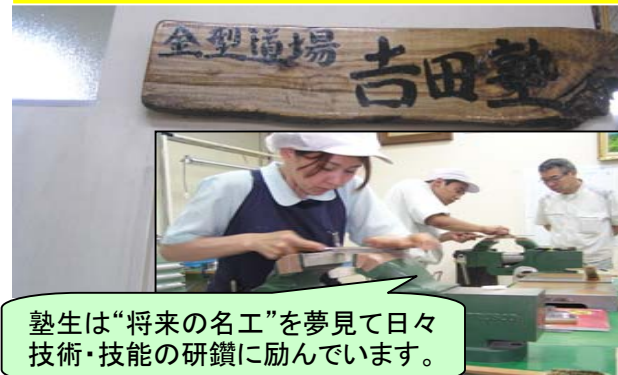
自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
車載用スイッチ（一貫生産）	100万個
民生用スイッチ（一貫生産）	20万個
車載用コネクター（成形品）	1000万個
車載用エンブレム（成形～めっき）	25万個

技術者の育成「金型道場 吉田塾」

“現代の名工” 吉田稔を金型技術部長に迎え技術者の育成に取り組んでいます。

※吉田稔は、平成20年 春の叙勲
金型仕上げ部門にて黄綬褒章を受章



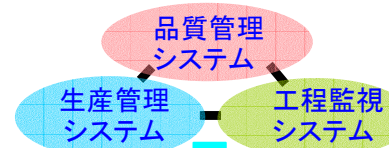
塾生は“将来の名工”を夢見て日々技術・技能の研鑽に励んでいます。

保有設備一覧

機械名	メーカー	t数	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
射出成形機（横型）	FANUC	30	S-2000i30A		280×280	6
射出成形機（横型）	FANUC	50	S-2000i50A/B		360×320	5
射出成形機（横型）	FANUC	100	S-2000i100A/B		460×410	10
射出成形機（横型）	FANUC	125	S-2000i100A		410×410	1
射出成形機（縦型）	日鋼	40	JT40		290×290	1
射出成形機（縦型）	山城	52	VS52 SAV52		350×250	2
プレス	山田	40				3
NCフライス盤	オークマ		FMB-430		X820 Y430 Z450	1
汎用フライス盤	マキノ		KVJP-55		X550 Y250 Z350	1
旋盤	タキサワ		TSL-550			1
平面研削盤	日興		NFG-515AD		X520 Y180	1
平面研削盤	オカモト		PSG-52AN		W500 D200 H250	1
細穴放電加工機	ソディック		K1C		W250 D350 H300	1
ワイヤ放電加工機	ソディック		AQ325L		X350 Y250 Z220	1
放電加工機	ソディック		EPOC-3		X300 Y200 Z250	1
CAD			AutoCAD LT2002			1

部品製造部門

"M3 System(エムキューブシステム)"
Mietsuda Molding Management System



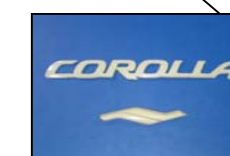
車載用コネクター



メカトロニクスパーツ



車載用エンブレム



複合成形部品



組立製造部門

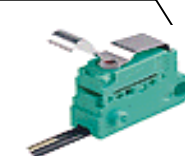
生産設備・検査機は自社製です



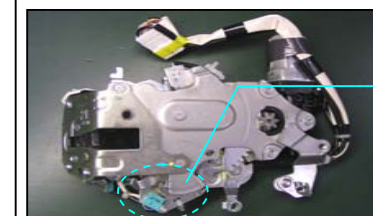
セル方式により、少量多品種から量産までニーズに素早く対応します



車載用J型スイッチ



民生用V型スイッチ



J型スイッチ搭載例
パワーライドシステム

特徴・強み（セールスポイント）

プラスチック射出成形（精密成形・複合成形）・プレス（精密プレス） → 組立（ハーネス加工～メカトロニクスパーツ組立）……一貫した生産体制

企業概要

株式会社キャム（九州工場）

<事業内容>

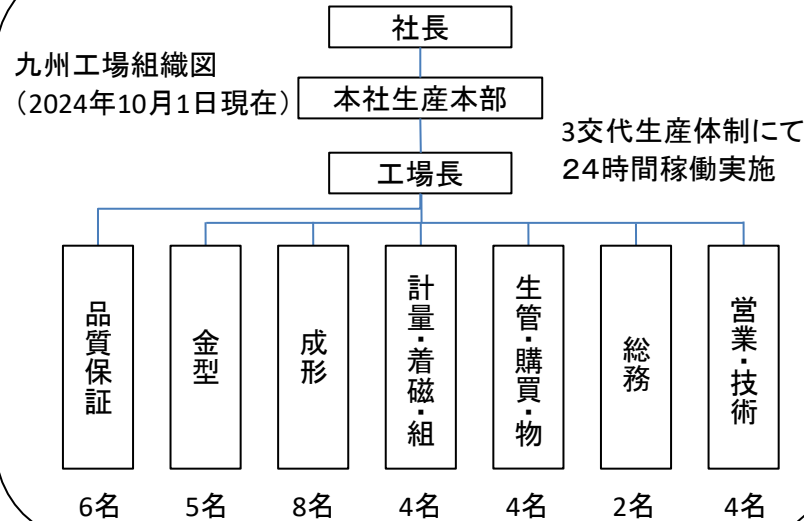
- 射出成型
- 金型設計・製作
- 簡易組立・2次加工（着磁、端子圧入 他）

企業概要

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

交通アクセス：大分空港より車で45分、JR宇佐駅より車で10分

会社組織図



本社/工場
営業所
海外工場
事務所

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

大分県北部中核工業団地の中心部に位置します

経営理念

経営スローガン 卓絶した技術による経営

品質目標

品質方針

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

環境方針

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

改善目標

徹底的な個別原価管理により、品質改善、工数改善を強固に進めコスト低減を図る

自社の技術内容（主要製品等）

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



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



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

※180ton以下のあらゆるパーツに対応いたします



重量部品を自社製作の自動検査設備で全数保証も可能。

保有設備一覧

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

特徴・強み（セールスポイント）

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

企業概要



九州南部化成株式会社

<事業内容>

- ①合成樹脂の成形、加工（蒸着・塗装・組立）販売
- ②金型の設計、試作、製造、販売

企業概要

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

経営理念

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

品質目標

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

改善目標

南部Gr：顧客視点を持ち事業構造を変革
九州南部化成：原価低減による競争力・収益力の強化

保有設備一覧

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

自社の技術内容（主要製品等）

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



九州南部化成

検索



PLASTIC MODELING

射出成形

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



SURFACE TREATMENT

加飾・塗装

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



ASSEMBLY

組み立て

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

自動車製品事例

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

特徴・強み（セールスポイント）

グループリソースを活用し、様々な製品要望にお答えすることが出来ます。

企業概要

株式会社 ケーアンドケー

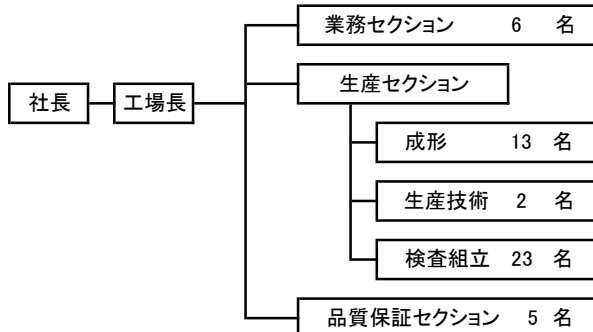
＜事業内容＞

- ・自動車用樹脂成形部品製造
- ・自動車用樹脂成形部品組立
- ・電子機器用樹脂成形部品製造

企業概要

企業名 : 株式会社 ケーアンドケー
 設立年月日 : 1992年 10月
 所在地 : 〒873-0421
 大分県国東市武蔵町糸原2686-2
 TEL 0978-69-0388
 FAX 0978-69-0399
 Email nobuhara@kataken.co.jp
 URL http://www.kataken.co.jp
 資本金 : 9,500万円
 年商 : 6億円
 従業員 : 49名
 代表者 : 窪嶋 竜一
 主要取引先 : (株)パイオラックス・型研精工(株)
 自動車関連の実績 : ☒ 有 (製品 : 樹脂製品各種)
☐ 過去に実績有 (製品 :)
☐ 無
 交通アクセス : 大分空港から1km

会社組織図



経営理念

当社は精密加工技術の開発を通じて新しい製品の製造に貢献し社会を豊かにし社員の生活の向上を目指します。

品質方針/環境方針

機電一体技術で競争力の強化を図る

- 1.機電一体技術を生かした生産技術を確立し飛躍的な生産性向上を図る
- 2.失敗コストを計画的に削減し、利益率の向上を図る
- 3.品質管理技術・生産管理体制を強化し、顧客満足度の向上を図る

年度方針

- ・流出不良の削減
- ・顧客満足度の向上
- ・適正在庫管理

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品
自動車用樹脂成形部品
エアダンパー組立品
グローブBOX用ロック組立品
電子機器用インサート成型形部品
半導体用テスター樹脂成形部品
電子機器用成形部品



主要保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
射出成形機	日精樹脂工業	NEX-30III-3EG	30t		1
射出成形機	日精樹脂工業	PS40E5ASE	40t		4
射出成形機	日精樹脂工業	PNX40-5A	40t		3
射出成形機	日精樹脂工業	PN40-2H	40t		3
射出成形機	日精樹脂工業	NEX50V-18E	50t		2
射出成形機	日精樹脂工業	FE80S9ASE	80t		3
射出成形機	日精樹脂工業	NEX80III	80t		6
射出成形機	日本製鋼所	NEX1000	80t		1
射出成形機	日本製鋼所	J80ADS	80t		1
射出成形機	日本製鋼所	J100ADS	100t		2
射出成形機	日精樹脂工業	NEX110-18E	110t		1
射出成形機	日本製鋼所	J150E	150t		1
射出成形機	日精樹脂工業	FN4000	180t		1
射出成形機	日精樹脂工業	NEX180IV	180t		1
射出成形機	住友重機械工業	SE230S	230t		1
射出成形機	日精樹脂工業	FN7000	360t		2
				合計	33
画像検査装置	大栄工業(株)	E9CC-M022			1
測定顕微鏡	ミットヨ	MF-B2010B	データ処理付	100X200mm	1
測定顕微鏡	ミットヨ	MF-J4020D	データ処理付	200X400mm	1
画像寸法測定器	キーエンス	IM6225		100X200mm	1
荷重測定器	(株)イマダ	MX2-500N 他	0~500N		6
ブラスト装置	不二製作所	SGF-3			1
自動組立機	(株)パイオラックス	BCJH51833			1

特徴・強み(セールスポイント)

自動車用小物部品の樹脂成形から組立てまでの一貫生産が可能。親会社である型研精工のプレス金型、成形金型、装置技術で各種の生産設備製造が可能。

企業概要



株式会社ダイメイプラスチック大分

<事業内容>

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

企業概要

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

会社組織図

大阪銘板(株)

グループ会社

(株)ダイメイプラスチック大分
(100%出資 子会社)

ダイメイプラスチック茂木
(100%出資 子会社)

経営理念

3CS

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

品質目標

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

改善目標

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

自社の技術内容(主要製品等)



スピーカーグリル



センタークラスター



テールゲート



コンソール
リアフィニッシャー



センターピラー



マップランプ



バイザー



ローアー インストゥルメント
パネル

保有設備一覧

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

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

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

特徴・強み(セールポイント)

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

企業概要

株式会社トヨテック (株)トヨテック大分

〈事業内容〉

- 精密金型製作・光学設計
- 車載用部品及びユニット・精密エンジニアリングプラスチック
- プラスチックレンズ・光学ガラスレンズ・ハイブリットレンズ・光学薄膜
- 精密ユニット

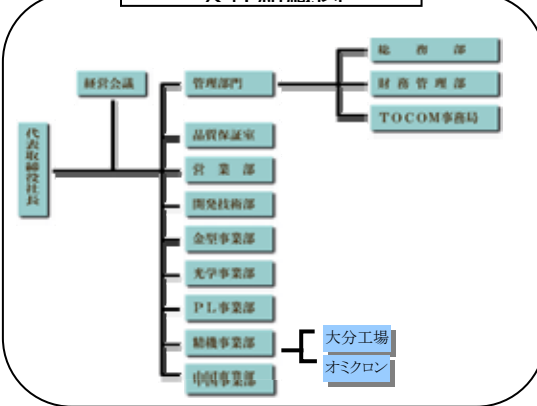
企業概要

企業名：株式会社トヨテック
 株式会社トヨテック大分
URL：<http://www.toyotec.com/>
設立年月日：1960年11月15日
所在地：〒442-0024
 愛知県豊川市西豊町二丁目35番地
 TEL 0533-85-1110
 FAX 0533-85-1458
 Email toyotecsales@toyo-circle.co.jp
資本金：8,000万
年商：537,700万
従業員：257名
代表者：代表取締役 小野喜明
主要取引先：東洋豊技(香港)・キヤノン・矢崎部品・デンソー
自動車関連の実績

- 有(車載用プラスチック各種製造)
- (車載用室内ユニット組立及び評価)
- 過去に実績有(製品)
- 無

交通アクセス 東海道新幹線豊橋駅乗換え、JR飯田線豊川駅下車 車5分
 名古屋名鉄豊川線 豊川稲荷駅下車、車5分

会社組織図



経営理念

社は 相互信頼 相互協力 相互繁栄
 ～顧客と社員と地域と共に～

品質目標

1. 製品歩留りの改善
※2012年度副社長設定：事業別歩留り目標
2. 顧客クレーム件数削減
※2012年度副社長設定：事業別クレーム削減目標件数
3. 顧客指定納期の遵守
※顧客指定納期達成率100%
4. 新規製品立上げ管理
※部門管理 Q・C・D 目標管理の達成

改善目標

社内改善提案システム運用で品質、納期、生産性の工場活動を実施 ISO9001認証工場

自社の技術内容(主要製品等)

主要製品	月産生産能力
カメラ鏡筒樹脂部品	180万個
産業機器樹脂部品(インバータ)	20万個
産業機器樹脂部品(ベアリング)	20万個
自動車関連	40万個
(注)大分工場の主力生産品目のみ掲載	

管理システム

工場内生産はかんばん生産方式採用

品質システム

ISO9001 トヨテック全社統一認証対応

取り扱い材料及び加工設備

主要取り扱い材料

- ・PC GF+CF入り
- ・ナイロン CF入り
- ・PPS GF60%

生産設備

- ・添加材料生産対応 ... 成形機 加熱筒 耐食耐磨耗対応
- ・肉薄成形、エンブラ ... 成形機 高速高圧成形対応機、高温帯域対応設備

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
①大分工場					
射出成形機	住友重機	SG125	125t		1
	住友重機	SE100DU	100t		1
	日精樹脂	FE120	120t		3
	日精樹脂	FS80	80t		2
	日精樹脂	PS60	60t		1
	日精樹脂	PS40	40t		1
	ソディック	150TR	150t		1
超音波洗浄機	ソマックス	CPS-66			1
非接触式三次元測定機	ニコン	VMA2520		Y:255mm Y:205mm Z:155mm	1
②金型事業(愛知県)					
精密機構部品及びレンズ金型製作設備一式					
高精度測定機 非接触三次元測定機/面精度、面粗さ測定機 一式					
③成形事業(愛知県)					
射出成形機	各種		50～450t		30
測定設備	各種				
④中国事業(華南)					
射出成形機	各種		50～150t		50
蒸着機					6

加工サンプル

自動車部品
レーンセンサー用レンズ



材料
 用途 雨滴感知センサー用の部品

自動車部品
給排気系部品



材料 PPS+ゴム
 金型 4ヶ取

カメラ部品
鏡筒部品



材料 PC GF30%
 金型 外6方向スライド
 内6方向スライド
 ホットランナー2ヶ取

プロジェクター
鏡筒部品



材料 PC GF+CF
 金型 外4方向スライド
 傾斜突き出し

トヨテック全社の生産品目

- ・光学設計
- ・金型製作
- ・ガラス研磨加工
- ・レンズ成形加工
- ・ハイブリット成形加工
- ・精密部品成形加工
- ・組立業務

トヨテック 車載部品実績

- ・センサー関連部品
- ・室内灯部品 ユニット
- ・エンジン周辺精密成形部品
- ・コネクター部品
- ・室内外装部品

特徴・強み(セールスポイント)

研究開発、金型製作、そして販売会社である(株)トヨテックを中心に、固有の光学関連技術を持つ製造会社をトヨテックグループ内に有し、お客様のニーズに総合力に対応。お客様設計による生産は勿論のこと、自社光学設計、金型設計・製造部門を有して、製品の企画段階から最終製品の出荷まで、責任を持って迅速に対応致します。

企業概要

西日本電線株式会社

<事業内容>

- 各種電線・ケーブル製造
- 熱収縮チューブ製造

企業概要

企業名 : 西日本電線株式会社
U R L : <http://www.nnd.co.jp/>
設立年月日 : 1950年5月24日
所在地 : 〒870-0011
大分市春日浦
TEL 097-537-5552
FAX 097-537-5591
Email websoumu@nnd.co.jp

資本金 : 9億5千万円
年商 : 236億円
従業員 : 332人
代表者 : 新聞 俊夫

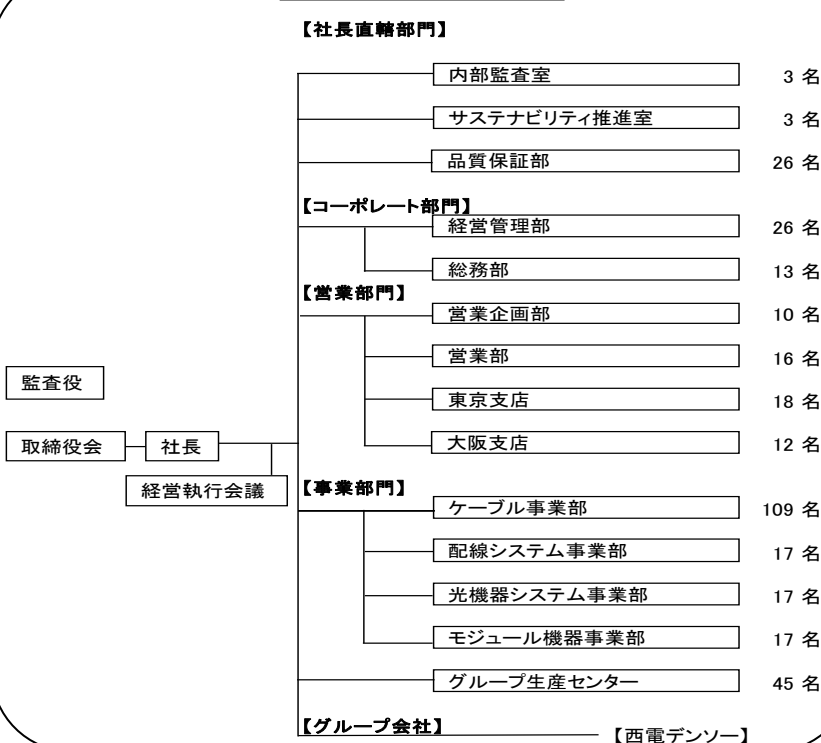
主要取引先 : 九州電力、N T T

U R L : <http://www.nnd.co.jp/>

自動車関連の実績 : ☒有(製品: 熱収縮チューブ「ニシチューブ」)
☐過去に実績有(製品:)
☐無

交通アクセス : 大分インターより車で約15分

会社組織図



経営理念(MVCV)

西電グループは”つなぐ”テクノロジーを通して
顧客の価値創造と安全で豊かな社会づくりに貢献します。

品質方針

- 顧客要求事項および法令・規制要求事項を遵守し、顧客満足に徹する
- マネジメントシステムを継続的に改善し、お客様の期待を遥かに超える良質な製品・サービスを提供する
- 「必ず実行すること、絶対にやってはならないこと」を明確にし、必ず守る組織風土に変える
- 全員参加で品質向上に取り組む

環境方針

- 廃棄物ゼロエミッション化とCO₂削減を推進し、地球環境負荷低減に努め、持続可能な社会の実現を目指す
- 環境に関する法規及び決められたルールを遵守する
- 環境側面を評価し、目的・目標を定め、継続的に改善を行う

自社の技術内容(主要製品等)

主要製品	月産生産能力
通信ケーブル	100t
電力ケーブル	800t
被覆線	200t
裸線	100t
アルミ線	450t
光ケーブル	10,000km
熱収縮チューブ	250,000m

自動車用途に使用される熱収縮チューブの技術内容



- ・柔軟性・可とう性があり挿入しやすい。
- ・屈曲箇所でクラックし難い。



- ・搬送用途に耐摩耗性を向上。
- ・EPゴム、ウレタンゴム製をラインナップ



耐候性・耐熱性・耐薬品性に優れるエチレンプロピレンゴム製熱収縮チューブ
パワステ、ブレーキ、フューエル等のプロテクター用途等に使用されています。



収縮率が自由に設定できる
EPゴム製 : ~1/3
ポリオレフィン系 : ~1/5



厚肉品が製造出来る。(最大10mm)



アクリル系・ウレタン系ラインナップ
半導電性等開発実績あります。



梱包形態が選べる。
①紙リール巻き(長さ25m)
②カット品(任意長さ)
③1m折り(長さ5m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
伸線機	—	—	—	—	—
軟化機	—	—	—	—	—
撚線機	—	—	—	—	—
押出機	—	—	—	—	—
撚合機	—	—	—	—	—
金属ケーブル加工設備	—	—	—	—	—
光ケーブル製造設備	—	—	—	—	—
分岐ケーブル製造設備	—	—	—	—	—
RC製造設備	—	—	—	—	—
加圧ゲル成型設備	—	—	—	—	—
電子ワイヤー製造設備	—	—	—	—	—
光ケーブル端末加工設備	—	—	—	—	—
熱収縮設備	—	—	—	—	—
常温収縮設備	—	—	—	—	—
連続加硫延伸設備	—	—	—	—	—
低・高圧保護管製造設備	—	—	—	—	—
PVCコパウンド製造設備	—	—	—	—	—
ゴム製造設備	—	—	—	—	—

特徴・強み(セールスポイント)

国内唯一のエチレンプロピレンゴム製熱収縮チューブメーカーとして自動車・二輪車用ホースメーカーにプロテクターとして納入しています。

企 業 概 要

株式会社 ネオプラテック

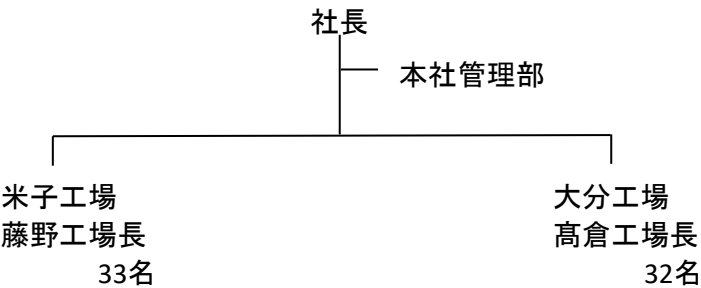
<事業内容>

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

企業概要

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

会社組織図



経営理念

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

品質方針

的確な運用を行い、その有効性を継続的に改善します。

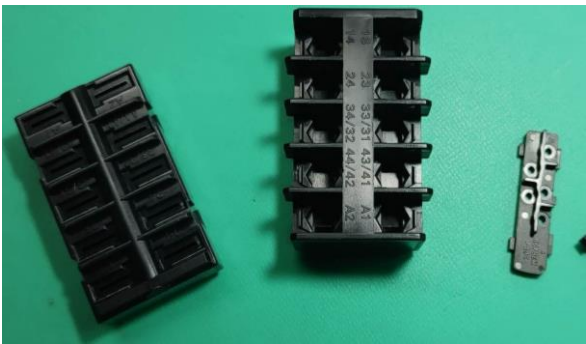
改善目標

顧客品質の改善に取組、顧客満足度の向上を図ります。

自社の技術内容（主要製品等）

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

熱硬化性部品



サーモセンサー部品



車載用・二輪用部品

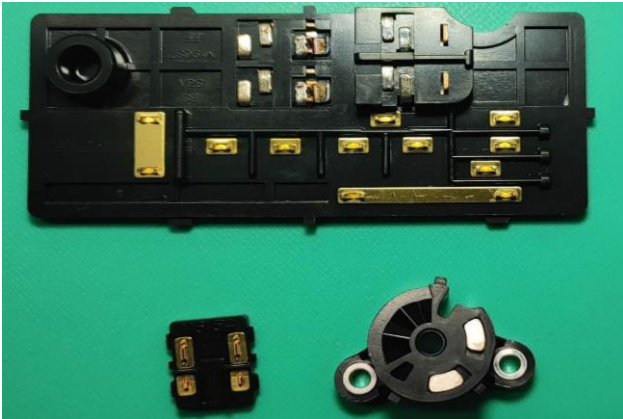


保有設備一覧

大分工場保有一覧

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

ポイントASSY品



圧縮成形部品



特徴・強み(セルスイート)

コスト ・ 納期 対応

熱硬化性・圧縮成型 対応

企 業 概 要

ピコア

事業内容:自動車シート部品製造
ワイヤー加工
コーティング加工

企業概要

企 業 名 : ピコア
設立年月日 : 平成2年2月2日
所 在 地 : 〒879-4123
大分県日田市天瀬町女子畑1166-2
TEL 0973-57-9064
FAX 0973-57-2321
Email picoa@salsa.ocn.ne.jp
資 本 金 : 個人
年 商 : 100,000,000円
従 業 員 : 15名
代 表 者 : 小関勇生
主要取引先 : (株)シンダイ様・(株)高畑様
自動車関連の実績 : ☒有(製品:シート部品)
☐過去に実績有(製品:
☐無
交通アクセス:日田インター口より車で20分

会社組織図

間接部門:総務、営業、業務、品質管理、技術保全
直接部門:製造(コーティング、プレス、バンダー工作機械)

経営理念

お客様に喜ばれる仕事を通じて、会社の発展から社員の生活と生きがいを生み出し、地域の発展と繁栄に貢献する

品質目標

流出不良ゼロ

改善目標

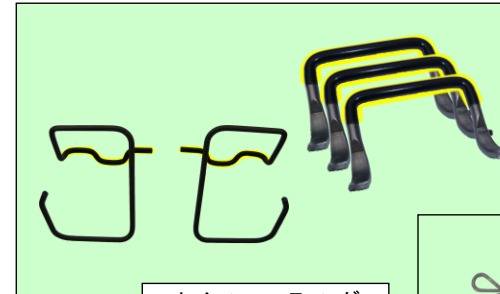
現状に満足することのないコスト競争力の向上

自社の技術内容(主要製品等)

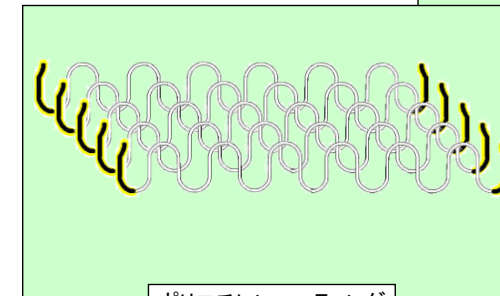
主要製品	月産生産能力
ポリエチレン・コーティング	24,000
ナイロン・コーティング	150,000
インサートワイヤー	2,300,000
プレス部品	800,000

保有設備一覧

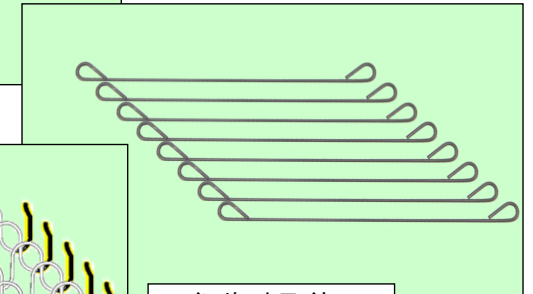
機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
ポリエチレン・コーティング設備	自社				2
ナイロン・コーティング設備	自社				3
クランクプレス60t	アマダ				6
線材用ハイブバンダー	自社			Φ1.0~Φ12/R4~R150	3
インサートワイヤー自動機	-			80~1200mm/Φ1.8~Φ2.	8
卓上ホルル盤	-				4
タッピングマシン	-				4
フライス	-				1



ナイロンコーティング



ポリエチレンコーティング



インサートワイヤー

特徴・強み(セールスポイント)

試作品から大量生産、多品種少量生産を行っています。九州では数少ないポリアミド、ポリエチレンの部分コーティングも行っております。

企 業 概 要

豊洋精工株式会社

企業名	豊洋精工株式会社					当社の強み・売りの技術			
URL	https://hoyo-g.jp/					■自動車部品専門工場として、金型や設備治工具の設計～製作及び成形に加え、塗装・植毛・溶着・蒸着・基板実装・精密組立といった幅広い加飾設備・設備工程を有しており、一貫生産が可能です。 また、カーメーカー様のラインまでの時間帯納入が可能です。 ■多軸ロボットを用いたインサート成形や植毛・塗装といった自動化ラインでの生産性向上を全ての工場に導入しております。 また、福岡工場ではカップホルダー等のASSYに加え、車載部品の基板実装も行っており、様々な自動車部品への対応、お客様の多様なニーズに広くお応えすることが可能です。 ■中国生産拠点として、湖北省に2拠点(襄陽工場・武漢工場)を有し、グローバルな生産供給対応が可能です。 また、中国生産品の輸入・国内供給によるコスト対応も強みとなります。			
代表者名	清原 昌巳		設立	1977年10月					
所在地	大添工場	〒873-0223 国東市安岐町大添454-10							
	(株)豊洋メット	〒879-0614 豊後高田市来縄2736-1							
	北九州工場	〒822-1211 福岡県田川郡福智町伊方4735-7							
	福岡工場	〒838-0824 福岡県朝倉郡筑前町原地蔵字向野2194-1							
連絡先	TEL		FAX						
	0978-23-1155		0978-24-4577						
連絡担当者	志賀 隆文(執行役員 営業部長)								
e-mail	siga@hoyo-g.co.jp								
資本金	88百万円								
従業員数	設計	製造	営業	総務	合計	主要機械設備			
	12名	846名	10名	10名	878名		機械設備名	型式・能力・寸法	台数
工場規模	大添工場	敷地面積	26,000㎡			大添工場	射出成形機	30t ～ 315t	19台
		建物面積	2,094㎡			大添工場	インサート成形設備	180t成形機 多色成形用	2基
	(株)豊洋メット	敷地面積	25,000㎡			大添工場	三次元測定機	ミツヨ CRYSTA-Apex S7106	1台
		建物面積	6,630㎡			(株)豊洋メット	射出成形機	350t ～ 1,300t	20台
	北九州工場	敷地面積	27,180㎡			(株)豊洋メット	ダイレクトプラズマ重合アルミ蒸着装置	新明和工業 釜サイズφ1,800	1基
		建物面積	3,094㎡			(株)豊洋メット	植毛自動ライン	多軸ロボット全自動ライン	3ライン
	福岡工場	敷地面積	28,400㎡			(株)豊洋メット	三次元測定機	ミツヨ CRYSTA-Apex S7106	1台
		建物面積	4,200㎡			(株)豊洋メット	流動解析装置	モールドフロー	1台
主要製品名 及び 加工内容	金型・治工具・検具 設計製作・樹脂成形・植毛塗装(グローブボックス・コンソールボックス・ピラー等)・インサート成形(リアコンビネーションランプ・HVACダンパー・フェューエルファイラー等)・樹脂塗装・熱板溶着(ディガスタック・リザーブタンク・レゾネーター等)・組立(HVAC・カップホルダー・コンソールボックス等)・プラズマ重合アルミダイレクト蒸着(リアコンビネーションランプ用リフレクター等)・車載部品用基板実装		加工精度			(株)豊洋メット	熱板溶着装置	精密リーク試験装置含む	2式
			対応可能な材質			(株)豊洋メット	インサート成形設備	多色成形用(レンズ他)	2基
						(株)豊洋メット	3Dスキャナ型三次元測定機	キーエンス VL-500	1台
						北九州工場	射出成形機	100t ～ 1,400t	20台
			北九州工場	塗装自動ライン	多軸ロボット全自動ライン	2ライン			
			北九州工場	植毛ライン	ノードソン	2ライン			
			福岡工場	SMTライン	0603チップ、0.4mmピッチCSP	1ライン			
			取得許認可等						
			ISO9001 認証取得・ISO14001 認証取得						
			主要取引先	ダイハツ九州(株)・日本発条(株)・河西工業(株)・スタンレー電気(株)・小島プレス工業(株)・マレリ(株)・林テレンプ(株)・豊田合成(株) 他					
本社所在地	豊洋精工(株) 〒873-0223 国東市安岐町大添454-1					本社連絡先		0978-67-2221	



大添工場



豊洋メット



成形ライン



アルミ蒸着ライン



北九州工場



福岡工場



基板実装ライン



自動インサートライン



リア アウターレンズ
(インサート成形)



センタークラスター
(成形+塗装+ASSY)



空調 (HVAC)
(インサート成形+ASSY)



フロントピラー
(成形+パイル植毛)



リア リフレクター
(成形+アルミ蒸着)



コンソールボックス
(成形+パイル植毛)



ラジエターリザーブタンク
(成形+熱板溶着)



フェューエルファイラー
(インサート成形+ASSY)



車載部品用基板
(基板実装)

企業概要

山宗株式会社

〈事業内容〉

- ・産業資材事業部…プラスチック板材、建築/工業資材の販売
- ・合成樹脂事業部…プラスチック原材料の販売
- ・**モールド本部……プラスチック成形品の製造、販売**
- ・関東、静岡、北陸 各事業部

企業概要

企業名 : 山宗株式会社
 設立年月日 : 昭和35年8月
 所在地 : 本社: 〒462-0825 愛知県名古屋市中区大曾根1-6-28
 大分工場/営業所: 〒879-0603 大分県豊後高田市かなえ台11
 大分北部中核工業団地
 TEL 0978-23-1331
 FAX 0978-23-1338
 URL www.yamaso.co.jp

資本金 : 7,245万円
 年商 : 647億円 (2023年度)
 従業員 : 555名 (2023年度)
 代表者 : 増田 英輔
 主要取引先 : キヤノン、ダイハツ九州、東海理化、九州小島、九州イノアック、豊田合成九州、東海化成工業、小糸九州、マレリ、ニフコ

自動車関連の実績 : ■有(車輦内装・外装部品他)
 交通アクセス : 名古屋本社 名鉄 森下駅より徒歩3分
 J R中央線大曾根駅より徒歩13分
 大分工場 J R 宇佐駅より車で15分

モールド本部 営業 (4拠点)

本社営業
愛知県名古屋市

浜松営業
静岡県浜松市

東京営業所
東京都千代田区

大分営業所
大分県豊後高田市

モールド本部 製造 (6拠点)

浜松工場 静岡県浜松市
射出成形 280t~1300t(中~大型成形)

茨城工場 茨城県東茨城郡
射出成形 50t~450t(中型成形)

大分工場 大分県豊後高田市
射出成形 450t~1300t(中~大型成形)

小牧工場 愛知県小牧市
(e-プラスト) 射出成形 30t~220t
(小~中大型成形)

大分工場 大分県豊後高田市
(e-プラスト) 射出成形 85t~350t
(小~中大型成形)

郡上工場 岐阜県郡上市
ブロー成形 φ55mm~φ100mm(スグー径)

経営理念

山宗株式会社はプラスチック流通の担い手として顧客の発展に貢献してまいります。

品質目標

効率的で環境に優しい生産システムを構築し、高品質製品づくりの最前線を担っています。

- ・100%の品質保証
- ・全従業員は自分の持ち場の品質に責任を持つ

改善目標

品質は工程で作り込まれる。
工程能力は金型、生産設備、治具で決まる。
常に創意工夫を怠らない。

自社の技術内容 (主要製品等)

主要製品
射出成形品
組立加工
印刷・塗装レーザー加工
ブロー成形品
金型製作
樹脂材料・板販売 (加工含む)

山宗 大分工場

14年4月 第1工場 稼働開始

17年1月 第2工場 稼働開始

第1工場



第2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
【大分工場 (山宗 自社工場)】					
射出成形機			1300ton		5
射出成形機			850ton		2
射出成形機			650ton		4
射出成形機			550ton		1
射出成形機			450ton (DSI: 2色成形機)		2
射出成形機			450ton		5
					【計19台】
三次元測定機					1
【大分工場 (韓 e-プラスト)】					
射出成形機			350ton		2
射出成形機			230ton (回転2色成形機)		2
射出成形機			180ton		13
射出成形機			110ton		14
射出成形機			55ton		5
					【計36台】
三次元測定機					2

弊社製造部門の強み

金型製作、プラスチック成形、印刷、塗装レーザー、組立まで徹底した品質管理のもとで一貫した生産システムを確立し、自動車部品、OA機器、家電製品などさまざまな分野のメーカー様から高い評価をいただいています。

完成品の高水準な品質を達成するため 使用される部品の機能性や耐久性を高め、更に成形金型精度をあげ、かつ製造コストを下げる技術開発についてもお客様と共に研究を進めています。

当社におけるプラスチック製品・部品の製造ノウハウは、長年積み重ねてきた創意工夫の実績によるものです。

この膨大なノウハウは、今後、他分野の製品づくりにも活かしていけるものと自負しています。

射出成形、ブロー成形によるプラスチック成形(樹脂成形)を全国主要拠点の工場により対応しています。更に材質調査、金型、樹脂成形、組立を一貫体制でご提供します。

アシストグリップ組立



カウルルーバー



カップホルダー組立



H-VAC



特徴・強み(セールポイント)

あらゆるニーズにフレキシブルに対応する、プラスチック成形材選定・金型製作・成形・組立・検査などトータル開発・生産システムを保有しております

PLASTICS WORLD
YAMASO

由布合成化学株式会社

〈事業内容〉

○合成樹脂成形加工 ○金型設計・製作
○電子・機構部品組立

企業概要

企 業 名 : 由布合成化学株式会社 大分工場
 設立年月日 : 1963年12月
 所 在 地 : 〒873-0421
 大分県国東市武蔵町糸原756
 TEL 0978-68-1100
 FAX 0978-69-0073
 URL <http://www.yufu-gosei.co.jp>

資本金：3,800万円

年 商 : 57億円

従業員：350名

代 表 者 : 藤 原 義 晴

主要取引先　： シャープ(株)　東芝　パナソニック

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：大分空港より車で5分

会社組織図



経営理念

お客様から選択されるサプライヤーをめざす

品質目標

お客様クレーム“0”をめざす

改善目標

社内改善効率 18%UP 売上・利益 18%UP

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
電子部品	約5,000K
医療機器	約100K
車部品	約2K~20K
射出成形用金型	約15型

保有設備一覽

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
射出成形機		横型	20～360t		90
		縦型	40～120t		32
		2色成形	120t		5
ホッパードライヤー					115
ホッパーローダー					84
取り出し機					108
温調機					115
自動インサート					12
ゲートカット機					14
プレス機			5～10t		11
機械加工設備			放電加工機他		一式
組立加工設備			チップマウンター他		一式
検査・測定設備			3次元測定器他		一式
CAD 2D／3D					6

由布合成化学株式会社



Contributing to Customers and the Community YUUGOSEI

20090703 pr ver.3 vol.1 +001

特徴・強み(セールスポイント)

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

企 業 概 要

株式会社 ジェット

<事業内容>

- 樹脂精密金型設計・製作
- 樹脂成形（可塑性、硬化性、インサート成形）
- 組み立て及び加工
- 小物治工具設計・製作

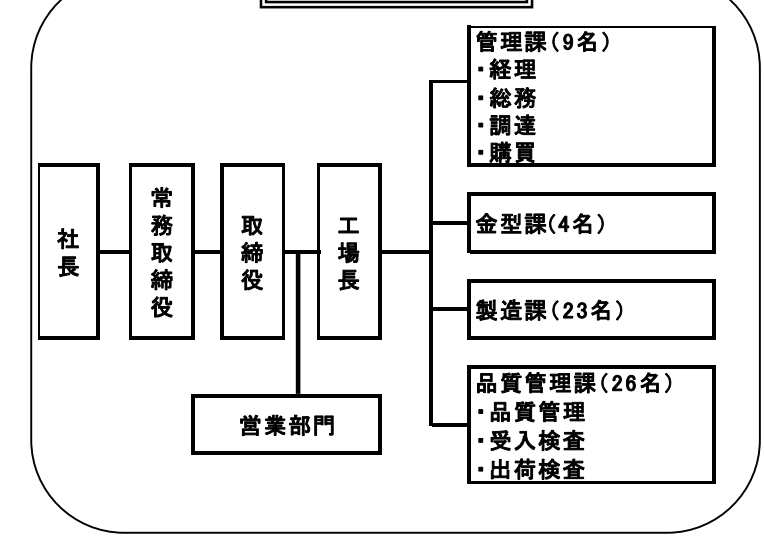
企業概要

企 業 名 : 株式会社ジェット
設立年月日 : 平成14年7月
所 在 地 : 〒880-0303
宮崎県宮崎市佐土原町東上那珂16079-42
TEL 0985-36-2201
FAX 0985-36-2119
資 本 金 : 3000万円
年 商 :
従 業 員 : 64名
代 表 者 : 佃 三喜男
主要取引先 : ホンダロック株式会社
自動車関連の実績 : ■有(製品:機能部品、外観部品、電装部品)

☐過去に実績有(製品:)
☐無

交通アクセス: 東九州道 西都インターより10分

会社組織図



正面玄関

経営理念

我社は広く社会に貢献するため、お客様を大切にし、信頼を得られる製品造りを目指す。

品質目標

品質目標
流出不良 0 を目指す。
工程内不良20%削減を目指す。
活動内容
設備、検査機器の始業時点検、定期検査校正の実施。
図面、検査基準書、工程品質管理表、PQC、一気通貫による管理実施
検査員教育(社内・外)訓練でのレベルアップと、新製品のポイント教育実施

改善目標

基本の確認・基本の実践・基本の定着 を柱に改善を進めて行きます

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
樹脂成形機	日精	PS40E	油圧		4
樹脂成形機	日鋼	EL55Ⅲ	電動		1
樹脂成形機	日鋼	EL55Ⅱ	電動		1
樹脂成形機	日鋼	EL110Ⅱ	電動		2
樹脂成形機	住友	SH25	油圧		1
樹脂成形機	住友	SH50	油圧		1
樹脂成形機	住友	SE30D	電動		3
樹脂成形機	住友	SE50D	電動		2
樹脂成形機	住友	SE100D	電動		1
樹脂成形機	住友	SE280S	電動		1
樹脂成形機	住友	SE350S	電動		1
樹脂成形機	住友	SG75	油圧		7
樹脂成形機	住友	SG260M	油圧		1
樹脂成形機	住友	SV40	油圧		1
樹脂成形機	住友	SR50	電動		1
				合計	28台

自社の技術内容（主要製品等）

- ①、事業計画(Q・C・D・M・S)による施策展開と、ヤリキリの刈り取り。
- ②、製造管理計画による、生産準備段階の段取りからトライ、量産までの評価会による確認。
- ③、金型設計から金型製作(4~5型/月製作)
- ④、樹脂成形(25t~350t)、取引先13社、製品数400部品
- ⑤、製品検査(製造現場による抜取検査と品質管理部門の全数検査)

金型製作部門



製造部門



検査部門



特徴・強み(セルフ・イント) 工場内の6S状態は九州一番と自負しています。中小企業ではありますが品質管理のシステムは大企業に負けないものがあります。

企業概要

株式会社 大和合成宮崎

DAIWA PLASTICS MIYAZAKI CORP.

〈事業内容〉

・プラスチック（熱硬化性・熱可塑性樹脂）成形品
製造・組立・販売

企業概要

企業名：株式会社大和合成宮崎
設立年月日：1990年4月
所在地：〒886-0114

宮崎県小林市須木奈佐木3951
TEL：0984-48-3400
FAX：0984-48-3222
URL：<http://www.daiwa-pls.co.jp>

資本金：4000万円
年商：4億円
従業員：42名
代表取締役：奥野健太郎
主要取引先：大和合成株

(株)エイト・テン・パル工業(株)エムシー
自動車関連の実績：■有(製品：ステアリングコラム部品・オイルタンク)
□過去に実績有(製品：)
□無

交通アクセス：小林ICより車で30分
小林駅より車で15分

会社組織図

取締役 工場長

品質保証部 生産技術部 製造部 総務部 営業部
品質管理

生産管理

製造 仕上げ



経営理念

私たちは、世界のモノづくりを支える中小企業としての誇りを持ち、プラスチックの可能性を拡げて、社会の発展に貢献し続けます
また、感謝の心を持って、ダイワグループに関係する全ての人々が明るく、元気で前向きな人生を送れるよう、会社の成長を希求します

ビジョン

プラスチックの”可能性を提案する”
ファーストコールカンパニーになります！

品質方針

最適品質、最適価格、最短納期の製品で、
お客様の困りごとを解決し、感動を実感してもらう

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
熱可塑性成形品	最大480時間
例：ステアリングコラム部品	約15万個
熱硬化性成形品	最大480時間
例：樹脂プーリー	約2万個
組立	最大170時間
例：振動溶着組立	約1万個

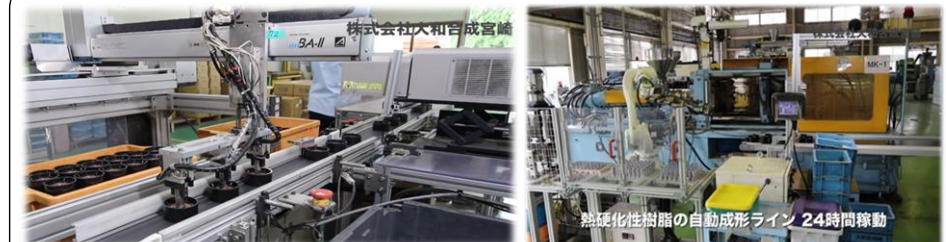
主要製品



保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
射出成形機（熱可塑性）	日精	電動	7t		1
	日精・フナック	HV・電動	30t		2
	日精・芝浦	HV・電動	50t		2
	日精	HV	60t		2
	日精	HV・電動	80t		3
	日精・フナック	HV・電動	100t・110t		3
	日精・住友	HV・電動	180t		2
	住友	電動	220t		1
	日精	HV	280t		1
射出成形機（熱硬化性）	松田	油圧	50t		1
	日精	HV	80t		1
	フナック	電動	100t		1
	松田	油圧	150t		4
	日精	HV	180t		1
振動溶着機	ブラソン			約150×150mm	1
超音波溶着機	精電舎・超音波工業			約50×50mm	2
タップ加工機					1
デフラッシャー・ブラスト機	不二製作所				2

工場内風景



特徴・強み(セールスポイント) 熱硬化・熱可塑双方の生産が可能で、特にエンジニアに特化した生産体制を整えています。またグループ内にベトナム工場もあり現地調達や輸入の相談も可能です。

企業概要

株式会社 福永樹脂

<事業内容>

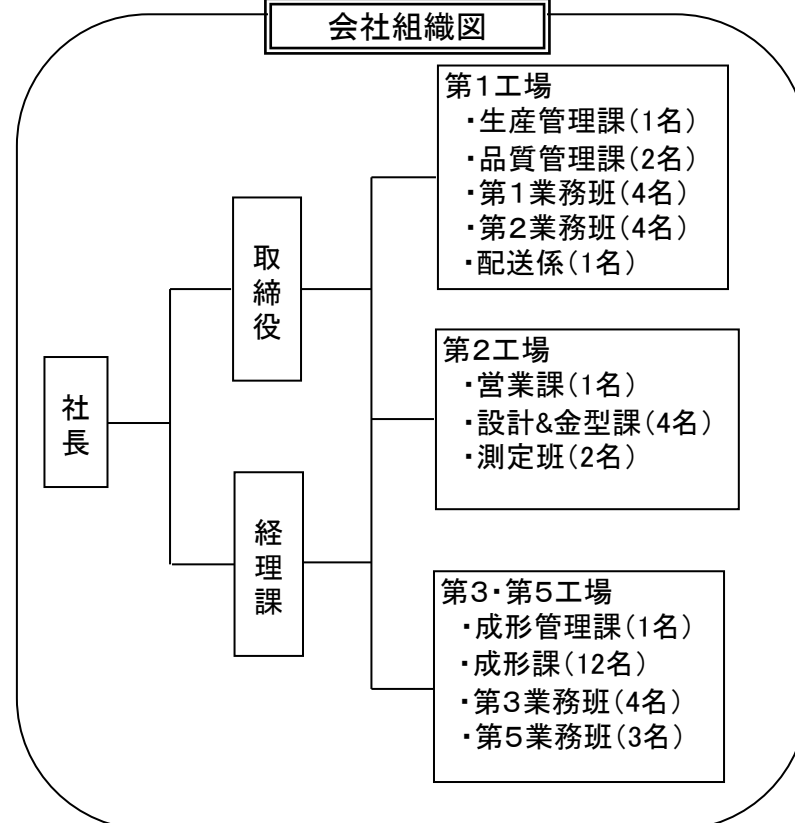
- 金型設計・製作 金型部品製作
- 各種プラスチック射出成形・組立

企業概要

企業名 : 株式会社 福永樹脂
設立年月日 : 昭和 45年 5月
所在地 : 〒889-1914
宮崎県北諸県郡三股町大字蓼池3739-3
TEL 0986-52-0669
FAX 0986-52-0663
資本金 : 1,000万円
年商 :
従業員 : 40人
代表者 : 代表取締役社長 福永昭一
主要取引先 : アイシン九州株式会社、熊本森六化成株式会社、東洋電装株式会社、株式会社ホンダロック、三協株式会社、(株)モリタ、(株)ミットヨ、他

自動車関連の実績 : ■有(製品 : 30~280 t 射出成形品))
□過去に実績有(製品 :)
□無
交通アクセス : 都城ICより約7分

会社組織図



経営理念

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

品質目標

常に安定した品質を保ち、顧客満足を志向と継続的な改善活動を行う。

- ・社員一同鋭い視点で確認を行い、お客様からのクレーム〇を目指します。
- ・作りっぱなしは絶対NG。フィードバックと蓄積により、より優れた金型製作を約束します。

改善目標

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

自社の技術内容（主要製品等）

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

保有設備一覧

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

☆自社製金型による量産品
(電装部品から意匠部品まで受注可能です。)

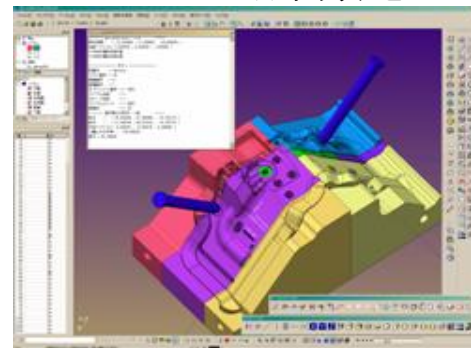


金型設計・製作、射出成形・組立とすべて自社内で行っております。お客様の要望するプラスチック製品に、企画・製品開発からサポートし、試作金型から量産金型まですべて対応致します。射出成形も、試作・量産対応しており、量産は24時間生産しておりますので、小ロットから多量・多品種生産まで行えます。縦型ロータリー成形も24時間生産対応しております。

☆都城ICから約3.5kmの所です。



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



特徴・強み(セールポイント)

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

企業概要

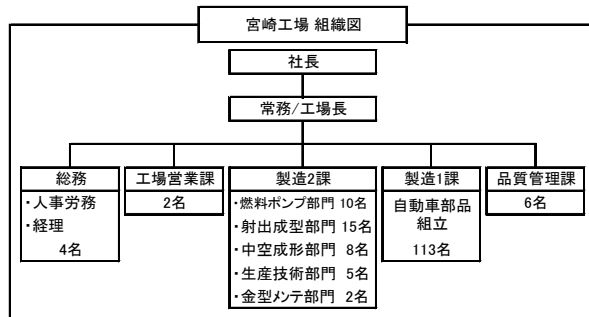
株式会社モリタ（宮崎工場）

＜事業内容＞

- ・樹脂成型から組立・加工・検査の一貫製造工場
- ・クリーンルーム対応事業
- ・産業機器・部品等の総合販売商社機能

企業概要

企業名 : 株式会社モリタ
URL : http://www.morita-sun.com
設立年月日 : 平成2年1月8日
所在地 : (本社) 〒880-0301
 宮崎県宮崎市佐土原町上田島2190-1
 TEL : 0985 (74) 1787 FAX : 0985 (74) 1250
 (宮崎工場) 〒889-1701
 宮崎県宮崎市田野町尾脇甲8798-54
 TEL : 0985 (86) 3968 FAX : 0985 (86) 4172
 Email (窓口) naotaka@morita-sun.com
資本金 : 1,000万
従業員 : 165名
代表者 : 代表取締役 森田 邦宏
主要取引先 : (株)ホンダロック、(株)ミツバ、(株)ヤザキ、
 (株)FCC
自動車関連の実績 : ■有 (製品: 各種部品樹脂成形、
 ドアミラー・アウトハンドル組立、
 燃料ポンプの成形・加工・組立)
交通アクセス : 宮崎自動車道 田野ICから2分
 宮崎空港まで15分



経営理念

(株)モリタの「総合対応力(QCD)」で、
【競争力のある日本一の協力工場】を目指す

- 地域制と企業努力によるコスト競争力
- 海外工場に勝つ生産効率
- 顧客ニーズに即した管理体制

品質目標

【重点施策項目】

- 変化点に対する生産・品質保証体制の確実な構築
- 決め事を守る監視体制(巡回・指導)の徹底
- 標準作業分析からのムリ・ムダ改善
- 作業者目線で根深困り事の改善実施

改善目標

Q (品質)	C (原価)	D (生産)
桁違い品質の完全定着化	競争力のある強い体質づくり	最大効率、最大効果、日々完結

自社の技術内容（主要製品等）

お客様の「ベストパートナー」として存在価値を確立し、安心して仕事をお任せいただけるよう全力を尽くします

宮崎工場の特徴

- ① お取引業種は自動車、船舶関連、光学機器、パソコン関連等多様
- ② 成形～組立・検査一貫体制によるメリット発揮
- ③ 余剰ある生産スペース(敷地面積36,000㎡、新工場、クリーンルーム空き・・・)
- ④ 安定した労働力(有利な求人展開、平均年齢34才、高い定着率)
- ⑤ 物流面の体制完備(自社便他、物流業者との連携で対応)
- ⑥ 独自の生産技術部門を完備し、メンテナンス等自社展開



自動車部品組立ライン



ガソリタンク製造(中空成形)

主要製品	月産生産能力
ドアミラーサブASSY	144,000
アウトハンドルASSY	150,000
ガソリタンク(中空成形)	10,000
(現在)	
樹脂成型350t: 1台	24H/日稼働 対応可能
樹脂成型280t: 1台	
樹脂成型100t: 1台	

保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
射出成型機350t(電動)	日鋼	J350AD	66	670	2
射出成型機280t(電動)	日鋼	J280EL III	66	530	1
射出成型機280t(油圧)	日鋼	J280E II	66	530	1
射出成型機150t(油圧)	日鋼	J150E-C5	46	450	1
射出成型機100t(油圧)	日鋼	J100E II	45	400	1
射出成型機100t(油圧)	日鋼	J100E-C5	35	400	1
射出成型機75t(油圧)	日鋼	J75E-C5	35	350	1
三次元測定機	ミットヨ	F403			
デニソフ ロセッサー	ニコン	MM-11			
投影機	ニコン	DP-201			
研磨機	三井	MSG-250K1			
クリーンルーム	クラス1000、クラス100				



樹脂成型



クリーンルーム



「主要製品」自動車部品成形～組立



重要保安部品の加工・成形・組立

特徴・強み(セールスポイント)

「日本一の協力工場」を目指しています！ 工程移管や新規事業立ち上げが得意です。【南九州の製造拠点】としてご利用下さい。

企業概要

サンライト化成 株式会社

〈事業内容〉

- ・熱硬化性、熱可塑性の樹脂成形からASSYまで
- ・試作金型、量産金型の設計・製作
- ・量産事業立ち上げのトータルサポート

企業概要

企業名：サンライト化成株式会社

設立年月日：1991年3月

所在地：〒899-5412

鹿児島県始良郡始良町三拾町1371番地8

TEL 0995-65-0892

FAX 0995-65-1854

資本金：1,000万円

年商：96,000万円

従業員：39名

代表者：代表取締役 久目 勝浩

主要取引先：ミネベアアクセスソリューションズ株式会社

アイシン九州株式会社

三菱電機株式会社、オムロン株式会社

自動車関連の実績：■有（製品：キースイッチベース、燃料ポンプ部品）

□過去に実績有（製品： ）

会社組織図

代表取締役会長

代表取締役社長

工場長

総務課

営業課

品質管理課

製造課



鹿児島工場



大阪工場
〒881-0035 tel(0729)49-9664
大阪府八尾市西弓削1丁目1番



関連会社：(有)サンプラス(金型工場)
〒581-0035 tel(0729)20-2886
大阪府八尾市西弓削2丁目47番

経営理念

より良いモノを低コストにて

品質目標

『品質クレーム0』の実現

ISO認証、6S活動、TPM活動により管理体制を充実させ、クレームの早期発見、迅速な対応に努めています。

環境及び改善活動

環境活動(KES)、6S活動、TPM活動、ISO認証を通じてお客様のニーズに的確に即応する為の対策・改善を、迅速且つ果敢に実行し、地域と共に歩む企業として、邁進していきたいと思っています。

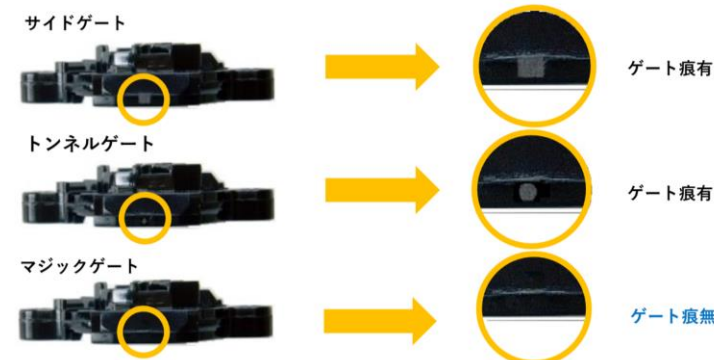
自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	使用用途	月産生産能力
リレーケース部品	電子部品	成形機稼働 最大24h×22日
リレーベース部品	電子部品	
アークバリア部品	電子部品	
燃料ポンプ部品	自動車部品	
サンルーフ部品	自動車部品	
アウトサイドドアハンドル部品	自動車部品	組立 8h×22日
ドアミラー部品	自動車部品	
電動コラム部品（成形・組立）	自動車部品	

〈マジックゲート成形法について〉

従来から行われている成形品を、今までにない高密度化により寸法精密の安定、高い強度の保持が可能になりました。また、全面スキン層によりゲート痕の無い美しい外観が得られる事を実現致しました。

成形法によるゲート痕比較



保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	台数
硬化性射出成型機	松田	油圧機	35ton	3
	松田	油圧機	75ton	2
	松田	油圧機	100ton	2
可塑性射出成型機（サーボ）	東洋機械	サーボ機	100ton	1
	東洋機械	サーボ機	30ton	2
	東洋機械	サーボ機	50ton	8
	住友重機	サーボ機	75ton	4
	東洋機械	サーボ機	80ton	2
	東洋機械	サーボ機	100ton	3
仕上げ機	ヤマキ	連続式		2
	新東	デフラッシャー		3
	ヤマキ	バッチ式		2
	新東	バレル式		2
測定器	高田式製作所	バレル式		1
	ミットヨ	工具顕微鏡		1
	ミットヨ	真円度測定器		1
恒温器	キーエンス	画像測定器		2
	エスペック	アニール機		3
	マツイ	アニール機		1

設備関係



製品紹介【自動車部品】



- ・熱硬化性、熱可塑性における各種樹脂を取り扱っております。
- ・プレス部品等付加価値の高い製品や、組立全般における一貫したご提案及び、生産を承っております。
- ・試作金型、量産金型の設計、製作のご注文も承っております。

ISO認証 22年8月取得



特徴・強み（セールスポイント）

金型設計、製作から縦型成形・インサート成形・その他サブアッシーにも取り組んでおります。