

# 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】

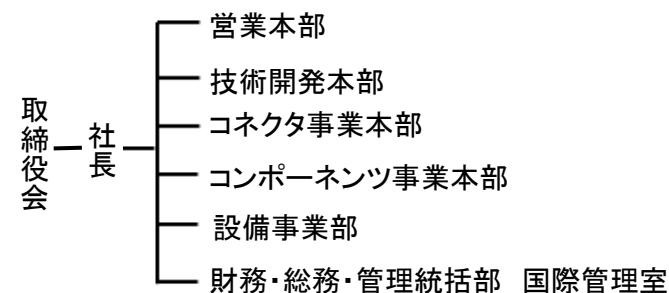
■電子部品事業(コネクタ製造販売)

■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



CABLIME®  
FPL™  
高速  
細線同軸  
コネクタ



NOVASTACK®  
高密度  
基板対基板  
コネクタ



ISH®  
IARPB®  
ハイパワー  
電線対基板  
コネクタ



ISFIT®  
次世代  
プレスフィット  
端子



ESTORQ  
静電容量型トルクセンサ  
エストルク



ES-Hand  
エストルク内臓電動ハンド  
エスハンド



ES-Gripper  
エストルク内臓グリッパ  
エスグリッパー

## 特徴・強み(セールスポイント)

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

# 企業概要

## 株式会社アステア

### <事業内容>

自動車用ボデー骨格板金部品、燃料系部品、衝突安全部品等の製造販売ならびにプレス金型及び溶接治具の設計・製造・販売

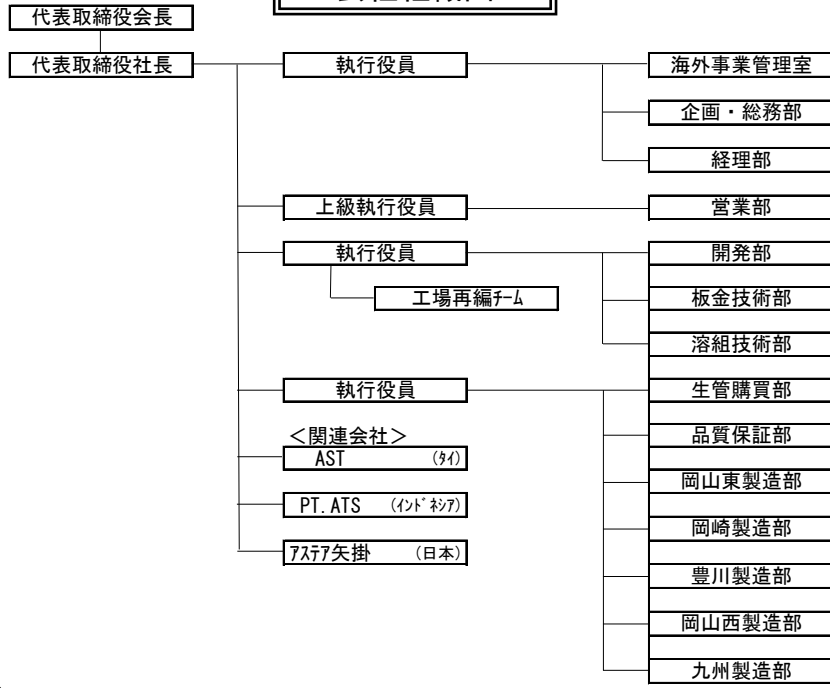
### 企業概要

企業名：株式会社アステア  
設立年月日：2003年10月1日  
所在地(本社)：〒719-1156 岡山県総社市真壁1597  
TEL：0866-93-2323  
FAX：0866-93-0415  
URL：https://www.asteer.co.jp  
(九州工場)：〒824-0022 福岡県行橋市大字稲童1173-1  
TEL：0930-26-7700  
FAX：0930-26-7701

資本金：100百万円  
年商：328億円(2023年度)  
従業員：750人(2025年1月)  
代表者：代表取締役社長 神徳 浩久  
主要取引先：三菱自動車工業(株)、日産自動車(株)、ダイハツ工業(株)、スズキ(株)、マツダ(株)他

自動車関連の実績：■有(製品：右記に間載)  
□過去に実績有(製品：)  
□無  
交通アクセス：九州工場…日豊本線 新田原駅から3km

### 会社組織図



### 経営理念

- ・快適な社会を実現する自動車部品メーカーとして、全社員が一丸となり夢のある企業を目指します。
- ・進化と創造にチャレンジし常に社会に貢献します。
- ・オープン、且つフェアに、全員で経営の質を高めます。

### 品質方針

- ・世界的な競争と再編が激化している業界で、技術開発型の「部品メーカー」として生き抜き、確固たる地位を築き上げる。
- ・品質不良「0」企業になることを永遠のテーマとし、品質マネジメントシステムの構築及び実施、ならびにその有効性を継続的に改善することにより、世界に通用する品質保証能力の飛躍的な向上を目指す。
- ・顧客要求事項ならびに適用される法令・規制要求事項へ適合させるために、顧客のニーズ・期待を的確に把握し、満足される製品及びサービスを一貫して提供する。
- ・外部・内部の課題ならびに利害関係者の要求事項を考慮したリスク及び機会を決定して取り組み、顧客満足の上を目指す。
- ・この品質方針及び当方針を踏まえて設定した品質目標については全社に周知徹底し方針管理活動等を通じて品質目標の達成ならびに品質マネジメントシステムの継続的改善に繋げる。

### 自社の技術内容（主要製品等）

主要製品
ボデー骨格部品(メンバー/ピラー関連他)
燃料系部品(ワイパーノズ/キャップ他)
インパネ部品(クロスメンバー)
衝突安全部品(バンパービーム/インパネメンバー)
ドア関連部品



DOOR SASH



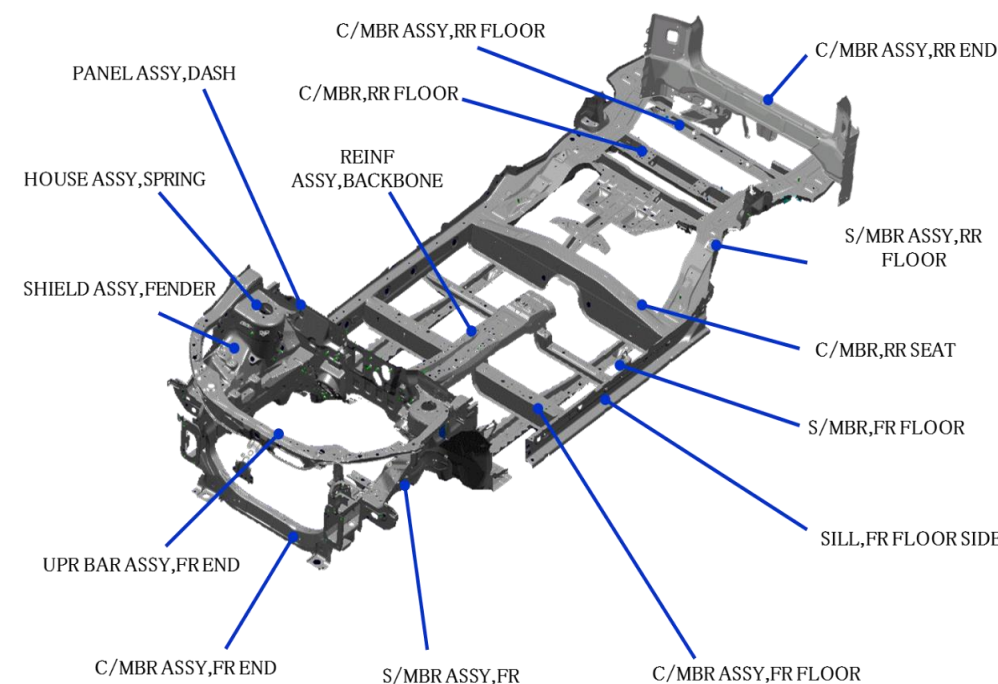
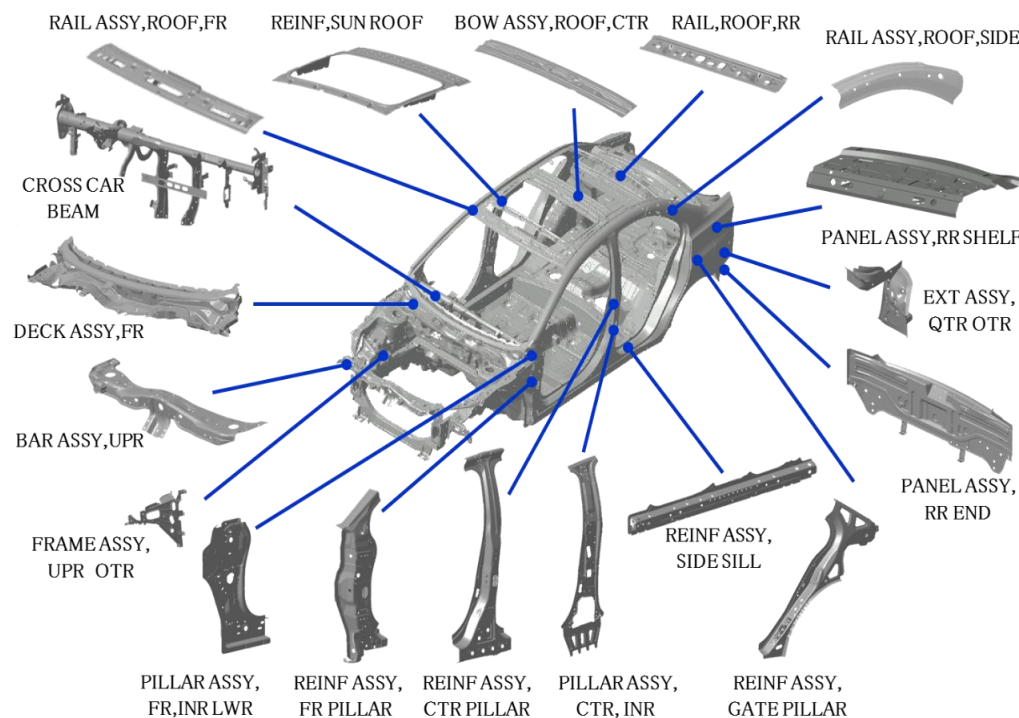
BUMPER REINF



FILLER PIPE



FUEL FILLER CAP



### 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
トランスファープレス		3000ton/1600ton/1500ton/800ton			各1
ホットタンデムプレス		1000ton~500ton			39
タンデムプレス		500ton~200ton			10
順送プレス		800ton~200ton			9
油圧プレス		1600ton/600ton/400ton/300ton			各1
ダイエッチ		800ton		1400L×300W×200H	1
冷間ロール成型機		8段~30段			10
射出成型機		280ton~60ton			12
粉体塗装ライン				600L×500W×1200H	1
ガリフ電着塗装ライン				1700L×700W×700H	1
シーム溶接機					1
レーザー加工機					8
スポット溶接機、アーク溶接機等の各種溶組設備を多数所有					

### 特徴・強み(セールスポイント)

ボデー骨格部品、衝突安全部品、燃料系部品などの総合部品メーカーとして、また超高張力鋼板のプレス・溶組加工、ホットプレス加工、ロール成形や塗装を含めた一貫生産、更には樹脂成形など多岐に亘る加工技術を駆使して業界での優位性を確保。タイ、インドネシアなどの海外子会社をはじめ、各国の技術提携企業とのネットワークを活用したグローバル戦略を構築。



## 株式会社アルファメタル(マイスター株式会社)

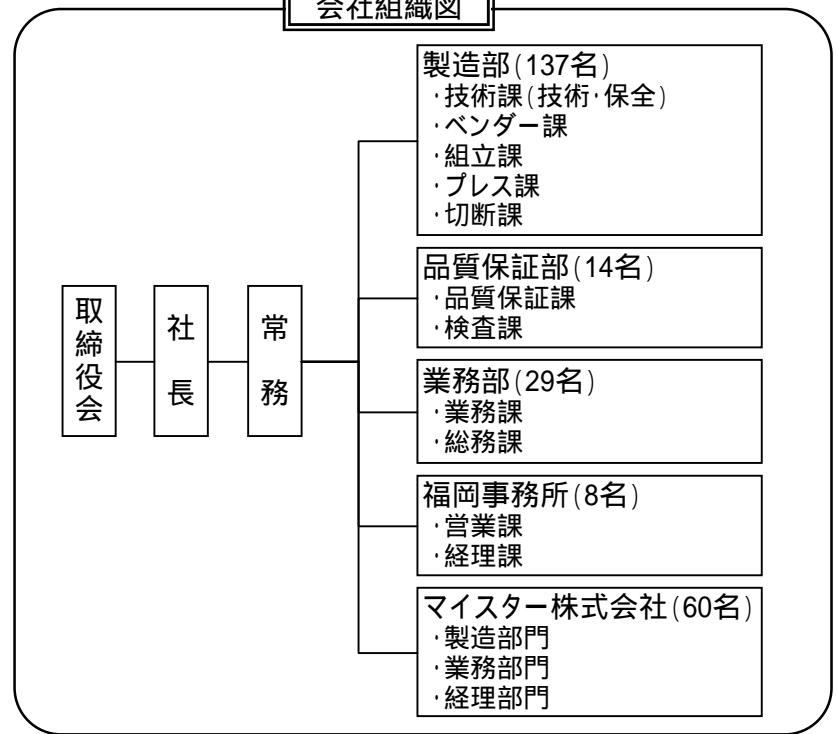
### < 事業内容 >

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



アルファメタル



マイスター

### 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)

❑ フィラーチューブ／ベントチューブ  
弊社の中では「一番歴史の長い」製品です。



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。

**製造工程**  
切断・面取り、端末拡張、端末バルジ、曲げ、ヒアスパーリング、拡張部ネジ切り、ロー付、BRKT溶接、メッキ、カチオン塗装 等  
※メッキや塗装は外注加工となります。

**特徴:**SUSの拡張加工・パイプのネジ切り加工・自動ロー付けライン・総ASSY加工

❑ インパクト・ドアビーム(ガード・バー)  
弊社の中で「最も製造ノウハウが凝縮された製品」です。



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。

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おります。

**製造工程**  
切断・面取り、焼入れ、両端部の潰し、BRKT溶接 等

**特徴:**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

❑ ステアリングメンバー  
カーメーカーの仕様に合わせた独自の技術で対応。



ステアリングメンバーは  
φ50.8～70が主流

・運転席と助手席のパイプ径の違いを拡張・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。

**製造工程**  
切断・面取り、曲げ加工、管端部拡張/シボリ加工、ヒアス加工、 等

**特徴:**大径パイプでも曲げ加工が可能、管端の拡張/シボリの他に途中の平面潰しも可能です

❑ マフラーサポートパイプ／丸棒  
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。



SUSタイプ 丸棒タイプ 丸棒両面タイプ

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剥し加工も行っております  
(サポート材の主流はφ10～14ですが、パイプベンダーやバルジ加工はφ6、35～対応可能です)

**製造工程**  
切断、バルジ(W)加工、曲げ、端末加工、溶接、メッキ、メッキ剥し 等

**特徴:**Wバルジ加工(バルジの間隔が広いものでも製造が可能)、メッキ剥し

❑ マフラー／マニフォールド  
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。



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。

**製造工程**  
切断・面取り、曲げ、溶接、TIG溶接、スポット溶接 等

**特徴:**マフラー部品単品加工～ASSYまで対応

❑ プレス品  
500tプレス～45tプレスまで用途に合わせて対応が可能です。



・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。

500tプレス

❑ その他  
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、フィラ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。

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ヘシフトしていきましった珍しい会社です。 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)

北九州工場



300トンプレス



CO2溶接



110トンプレス



抵抗溶接機



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レブラフィーダ	オリイ			板厚0.6~6.0	1
CO2溶接機(ロボット)	安川		ボジショナー		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



#### ダイナミックダンパー

#### スライドドア



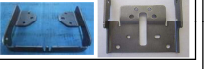
#### ヒンジ



#### 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(セールスポイント)

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。



多品種小ロットに量産品並みコストを実現する為に人事面での工夫物づくり面での工夫を日々行っております。小さい会社ですが報連相が早く、小回りをきかせ、全ての仕事に「ジャストインタイム」を実行いたしております。冷間鍛造品・プレス単品・パイプ・線材加工から機能部品のアッセンブリまでをトータルで対応できます。



**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  
 U R L : <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 - 1 9  
           TEL 03-3472-1207  
           FAX 03-3472-1209  
           E-mail: r-arima@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)

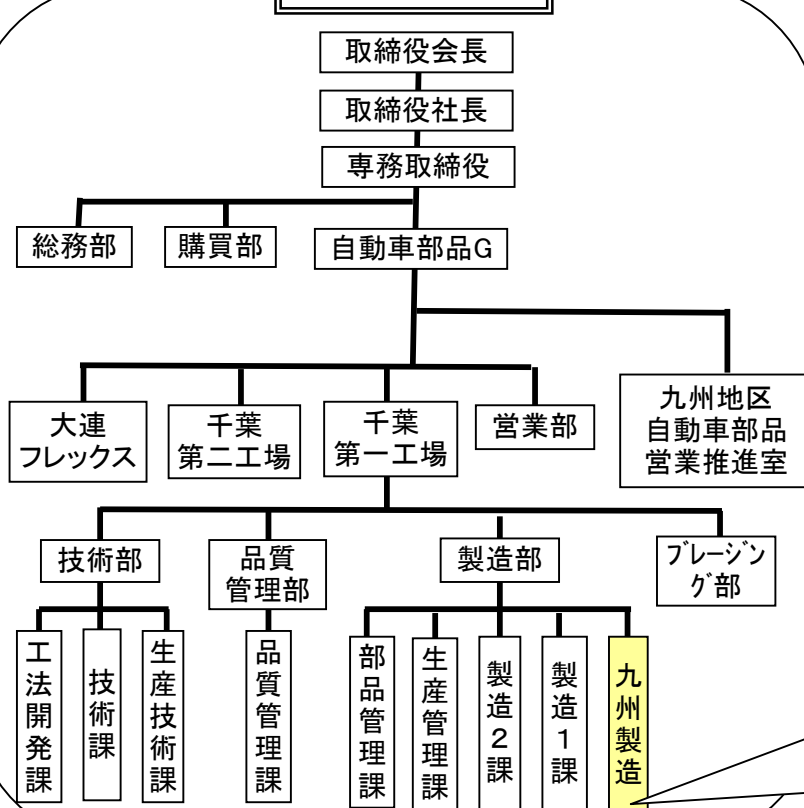
自動車関連の実績：■有（製品：カーエアコン用フレキシブルホース他

□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 N E W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。

## 保有設備一覽

機 械 名	メーカ一	型 式	ス ペ ッ ク	最大ワークサイズ	台 数
切断機	エッジー、オカ一、内製		コ材材切り、P一材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、オカ一、内製		推力87,700KN、推力137,300KN	~φ25	31
転造機	ニッセー、松村、特E/G、内製			~φ19	23
ベンダー	オカ一、オプン、特G、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	トイ製、内製		水没、洗剤		10
乾燥機	岡本、日本熱乾、内製				8
加締機	YH、内製				18
ロー付け機	日工、内製		自動、手動		19
洗浄装置ライン			酸、湯、水		3
熱風式電気炉	東京精密		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℃	600×600×600	1
恒温恒温槽	株式会社トー	SSR-74-CI-W	設定温度範囲：-70℃~180℃、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	AG1-50kN	MAX：50kN		1
表面粗さ輪郭形状測定装置	東京精密	サフコム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 A S S Y	240,000本
0-FLEX TUBE (断熱°ロケター) 衝撃吸収材	

## パイプ加工例

ベンド 転造 絞り 加締め 拡管



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

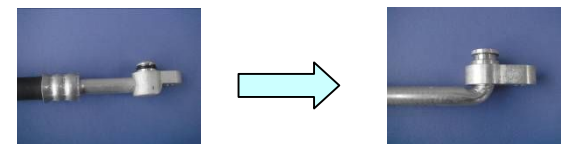


パイプ加工部品及び  
HVACシステム用フレキホース



## 加工技術

ジョイント部のロー付け→極小曲げ加締め

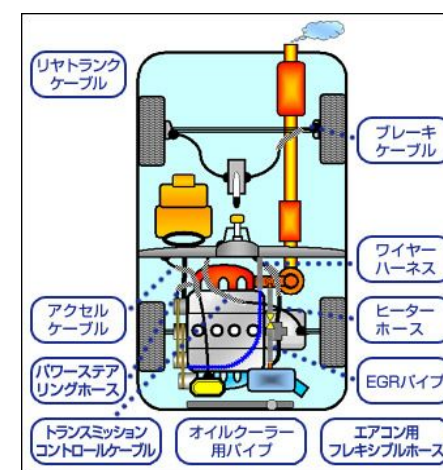


## O-FLEX TUBE

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



## 衝擊吸收材

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。







# 古賀金属工業株式会社 (KMS)

## ＜事業内容＞

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

## 企業概要

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



## 企業概要

### 長期スローガン

- ・九州プレストップの部品加工メーカーの地位を確立する

### 品質目標

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

### 現在の取組

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

### 自社の技術内容 (主要製品等)

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



・弊社製造の各種製品



・RHNロボットライン (200t×2、110T×3工程)



・組立マルチライン (自社製)



・MAKINO a81nx7面パレット仕様

### 保有設備一覧

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

その他設備あり



・金型と製品レイアウト



・400tリンクモーション

### 特徴・強み (セールスポイント)

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



# 企業概要

## 株式会社サンコー 福岡耳納工場

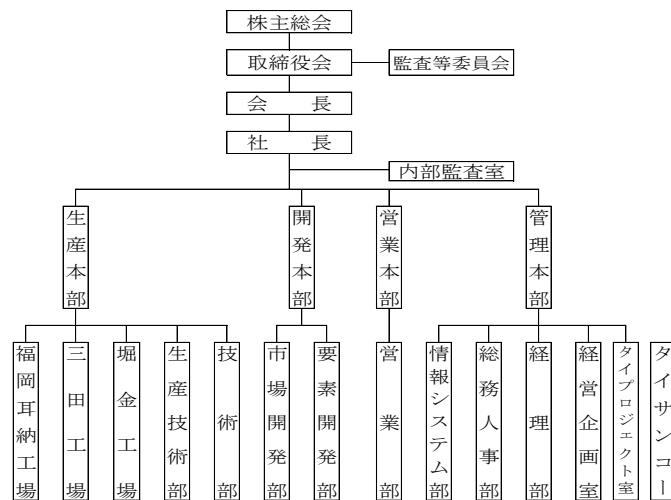
### 《事業内容》

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

### 企業概要

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

### 会社組織図



### 経営理念

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

### 品質目標

量産準備と量産管理の強化で品質保証度を向上させる

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

### 改善目標

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

### 自社の技術内容（主要製品等）

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

### 保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	台数
順送プレス機	AIDA、ドビー	UL、PMX	35t～400t	19
トランスファプレス	AIDA		300t	2
搬送ロボット付きプレス	AIDA	NC1	110t×10連	1
単発プレス機	AIDA、ドビー		20t～60t	8
電動式射出成形機	TOYO FANUC		30t～150t	12
縦型射出成型機	sodio		150t	1
ハイブリッド式射出成形機	sodio		40t	1
炭化水素洗浄装置	みくに工業			1
アルカリイオンミクス洗浄機	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

## 昭和金属工業株式会社 福岡工場

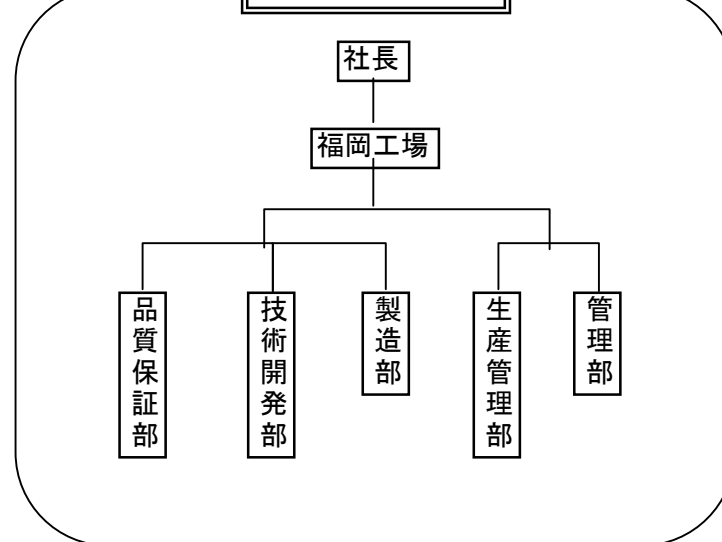
〈自動車用内外装部品・プレス加工・溶接・Assy〉  
〈金型試作・製作・メンテナンス〉

### 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。

### 当社生産製品紹介



### 大型プレスライン



### 溶接



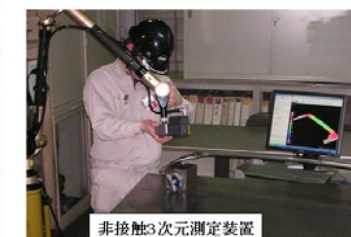
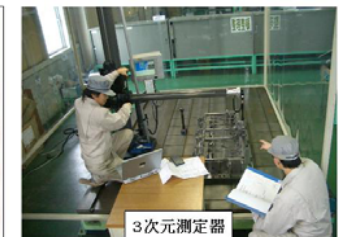
### 溶接ライン



### 治型具製作



### 品質保証



非接触3次元測定装置

デジタルハイトゲージ

ワイヤー放電加工機

3次元レーザー加工機

マシニングセンター

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

## 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  
U R L : <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](mailto: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)・トヨタテック福岡(株)  
(株)トヨタ車体研究所・東プレ九州(株)  
(株)昭芝製作所・C K K(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  
メ  
ック  
有  
限  
公  
司

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

お問合せは、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。全工場で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)	



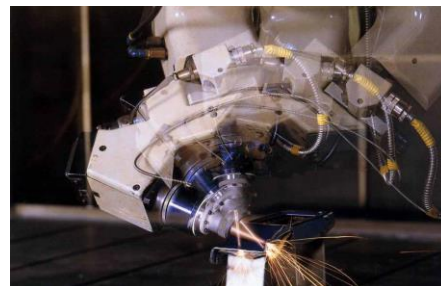
#### 【CAD】

●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	日本エンシスエグゼキュション	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
五面加工門型マシニングセンター	新日本工機	RM-3NM		3,250×2,400×1,700	1
五面加工門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

## 高村工業株式会社



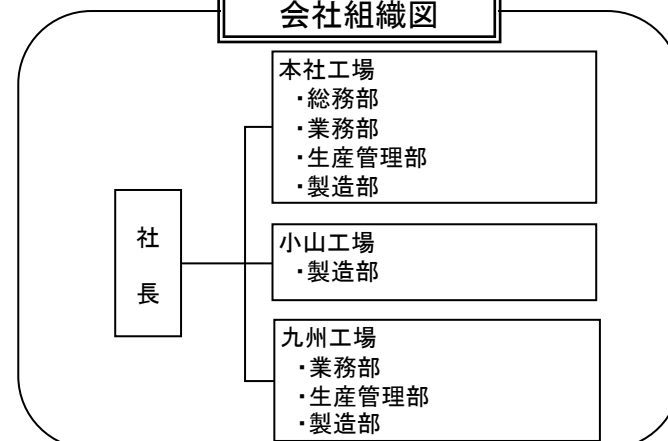
### 【事業内容】

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

### 企業概要

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

### 会社組織図



九州工場  
外観

### 経営理念

顧客の信頼と満足が得られる製品を提供する

### 品質目標

- ・外部クレーム“ゼロ”の達成
- ・納期遅延“ゼロ”の達成

### 改善目標

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

### 保有設備一覧

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

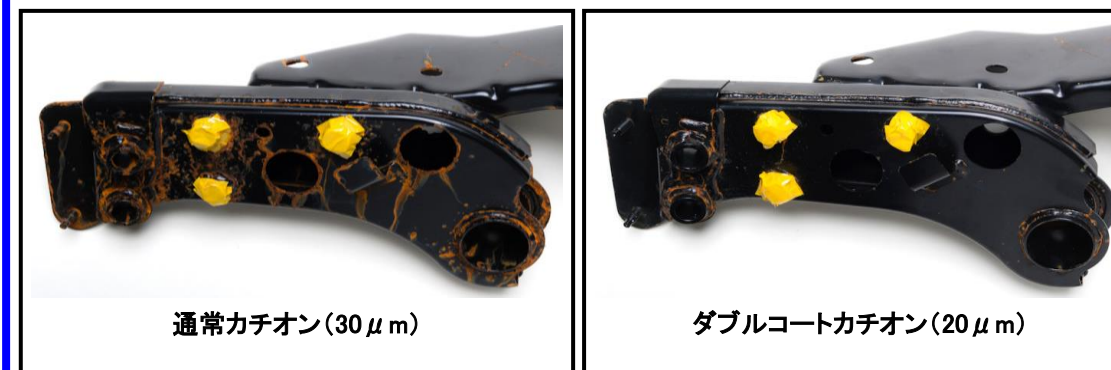
### 自社の技術内容（主要製品等）

#### ダブルコートカチオン電着塗装の工程

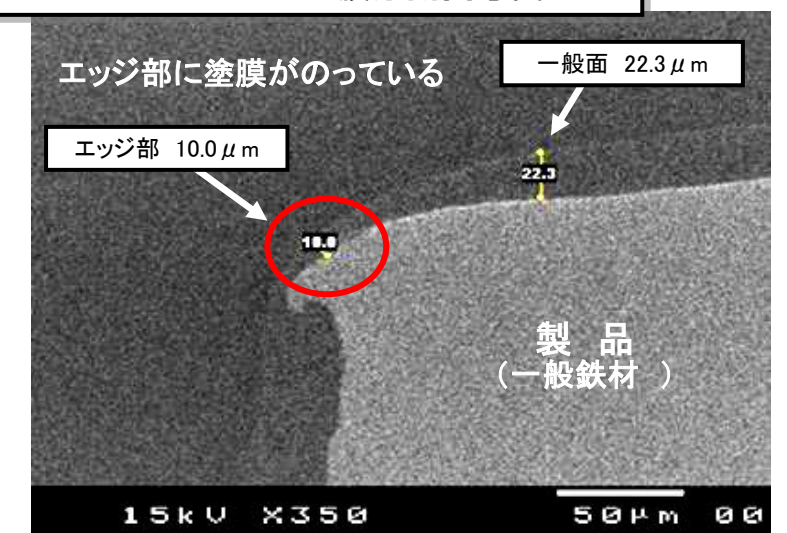


#### 塩水噴霧試験 1,000時間による比較

ダブルコートカチオンは、通常のカチオンと比較してエッジ部、溶接部の



#### ダブルコートカチオン膜厚断面写真



特徴・強み(セールポイント)

エッジ部の耐食性に優れた、世界に唯一のダブルコートカチオン電着があり、プレス～溶接～塗装の一貫生産が出来ます。







# 企業概要

## 株式会社テクノアソシエ

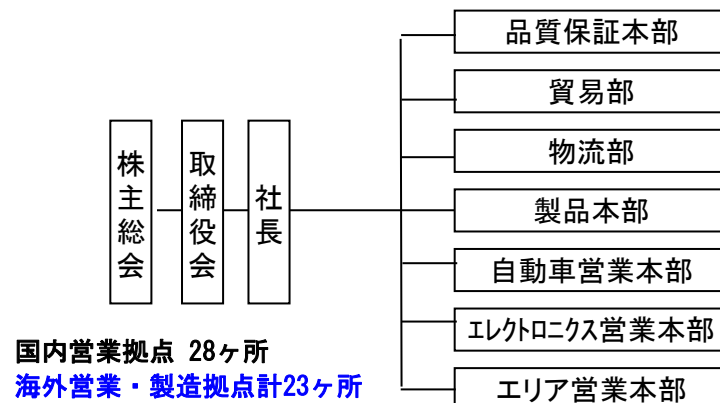
### <事業内容>

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

### 企業概要

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

### 会社組織図



### 海外製造子会社

#### 日星金属制品(上海)有限公司

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

#### 嘉善科友盛科技有限公司(AMM)

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

### 事業精神

「心と心の絆」

独創的な提案をし続ける 創造の心  
 お客様のお役に立つ 奉仕の心

### 注力事業

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

☆冷間・温間鍛造、又はその組み合わせによる工法の提案。

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

### 保有設備一覧

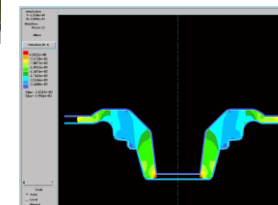
設備名	型式	仕様	台数
<b>日星金属制品(上海)</b>			
温間鍛造用クランクプレス	1000tライン		2
温間鍛造用クランクプレス	630tライン		2
冷間鍛造用油圧プレス	1000t		2
冷間鍛造用ナックルプレス	800 t		1
冷間鍛造用ナックルプレス	630 t		6
冷間鍛造用プレス	各種	250t~500t	7
CNC旋盤			16
<b>嘉善科友盛科技(AMM)</b>			
CNC旋盤	タキサワEX106	加工径φ350*300L	49
CNC旋盤	タキサワEX108	加工径φ400*480L	14
CNC旋盤	タキサワTT2100	加工径φ350*300L	1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

### 自社の技術内容

#### 日星金属制品(上海) 冷間鍛造 温間鍛造品 製造



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



流動解析・金型設計



1000トン温間鍛造ライン



製造ライン

#### 嘉善科友盛科技<AMM> CNC精密切削加工品製造



CNC切削ライン



CNC切削ライン

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

特徴・強み(セールスポイント)

★現地材料の導入御提案

★徹底した材料品質管理体制

★金型自社設計・製造

★グローバル供給実績(中国・北米・日本)



# 企 業 概 要

## 株式会社テクノステート

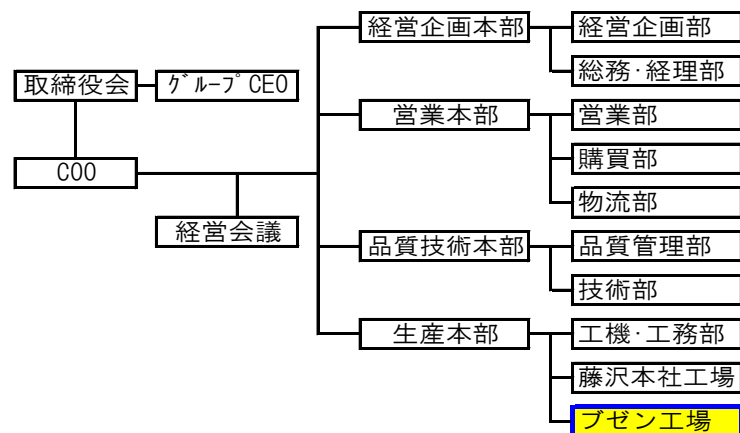
### <事業内容>

- 自動車用小物精密プレス部品の設計・製造
- 小物プレス部品の試作

### 企業概要

企 業 名 : 株式会社テクノステート  
創業年月日 : 1923年5月 (ブゼン工場: 1995年3月)  
所在地 本社: 〒252-0822  
神奈川県藤沢市葛原1716  
TEL 0466-48-1111 FAX 0466-48-8626  
ブゼン工場: 〒828-0033  
福岡県豊前市大字六郎135-2  
TEL 0979-82-8777 FAX 0979-82-8885  
資 本 金 : 3億5,000万円  
年 商 : 60億円 (2018年度)  
従 業 員 : 199人 (内: ブゼン工場 34人)  
代 表 者 : 代表取締役社長 植原 正光  
主要取引先 : 日産自動車(株)、三菱自動車工業(株)、いすゞ自動車(株)  
ダイハツ工業(株)、ジャトコ(株)、日立オートモティブシステム(株)  
三菱重工エンジン&ターボチャージャ(株)、トヨタエイトック(株)  
自動車関連の実績 : ■有(製品: プラケット、メタルシーリング品)  
□過去に実績有(製品: )  
□無

### 会社組織図



ブゼン工場外観

交通アクセス  
電車(JR): 日豊本線 宇島駅より車で10分  
高速道路: 豊前ICより車で5分

### 経営理念

会社を取り巻く環境の変化に対応して、常に「次」の改革改善を進め、進化することで会社の持続的発展を図り、社会に貢献する。

### 品質目標

数百万個の大量生産に対応すべく、不良品を「作らない」「作れない」「流さない」工場を目指す。  
・不良品を作らないために作業標準の作りこみを日々行っています。  
・不良品が作れない金型・設備を設計・製作しています。  
・不良品を作らない・作れない体制を確立し、「お客様クレームゼロ」を目指します。

### 改善目標

QDCを中心とした改善アイテムを社員一丸となって発掘し、実施していく事で、お客様満足度100%を目指します。

### 保有設備一覧(ブゼン工場)

設備名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
順送プレス機	アイダ	PMX-400	400トン		1
順送プレス機	アイダ	NCS-200	200トン		1
順送プレス機	アイダ	NC1-150	150トン		1
順送プレス機	アイダ	NC1-80	80トン		2
順送プレス機	アイダ	NC1-45	45トン		2
順送プレス機	アイダ	NC2-45	45トン		1
単発プレス機	アイダ	NC2-80	80トン		1
単発プレス機	コマツ	OBS45-3	45トン		1
NCバライダー	オリイ	LCC06PM2		板厚0.5~7.0mm	1
NCバライダー	オリイ	LCC04HF2		板厚0.3~4.5mm	1
NCバライダー	オリイ	LCC04HR		板厚0.5~6.0mm	1
NCバライダー	オリイ	LCC03KR2		板厚0.3~3.2mm	2
NCバライダー	オリイ	LCC02TE		板厚0.3~2.3mm	3
交流抵抗溶接機	ハナニック	YR-500CM2	70KVA		1
交流抵抗溶接機	ハナニック	YR-350CM2	35KVA		1
交流抵抗溶接機	ハナニック	YR-350SB2	35KVA		1
各種工作機械			金型メンテナンス用		8

### 自社の技術内容 (主要製品等)

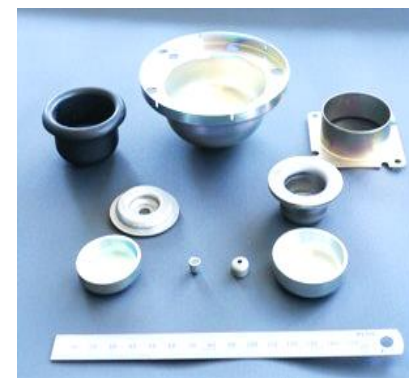
主要製品	月産生産能力
PT系メタルシーリング部品	3,000,000個
各種ブラケット・クリップ	1,000,000個
アッセンブリ部品	



PT系メタルシーリング部品(プラグ)



アッセンブリ部品



精密絞り部品

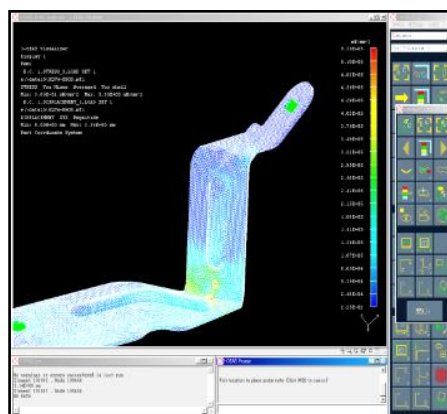


アルミニウム(プレスカシメ)



TANK ASSY品

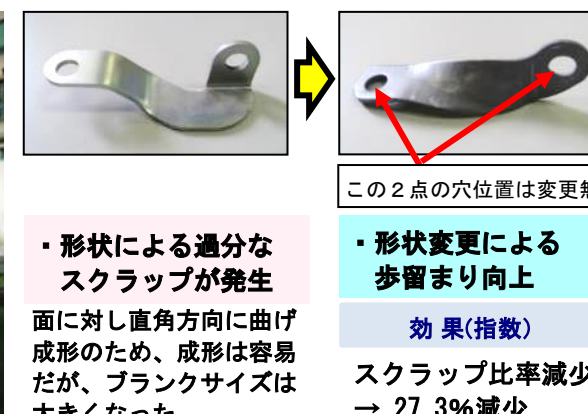
普通鋼板、高張力鋼板、ステンレス鋼板以外に、炭素鋼、バネ鋼などの特殊鋼・銅やアルミニウムなどの非鉄の製造可能です。接合加工はスポット・プロジェクション溶接、プレスカシメなど対応可能。精密絞り加工は当社得意分野です。



CAEによる強度解析



アイダ NCS-200 (t=4.5まで可)



提案事例(歩留り改善 例)



3Dプリンター導入

頂いた仕様を基に、作りやすい形状(加工工数削減)、軽量化などを織込んだ部品を提案します。3D CADによるモデル作成、CAEによる強度解析、振動実験評価も併せて行います。

特徴・強み(セールポイント)

創業97年 自動車部品を主力とするプレス部品メーカーだからこそ持っているノウハウをお客様のメリットにつなげます!



# 株式会社 中村プレス

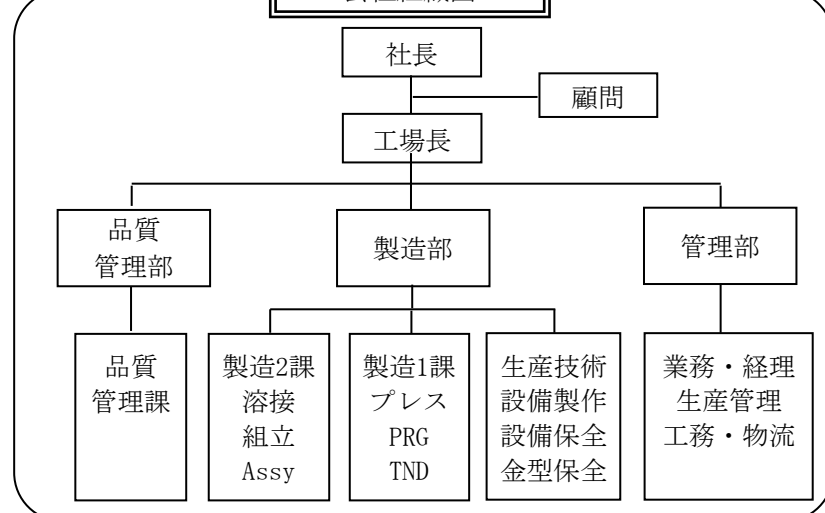
## ＜事業内容＞

- \* 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

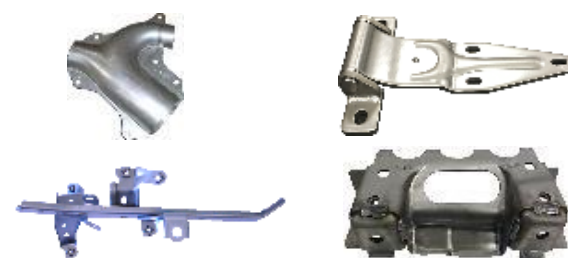
- ① お客様に感動を与え、称賛を頂く
- ② 製品供給の安定性、納期厳守
- ③ 多品種の部品の各々の品質ポイント、弊社の品質方針を全従業員が常に理解するように勤めています
- ④ 常にPDCAを回し、QMSの改善を行う

### 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＞



### 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  
U R L : <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)

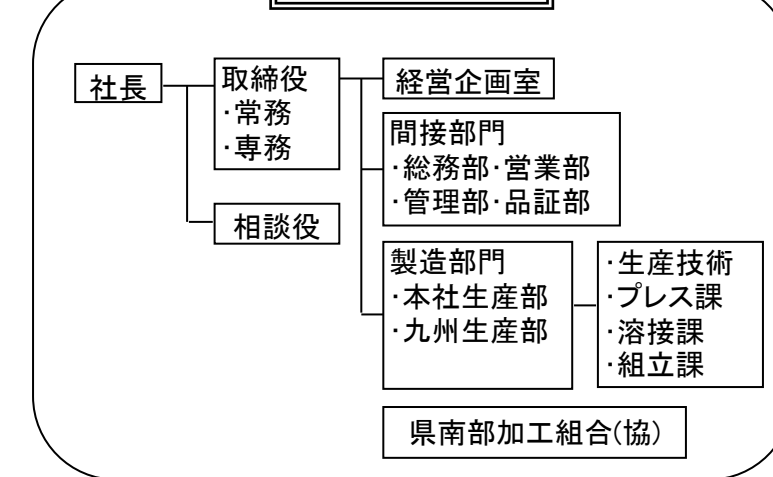
九州工場 : 〒824-0022  
福岡県行橋市稲童浜1333-35  
TEL 0930-26-0222  
FAX 0930-26-0223  
E-mail [k-soumu@nishiki-kinzoku.co.jp](mailto:k-soumu@nishiki-kinzoku.co.jp)

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 : J R 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 3μm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

### 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
シートサブアッシー	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



- 自動車部品では薄板(0.6~3.2mm)を得意とし、一般材からハイツ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級ハイツ材の抜き・曲げ・シェーピング加工を生産しています)
- 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。
- 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

### 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				



# 企業概要

## 直方精機株式会社

<事業内容>

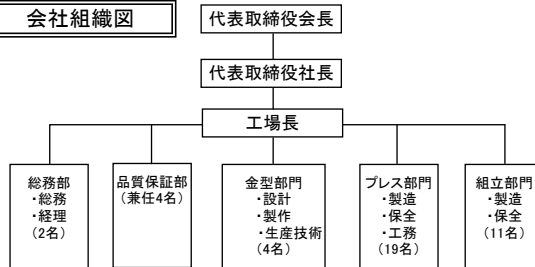
- 金型設計製作
- プレス加工
- 3次元レーザー加工
- 組立加工(溶接・パイプ曲げ)
- プラスチック製品

### 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)、(株)ユニテック、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 : プレス部品・3次元レーザー加工品)

交通アクセス : 八幡インターより直方駅方面へ車で15分

### 会社組織図



ISO9001:2000 (JIS Q 9001:2000) 認証取得



### 経営理念

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

### 品質目標

『お客様の信頼と満足が得られるように、品質最優先で行動します』

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

### 改善目標

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

### 自社の技術内容(主要製品等)

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

#### 別工程を同時に加工ができないだろうか？



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



溶接加工  
プレス加工品と銅箔シートを溶接をしていた

#### 複合プレス加工化！ 発想力+技術力

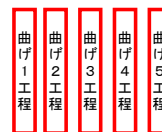


銅箔接を銅圧入に加工方法を変更  
70%のコスト費用削減に成功

## 生産技術と人材力



#### 5型を1型にできないだろうか？



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



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

#### 同時プレス加工化！ 発想力+技術力



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

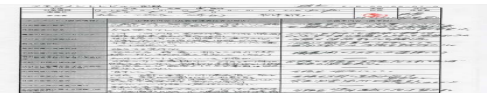
### 保有設備一覧

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

## マネジメントの力

社長 → 工場長 → 部門長による方針目標管理の実践活動

マネジメントレビュー記録帳票により四半期1回分析状況報告



年度計画・部門別実施計画書 1/月進捗状況報告会議

A:生産方式 B:品質管理 C:組織風土作り D:利益管理



## オペレーターの力

標準作業厳守に品質目標の実践活動

作業要領 品質チェックシート兼作業日



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



特徴・強み(セールスポイント)

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



# 企業概要

## 株式会社 深江工作所

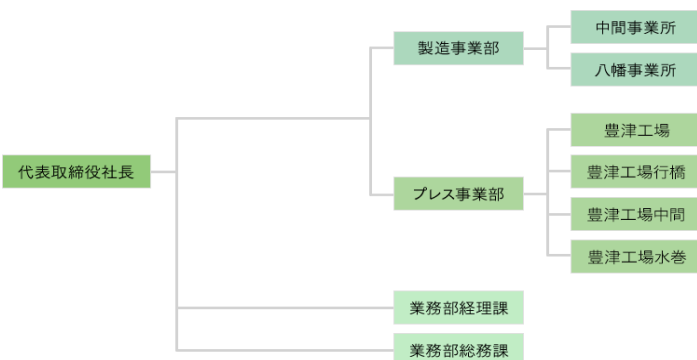
### ＜事業内容＞

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

### 企業概要

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

### 会社組織図



### 経営理念

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

### 品質目標

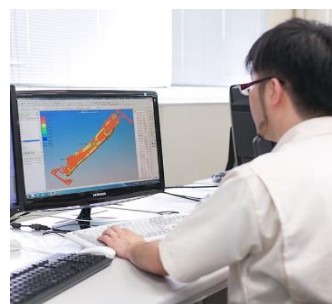
一人一人が「ルールどおりの仕事」をし、お客様に満足いただける製品を提供する。お客様満足度の向上を第一の目標に設定し、ISO9000シリーズにのっとった品質保証や研究開発など、信頼性の高い生産システムを確立し、高品質の製品を短納期で安定供給できる体制を確立します。

### 改善目標

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

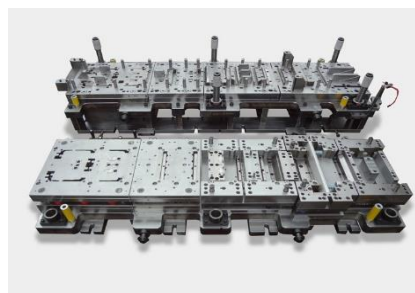
### 自社の技術内容（主要製品等）

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



### プレス金型製作

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

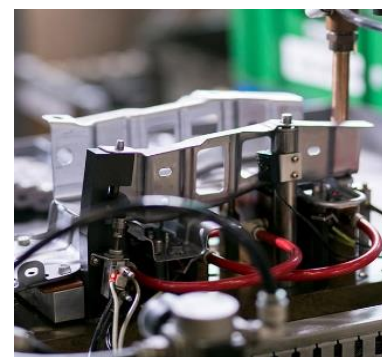


### 保有設備一覧(プレス事業部)※一部抜粋

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

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

金型製作も70年の経験と最新鋭設備でサポート。



### 一貫生産体制

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



### 多種多様な製品

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

### 特徴・強み(セールスポイント)

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



# 企業概要

## (株)富士プレス 北九州製作所

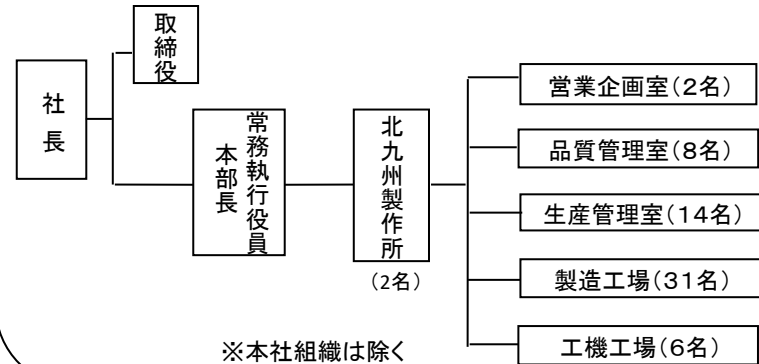
### <事業内容>

- 金属プレス金型の製作
- プレス加工及び組付け
- 表面処理（塗装・メッキ）加工

### 企業概要

企業名：株式会社 富士プレス  
事業所：北九州製作所  
設立年月日：1993年5月  
所在地：〒801-0811  
北九州市八幡西区洞北町4番10号  
TEL 093-603-5126  
FAX 093-692-0025  
Email y-akamatsu@fuji-press.co.jp  
資本金：5,200万円  
年商：848,100万円  
従業員：331名（北九州は63名）  
代表者：代表取締役社長 高羽 直樹  
主要取引先：(株)デンソー・(株)JCS・マレリ(株)  
自動車関連の実績：■有（製品：熱交換機・オーディオBK）  
□過去に実績有（製品： ）  
□無  
交通アクセス：JR黒崎駅から10分

### 会社組織図



### 経営理念

- ・人間性の豊かさの涵養と人の和をもって企業の発展と社会への貢献を図る。
- ・お客様から取引の申し込みが来る企業を目指します。

### 品質目標

- ・ISO9001の活用を全員で推進し、不良低減をはかる  
目標＝流出不良、工程内不良（対前年比30%減）
- ・活動内容  
1、工程内検査を品管主動で実施。  
2、KMK活動で手順の遵守を定着化。  
3、金型の改善を計画的に実施。

### 改善目標

小ロット生産の推進を段取り改善で対応し、QCDの達成と顧客満足度100%を目指します。

### 自社の技術内容（主要製品等）

#### 生産設備



300トンサーボ



200トンPMX



タンデム 80t×5連

#### 製品の概要と生産品の紹介

主要製品	月産生産能力
熱交換機部品	2,000,000個
オーディオBRKT	40,000個
マフラー部品	190,000個
インパネ部品	170,000個
その他一般部品	200,000個



ヒーターコア



マフラー・インパネ・オーディオブラケット



コンデンサー



油圧ソレノイド



脱指設備



三次元測定器

### 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
順送300トン	アイダ	NS2-3000	サーボ	RF 5.0x800	1
順送200トン	アイダ	PMX-L2-2000		RF 3.2x300	5
順送150トン	アマダ	TPL150SH		RF 3.2x400	1
順送110トン	アマダ	TP110C		RF 3.2x400	1
順送60トン	アマダ	TO60C		RF 3.2x300	1
順送35トン	ワシノ	PUX35-KRE		RF 2.0x100	1
タンデム80x5連	アマダ	TP80	多軸タップ同期		1
単発プレス80トン	アマダ	TP80			2
単発プレス60トン	アマダ	TP60C			1
単発プレス45トン	アマダ	TP45			5
真空洗浄装置	アクアテック	M-121685			1
タップマシン	ブラザー	BT2・BT61		M2.3～M12	4
スポット溶接機	木村電溶	SW型		40KVA	9
カシメ機	吉川	US-36		軟鋼0.5～6Φ	4
三次元測定器	ミットヨ	CRT-A710			1
工具顕微鏡	ミットヨ	MF			1
形状測定器	ミットヨ	CV-3100			1
金型保全設備					10

### 特徴・強み（セールスポイント）

①どこにも出来ない技術を開発し製品化します。②開発段階から参入して安い物づくりをサポートします。



# 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、ドアヒーム、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  
 カソニックセイ(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ない。
- 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。その為には、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

2005年 他の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ップ加工等により、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・ショットブ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。

地震に強い! ロングライフ 耐用年数 60年!

※制震デバイスの写真は旭化成ホームズ(株)様 Webサイトより

### 無電源プレススクラップ搬出システム「ピクシー」

2003年グッドデザイン 中小企業庁長官特別賞

ピクシースクエア SQUARE The Long-Stroke Version

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パイプベンダー	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
ショットブラスト	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。



# 株式会社三井三池製作所

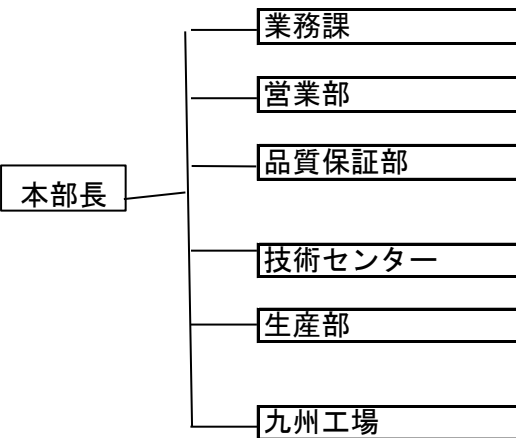
## 精密機器事業本部

〈事業内容〉  
自動車、農業機械、一般産業機器向けのファインブランキング成形部品及びファインブランキング用金型の製造販売

### 企業概要

設立年月日 : 昭和34年10月28日  
企業名 : (株)三井三池製作所 精密機器事業本部  
資本金 : 10億円  
年商 : 279億円 (事業部門 : 22.7億円)  
従業員 : 474名  
代表者 : 中村 元彦 (事業本部長 : 柿野 光吉)  
事業所 (神奈川事業所) : 〒259-1146  
神奈川県伊勢原市鈴川49  
TEL 0463-92-7611  
FAX 0463-92-7618  
Email toyofb@toyofb.co.jp  
(九州工場) : 〒836-0061  
福岡県大牟田市新港町6-17  
※有明海沿岸道・三池港I.C下車5分  
TEL 0944-55-3515  
FAX 0944-54-4570  
主要取引先 : (株)デンソー、マルヤス工業(株)、大塚工機(株)、三井金属アクト(株)、(株)クボタ他

### 会社組織図



### 沿革

1965年 株式会社三井三池製作所と三井金属鉱業株式会社が出資し、東洋精密プレス工業株式会社（資本金3,000万円）を設立。工場を神奈川県座間市に建設。  
我国で最初のファインブランキングプレス機械の販売及び金型の製作・販売、翌年F B部品の製作・販売も開始。  
1971年 400トン・ファインブランキングプレス機を初め、250トン・ファインブランキングプレス機の増設を行う。  
1989年 グループ会社サンモールド社を九州に設立、F B金型及びF Bプレス打抜き事業を開始。（グループ内の生産能力拡大）  
1995年 神奈川県座間市より神奈川県伊勢原工業団地へ移転。  
2001年 650トン・ファインブランキングプレス機を導入。  
工場拡張の為、第二工場を伊勢原工業団地内に取得。  
2003年 I S O 9001 認証取得  
2005年 株式会社サンモールドと統合し、社内カンパニー東洋精密プレス工業社として株式会社三井三池製作所と合併。  
中国プロジェクト室を設立。  
2006年 三井東洋（珠海）精密工業有限公司操業開始。（中国広東省）  
2009年 株式会社三井三池製作所精密機器事業本部に改称。  
2015年 I S O 14001 認証取得

### 当社の主要製品・技術内容

主要製品	月産生産能力
ファインブランキング 部品	1,000万個
累計金型数	3千型

(特徴)

1. 一般的打抜きプレス加工に対し、平滑なせん断面と直角度に優れた高精度の製品になります。
2. 面取り、座グリ、ボス出し、曲げ、潰し等の加工が金型のみで可能です。
3. プレス加工後のバリ取り・研磨・熱処理・表面処理・機械加工等の後加工も弊社にて承ります。

(製品)

フランジ



ラチェット



ギヤ



ロッド



検査



### 保有設備一覧

2020年11月1日現在

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
(伊勢原)					
精密プレス	ヒトレル	油圧	100t		5
精密プレス	ヒトレル	"	200t		2
精密プレス	森鉄工	"	250t		2
精密プレス	ヒトレル	"	250t		1
精密プレス	森鉄工	"	320t		2
精密プレス	森鉄工	"	400t		1
精密プレス	森鉄工	"	650t		4
バリ取ブラシ機	電友社				6
ロータリー研削盤	市川製作所				4
両面研削盤	富士産機				1
脱脂洗浄機	日伸精機				1
(九州)					
精密プレス	ヒトレル	"	200t		2
精密プレス	森鉄工	"	320t		1
精密プレス	森鉄工	"	650t		1
バリ取ブラシ機	電友社				2
バレル機	新東ブレータ				1
ロータリー研削盤	市川製作所				2
脱脂洗浄機	日伸精機				1

プレスライン



放電加工機



三次元測定機



画像寸法測定機



特徴・強み(セールスポイント)

1965年 我国で最初にファインブランキングプレス機械及び金型の製造販売を開始、以後自動車部品などの分野で豊富な加工実績をもつ。



# 株式会社メイホー

## <事業内容>

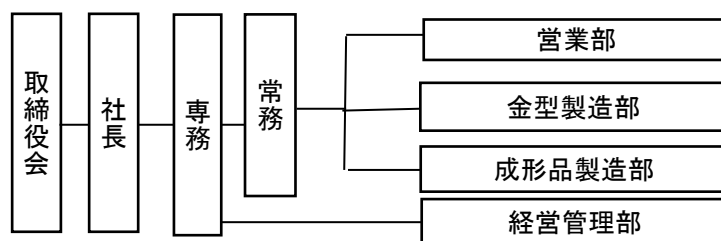
- 射出成形金型、プレス金型、液状シリコンゴム成形金型、ICモールド金型、ブロー成形金型
- 射出成形加工、サブアッシー
- 小型射出成形機、自動化機器

## 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](mailto: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。

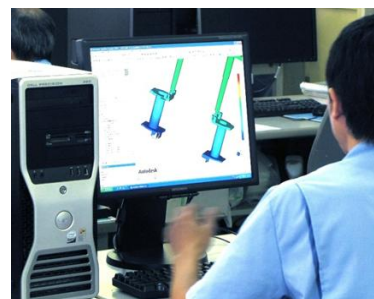
## 改善目標

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)

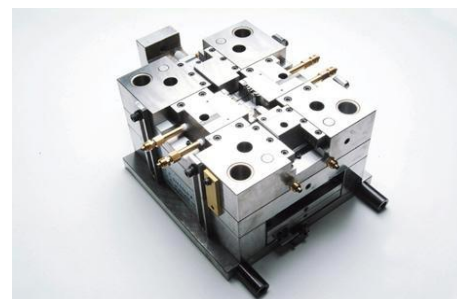
精密金型の設計製作をコア技術に、自動車部品や電子部品向け小物精密プラスチック成形品の量産まで一貫して行っています。新規製品の開発、量産立上げにおいて、納期短縮や管理コストの低減、品質向上など、お客様の競争力向上に貢献します。

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

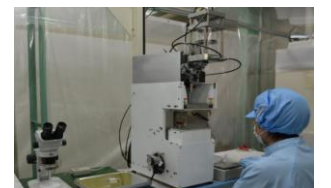
## 精密成形品

## 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, $\mu$ -MIV2 他	2~210ton		42
LIM成形機	日精, 社内製作	TNX75R5VLM, TNX100R5VLM $\mu$ -MIV2LIM, $\mu$ -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×Y740×Z810	17
NC旋盤	森精機	NL2000, NL2500Y 他		Φ230×650L	6
NC放電加工機	マキノ, 三菱	EDGE3, SV12P 他		650×450×350H	10
NCワイヤーカット放電加工機	マキノ, 三菱	W32FB, MP2400 他		600×400×Z230	4
NCフライス	マキノ, 大隈, 静岡	KVJP-55, FMR-30, AN-SRN20 他		750×450×400H	6
治具研削盤	三井精機	3GB		450×280×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 $\alpha$ , NAS630-CNC2, MSG-250H1 他		X1200×Y460×Z450	21
プロファイル研削盤	和井田	PGX-2000S		Φ140×500(20倍)	1
ガンドリル	ハイタック	TGS-1000SC-TSS 他		500×250×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	ミツトヨ				
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	ミツトヨ				



小型射出成型機



試作

## R&D

## 特徴・強み(セールスポイント)

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



# 企業概要

## 森尾プレス工業株式会社

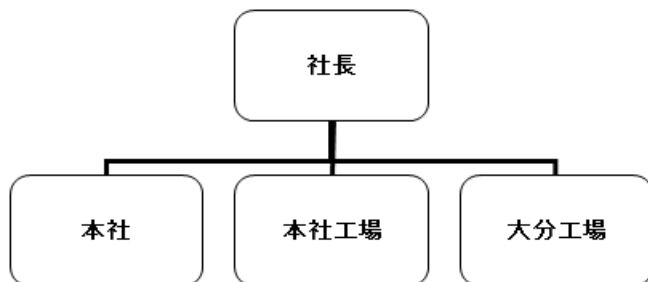
### <事業内容>

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

### 企業概要

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

### 会社組織図



### 経営理念

私たちは、お客様にご満足いただける製品を常に提供致します。

### 品質目標

“顧客満足の上昇”を目指して品質マネジメントシステムの継続的改善に努める。

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

### 改善目標

当社を取巻く環境(社会・顧客要求)の変化に対応致します。

### 自社の技術内容(主要製品等)

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

### <自動化設備>



### 保有設備一覧

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

### <サーボプレス機>



### <CO2溶接機>



### R&Dの取組み

- ・H24年度『ものづくり中小企業・小規模事業者試作開発支援事業』

#### カス上がり検知ユニット構成



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

#### 熱可塑性炭素繊維複合材の加工技術確立の取組み

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

特徴・強み(セールスポイント)

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



# 企業概要

## 株式会社メタリックスジャパン

〈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：株式会社メタリックスジャパン

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

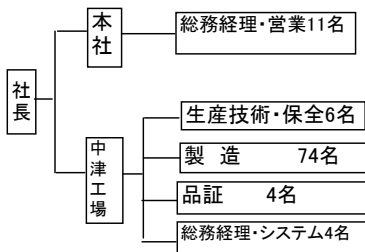
(株)日立製作所オートモティブシステムグループ

(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ないラインを目指す。  
条件管理ができているか、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QCD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	
CNC旋盤	オークマ	LB-12	φ200mm * 150mm	1
CNC旋盤	オークマ	LB-9	φ150mm * 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 φ200mm * 150mm	1
アンギュラ研削盤	日平	CGK-A40/3	φ50mm * 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	ミツトヨ	M554		1
形状測定器	ミツトヨ	CV-2000M4		1
粗さ測定器	ミツトヨ	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日で対応可能

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

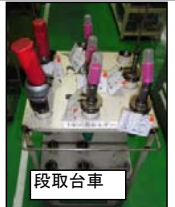
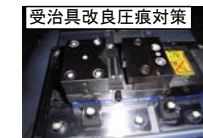
設備の整備・設備精度確認・レイアウト・工程設定から治具設計製作・組付  
プログラム設計・精度出し・工程能力調査・改善  
自社技術員で全て対応可能

#### 改善

設備据付・治具設計・製作からあくだし～量産  
60日で対応可能  
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



#### 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



特徴・強み(セールスポイント)

機械加工の立上げの技術力



# 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

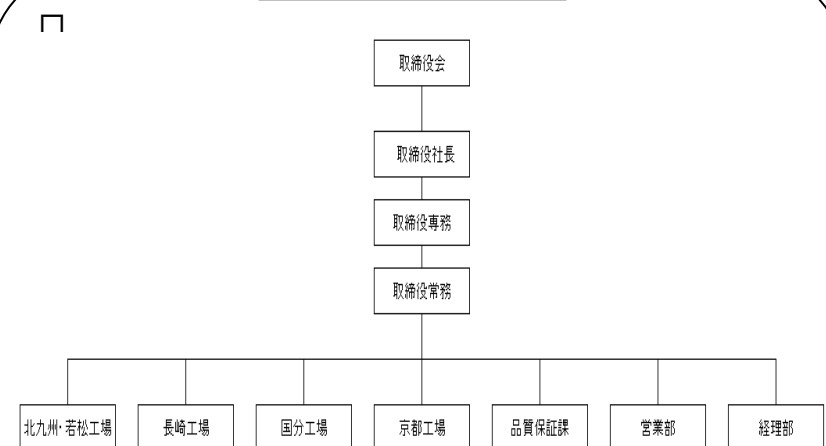
企業名 : 八幡金属株式会社  
設立年月日 : www.yawata-metal.co.jp  
所在地 : 〒614-8103  
京都府八幡市川口堀ノ内88番地  
TEL 075-981-3651  
FAX 075-983-1533  
Email

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】

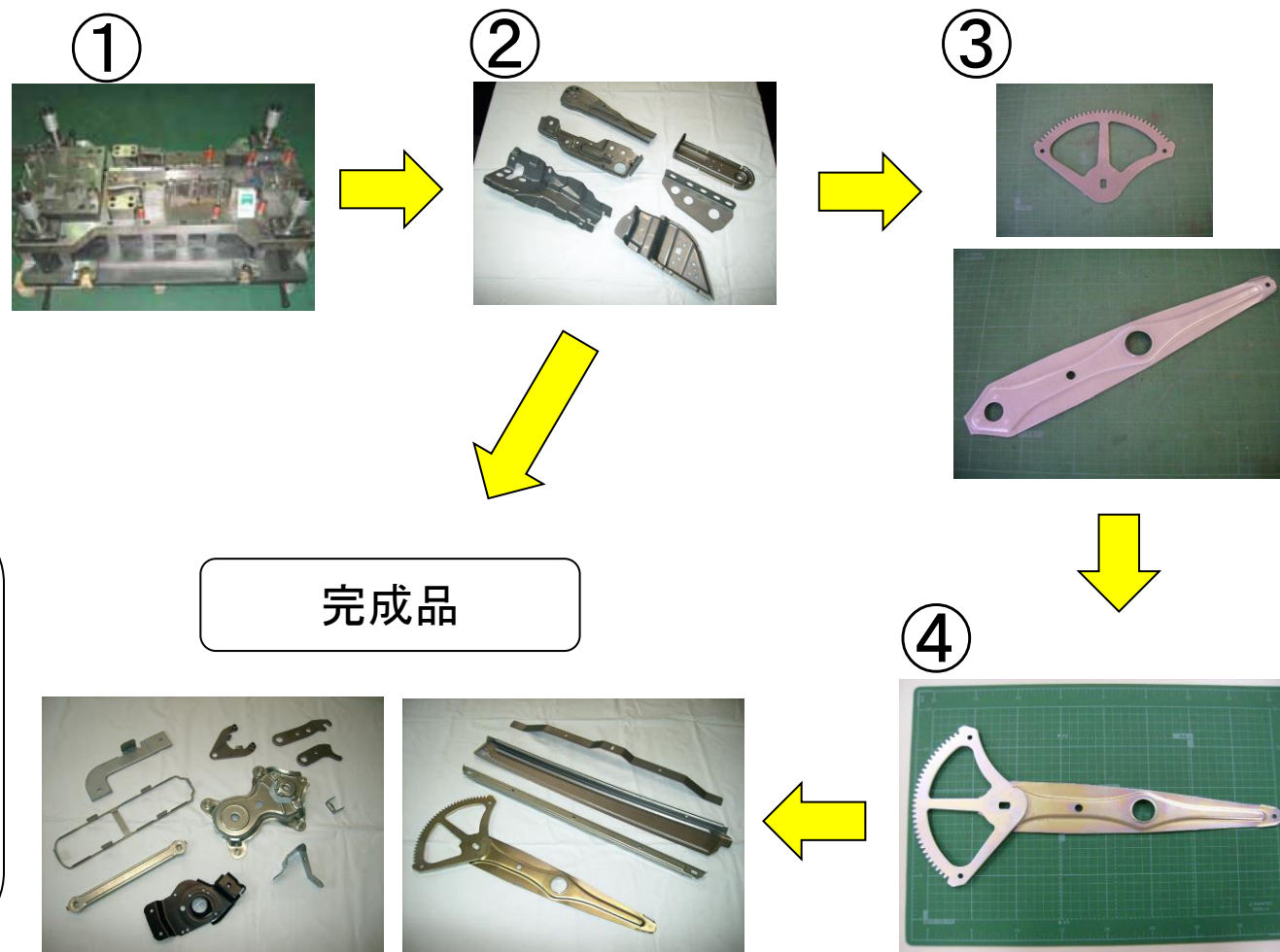
主要製品	月産生産能力
1200 t 順送プレス	360,000
600 t 順送プレス	495,000
300 t 順送プレス	483,000
150 t 順送プレス	532,000
溶接ロボット(CO2)/台	40,000~60,000
スポット溶接機/台	80,000~85,000

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。



## 株式会社ロジコム

〈業務内容〉

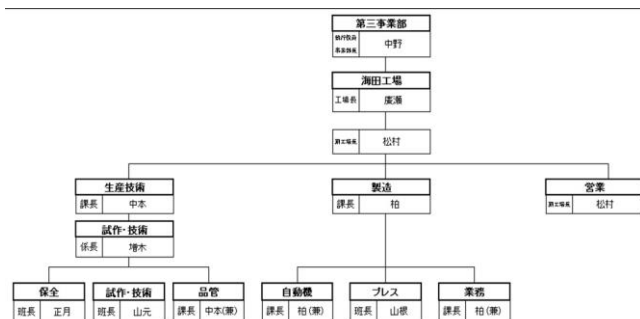
- 納入代行・倉庫・輸送
- 製造・流通加工
- 物流コンサルティング
- 国際物流
- システム開発



### 企業概要

企業名：株式会社ロジコムホールディングス  
株式会社ロジコム  
設立年月日：昭和34年6月1日  
所在地：〒732-0044  
広島県広島市東区矢賀新町5-7-4 (本社)  
〒736-0034  
広島県安芸郡海田町月見町9-8 (工場)  
TEL (082) 284-7000  
FAX (082) 284-7700  
URL <http://www.logicom.co.jp/>  
資本金：24,540万円  
年商：398億円 (2024年3月期)  
従業員：グループ全体1,395名  
代表者：大上 正人  
主要取引先：(株)ヒロテック・横浜テクノ機工(株)・呉鉄工(株)  
自動車関連の実績：■有 (製品：マフラーハンガー) )  
□過去に実績有 (製品： )  
□無  
交通アクセス：本社 JR天神川駅下車 徒歩5分  
海田工場 JR海田駅下車 タクシーにて10分

### 会社組織図



## 企業概要

### 経営理念

常識に囚われない挑戦を続けることにより経済の根源であるものづくりを支え続けるとともに社会の一員として責務を果たしながら社員や家族を含むあらゆる関係者の幸せを創造し続ける

### 品質目標

満足のいく製品づくりにより顧客の信頼に答える  
・変化点管理の徹底  
・異常処置ルール of 徹底

### 改善目標

・生産性向上と安定したものづくりの推進  
・新しい工法・省人化・自動化への挑戦

### 自社の技術内容 (主要製品等)

主要製品	月産生産能力
排気系部品	1,300,000
シート部品	230,000
建築金物	40,000

### 保有設備一覧

機械名	メーカー	スペック	最大ワークサイズ	台数
プレス機械	コマツ	250T/P		1
プレス機械 (順送)	コマツ	200T/P		1
プレス機械	コマツ	200T/P		1
プレス機械	コマツ	150T/P		4
プレス機械	コマツ	80T/P		4
プレス機械	コマツ	60T/P		2
プレス機械	OKK	55T/P		1
プレス機械	コマツ	45T/P		7
プレス機械	アマダ	45T/P		1
プレス機械	コマツ	35T/P		1
直線機	-		φ2.9~φ12.0	3
パイプカット機	-		90L~800L	2
端末成型機	-		110L~550L	7
NCベンダー機	-		パイプφ12~φ25.4	3
レベラー	-		0.3mm~3.2mm	1
溶接ロボット	-			6
スポット溶接機	-			3
ワイヤーフォーミングマシン	-		φ4.5~φ8.0	4

### 製造工程



【図面から試作、金型製作、量産、納品までの流れ→一貫で対応可能】



### 特徴・強み(セールスポイント)

各自動車メーカーに納品できるシステムを構築し、JUST-IN-TIMEでの輸送業務に関しまして高い評価を頂いております。また、工場のみならず倉庫内でのアッセンブリを行っております。



# 企業概要



## 企業概要

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

## 会社組織図

代表取締役  
古賀忠輔

総務・経理

生産技術

営業技術部

金型製造部門

プレス部門

## 経営理念

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

## 品質目標

- ・社外不適合「0」を目指す
- ・リードタイムの短縮 金型1ヶ月構想

## 改善目標

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

## 保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
高精度マシニングセンタ	MAKINO	V33i	30,000回転	650×450	1
高速マシニングセンタ	MAKINO	V55		900×500	1
高速マシニングセンタ	OKK	VM43-R		630×430×460	1
ワイヤー放電加工機	MAKINO	UP32 W53FB W53K		550×370	3
ワイヤー放電加工機	西部電機	MM75A M50A		750×500×310	2
形彫放電加工機	MAKINO	EDGE3		500×350×350	1
精密NC研削盤	AMADA	MEISTER-V3		350×150×100	1
平面研削盤	長島	NP415-F 他		400×150	2
平面研削盤	KURODA	GS-65PF II		600×300	4
精密成形プレス	AIDA	UL4000	400t	1000×2000	1
サーボプレス・各種	AIDA	NC2-2000	200t, 110t, 60t		5
パワープレス	各種	コマツ・アマダ	60t, 35t, 25t		5
高精度・高速プレス	ISIS	U40L	MAX700spm	700×400	1
炭化水素真空洗浄機	ジャパソフ	VONOV 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 八雲製作所

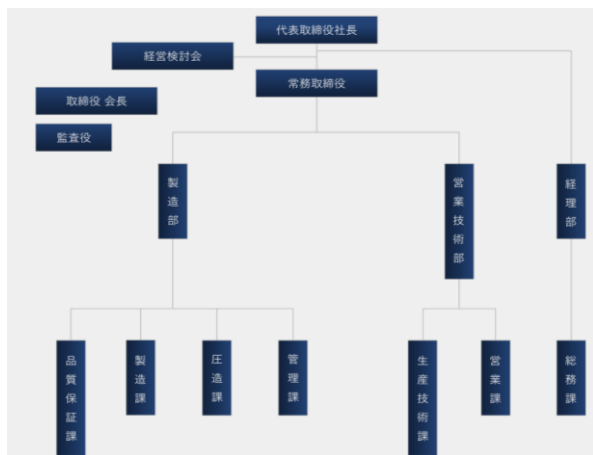
### <事業内容>

- 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

## 新生電子株式会社

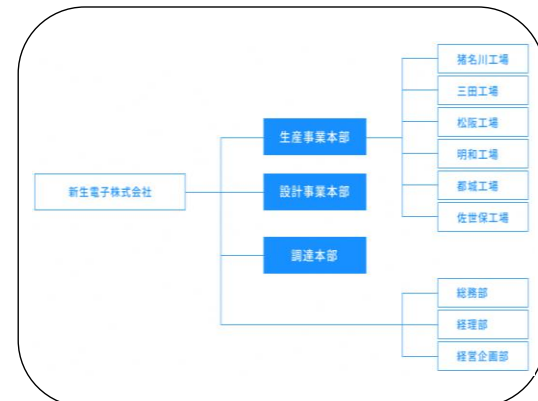
<事業内容>

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

### 企業概要

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

### 会社組織図



### 経営理念

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

### 品質目標

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

### 改善目標

ムダ取りでQCDの強い工場を作る

### 自社の技術内容（主要製品等）

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

自社製プレス～成形～検査～カットまでの一貫自動ラインにてコストダウンを実現



九州新生電子株式会社  
佐世保工場

### 保有設備一覧

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



順送金型



トランスファー金型



スケルトンレイアウト AI t=0.6

### 【新生電子Gのお客様への貢献】

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

### 自動検査機



フープ材

インサート成型機

カメラによる自動検査

製品カット

良品/不具合品の自動選別

### 特徴・強み(セルフ・イント)

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



# 企業概要

## 湯川王冠株式会社

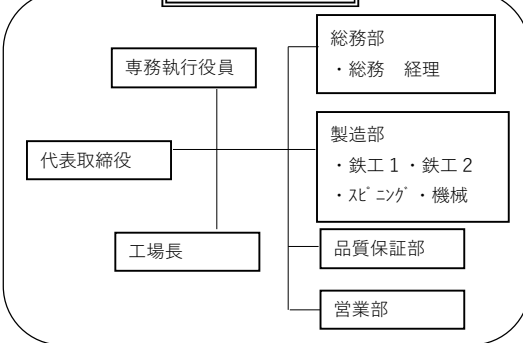
### <事業内容>

- スピニング加工
- プレス加工
- 高精度レーザー加工
- 製缶・精密板金
- 機械加工
- 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	マザック	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 パワーフィード付	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	マザック、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	オクマ、大島			1500mm	2
フライス盤、コーナーシャー、ベンダー他					
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。









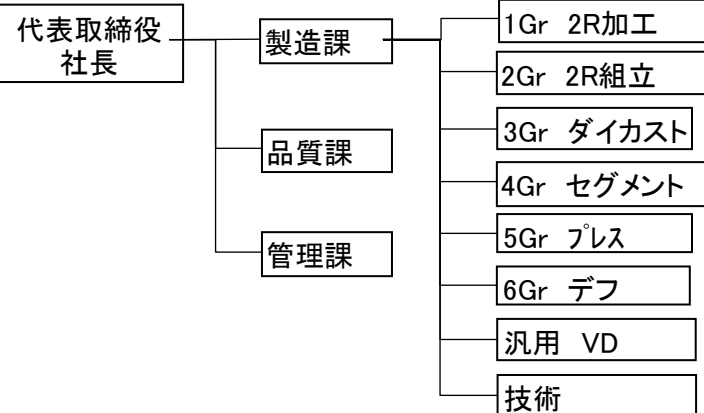
# 株式会社 九州エフ・シー・シー

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

## 企業概要

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

## 会社組織図



ISO14001 : 2004 取得  
 ISO/TS16949 : 2009 取得



# 企業概要

## 経営理念

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

## 品質目標

### 【品質方針】

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

## 改善目標

### 【9次中期計画】

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

## 自社の技術内容 (主要製品等)

### D/C(ダイカスト)製品

#### ダイカスト

D/C方案	特徴
<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/鑄造抑制に対応 	・ADC12、ADC14相当材 ・対応サイズ: 外径: ~φ230 ・適用板厚: 2.0mm~ ・使用ダイカスト機 350トン ・外観向上、鑄巣低減による仕損低減
<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。	

#### セグメント



#### プレス

### プレス製品

	加工方案	特徴
新技術	<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
従来 FCC 特殊技術	一発絞り: 厚板の絞りによる歯型一発成形 歯型加工CT: 5 sec 	・深絞り材 ~JSH440 ・対応サイズ 外径: φ140/高さ: 70mm ・工程短縮によるコスト低減 ・厚板使用による底面厚さ確保 ・適用板厚: 3.3t~6.4t ・プレス荷重: φ170歯型~約250トン
従来製法	GROB: 薄板GROB転造による歯型成形 歯型加工CT: 40 sec 	・深絞り材 ~JSH440 ・対応サイズ: 外径: φ250/高さ: 200mm ・適用板厚: 2.0t~5.0t
GROB同等の歯形精度を確保した廉価製法を確立しています。		

#### 主要製品

### 製品紹介(二輪用クラッチ)



特徴・強み  
 (セールスポイント)

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



# 企業概要

## 九州三永金属工業株式会社

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

### 企業概要

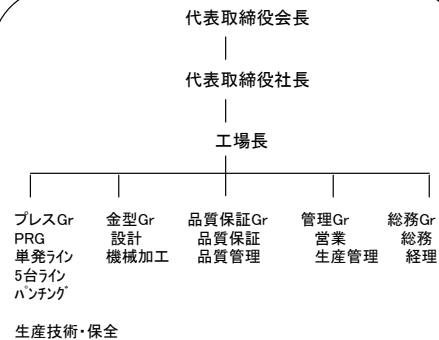
企業名 : 九州三永金属工業株式会社  
設立年月日 : 1970年3月  
所在地 : 〒865-0023  
熊本県玉名市大倉478番地  
TEL 0968-73-2251  
FAX 0968-73-8897  
連絡先: 管理Gr. 営業 滝川 典宏  
E-mail : [takigawa@kyusyusane.co.jp](mailto:takigawa@kyusyusane.co.jp)

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

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

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

### 会社組織図



### 経営理念

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

### 品質目標

改善を重ね良品100%の  
物づくりに徹し  
お客様の満足と  
信頼に応える

### 改善目標

段取時間短縮 及び工程内不良率低減により  
企業収益向上を計る。

### 自社の技術内容 (主要製品等)



### 保有主要設備一覧

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

### 弊社の特徴:

#### 1. SUS材への極小径孔パンチング加工

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

#### 2. 金型から最終製品へ一貫生産

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

#### 3. パンチングによる開発案件の提案

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

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

特徴・強み(セールポイント)

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



# 企業概要

## 株式会社九州トリックス

<事業内容>

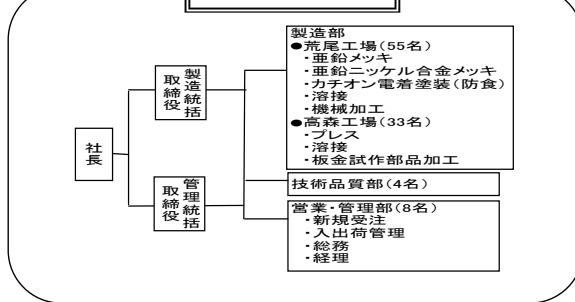
○板金試作部品加工

○プレス、溶接、表面処理(めっき・塗装)

### 企業概要

企業名 : 株式会社 九州トリックス  
 設立年月日 : 2006年4月  
 所在地 : 本社、荒尾工場  
           〒864-0023 熊本県荒尾市水野1092-9  
           TEL:0968-68-8110  
           FAX:0968-68-8117  
           Email: ikemura@trix-kyushu.co.jp  
           高森工場  
           〒869-1602 熊本県阿蘇郡高森町高森2141-4  
           TEL:0967-62-3001  
           FAX:0967-62-2640  
 資本金 : 5000万円  
 年商 : 12億円  
 従業員 : 115名  
 代表者 : 長谷川 博司  
 主要取引先 : トリックス(株)、アイシン九州(株)、三菱工業(株)  
 自動車関連の実績 : ☒有(製品:板金/表面処理)  
                          ☐過去に実績有(製品: )  
                          ☐無  
 交通アクセス : 南関インターより30分

### 会社組織図



### 高森工場



### 経営理念

- ・顧客第一 お客様の要望を聞いて、今現在のベストな方法、手段をもって行動します。
- ・誠実 何事も、真摯に受け止め、まじめに考え、愚直に行動します。

### 品質目標

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

### 改善目標

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

### 自社の技術内容(主要製品等)

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

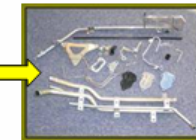
### 3次元レーザーカット機



### 保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
亜鉛めっき(静止)設備	高橋電機		120dm <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(ムスラー)	島津試験機				1
蛍光X線膜厚計	S I I				1
原子吸光光度計	日立				1

### 亜鉛めっき設備(静止タイプ)



### 亜鉛めっき設備(バレルタイプ)



### 亜鉛ニッケル合金めっき設備



### カチオン電着塗装設備



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

## 合志技研工業(株)

### <事業内容>

○二輪四輪部品の製造

○金型設計、製品加工、  
表面処理の一貫加工。

### 企業概要

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

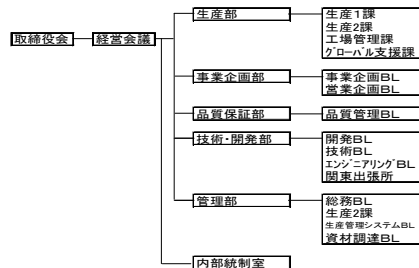
TEL 096-248-2431 (代表)  
FAX 096-248-3931

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

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

交通アクセス: 熊本インターより10分。

### 会社組織図



### 経営理念

我が社は顧客のニーズに応じて時代に即応する優れた製品を生産する。

### 品質目標

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

### 改善目標

'10年度比 1/2以下

### 自社の技術内容(主要製品等)

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

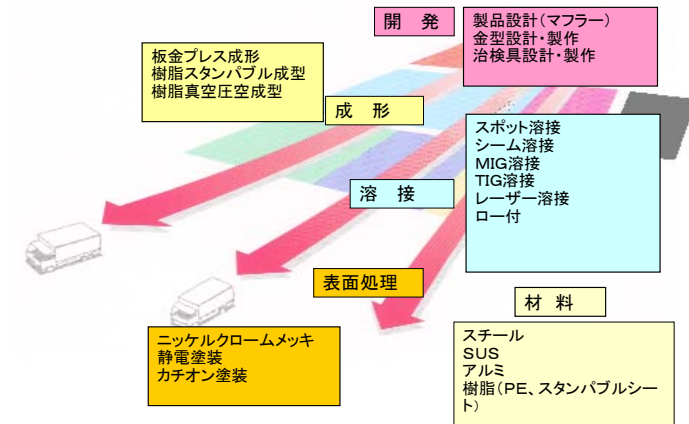


### 保有設備一覧

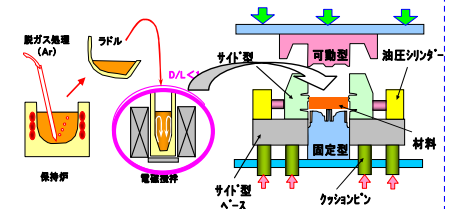
機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
2000油圧	アサイ			2,600×1,600	1
1200油圧					1
1000油圧					1
600油圧					1
500油圧					1
800TRF	アイダ			3,600×1,240	1
600 PRG	アイダ			2,450×1,400	1
400 PRG	コマツ			2,450×1,250	1
200 ~60PRG	コマツ				4
150tニベ-サー4工程					1
60tニベ-サー3工程					1
200t~35tTD					40
溶接ロボット機					60
スポット溶接機					25
レーザー溶接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

### 製造プロセス

開発・生産段取り及び塑形加工から表面処理までの一貫加工



### 世界初アルミ・スタンピング成



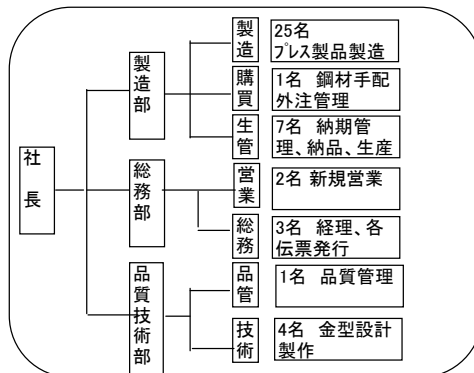
特徴・強み(セルフ・イント) 開発・生産段取り及び塑形加工から表面処理までの一貫加工



## 経営理念

## 企業概要

### 会社組織図



## 経営理念

## 品質目標

- 改善目標

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
ﾌﾞﾘｳﾝ用金型	3型(外注能力10型以上)
ﾌﾞﾘｳﾝ製品全ﾌﾞﾘｳﾝで平均SPMで7:00～21:00	1254万ストローク



## 主要プレス機



サーボプレス 200トン



Wクランクハイフレックプレス 250ト



プログマックスプレス 400トン

## 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
プロダマックスプレス	アイテ	4000KN	400 <sup>mm</sup>	ホルスター2150×1150	1
Wラングハイフレックスプレス	アイテ	2500KN	250 <sup>mm</sup>		1
サードプレス	アイテ	NC1-2000 (D)	200 <sup>mm</sup>		1
ハイフレックスプレス	アイテ	1500KN	150 <sup>mm</sup>		1
ハイフレックスプレス	アイテ	PC-3	60 <sup>mm</sup>		1
ハイフレックスプレス	アイテ	PC-3	30 <sup>mm</sup>		1
トルクバックプレス	アマタ	TP-200D	200 <sup>mm</sup>		1
トルクバックプレス	アマタ	TP-150D	150 <sup>mm</sup>		2
トルクバックプレス	アマタ	TP-110B-X	110 <sup>mm</sup>		2
トルクバックプレス	アマタ	TP-80C-X	80 <sup>mm</sup>		1
トルクバックプレス	アマタ	TPH-60S	60 <sup>mm</sup>		1
マシニングセンター	浦和	UB710H2		700×1000	1
マシニングセンター	浦和	UB-75		500×700	1
ワイヤカット	ソチック	AP300		200×250	2
ワイヤカット	ソチック	A500W		300×500	1
三次元測定機	東京精密	RVA800-S25			1
万能投影機	ニコン	V-12BDC			1
測定顕微鏡	ニコン	MM-40/L3T			1



**自社製作金型**

**自動車関連製品**

### 特徴・強み(セールスポイント)

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



# 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

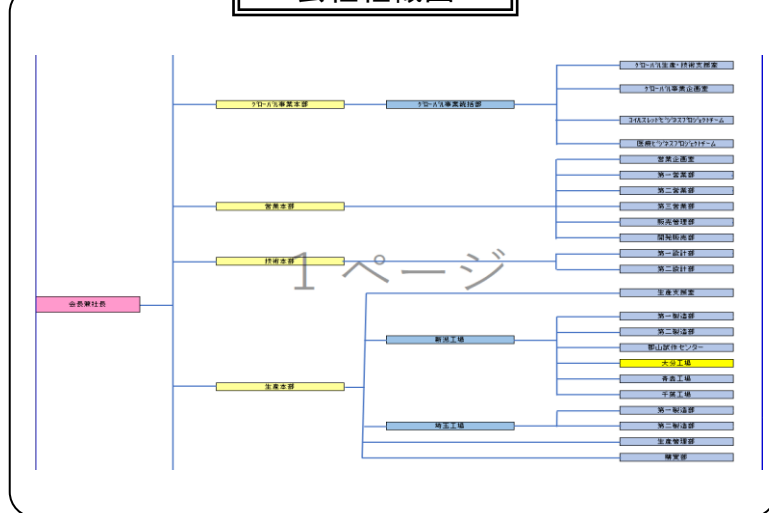
企業名 : 株式会社アドバネクス  
設立年月日 : 昭和21年11月  
所在地 : (大分工場) 〒879-0103 大分県中津市植野850  
TEL 0979-33-1884  
FAX 0979-33-1887  
(本社) 〒114-8581 東京都北区田端6-1-1 3F  
TEL 03-3822-5881  
FAX 03-3822-5883  
URL <http://www.advanex.co.jp/>

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

## 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.

## 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	オリイメック・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

特徴・強み(セールスポイント)

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気通貫で対応できる体制を構築。



# 企業概要

## (株) 北田金属工業所

### <事業内容>

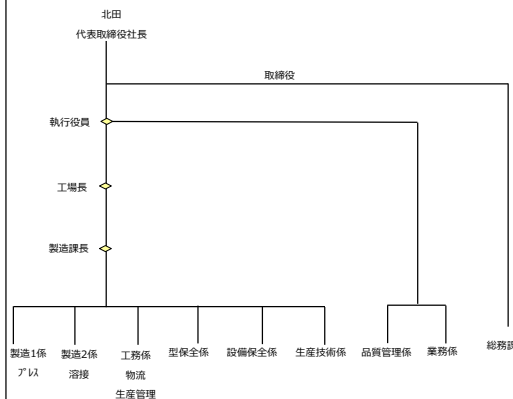
○車関連部品のプレス・アッセンブリー(本社・大分)  
○試作品製作(本社工場)

### 企業概要

企業名：株式会社 北田金属工業所 大分工場  
設立年月日：昭和43年4月1日(大分工場設立：H19年8月)  
所在地：〒879-0600 大分県豊後高田市かなえ台7番  
TEL 0978-23-1723  
FAX 0978-23-1733  
URL <https://kk-kitada.co.jp/>  
資本金：1,000万円  
年商：4,600百万  
従業員：124名(大分工場 88名)  
代表者：北田 康博  
主要取引先：(株)アイシン九州 (株)D-ACT (株)エイチワン  
(株)浅野歯車 (株)ヨロズ (株)トヨテツ福岡 (株)アステア  
自動車関連の実績：■有(製品：ボデー関連のASSY)  
☐過去に実績有(製品：)  
☐無  
交通アクセス：大分県九州(株)様より東方に約30分

### 【大分工場組織図】

### 会社組織図



### 企業スローガン

【変化・進化・成長】  
変化を起こし、常に進化を続け、全社員で成長していく会社を目指します。

### 品質目標

【品質第一に徹し、顧客の信頼と満足を得る】

#### 納入品の全数保証体制の確立

日常の日常管理と目標管理の徹底で品質の北田金属を実現する。

#### 不良をつくらぬ物づくりの実現

生産技術力を活かし徹底したボカよけを図る。

#### 不具合品の流失0の実現

なぜなぜ分析の定着で真因と流失防止を実現し客先の信頼を得る。

### 改善目標

5Sの遵守・徹底で高品質を実現し維持する事で  
品質の北田金属を確立する。

### 自社の技術内容 (主要設備等)



### 保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スベック	機械名	メーカー	型式	スベック
ダイスポッティング	アサイ	-	300TON	直上スロット機	中央	S2-6-504	50KVA
平面研削機	岡本	CHL-B406	600×400	直上スロット機	中央	S2-6-354	35KVA
成形研削機	岡本	MSG-250H2	500×250	直上スロット機	ナストーア	SLP-35B5-S	35KVA
フライス盤	OKK	L4-4	600×450	直上スロット機	ナストーア	SLP-35B5	35KVA
卓上ボール盤アッシャー	北川	-	φ13	直上スロット機	ダイヘン	SL-AJ575-610	75KVA
アルゴン溶接機	ダイヘン	-	-	溶接ロボット(サーボ)	ダイヘン	AX-C	-
ラジアルボール盤	吉田	YR3-115	-	溶接ロボット(サーボ)	ダイヘン	R-13C	-
搬送用プレス	アマダ	TPWL-400BN	400TON	溶接ロボット(サーボ)	安川	NX100	-
汎用リンクプレス	アマダ	TPL-200	200TON	溶接ロボット(サーボ)	不二越	AX20	-
汎用リンクプレス	アマダ	SDE-2025	200TON	溶接ロボット(サーボ)	ダイヘン	AW10	-
汎用リンクプレス	アマダ	TP-60	60TON	溶接ロボット(CO2)	ダイヘン	AW30	-
搬送用ロボット	安川	RZY NX100	プレス周(200TON)	溶接ロボット(CO2)	安川	NX100	-
トランスファープレス	HBF	TTE15000	1500TON	溶接ロボット(CO2)	ダイヘン	a	-
搬送用プレス	アマダ	SW600LX	600TON	直上スロット機	ダイヘン	S1-10-655	65KVA
				直上スロット機	ダイヘン	NO-50-655	50KVA
				直上スロット機	ダイヘン	SL-AJ555-400	55KVA
				溶接ロボット(CO2)	ダイヘン	AX-C	-
				溶接ロボット(CO2)	ダイヘン	EX-C	-
				溶接ロボット(CO2)	松下	YA-1QAR61	-
				三次元測定機	ミツトヨ	CV-A1510-3000	X750, Y1005, Z650
				プラスマカッター	-	-	-
				各種測定器	-	-	-
				各種専用ゲージ	-	-	-

### 特徴・強み(セールポイント)

当社1500tプレス機を筆頭には様々なプレス機、溶接関連の製造が可能です。また、ISO9001認証を取得しております。  
技術面では高荷重の厚板やハイトン材の成形が可能。高い生産効率と信頼性を提供し、実績豊富な技術サポートで顧客の多様なニーズに応えます。



# 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）」

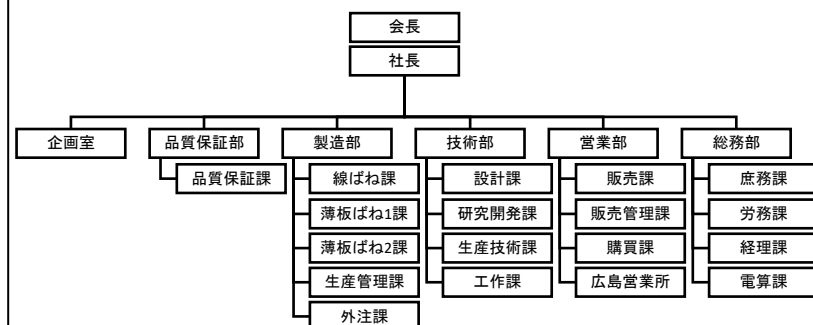
### <事業内容>

- 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。
- ・競合力のある製品を提供し、目に見えない価値をも提供する。
- ・お客様・CHK・世間、三方よしの精神が根づいた企業になる。

#### VALUE

- ・技術を高め、心を高め、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】



### 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 日工社 大分工場

### ＜事業内容＞

自動車車体プレス、鈑金部品製造  
航空機部品、組立および整備  
ユニットハウスの製造  
各種搬送パレットの製造

### 企業概要

企業名：株式会社 日工社  
設立年月日：昭和42年4月  
拠 点：本社（東京・渋谷）  
大分工場  
群馬工場 群馬北工場 群馬事業所  
栃木事業本部 NAC事業所 宇都宮事業所  
栃木工場 宇都宮工場

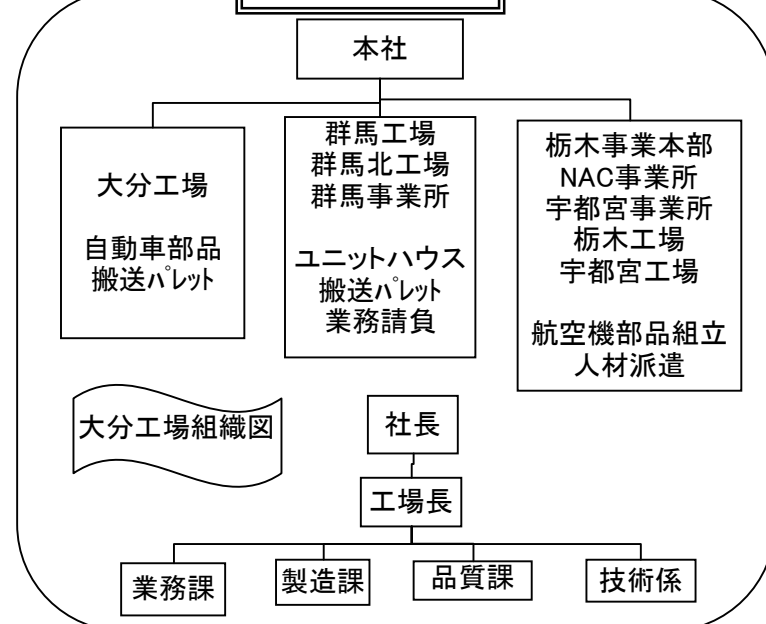
資本金：8000万円  
年商：15億2千万円  
従業員：300人  
代表者：代表取締役社長 黒川 亮悟  
主要取引先：ダイハツ九州(株)、富士重工業(株)  
(株)エフ・イー・エス 不二サッシ(株)

工場規模：大分工場 敷地総面積 13,200㎡  
建屋総面積 1,905㎡

自動車関連の実績：■有(製品：鈑金加工部品 など)  
□過去に実績有(製品： )  
□無

交通アクセス：宇佐別府道路 宇佐ICより2分

### 会社組織図



### 経営理念

当社は、常に「お客様のために」を第一に考え、  
企業精神として「Let's make tomorrow better than today」  
を基本とし努力しております。

### 品質目標

＜品質方針＞  
お客様 迷惑ゼロを目指す。  
QCDの改善を愚直に地道に努力を続ける。  
(お客様はもちろん、次工程もお客様)

＜品質目標＞  
納入不良ゼロ 社内不良半減

### 改善目標

○ダラリ駆除 ムダ、ムラ、ムリの駆除  
○見える化 (カン、コツを誰もがわかるシステムに)

### 大分工場保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
二次元レーザー加工機	アマダ	LC2415α III NT	9mm厚	1524*3048	1
ベンダー加工機	アマダ	FBD3512NT	35t		1
ベンダー加工機	アマダ	FBD3512FS	35t		1
ベンダー加工機	アマダ	RG80	80t		1
シャーリング機	アマダ	DCT2545	2520L*4.5T		1
60tプレス	アイダ	CI-6(2)	60t		1
110tプレス	アマダ	TP110C-X2	110t		1
110tプレス	アイダ	NCI-1100	110t		1
150tプレス	アイダ	PBW-15	150t		1
200t順送プレス	アイダ	NC2-200	200t		1
溶接ロボット(専用機)	パナソニック	TA-1000			1
バンドソー	アマダ	H250D		3350w*250H	1
定置スポット機			35~50KVA		6
CO <sub>2</sub> 溶接機			160A~350A	φ0.9~φ1.2	9
ハンドスポット機					17
3DCAD	アマダ	Sheetworks			1
2次元 CAD/CAM	アマダ	AP100			1
三次元測定器	小坂研究所	ベクトロン		X2000*Y1000*Z2000	1

### 大分工場の技術内容（主要製品等）

主要製品
スローパー・リヤフロア・クロスメンバー（保安特性部品）
スローパー・グリップアッシ（A 特性部品）
その他、ダイハツ向け部品約300種
パネルバン
物流パレット



大分工場外観

品質保証向上の勉強会を開催  
週一回ダイハツ九州様を招き、ご  
指導頂く。品質向上活動に励む。



スローパー・グリップアッシ



スローパー・リヤフロア・ク  
ロスメンバー



パネルバンS/Aライン



2次元CAD/CAMシステム



レーザー加工機

ダイハツ特装車に使用される部品を中心に、標準部品まで。多品種少量生産を追及。3DCADによる、迅速的確な図面展開。高速レーザーマシンによる切断加工。ネットワーク対応精密ベンダーマシンによる曲げ加工。各種プレス機による成型。これらの加工からできる部品同士の溶接・スポットによるアセンブリまで。多種多様な鈑金加工部品を生産しています。また、特技を活かし、部品を積載するための搬送パレットも製作しています。



ネットワーク対応  
ベンディングマシン



三次元CAD  
SheetWorks



溶接ロボット



200t順送プレス

### 特徴・強み(セールスポイント)

多品種少量生産を追求。鈑金加工部品を、小ロットの製品から標準部品まで。自動車メーカーに求められる品質で、生産することができます。



# 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

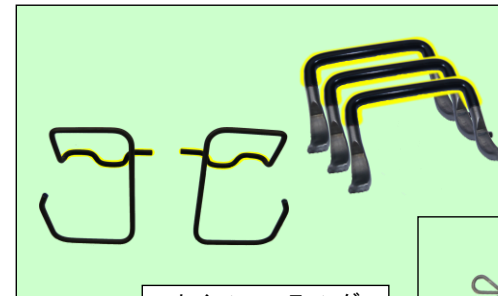
現状に満足することのないコスト競争力の向上

## 自社の技術内容(主要製品等)

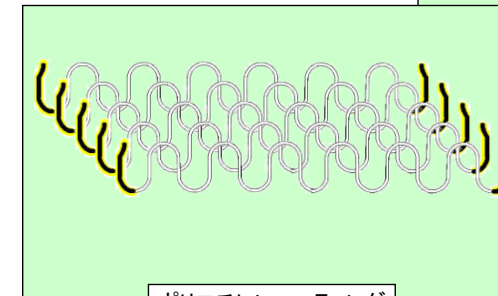
主要製品	月産生産能力
ポリエチレン・コーティング	24,000
ナイロン・コーティング	150,000
インサートワイヤー	2,300,000
プレス部品	800,000

## 保有設備一覧

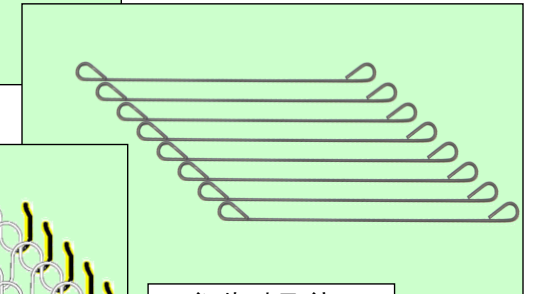
機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
ポリエチレン・コーティング設備	自社				2
ナイロン・コーティング設備	自社				3
クランクプレス60t	アマダ				6
線材用ハイブバンダー	自社			Φ1.0~Φ12/R4~R150	3
インサートワイヤー自動機	-			80~1200mm/Φ1.8~Φ2.	8
卓上ホルル盤	-				4
タッピングマシン	-				4
フライス	-				1



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

## 明星九州株式会社

### <事業概要>

- 金属プレス製品製造
- 金属プレス金型設計・製造

### 企業概要

企 業 名 : 明星九州株式会社  
(明星金属工業(株)グループ)

設立年月日 : 平成18年10月

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

資 本 金 : 1,500万円

年 商 : 3億2,000万円

従 業 員 : 16名

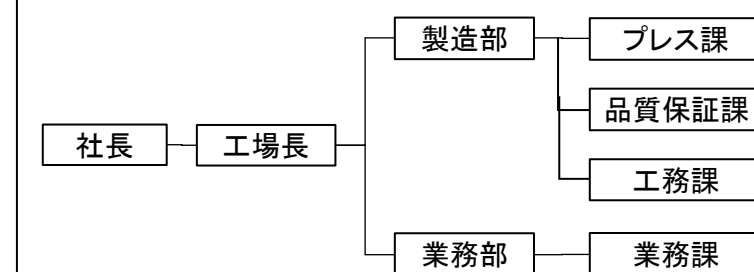
代 表 者 : 上田整弘

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

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

交通アクセス: JR日豊線柳ヶ浦駅より車で15分  
高速宇佐ICより5分

### 会社組織図



### 経営理念

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

### 品質目標

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

### 改善目標

社員個々の技術力を向上させ、精鋭集団を目指し、  
年間3%の原価低減を行なう

### 自社の技術内容（主要製品等）

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

### 保有設備一覧

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

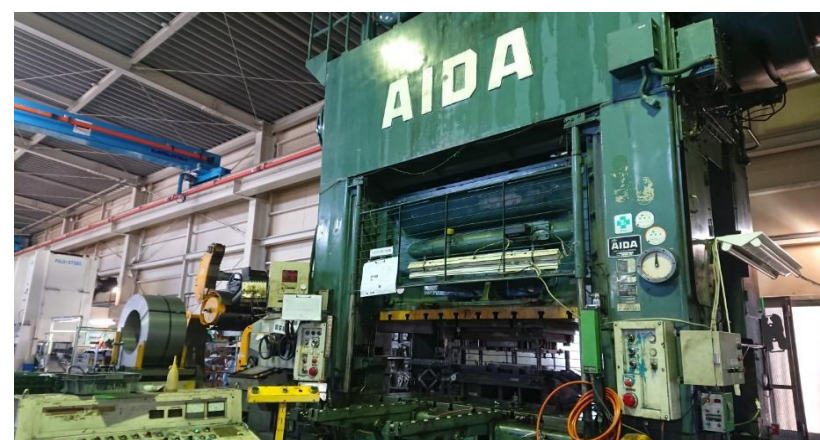
[300tサーボプレスライン]



[200t順送プレス]



[300t順送プレス]



[主な生産品目]



### 特徴・強み(セールスポイント)

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



株式会社 湯川鉄工所

＜事業内容＞

○プレス成形、溶接、組立加工による  
自動車構成部品並びにその他の金属加工品の製造

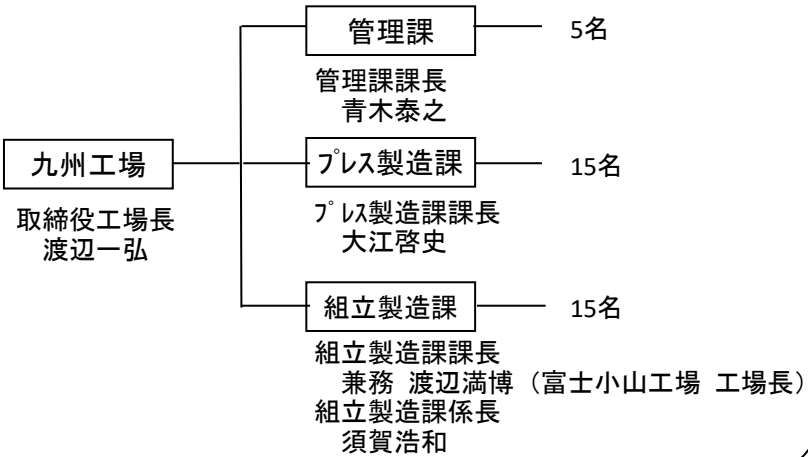
企業概要

企業名：株式会社 湯川鉄工所 本社工場  
設立年月日：昭和23年12月  
所在地：〒258-0113  
神奈川県足柄上郡山北町山北2478  
TEL 0465-76-3521  
FAX 0465-76-3316  
資本金：1,000万円  
年商：10.5億円  
従業員：90名  
(本社1名 富士小山工場41名 九州工場35名)  
代表者：代表取締役 社長 湯川茂樹  
主要取引先：日産自動車㈱ 日産車体㈱  
自動車関連の実績：■有(製品： )  
□過去に実績有(製品： )  
□無

【九州工場】  
所在地：〒879-0614  
大分県豊後高田市来縄1378  
TEL 0978-25-5756  
FAX 0978-25-5807  
e-mail yukawa-ooita@yukawa-tk.co.jp

交通アクセス： J R日豊本線 宇佐駅から車で5分

九州工場会社組織図



企業概要

企業理念

顧客重視・創造・調和・信頼価値の創造を通じ  
「信頼」と「愛される」企業を目指します。

品質方針

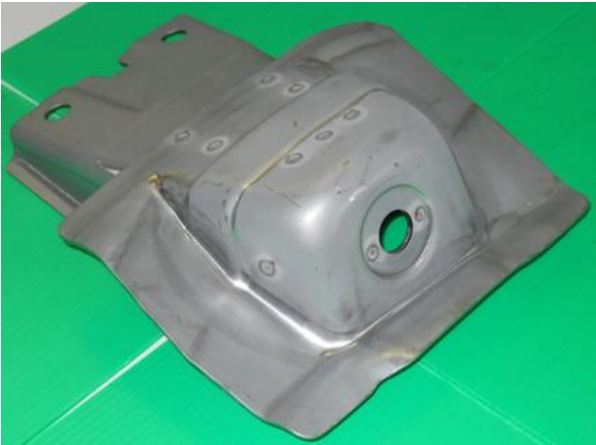
お客様の利益を最優先に考え、常に質の高い製品を提供する。  
お客様のニーズに応え最高の製品を提供できるよう、従業員  
一人ひとりが自ら考え行動し、ハイクオリティメーカーとして貢献する。  
品質/技術を提供、お客様の要求事項を達成する為、品質マネジメント  
システムの有効性を継続する。

品質目標

- ・品質向上 顧客及び社内不適合品の撲滅 ゼロ件
- ・納期の厳守 未納、分納、納入遅れ ゼロ件
- ・低コスト生産への挑戦 徹底したムダの排除 120件以上／年

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
BRKT SHOCK ABS MTG	12,000
BRKT ASSY SEAT MTG	24,000
TAIL CROSS MBR	8,000
BRKT ASSY ECM MTG	12,000
BRKT ASSY BMPR SIDE	12,000
BRKT CABLE MTG	8,000



BRKT ASSY SHOCK ABS



BRKT ASSY SEAT MTG



BRKT ASSY BMPR SIDE



TAIL CROSS MBR



BRKT ASSY ECM MTG



BRKT CABLE MTG

保有設備一覧（九州工場）

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
プレス プランキング	アイダ		200トン	500mm幅 T=0.6~4.5	1
	アイダ		160トン	500mm幅 T=0.6~3.2	1
	アイダ		150トン	400mm幅 T=0.3~4.5	1
	アイダ		110トン	300mm幅 T=0.6~3.2	1
	アイダ		80トン	300mm幅 T=0.6~3.2	1
プレス 汎用機	アイダ		150トン		3
	アイダ		110トン		9
	アイダ		80トン		1
プレス ロボット	安川エンジ		16K 可搬		2
	安川エンジ		20K 可搬		6
溶接 スポット機	中央製作所		35KVA		11
	中央製作所		50KVA		2
	中央製作所		65KVA		4
	中央製作所		70KVA		1
CO2ロボット	安川エンジ		16K 可搬		2
マテハンロボット	安川エンジ		60K 可搬		3
Cガン	電鍍工業		80KVA		3
Xガン	電鍍工業		50KVA		3
NUTフィダー	矢島技研			M6・8・10	12
BOLTフィダー	矢島技研			M6	1
走行クレーン	日本ホスト		2.8トン		2

特徴・強み(セールポイント)

プレス・溶接工程にてロボット生産を順次拡大させており、品質面・コスト面でお客様に満足して戴ける生産体制を確立しております



# 企業概要

## 株式会社 中川機器製作所

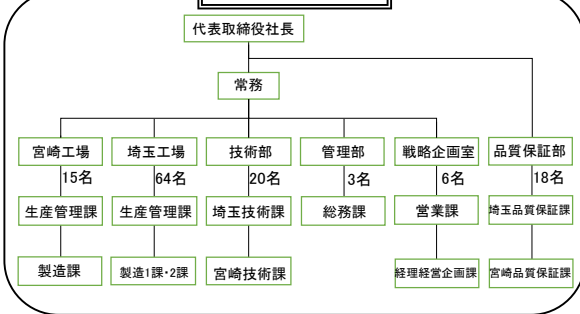
### <事業内容>

○自動車用、電気機器用等の金属部品の金型の設計、製作及び金属部品のプレス加工

### 企業概要

企業名 : 株式会社 中川機器製作所  
 U R L : <http://www.nakagawa-kiki.co.jp>  
 設立年月日 : 昭和27年5月(宮崎工場:平成2年4月)  
 所在地 : 〒889-1301 宮崎工場  
 宮崎県児湯郡川南町大字川南21731-27  
 TEL 0983-27-4835  
 FAX 0983-27-1475  
 E-mail [m.soumu@nakagawa-kiki.co.jp](mailto:m.soumu@nakagawa-kiki.co.jp)  
 資本金 : 1,200万円  
 年商 : 19億円(九州地区:5億円)  
 従業員 : 128人(九州地区:27人)  
 代表者 : 鈴木 誠  
 主要取引先 : マレリ㈱ ミネベア アクセスソリューションズ㈱  
 ㈱レゾナック・オートモーティブプロダクツ  
 三和ニューテック㈱ ツカサ電工㈱  
 自動車関連の実績 : ■有(製品:バックドア、ラジエーター、アウターキャップ)  
 □無  
 交通アクセス: 東九州自動車道都農ICより国道10号線を南進約10分

### 会社組織図



### 経営理念

一步先を考え、半歩先の行動、夢ある未来を共に考え共に創る

～5つの約束～

独創的な経営 環境にやさしい経営 変化する経営  
従業員と歩む経営 着実な経営

### 品質目標

私達は技術に裏付けされた優れた品質の製品とサービスで

お客様に満足を提供します

### 改善目標

全ては意欲から始まる  
～HAVE TO から WANT TO への転換～

### 自社の技術内容(主要製品等)

主要製品	月産生産能力
バックドア部品	30,000
メインバー部品	20,000
ラジエーター部品	25,000
ブラケット部品	20,000
アウターキャップ	20,000

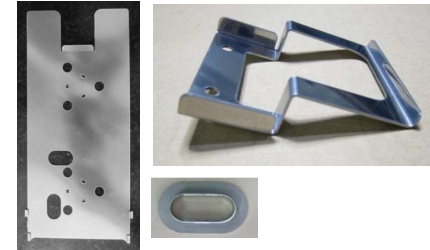
### <ワイヤー放電加工機>



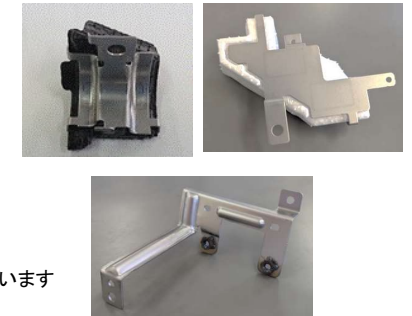
### 保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
自動プレス	コマツ	E2W300	300t		2
"	アイダ	EGS-200(1L)	200t		1
"	アマダ	TP-200D	200t		1
"	コマツ	E2W160	160t		1
"	アマダ	TPL-150	150t		1
"	アイダ	NC2-110(1)	110t		1
"	アイダ		110t～17t		3
単発プレス	アイダ		200t～17t		10
溶接ロボット	ダイデン	自社製	90KVA		2
スポット溶接機	松下		35KVA		1
スポット溶接機	ダイデン		35～50KVA		9
タップ機	ブラザー	BT7-321			5
ラインベアサ	アイダ		60t プレスX5		1
ワイヤー放電加工機	三菱電機	FA-20S, FX-20K		X 500 Y 350 Z290	2
放電加工機	三菱電機	25J		X 250 Y 200 Z250	1
マシニングセンタ	三菱重工	M-V5B		X 800 Y 500 Z	1
研削盤	岡本		平面: 2台 成形: 3台		5
ジグ研削盤	三井精機	J3GB		X 400 Y 250	1

### <プレス製品>



### <プレス加工&組立>



小物部品から最長500mm程度までのプレス品を加工しています



特徴・強み(セールポイント)

プレス金型の設計、製作及びプレス加工からアッセンブリまで一貫して生産致します。



# 企業概要

## 株式会社ニチワ

### <事業内容>

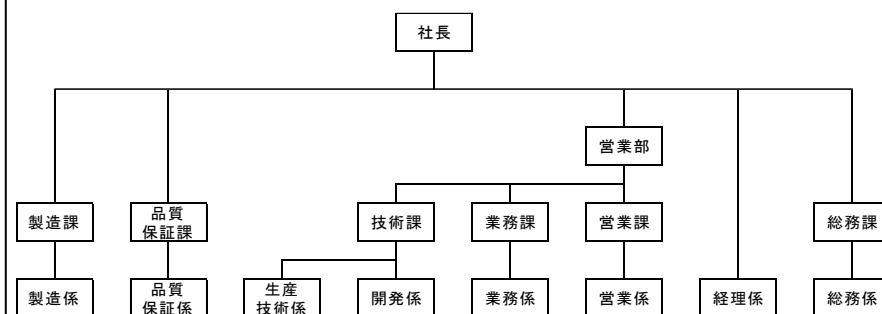
○自動車用ボルト・ナット、冷間鍛造部品、切削加工部品  
およびプレス部品の製造販売

### 企業概要

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

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

### 会社組織図



### 経営理念

○経営理念 : 「愛と和」  
○社是 : 「和すればなる」

### 品質目標

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

### 改善目標

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

### 保有設備一覧

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



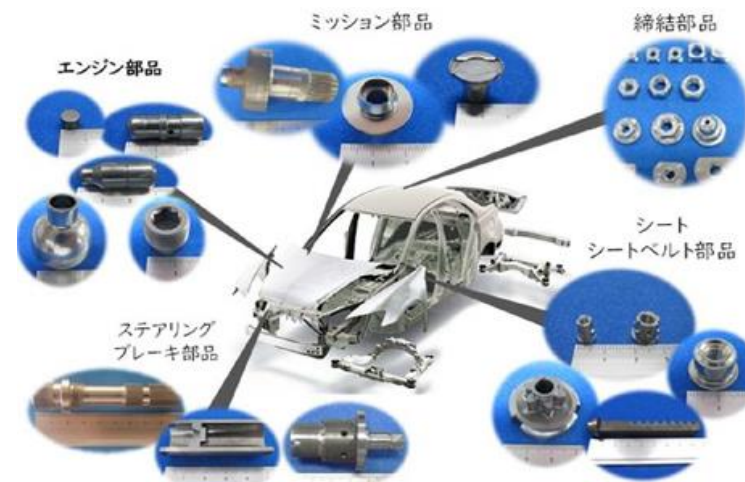
### 自社の技術内容(主要製品等)

#### 《ニチワプログラム》

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



#### 自動車用冷間鍛造製品



材料投入



冷間鍛造工程



切削工程



特徴・強み(セールスポイント)

伸線から金型、製造まで一貫製造を活用し、試作段階からスピーディな開発が可能



# 企業概要

## 株式会社 秦野精密

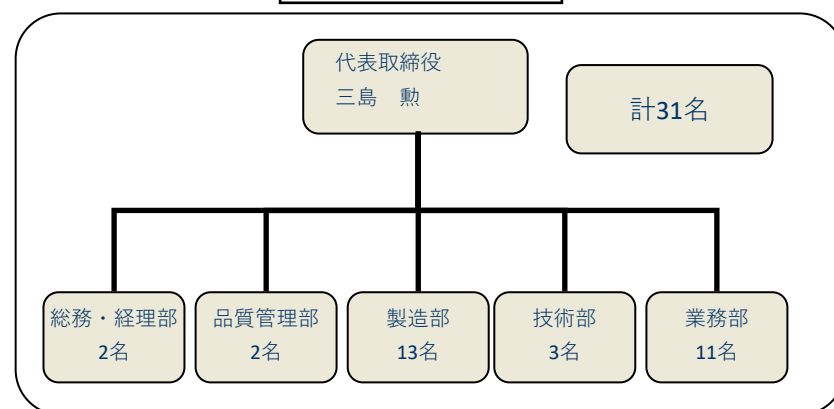
### ＜事業内容＞

- ファインブランキング製品の製造・販売
- ファインブランキング金型設計・製作

### 企業概要

企業名：株式会社 秦野精密  
設立年月日：1978年9月  
所在地：〒257-0015  
(グループ本社) 神奈川県秦野市平沢183-7  
TEL 0463-84-1211  
FAX 0463-84-1215  
URL: <http://www.hatanoseimitsu.co.jp>  
所在地：〒895-2201  
(秦野精密・薩摩) 鹿児島県薩摩郡さつま町求名12315  
TEL 0996-57-0266  
FAX 0996-57-0953  
資本金：29000万円(国内グループ合計)  
7000万円(秦野精密・薩摩)  
年商：80億円(国内グループ合計)/6.5億円(薩摩)  
従業員：150名(国内グループ合計)/31名(薩摩)  
代表者：淵脇 貴志(本社)/三島 勲(薩摩)  
主要取引先：豊田鉄工 松本重工業 三福  
アイシン九州キャスティング  
自動車関連の実績：■有  
グループ企業：＜国内＞神奈川県秦野市、愛知県豊橋市、石川県七尾市  
＜国外＞タイ、フィリピン  
交通アクセス：  
九州自動車道 横川ICより薩摩川内方面へ 20分  
鹿児島空港より R504号 30分

### 会社組織図



＜工場外観＞



＜プレス棟＞

### 経営理念

- 一、我々は、塑性加工技術の未来を追求します。
- 一、我々は、塑性加工を通じて社会に貢献します。
- 一、我々は、塑性加工を通じて豊かな生活を追求します。

### 品質目標

当社は「顧客中心主義の視点に立って誠実に行動する」の経営理念のもと、高い品質の製品を提供することを使命とし、強い経営基盤を確立して社会に貢献する。

### 改善目標

可動率10%UP  
無駄取り、作業改善による可動率の向上及び作業負担軽減。

### 自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
レバーブレーキペダル・ポール フランジ	100万～150万 ストローク
テレスコピックプレート	
シートリクライナー部品	
ドアロック部品	

### 板鍛造

#### FB+コイニング



#### FB+ダレレス



#### FB+前方押出



#### FB+歯形成形



FBと冷間鍛造の加工要素の組み合わせによる複合加工部品事例  
打ち抜き、剪断面に加え、面付やツブシ、押出等を付加した加工事例

高生産性

工程削減

部品複合化

### 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
FBプレス	森鉄工	FB800-FD	8000kN		1
↑	↑	FB400-FD	4000kN		1
↑	↑	FB250-FD	2500kN		3
↑	↑	FB160-FD	1600kN		2
↑	AIDA	F-5/10	1000kN		1
↑	HYDREL	FB90	900kN		1
トランスファープレス	AIDA	NS2-110t	1100kN		1
ブランクプレス	KOMATSU	OBS-35t	350kN		1
↑	AMADA	TP-45t	450kN		1
↑	AIDA	XGC-75t	750kN		1
ベルト研磨機	下村電友			W=200	2
ベルト・ブラシ研磨機	NIEDERBERGER	NCS-P7-2ST	250kN	W=250	1
スルーフィード複合研磨機	内製				1
回転バレル	新東		タンク容量100L		5
遠心バレル	新東		タンク容量15L×4ポット		1
振動バレル	チップトン		タンク容量50L		1
マシニングセンタ（SPEED10）	安田工業	YBM950V	950kN		1
CNCジグボーラー	安田工業	YBM950V	950kN		1
ワイヤEDM	三菱電機	FA20他	250kN		2
形彫EDM	三菱電機	EA12他	150kN		2
平面研削盤	岡本	PSG64/52DX	550kN	600x400 / 500x200	2

金型から検査・納品までの一貫製作体制  
製品形状の御提案から、金型設計・製作、量産まで対応可能です。

検討  
提案

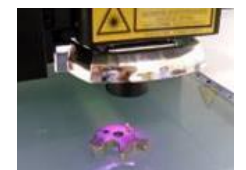
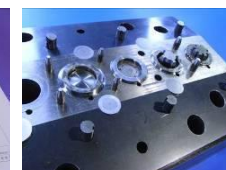
金型  
設計・製

プレス

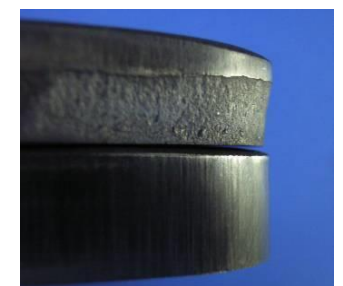
二次加工

製品  
検査

生産  
納品



### FB ファインブランキング



上：慣用剪断 20%ほどの剪断面と残りは破断面となる。  
破断面は傾斜がある  
下：ファインブランキング  
ほぼ100%の剪断面が得られ、直角度も良好、なおかつ  
打ち抜きダレも少ない

特徴・強み(セルフ・イント)

板鍛造の要素を付与したファインブランキング製品、こちらを小ロット、短納期で安定した品質でお届けします。



# 企 業 概 要

## 鹿児島金属株式会社

<事業内容>

金属パーツ・特殊締結部品・特殊ボルトナット類メーカー

【業界】

自動車・家電・建機・工具・床・建築・土木ほか

### 企業概要

企 業 名 : 鹿児島金属株式会社

設立年月日 : 昭和47年5月1日

所 在 地 大阪府羽曳野市駒ヶ谷2番地197

TEL 072-957-5544

FAX 072-957-5540

Email info@kagoshima-metal.co.jp

資 本 金 : 9600万円

年 商 : 56.7億円(令和5年4月期)

従 業 員 : 200名

代 表 者 : 代表取締役社長 倉津孝夫

主要取引先 : ダイソ工業 (株)、パナソニック (株)

自動車分一次～二次メーカー各社

(株)ハレックコーポレーション、ダイハツ工業 (株)

旭化成建材 (株)、日之出水道機器 (株)

自動車関連の実績 : ☒有 (製品: シート部品 )

☐過去に実績有 (製品: )

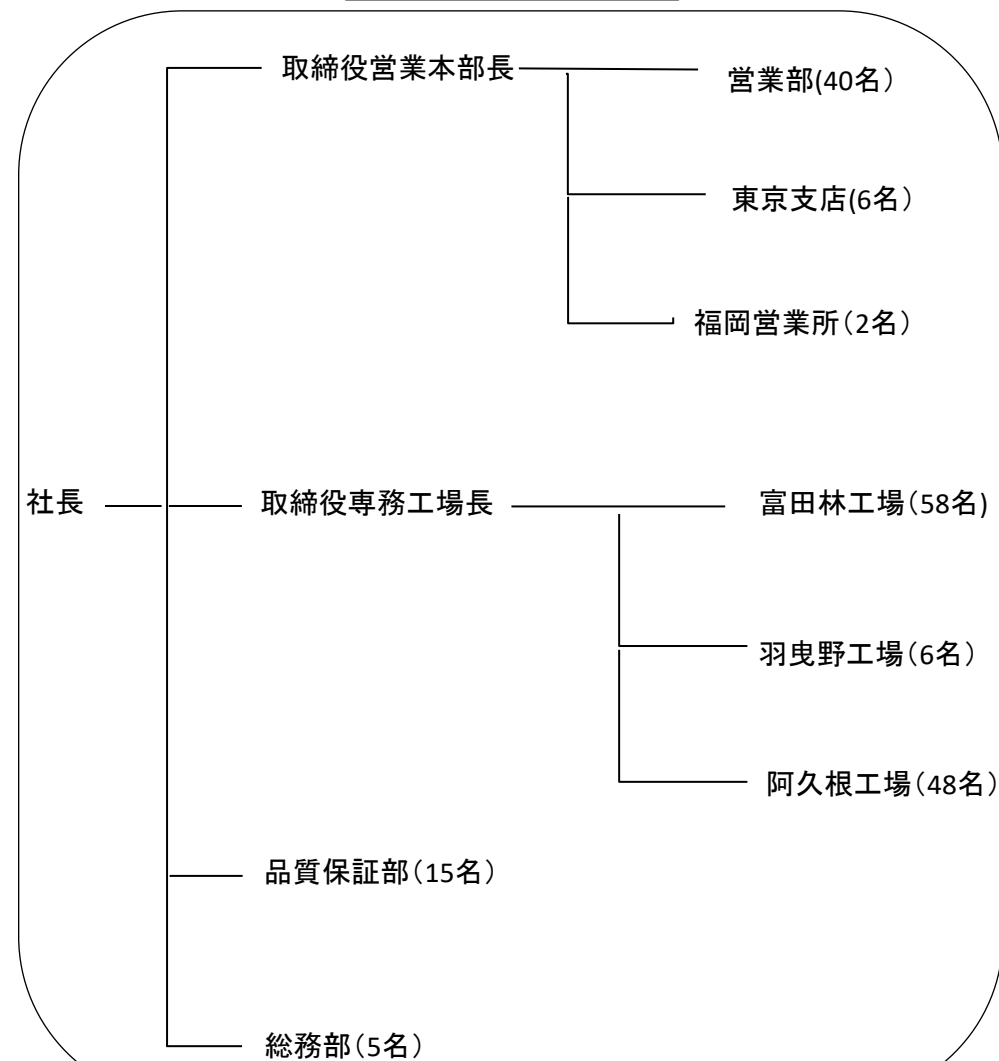
☐無

交通アクセス : 西名阪自動車道・藤井寺インターより

約15分

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

### 会社組織図



### 経営理念

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

### 品質目標

顧客満足を向上させるため下記の事項を実践する

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

### 改善目標

品質・コスト・納期はもちろんのこと、さらなるサービスを提供します。

### 自社の技術内容（主要製品

### 保有設備一覧

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

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



阿久根工場 73,201m<sup>2</sup> (22,143坪)  
鹿児島県阿久根市波留字白崩3361  
月生産能力 400トン



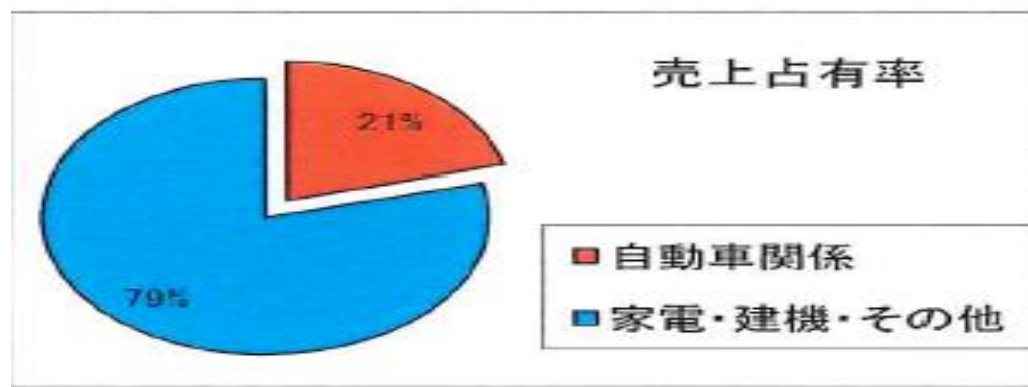
冷間圧造ライン



2次加工ライン



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



<ISO取得状況>

ISO9001 認証取得 (JQA-QM6944)

ISO14001 認証取得 (JQA-EM4471)

弊社の製品は、東大阪ブランドとして認定を受けています。

回り止め偏心ボルト

冷間塑性加工による同社のみが生産しているオンリーワン製品



特徴・強み（セールスポイント）

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