

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-pe.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】

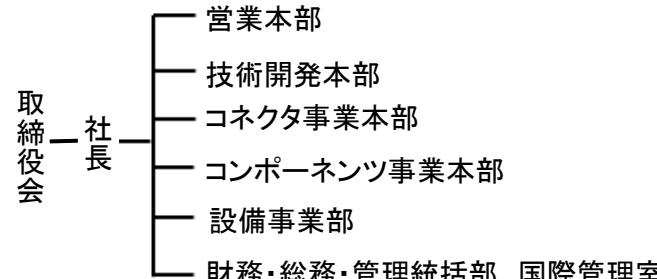
■電子部品事業(コネクタ製造販売)

■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、
各種検査等を経て
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



センサ関連



特徴・強み(セールスマント)

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。

当社の特色:摺り合わせ技術

要素技術の摺り合せで、高い生産性と品質を実現いたします。

製品企画・設計・評価



生産設備設計・製作



摺り合わせ

プレス・メッキ



成形・組立・検査



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

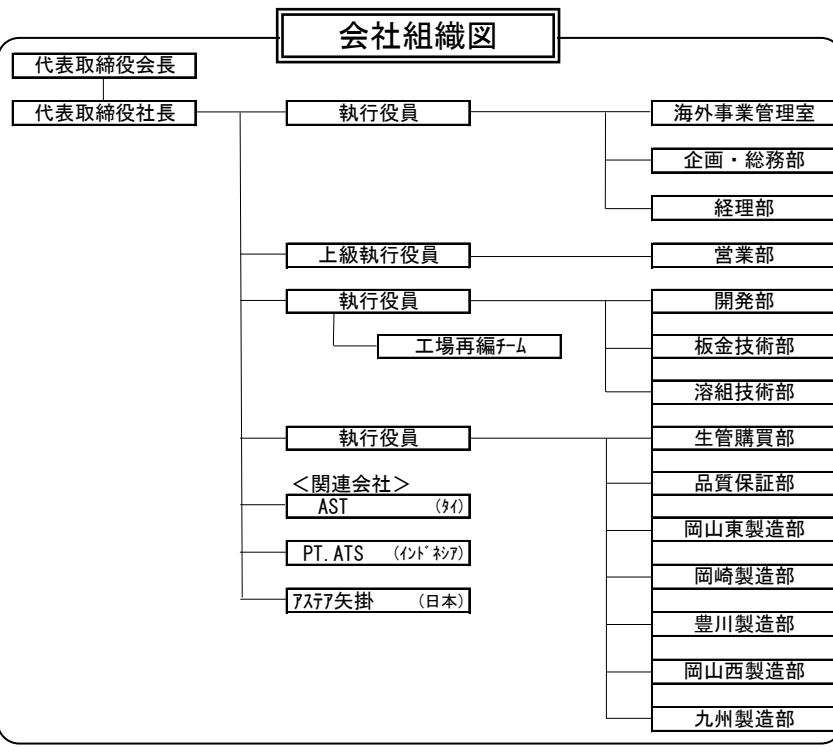
企業概要

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 福岡県行橋市大字稻童1173-1
TEL : 0930-26-7700
FAX : 0930-26-7701

資 本 金 : 100百万円
年 商 品 : 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:右記に記載)
□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



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

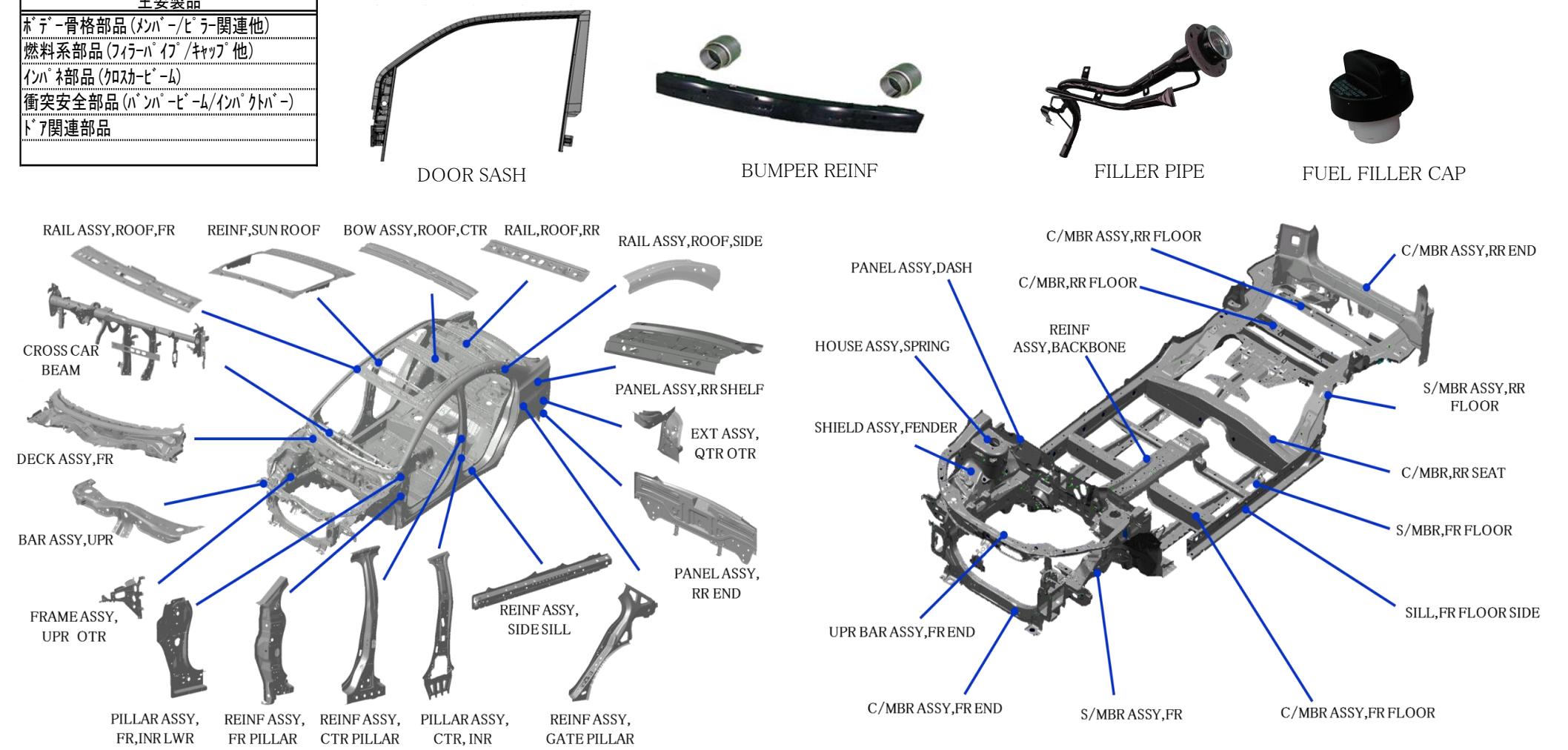
- 世界的な競争と再編が激化している業界で、技術開発型の「部品メーカー」として生き抜き、確固たる地位を築き上げる。
- 品質不良「0」企業になることを永遠のテーマとし、品質マネジメントシステムの構築及び実施、ならびにその有効性を継続的に改善することにより、世界に通用する品質保証能力の飛躍的な向上を目指す。
- 顧客要求事項ならびに適用される法令・規制要求事項へ適合させるために、顧客のニーズ・期待を的確に把握し、満足される製品及びサービスを一貫して提供する。
- 外部・内部の課題ならびに利害関係者の要求事項を考慮したリスク及び機会を決定して取り組み、顧客満足の向上を目指す。
- この品質方針及び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

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
トランクファーブレス		3000ton/1600ton/1500ton/800ton			各1
ホットタンデムプレス		1000ton~500ton			39
タンブルプレス		500ton~200ton			10
順送プレス		800ton~200ton			9
油圧プレス		1600ton/600ton/400ton/300ton			各1
タイエクシ		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
ガラス電着塗装ライン				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、アーチ溶接機等の各種溶接設備を多数所有					

自社の技術内容(主要製品等)

主要製品
ボデー骨格部品(サンバー/ピラー関連他)
燃料系部品(フューエルポンプ/キャップ他)
インパネ部品(クロスカービーム)
衝突安全部品(バンパー/ピーム/インパクトバー)
ドア関連部品



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・溶接加工、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

経営理念

- 安全第一:
安全には妥協せず、5S活動の徹底推進を図る。
- 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。
- 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。

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 福岡県宮若市稻光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

製造部(137名)
・技術課(技術・保全)
・ベンダー課
・組立課
・プレス課
・切断課

品質保証部(14名)
・品質保証課
・検査課

業務部(29名)
・業務課
・総務課

福岡事務所(8名)
・営業課
・経理課

マイスター株式会社(60名)
・製造部門
・業務部門
・経理部門



アルファメタル



マイスター

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。

- 決められたルールを守る。
- 品質に対する問題の共有化を図る。
- 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

- 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。
- 関連する法規等および仕事の決め事(手順)を遵守します。
- 品質目標を定め、定期的に見直し、継続的改善に努めます。
- 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。
- 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、端末拡管、端末バルジ、曲げ、ビアスバーリング、拡管部ネジ切り、ロー付、BRKT溶接、メッキ、カチオン塗装 等

(※メッキや塗装は外注加工となります。)

特徴:SUSの拡管加工・パイプのネジ切り加工・自動ロー付けライン・総assy加工

インパクトドアピーム（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ター(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、簡端部の漬し、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摇ぎ無い品質保証

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管・シボリ加工など高い技術(精度)を駆使して接合。

・求められる曲げ精度により、ベンダーによる曲げ加工や、プレスによる曲げ加工を使い分け。

製造工程

切断・面取り、曲げ加工、管端部拡管/シボリ加工、ビアス加工、等

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

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。



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

(サポート材の主径はΦ10~14ですが、パイプベンダー(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／マニホールド

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。



エンジンエキソーストの始めのマニホールド～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。

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。

ローワーク加工…冒頭にご紹介致しました、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ワーク加工を行っております。

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へシフトしていきました珍しい会社です。 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能カンパニーです。

機械名	メーカー	型式	スペック	台数
プログマックスプレス500t	アイダ	PMX-S4-5000	500t順送	1
ダブルクランクプレス250t	アマダ	TPW-250	250t単発	1
ダブルクランクプレス150t	アマダ	TPW-150	150t単発	1
シングルクランクプレス150t～45t	アマダ	TP150C～TP45C	各t単発	9
シングルクランクプレス110t	アイダ	NC1-110	110t単発	3
門型油圧プレス180t	神崎工業	TUPS-180	180t単発	1
パイプベンダー 65型～15型	オプトン	MC-65～MC-15	6～80ヘンド	10
パイプベンダー 60型～15型	千代田工業	SP-65～SP-15	6～80ヘンド	8
パイプベンダー 25型	コムコ	KD-25NDL	中径ヘンド	1
両頭ベンダー	日東钢管	D15M	小径Wヘンド	1
パイプ切断機 6～83	モリ工業	PCJ-83N2他	パイプ切断	9
パイプ端面加工機	東京工機 他	SCW-400他	検尺・面取り	10
定置スポット機	ナストーア 他	SLA-50A4他	スポット	10
管端成形機 拡縮管機	大成 他	PF-D486-FK他	管端成形	11
管端成形機 バルジ/ネジ	大成 他	PF-A508-KY2他	管端成形	3
溶接口ボットライン	安川電機	-	溶接	21
溶接口ボットライン	パナソニック	-	溶接	5
TIG溶接口ボットライン	安川電機	-	TIG溶接	1
パイプ高周波焼入れ機	第一高周波	-	パイプ焼入	3
1000KN引張り試験機	東京衛機	KF-25WS	引張試験	1
ビックアース硬さ測定機	明石製作所	-	硬さ測定	1

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㈱
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（サムットプラーカーン県）

資 本 金 : 6,000万円
年 商 収 益 : 21億円（国内）
従 業 員 : 100名（国内）
代 表 者 : 代表取締役社長 田中博隆
主要取引先 : 自動車関連一次メーカー様

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



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

経営理念

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

品質目標

世界に通用する品質保証を目標に
・工程内異常の撲滅
・根本原因の把握と撲滅
・決め事をしっかり作って、守る活動
・不良品流出活動
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レペラフィーダ	オリイ			板厚0.6~6.0	1
CO2溶接機(ロボット)	安川		ポジショナー		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

エンジルーム



エンジンマウント



足回り



ブッシュ



スライドドア



コンソール



シート



排気管



ステアリング ハンガー



構成部品



バンパーリングフォース



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お客様が満足するものを実現して参ります。

企 業 概 要

太田機工 株式会社

○自動車部品製造

企業概要

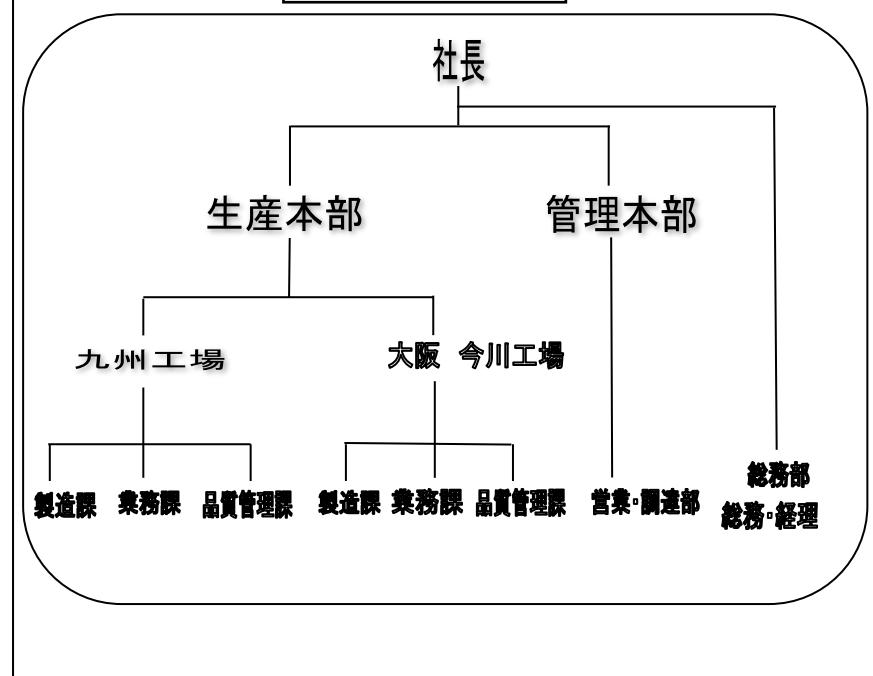
企 業 名 : 太田機工株式会社
U R L : <http://www.otakikou.jp>
設立年月日 : 昭和36年2月
所 在 地 : 〒805-0058
福岡県北九州市八幡東区前田北洞岡2-1
TEL 093-663-5676
FAX 093-663-5677
Email info@otakikou.jp

資本金 : 1000万
年商 : 35億
従業員 : 86人
代表者 : 代表取締役 太田敏之
主要取引先 : アイシンシロキ(株)、九州シロキ(株)、ナミコ(株)、(株)ナミニット、
富士シート(株)、富双シート(株)、(株)榎木製作所、九州エヌキ
(株)、(株)日興工業

株チイクト、株三福
U R L : 自動車関連の実績 ■有(製品:シート部品、ドア部品)

交通アクセス：JR八幡駅 日本製鉄 九州製鉄所内

会社組織図



經營理念

チャレンジ精神を忘れずに 『不可能はない』

品質目標

「後工程は、お客様」を基本に予防品質に取り組んでおります。
また、社内・仕入先の品質サポート監査の実施により、
仕入先を含んだ品質改善活動に取り組んでおります。

改善目標

多品種、小ロットで量産品並みの低成本での対応を可能にする。

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
ピン・リベット・ナット	
小物アプロセ部品	
溶接ボルト、溶接ナット	
ハーフターピンASSY	
ループハンドル・パイプ曲げ	
ドアロッククリンク・シートワイヤー	
バーチカルS/A	
ヘッドレストASSY	
ウインドウレギュレーターASSY	

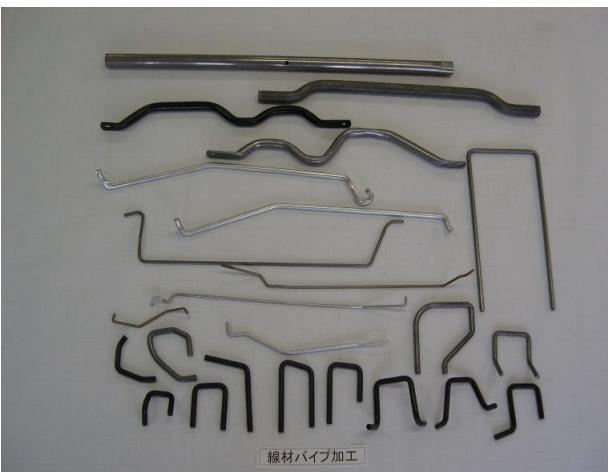


九 州 工 場



大阪 今川工場

保有設備一覽



線材パイプ加工



プラス部品



冷間鍛造製品

特徴・強み(セルスホ[®] イント)

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トータルで対応できます。

企 業 概 要

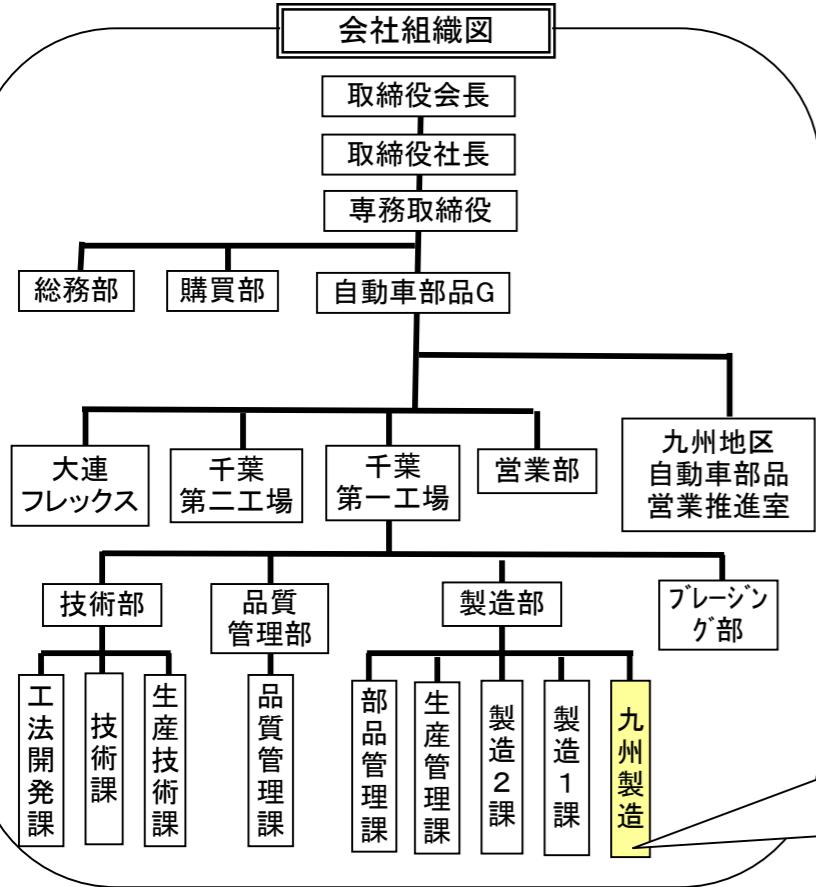
株式会社オーツカ

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

企業概要

企 業 名 : 株式会社オーツカ
 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1-7-19
 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]



特徴・強み(セールスポイント)

曲げ、端末加工、加締め、ロ一付けを得意とし、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。

経営理念

我々は常に

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

品質目標

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

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

改善目標

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

保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
切断機	エマジー、オカギー、内製		コイル材切り、バー材10本切り	~Φ25.4	10
面取り機	内製		C,R面取り、切削	~Φ25	13
端末成形加工機	松村、ディップ、オカギー、内製		推力87,700KN、推力137,300KN	~Φ25	31
転造機	ニセモ、松村、ヰ田/E/G、内製			~Φ19	23
ベンダー	オカギー、オブト、ヨガ、内製			~Φ25	25
穴明け機	JAM、ブリザー、内製		~30曲げ	~Φ19	13
気密試験機	ドリケ製、内製		ブレス、切削	~Φ25	10
乾燥機	岡本、日本熱乾、内製		水没、洗剤	~t2.0	8
加締機	YH、内製				18
ロ一付け機	日工、内製				19
洗浄装置ライン					3
熱風式電気炉			酸、湯、水		4
焼き入れ水槽			55kw-T6、85kw-T4処理		1
振動試験機	EMIC	F-100-BL/A-E7	25kw		1
振動試験機	振研	G-0215LS	加振力: 2700kg、試験周波数: 5~2500Hz、最大加速度: 40G		1
恒温槽	東洋製作所		加振力: 1500kg、試験周波数: 5~2000Hz、最大加速度: 75G		1
恒温恒温槽	株式会社カトー	SSR-74-C1-W	設定温度範囲: max300°C	600×600×600	1
塩水噴霧試験機	スガ試験機	CAP-70	設定温度範囲: -70°C~180°C、湿度: 20~98% (RH)	600×800×600	1
材料試験機	島津製作所	AG1-50kN	MAX: 50kN	900×600×400	1
表面粗さ輪郭形状測定器	東京精密	サーフコム1800D	表面粗さ: 800 μm、輪郭: MAX100mm		1
破壊試験機	理研精機	AVK-C1	MAX: 68MPa [G]		1
ピッカーハード度計	株式会社アカシ	S800-X1	三次元測定器		1
			最小読み取り値: 1 μm		1
				800×500×350	1

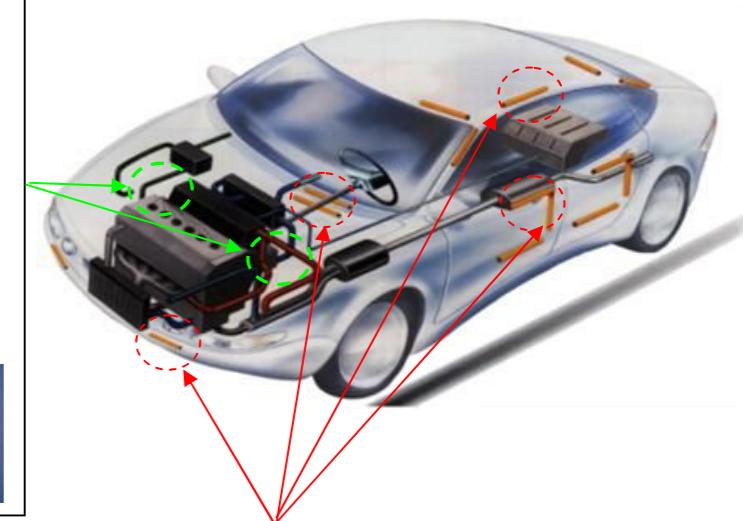
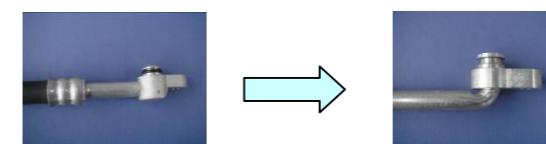
自社の技術内容(主要製品等)

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
ロ一付け加工	210,000箇所
熱処理	40,000本
ホースASSY	240,000本
O-FLEX TUBE(断熱プロテクター) 衝撃吸収材	

パイプ加工部品及びHVACシステム用フレキホース



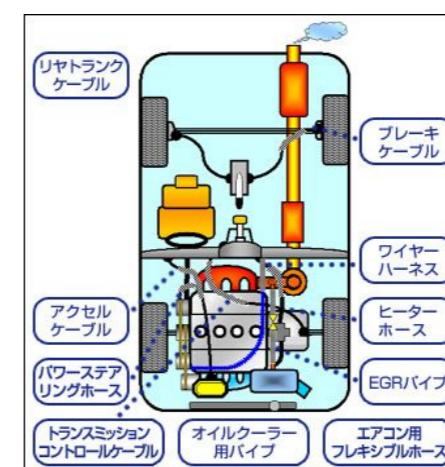
加工技術
ジョイント部のロ一付け→極小曲げ加締め



O-FLEX TUBE 各種配管及びケーブルへの熱害対策用断熱プロテクター



※対象部位例を参照下さい



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



企 業 概 要

株式会社 KYOEI (福岡営業所)

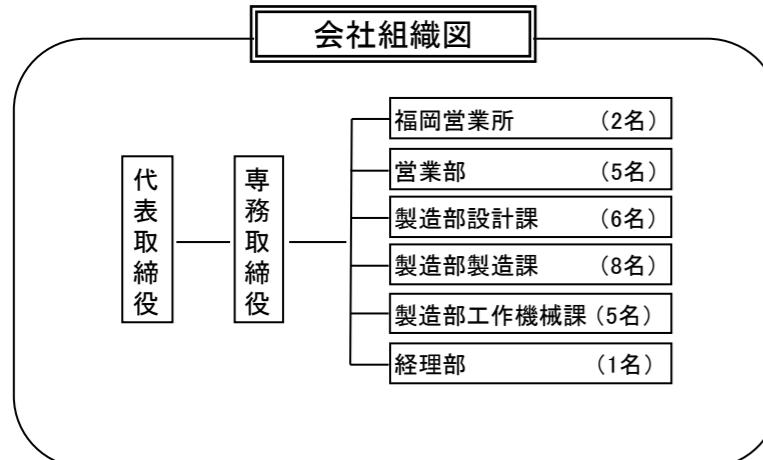
<事業内容>

- 自動車等金属プレス部品・樹脂成形部品用検査治具・組立、矯正治具設計～製作
- 治具改修・メンテナンス・修理業務
- デザイン・ワーキング・試作モデル加工

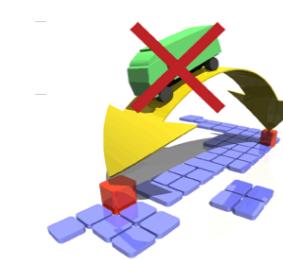
企業概要

企 業 名	: 株式会社 KYOEI (キョーエイ)
U R L	: http://www.kyoeikgt.com
設立年月日	: 1962年12月1日
所 在 地	: 〒252-1125
(本 社)	: 神奈川県綾瀬市吉岡東4-2-11 TEL 0467-76-1118 FAX 0467-76-1119 E-mail info@kyoeikgt.com
所 在 地	: 〒812-0016
(福岡営業所)	: 福岡県福岡市博多区博多駅南3-21-9 TEL 092-431-3484 FAX 092-413-0444
資 本 金	: 6,000万円
年 商 品	: 3億円
従 業 員	: 29名 (本社、営業所合わせて)
代 表 者	: 代表取締役 高崎 将二
主要取引先	: ユニプレス㈱、ユニプレス九州㈱、ナガタコーギョウ(㈱)
自動車関連の実績	: ■有(製品:自動車部品用検査治具、試作用プレス金型、治具構造加工品等)

会社組織図



神奈川本社



特徴・強み(セールスポイント)

東日本、西日本、九州を企業間ネットワークで結び、常にお客様の要望にお応えし続けるパートナーとして、新しい価値を提案致します

経営理念

『お客様の身になり、実となる製品を創造する』をスローガンに掲げ、お客様のニーズを理解し、その信頼にお応えし続ける企業として日々品質、生産技術の向上に努める

品質目標

『長年にわたって培った製造技術』と『若い世代の新しい発送』を融合し、お客様のニーズを理解し、最適で最良の製品の継続的納入を目標とする

- ・年間精度不良件数”ゼロ”を目標に社内製造工程及び調達部品に対しチェックシートを用い、責任者立会いの下のチェックを実施、次工程への情報伝達継続
- ・製造履歴を全てデータ化し、納入製品情報を100%管理実施

改善目標

『職場環境と工程の見直し』、『ムリ、ムダの徹底排除』を継続的に審議し実施する

保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
門型5軸加工機	オークマ	MCR-A5C		X4000-Y2000-Z800	1
門型マシニングセンター	オークマ	MCV-A II		X1800-Y1400-Z800	1
マシニングセンター	OKK	TRC-800		X1800-Y900-Z600	1
マシニングセンター	OKK	TRC-800W		X1800-Y900-Z600	1
3D CAD/CAM		CAM TOOL			4
3D CAD		Rhinoceros			2
レイアウトマシン	東京貿易	16E			3
ベクトロン	東京貿易	VMC6666MP1s			1
3次元測定機		Crysta-Plus M443			1



MCR-A5C



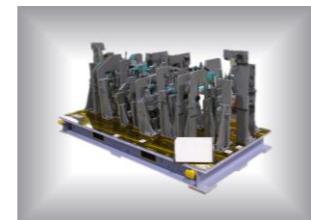
測定ルーム



ベクトロン (可搬式三次元計測器)
を用いての品質保証、管理を致します

自社の技術内容 (主要製品等)

主要製品	月産生産能力
自動車部品用検査治具	50～70基
自動車部品用組立・矯正治具	～20基
各種デザイン・ワーキングモデル	お客様のご依頼数量にて
各種プラスチック、樹脂試作品加工	お客様のご依頼数量にて



高耐久スチール検査治具

重量はありますが、その分高耐久で剛性があるため、組立治具兼用検査治具として有効です。自動車関連ではステアリングメンバー、フューエルフィラー、ガソリンタンク周辺部品に使用されることが多く、海外(特に北米、欧州)ではこのタイプが主流となっております。



スチール、樹脂複合検査治具

樹脂を複合して軽量化と精度保持を両立させた治具形態です。改修や設計変更作業等の作業に関しても、スチール等では日数、改造作業も困難ですが樹脂を複合することにより、製造、改修日数の短縮、低価格化が容易になります。



樹脂、木材複合組立、検査共用簡易治具

お客様の生産工場や受け入れ等に配慮し、最軽量、精度保持を兼ね備えた治具形態です。何よりも軽量優先のお客様にご好評頂いております。木材をベース部分に使用しておりますが、経年で±0.2mm程度の精度保持が可能です。自動車関連では主にプレス単品評価用や小型部品評価用に使われることが一般的です。



事 業 内 容

- ・自動車部品用検査治具の設計製作
- ・工業模型、デザインモデル製作
- ・金属部品加工
- ・樹脂部品等試作作品設計製作、少量産対応
- ・三次元測定機を用いた計測サービス
- ・三次元データ変換サービス
- ・検査治具等に用いられる材料の調達支援
- ・検具・金型・産業機器・省力機器・電子機器の架台・ベース及び関連部品加工

東日本、西日本、九州エリアを中小企業間でネットワーク化し、あらゆる地域で対応致します

企業の枠を越えた地域間連携で、新たな価値を提案する企業間ネットワーク【検具.net】を構築致しました

企 業 概 要

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 福岡県八女市鶴池字上柳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



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

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
	ラインペーサー	AIDA	NC2-(2)	80t×4	1
	ラインペーサー	アマダ・AIDA	-	200t×2、110t×3	1
	ラインペーサー	AIDA	SERVPRO	300t×1、200t×3	1
	ハイフレックス	AIDA	C2-25(1)	W200t (PRG)	1
	ハイフレックス	AIDA	C2-25(2)	110t (PRG)	1
	ハイフレックス	AIDA	NC2-(1)	200t (TAND)	2
	ハイフレックス	AIDA	NC2-(2)	110t (TAND)	4
	ハイフレックス	AIDA	NC2-(3)	110t (TAND)	1
	ハイフレックス	AIDA	NC2-(4)	80t (TAND)	1
組立機械	スポット溶接機	中央	-	35～35KVA	61
	スポット溶接機	安川	-	3～50KVA	18
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	-	アダムス・ダイマスター	4
	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

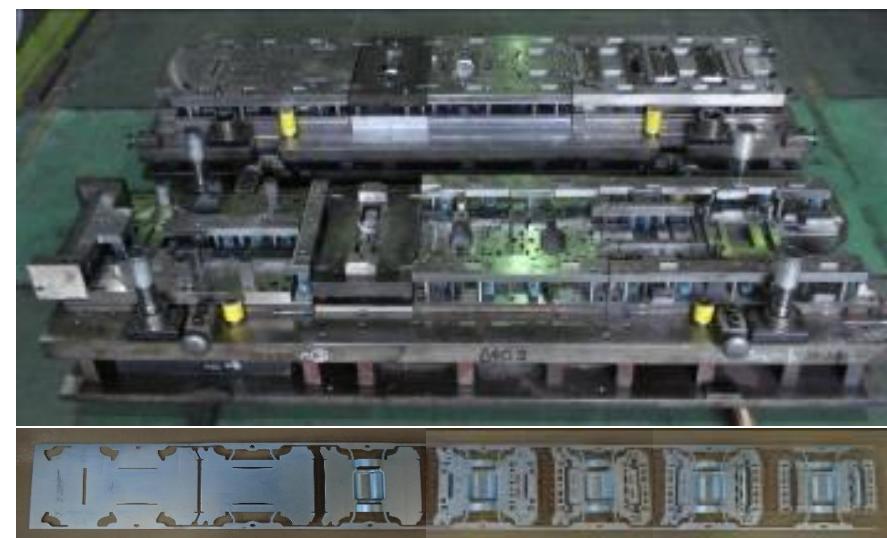
その他設備あり

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



・金型と製品レイアウト



・400tリンクモーション



・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

企 業 概 要

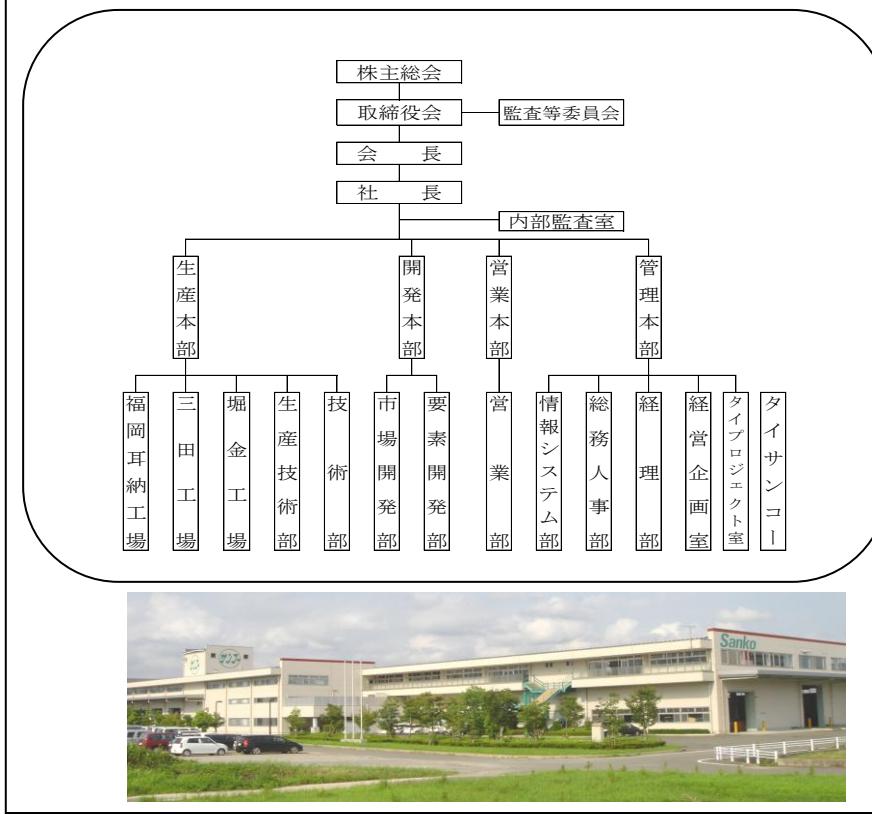


『事業内容』
 ○精密プレス金型設計製造及びプレス加工
 ○プラスチック金型設計製造及びプラスチック成形加工
 ○メカユニット設計開発、組立加工、治工具類製造

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
 商 員 : 169億円(耳納工場: 16.5億円)
 年 徒 : 507名(耳納工場単独: 43名)
 業 表 : 竹村 潔
 代 表 者 : 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-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



特徴・強み(セルスピント)

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。

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供給する事を通じて、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。

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
トランスファープレス	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
豊型射出成型機	sodic		150t	1
ハイブリッド式射出成形機	sodic		40t	1
炭化水素洗浄装置	みくに工業			1
アルカリイオンミス洗浄機	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	ミツトヨ	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



トランスファープレス



電動射出成形機



ロボットライン



豊型成型機

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 : T736-0034
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
商 員 年 徒 : 108億円
業 员 代 表 者 : 442人
業 员 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

社長

福岡工場

品質保証部

技術開発部

製造部

生産管理部

管理部

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。
- 二、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。
- 三、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發生産して社会の負託の応える。

保有設備一覧

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

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(責任者は隨時巡視)。
- 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。

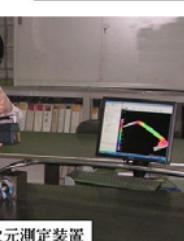
常にお客様第一をモットーにQ(品質)C(価格)D(納期)に優れた製品を提供する事が出来る、競争力ある部品会社として、地域の発展に貢献する企業を目指しています。



冶型具製作



品質保証



特徴・強み(セールスポイント)

大空に舞う若鷲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

タイミック株式会社



<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	: タイミック株式会社
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
資 本 金	: 3,000万円
年 商 従 業 員	: 約20億円 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)・トヨテツ福岡(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



タイミック(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。

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	日本ユニシスエクセルジョン	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	FARO ARM PLATINUM		直徑2,700	1
大型三次元座標測定機	カールツアイス	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	オーケマ	MCR-A		3,000×1,500×1,500	1
マシニングセンター	オーケマ	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	オーケマ	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

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)	



【Laser】

- 光のエネルギーで様々なものをカット
レーザとは、レーザーピ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。



【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。



【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主に使用しており、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。



- 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。



●Assy組付け

- 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。

企 業 概 要

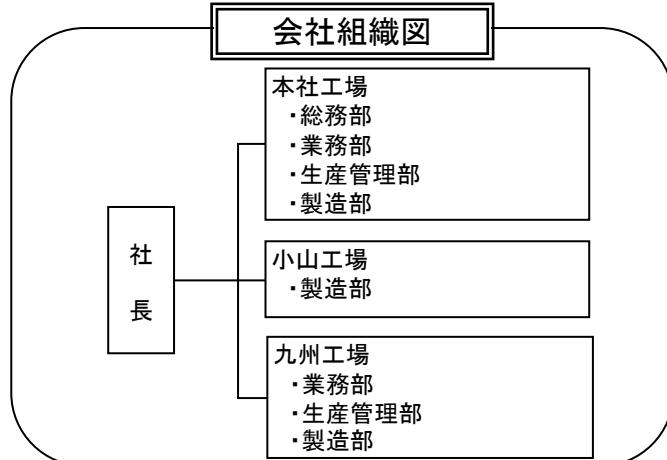
高村工業株式会社

Takamura
CORPORATION

- 【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



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

エッジ部に塗膜がのっている

一般面 22.3 μm

エッジ部 10.0 μm

一般面 22.3 μm

エッジ部 10.0 μm

製品
(一般鉄材)

15 kV × 350

50 μm 0.0

特徴・強み(セルスピoint)

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。

株式会社 高山プレス製作所

【事業内容】

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

企業概要

企 業 名 : 株式会社高山プレス製作所

設立年月日 : 1961年(昭和36年)2月

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

資 本 金 : 2000万円

年 商 品 : 12.2億円(2019年度)

従 業 員 : 60名

代 表 者 : 代表取締役社長 高山哲郎

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

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

所属団体 : (社)日本金属プレス工業協会・福岡県金型研究会

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

沿革
 1946年 福岡市博多区堅粕にて創業
 正興商会の電機部品の生産開始
 1961年 粕屋郡古賀町花見に移転・法人化
 1969年 ホンダ関連の自動車部品生産開始
 1970年 本格的順送金型の製作開始
 1977年 現在地に工場全面移転
 日産関連の自動車部品の生産開始
 1981年 NC加工による金型の製作開始
 1985年 CAD/CAMシステム導入
 1989年 順送プレス専用工場を増設
 高速精密プレスの導入
 1995年 型内カシメ等の複合金型製作開始
 2001年 CNCフリーーションプレスの導入
 2002年 JIS Q9001:2000認証取得
 2005年 JIS Q14001:2004認証取得
 2006年 戰略的基盤技術高度化支援事業認定
 「金型の知能化による金属プレス加工の不良レス化」

企 業 概 要

経営理念

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

組織体制



主要製品及び技術

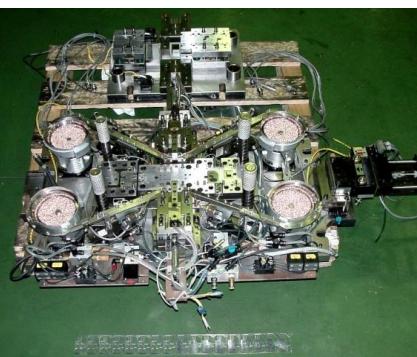
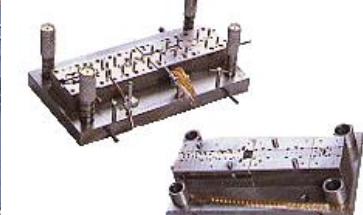
主要製品	月産生産能力
160t(ACサーボ)	400kショット
110t	900kショット
80t(ACサーボ)	1,280kショット
80t	540kショット
60t	3,200kショット
45t(ACサーボ)	1,000kショット
45t	6,400kショット
順送金型(内製)	6台 ※別途外製対応可

製品群



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

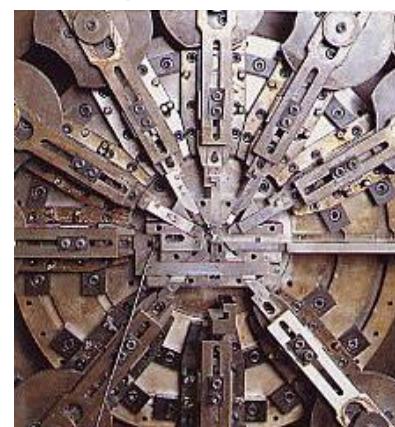
順送金型及び複合金型



ACサーボプレス コマツHCP3000



マルチフォーミング



型内接点カシメ複合加工



御相談・御見積依頼

自動車電装用及び電機用の精密プレス部品について、試作から順送金型・複合金型の設計・製作、及びプレス加工・二次加工まで一貫生産で対応いたします。

精密プレス部品の御相談、御見積依頼は、営業管理部 野又直利 (nomata@takayama-press.co.jp) または 沖西佳法 (okinishi@takayama-press.co.jp) までご連絡ください。

保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	台数
ACサーボプレス	アイダエンジニアリング	NS-2	160t	2
ACサーボプレス	アイダエンジニアリング・コマツ産機	NS-1・HCP3000他	80t	3
ACサーボプレス	コマツ産機	H1F	45t	2
順送プレス	アイダエンジニアリング	NC-2	110t	2
順送プレス	アイダエンジニアリング	NC-1	80t	1
順送プレス	アイダエンジニアリング・LEM	NC-1他	60t	6
順送プレス	アイダエンジニアリング・LEM	NC-1他	45t	10
順送プレス	DOBBY		25t	3
ロボットライン	アイダエンジニアリング	NC-1	60t	4
単発プレス	アイダエンジニアリング他		25-80t	14
エアプレス	JAM		0.2-1t	8
トライ用プレス	アイダエンジニアリング他		25-45t	3
スポット溶接機	中央製作所		35-50KVA	7
コンデンサ式抵抗溶接機	松下電器他		500W	4
CNC自動頭微鏡・測定頭微鏡	ニコン			2
CAD/CAM	CAMTUS	SPEEDY他	2D・3D	6
立型マシニングセンタ	オークマ他	MX45VA他		2
ワイヤーカット放電加工機	西部電機	EWP-B3S3他		4
平面研削盤	岡本工作機械他	PSG63DX他		5

企 業 概 要



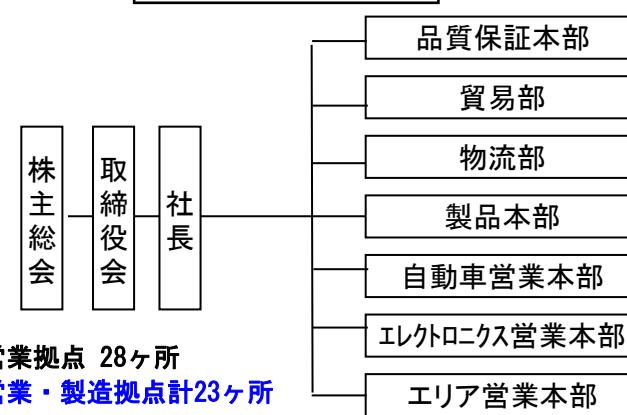
<事業内容>

○鉄螺類、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



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
お客様のお役に立つ 創造の心
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。

自社の技術内容

日星金属制品(上海)

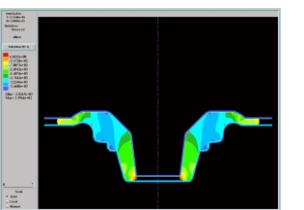


冷間鍛造 温間鍛造品 製造

〈主要製造品目〉
ブレーキピストン
A/T トルコンパート部品
M/T クラッチ部品
防振用金具



1000トン温間鍛造ライン



流動解析・金型設計



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

保有設備一覧

設備名	型式	仕様	台数
日星金属制品(上海)			
温間鍛造用クランクプレス	1000tライン		2
温間鍛造用クランクプレス	630tライン		2
冷間鍛造用油圧プレス	1000t		2
冷間鍛造用ナックルプレス	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
嘉善科友盛科技(AMM)			
CNC旋盤	タキサワEX106	加工径Φ350*300L	49
CNC旋盤	タキサワEX108	加工径Φ400*480L	14
CNC旋盤	タキサワTT2100	加工径Φ350*300L	1
CNC旋盤	タカマツX100	加工径Φ400*480L	6
CNC自働旋盤	シズソン/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

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

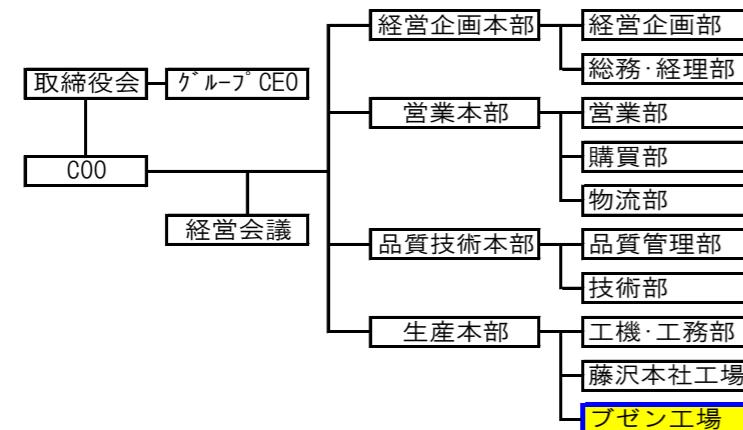
<事業内容>

- 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ズ(株)
 三菱重工エンジン&ターボチャージャ(株)、トヨエイテック(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永続的発展を図り、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、実施していくことで、お客様満足度100%を目指します。

保有設備一覧(ブゼン工場)

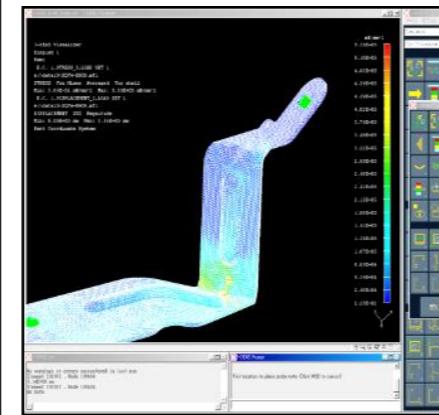
設備名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
順送プレス機	アイダ	PMX-400	400t		1
順送プレス機	アイダ	NCS-200	200t		1
順送プレス機	アイダ	NC1-150	150t		1
順送プレス機	アイダ	NC1-80	80t		2
順送プレス機	アイダ	NC1-45	45t		2
順送プレス機	アイダ	NC2-45	45t		1
単発プレス機	アイダ	NC2-80	80t		1
単発プレス機	コマツ	OBS45-3	45t		1
NCレバライダ	オリイ	LCC06PM2		板厚0.5~7.0mm	1
NCレバライダ	オリイ	LCC04HF2		板厚0.3~4.5mm	1
NCレバライダ	オリイ	LCC04HR		板厚0.5~6.0mm	1
NCレバライダ	オリイ	LCC03KR2		板厚0.3~3.2mm	2
NCレバライダ	オリイ	LCC02TE		板厚0.3~2.3mm	3
交流抵抗溶接機	パナソニック	YR-500CM2	70KVA		1
交流抵抗溶接機	パナソニック	YR-350CM2	35KVA		1
交流抵抗溶接機	パナソニック	YR-350SB2	35KVA		1
各種工作機械				金型ハンガス用	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
各種プラケット・クリップ	1,000,000個
アッセンブリ部品	



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)



・形状による過分なスクラップが発生
 面に対し直角方向に曲げ成形のため、成形は容易だが、ブランクサイズは大きくなつた



・形状変更による歩留まり向上
 効果(指標)
 スクラップ比率減少
 → 27.3%減少



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。

企 業 概 要

株式会社 中村プレス

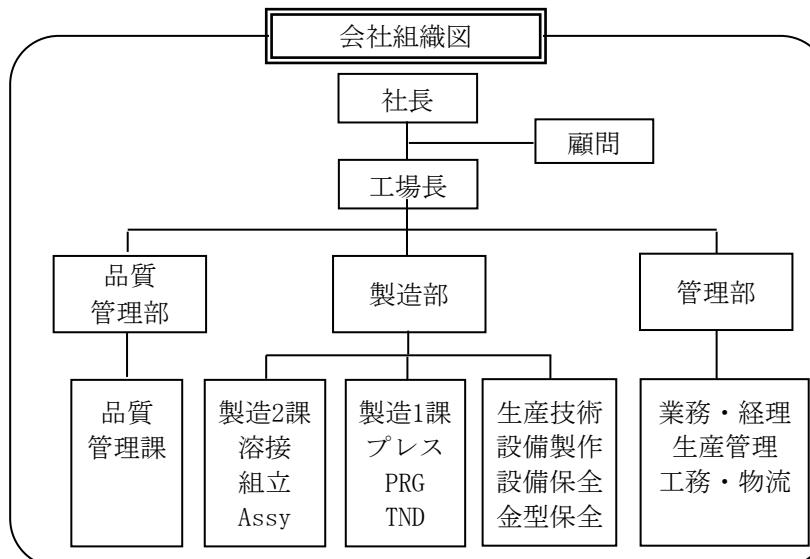
<事業内容>

- * 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(㈱) フタバ九州(㈱) 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



<プレス新工場>

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质を構築し
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。

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ガソロボット	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

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>



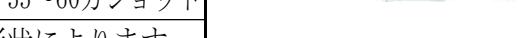
<プレス新工場>



<PMX-3000 PRGライン>



<マテハンR/B SPOT 2ライン>



<ガソロボット SPOT溶接ライン>



<Tig & MIG R/Bライン>



企 業 概 要

株式会社ニシキ金属

〈事業内容〉

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

企業概要

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

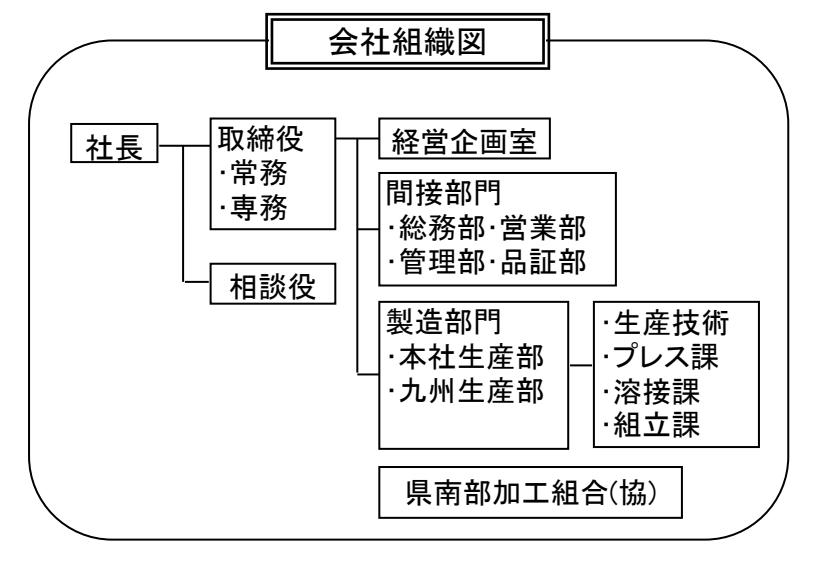
本社所在地 : 〒701-0221
岡山県岡山市南区藤田693番地
TEL 086-296-6128
FAX 086-296-6138
E-mail info@nishiki-kinzoku.co.jp

九州工場 : 〒824-0022
福岡県行橋市稻童浜1333-35
TEL 0930-26-0222
FAX 0930-26-0223
E-mail k-soumu@nishiki-kinzoku.co.jp

資本金 : 2,000千万円
年商 : 14億円
従業員数 : 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、ナガタコーポレーション(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 (アンダーハウス部品、ステアリングコラム他)
□過去に実績有(製品 :)
□無

交通アクセス : JR行橋駅より車で15分



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

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

保有設備一覧 (2014年10月現在)

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
く九州工場>					
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トランクファーブレス	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
C02溶接ロボット	安川	EL350 II	多関節 (20kg以下)	ワイヤー 0.9mm	1機
C02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	チュオ-	—	50~100kVA		17台
カッタ機	ナショナル	—	スプリング カッタ		1台
圧入機	自社製	—	2ストローク/1シリンドラー		1台
TIG溶接機					
ラジアル					
平面研磨機					
真円度測定器	ミツヨ				
3次元測定器	ミツヨ				

自社の技術内容 (主要製品等)

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

製品紹介

クランクセンサープレート



REINF FLOOR STEP ASSY



BRKT-FR SEAT MTG



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

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

企 業 概 要

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・ハイドロ・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
從 業 員	: 36名
代 表 者	: 代表取締役会長 藤永敷彦
主要取引先	: 三桜工業(株)、(株)ユニテクノ、ミツミ電機(株) 日立化成ホールディングス、(株)アーテック、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

代表取締役会長

代表取締役社長

工場長

総務部 ・総務 ・経理 (2名)
品質保証部 (兼任4名)
金型部門 ・設計 ・製作 ・生産技術 (4名)

プレス部門 ・製造 ・保全 ・工務 (19名)
組立部門 ・製造 ・保全 (11名)

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』

1. 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。
2. 品質目標を設定し、その目標達成に努めます。
3. 品質保証のしくみを継続的に改善します。
4. 法令・規制要求事項を厳守します。

改善目標

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

自社の技術内容(主要製品等)

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

生産技術と人材力



5型を1型にできないだろうか?



溶接加工

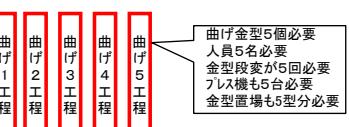


複合プレス加工化! 発想力+技術力

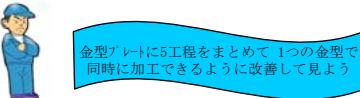


銅溶接を銅圧入に加工方法を変更

70%のコスト費用削減に成功

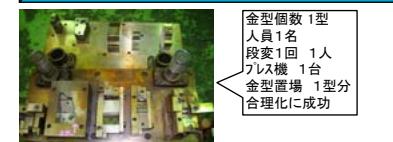


曲げ金型5個必要
人員5名必要
金型段変が5回必要
プレス機も5台必要
金型置場も5型分必要



金型グレードに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

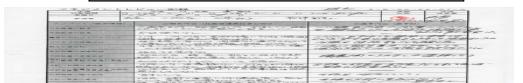
保有設備一覧

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	タクシジョン付き	1
60t単発プレス	コマツ	OBS60	X900 Y550	タクシジョン付き	1
45t単発プレス	コマツ	OBS45	X800 Y450	タクシジョン付き	2
35t単発プレス	コマツ	OBS35	X700 Y400	タクシジョン付き	6
射出成形機	三菱	MS	75t~150t	射出容量 106~286cm	4
スポット溶接機	ナトーナ	SLP	35~75kVA		8
MCA-ソーラー	三桜工業			最大径φ12	5
3次元レーザー加工機(5軸)	コマツNTC	TLM-408C20F	X2500 Y1300 Z600	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	ソリッドワールク		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



A:生産方式 B:品質管理 C:組織風土作り D:利益管理



A:生産方式 B:品質管理 C:組織風土作り D:利益管理

A:生産方式 B:品質管理 C:組織風

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 : 福岡県行橋市大字稻童豊後塚605番1
 中間工場 : 福岡県中間市上底井野五楽団地
 水巻工場 : 福岡県遠賀郡水巻町吉田南3丁目4-1

会社組織図



経営理念

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

品質目標

一人一人が「ルールどおりの仕事」をし、お客様に満足いただける製品を提供する。お客様満足度の向上を第一の目標に設定し、ISO9000シリーズにのっと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

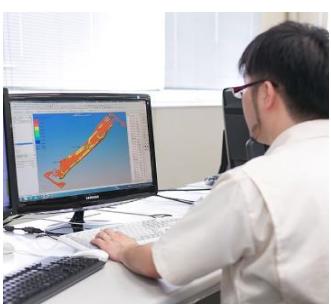
5S活動、ISO9000並びに14000シリーズに沿ってお客様に安定した品質を納期通りに提供し、お客様満足度100%を達成します。

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

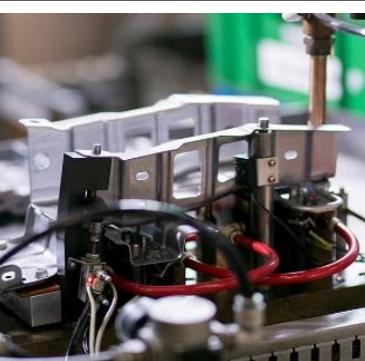
自動化、効率化の中で磨かれた「生産技術」で、コストパフォーマンスの高いアセンブリー製品を提供。

金型製作も70年の経験と最新鋭設備でサポート。



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箇所を発見して金型の完成度を高めます。



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テン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>

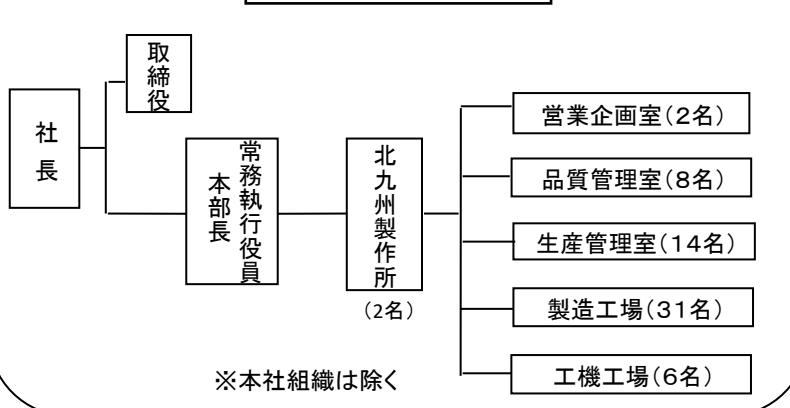
- 金属プレス金型の製作
- プレス加工及び組付け
- 表面処理（塗装・メッキ）加工

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
 商 年 : 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

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



タンデム 80t×5連

製品の概要と生産品の紹介



ヒーターコア



マフラー・インパネ・オーディオブレacket



コンデンサー



油圧ソレノイド



脱指設備



三次元測定器

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。

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	T060C		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	プラザー	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	ミツトヨ	CRT-A710			1
工具顕微鏡	ミツトヨ	MF			1
形状測定器	ミツトヨ	CV-3100			1
金型保全設備					10

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、ドアピーム、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 従 業 員 代 表 者	: 122億円(2018年度) 380人(2019年4月) 松本 茂樹
生 産 抱 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 カルニックカンセイ(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



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きなければならない。
- 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、働く環境は整備、整頓、しき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、利益を生まれなければならぬ。その為には、創造性を發揮し、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。



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。

改善目標

自社の技術内容(主要製品等)



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。

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ゴン付		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、オーフトン	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
縫製ミシン	三菱、JUKI他	LU2800, PLC2700他	1本針/2本針		5

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プランキング成形部品及びファインプ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 品 : 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

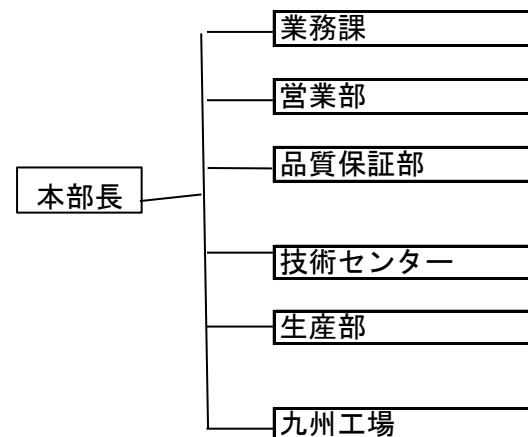
(九州工場) : 〒836-0061
 福岡県大牟田市新港町6-17
 ※有明海沿岸道・三池港I.C下車5分

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プランキングプレス機械の販売及び金型の製作・販売、翌年FB部品の製作・販売も開始。

1971年 400トン・ファインプランキングプレス機を初め、250トン・ファインプ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、FB金型及びFB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・ファインプ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 ISO9001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 ISO14001認証取得

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	ヒドリ	油圧	100t		5
精密プレス	ヒドリ	"	200t		2
精密プレス	森鉄工	"	250t		2
精密プレス	ヒドリ	"	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
バリ取りブラシ機	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	ヒドリ	"	200t		2
精密プレス	森鉄工	"	320t		1
精密プレス	森鉄工	"	650t		1
バリ取りブラシ機	電友社				2
バレル機	新東ブレーナ				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

当社の主要製品・技術内容

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

(特徴)

- 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。
- 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。
- 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



ラチエット



ギヤ



ロッド



三次元測定機



画像寸法測定機



検査



特徴・強み(セールスポイント)

1965年 我国で最初にファインプ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。

企 業 概 要

株式会社メイホー

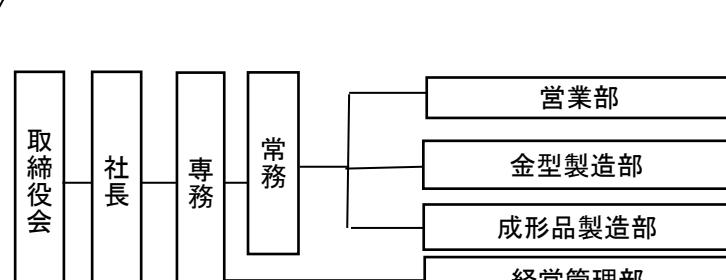
<事業内容>

- 射出成形金型、プレス金型、液状シリコーンゴム成形金型、ICモールド金型、ブロー成形金型
- 射出成形加工、サブアッシャイ
- 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
 U R L : <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 八幡インターフェイスより10分

会社組織図



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



本社・金型工場



成形工場／R&Dセンター

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。

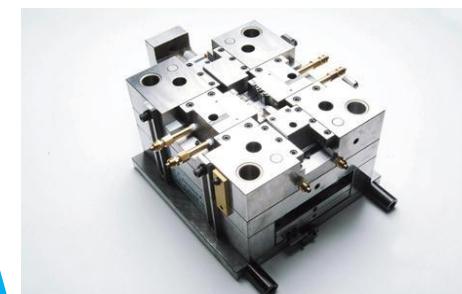
自社の技術内容 (主要製品等)

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、量産立ち上げにおいて、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。

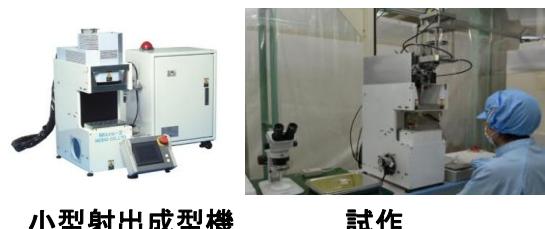


精密成形品の品質を支える金型の製品部は、1/1000mm 分台の加工精度と焼入れ材を使用するため耐久性に優れています。



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 -MIV2OLIM	2~100t		7
トランシーフ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 α , 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



自動車部品



精密成形品

金型設計

精密金型

成形加工

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

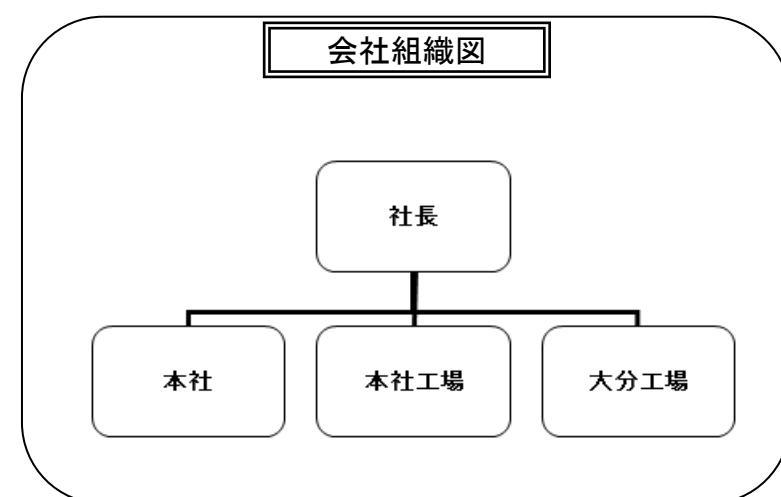
＜事業内容＞

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

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
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

“顧客満足の向上”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

当社を取り巻く環境（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）

<自動化設備>



＜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』

力ス上ガリ検知ユニット



- ・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	T1-AC40 短銀錐	PA-3KP 長銀錐
面像		
加熱溫度(℃) 成形時間(分)	170~180 2	220~250 2

特徴・強み(セールスホイント)

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

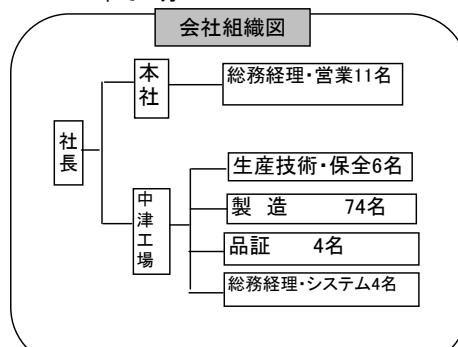
〈事業内容〉

鋼板 材料のせん断(スリット・レベラー)～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



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よりこみ、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	Ø 250mm □250mm	1
CNC旋盤	オークマ	LB-12	Ø 200mm * 150mm	1
CNC旋盤	オークマ	LB-9	Ø 150mm*130mm	1
マシニングセンター	貝貝鉄工	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 Ø 200mm*150mm	1
アンギュラ研削盤	日平	CGK-A40/4	Ø 50mm * L400mm 研磨巾150mm	1
生産フライス盤	日立精機	2MP-H	W300mm*L800mm	1
500t順送プレス	小松		t3.2mm*750mm t0.8mm * 1000mm	1
200t順送プレス	小松		t3.2mm*300mm t0.8mm * 400mm	1
150t順送プレス	アマダ		t2.3mm*400mm t3.2mm * 300mm	1
150t順送プレス	アマダ		t2.3mm*400mm t3.2mm * 300mm	1
3DCAD	ソリッドワークス			1
三次元測定器	ミツトヨ	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

自社の技術内容(主製品等)

機械加工

プレス

3DCAD画面受領～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

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。

改善

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 ボールネジナット

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30 μ
最小ロット10個・最大ロット120個
3ライン・NC旋盤6台・マシニング8台
生産能力/月4,000個 生産体制2交替

企 業 概 要

八幡金属株式会社

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

企業概要

企 業 名 : 八幡金属株式会社
 設立年月日 : www.yawata-metal.co.jp
 所 在 地 : 〒614-8103
 京都府八幡市川口堀ノ内88番地
 TEL 075-981-3651
 FAX 075-983-1533
 Email : 5,380万円
 商 品 : 40億
 従 業 員 : 200名
 代 表 者 : 代表取締役 河木 徳夫

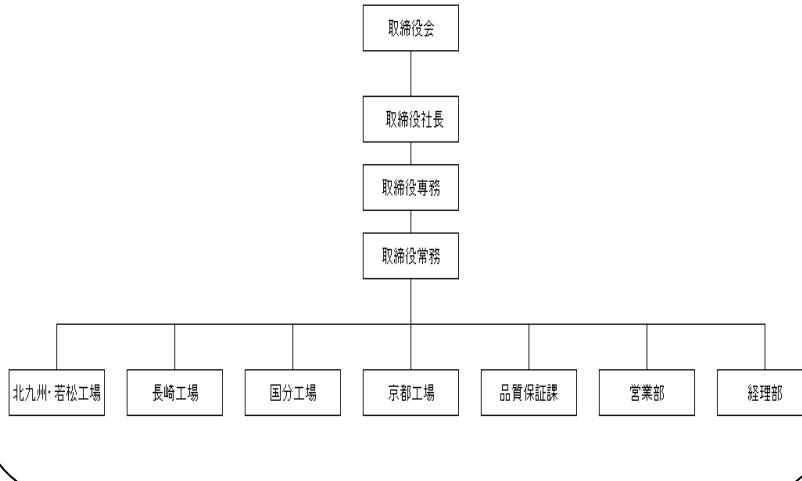
主要取引先 : タカタ(株)、シロキ工業(株)、三洋電機(株)、京セラ(株)、アイシン九州(株)、富士シート(株)、松本工業(株)、(株)シンダイ、(株)九州イマセン、(株)リバース

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

ISO 9001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】

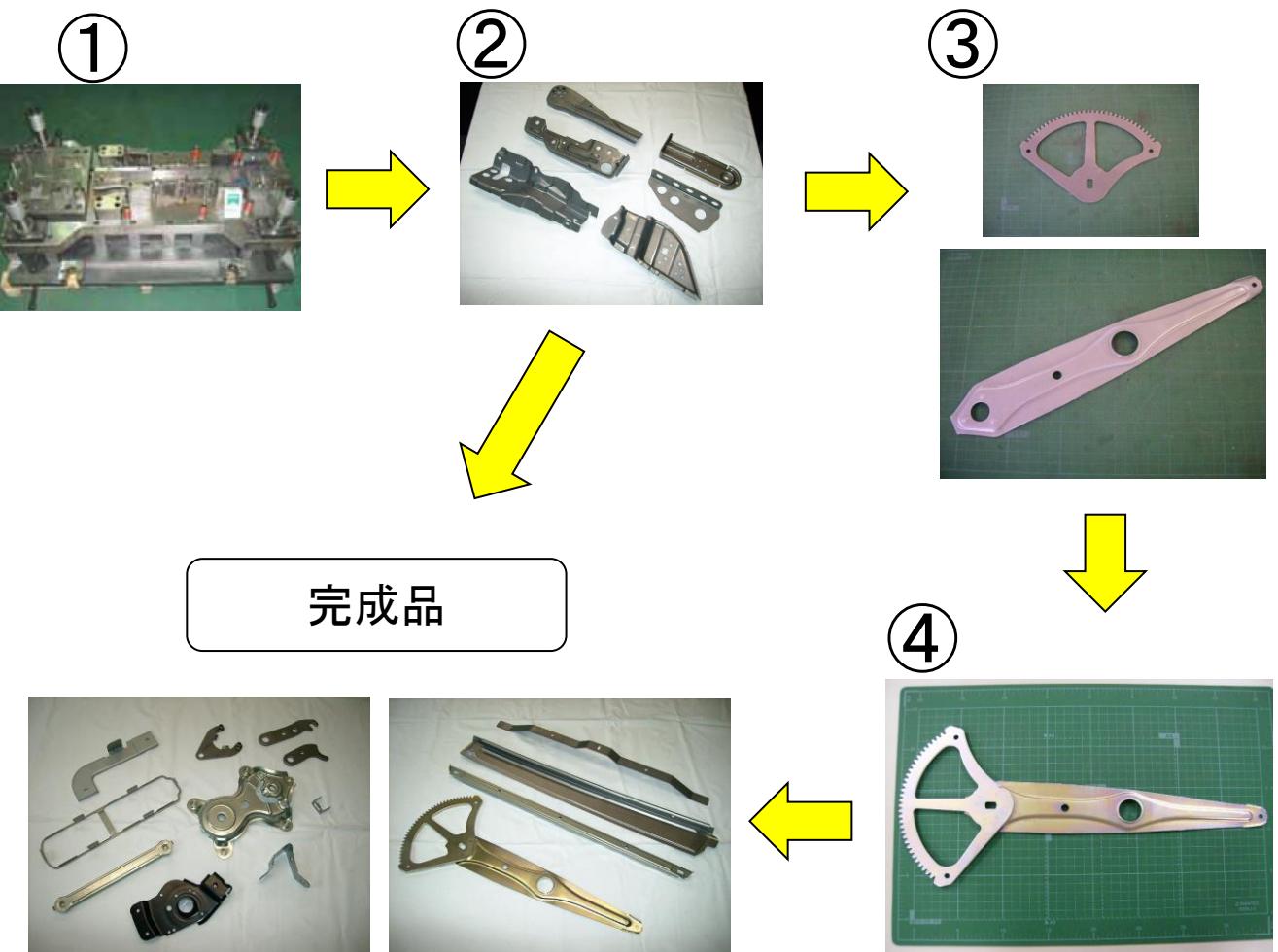
主要製品	月産生産能力
1200 t 順送プレス	360,000
600 t 順送プレス	495,000
300 t 順送プレス	483,000
150 t 順送プレス	532,000
溶接ロボット(CO ₂) /台	40,000~60,000
スポット溶接機/台	80,000~85,000

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)国分工場で生産
 (注2)、八幡金属(株)長崎工場で生産

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



企 業 概 要

株式会社ロジコム

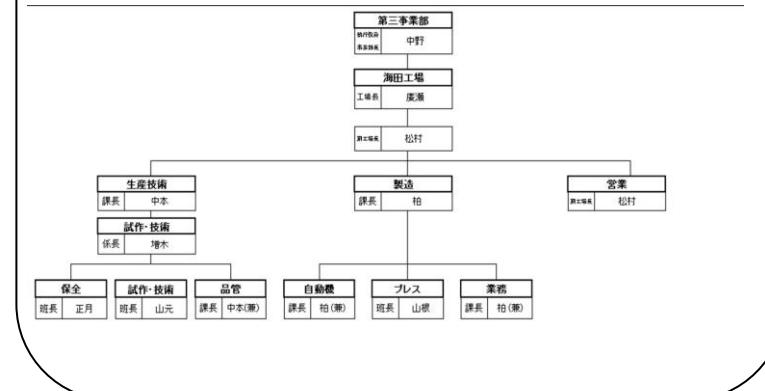


〈業務内容〉
 ○納入代行・倉庫・輸送
 ○製造・流通加工
 ○物流コンサルティング
 ○国際物流
 ○システム開発

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)・吳鉄工(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



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
 ・異常処置ルールの徹底

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

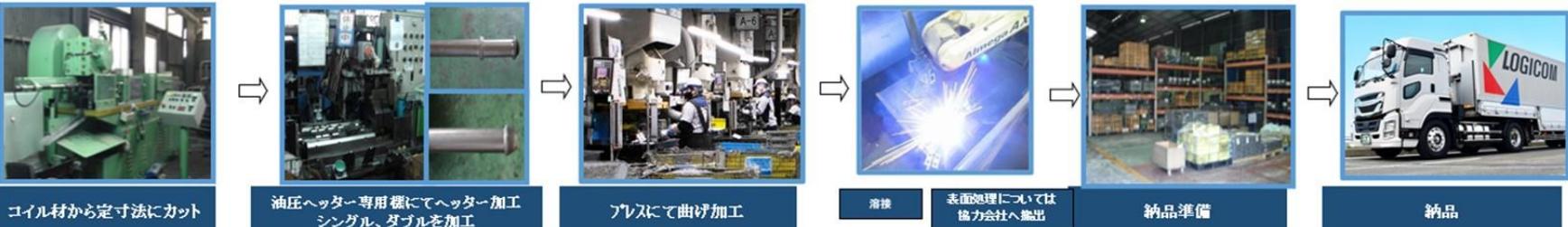
保有設備一覧

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
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
入出力溶接機	-			3
ワイヤーフォーミングマシン	-		Φ4.5~Φ8.0	4

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

製 造 工 程



<排気系部品>



【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(セルスピント)

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 テンペール工業様・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

我社は、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	UP32j W53FB W53K		550×370	3
ワイヤー放電加工機	西部電機	MM75A M50A		750×500×310	2
形影放電加工機	MAKINO	EDGE3		500×350×350	1
精密NC研削盤	AMADA	MEISTER-Y3		350×150×100	1
平面研削盤	長島	MP415-F 他		400×150	2
平面研削盤	KURODA	GS-65PF II		600×300	4
精密成形プレス	AIDA	UL4000	400t	1000×2000	1
サーボプレス・各種	AIDA	NC2-2000	200t, 110t, 60t		5
パワープレス	各種	コマツ・アマダ	60t, 35t, 25t		5
高精度・高速プレス	ISIS	U40L	MAX700spm	700×400	1
炭化水素真空洗浄機	ジヤン F	VONOVO M1	真空洗浄	400×300	1
3D CAD/CAM	C&Gシステムズ	EXCESS-HYBRID			3
測定機各種	各種	Wicon/Mitsutoyo	三次元、コントレーザ、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動画を用意しています。
[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気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

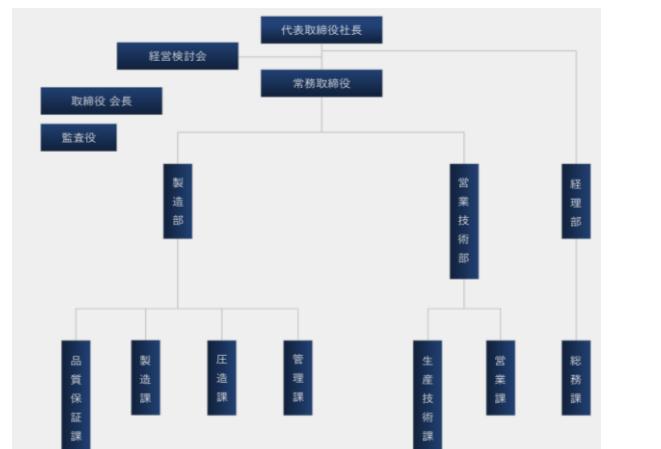
企業概要

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	13000個
バイク フレーム	5500セット
バイク プレート	4000個
他	

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	ノティック	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。



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

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-densi.co.jp>

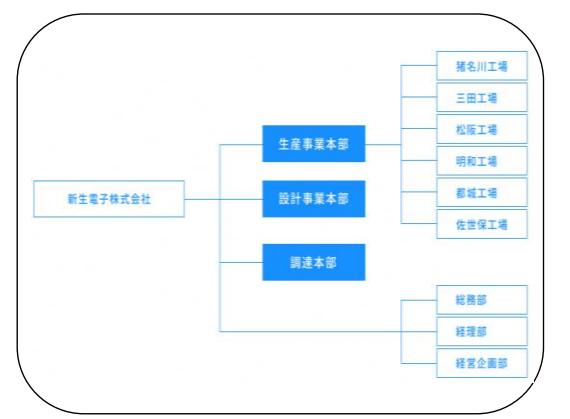
資 本 金 : 8,500万円
 年 商 : 121億円（2022年度）
 従 業 員 : 80名（佐世保工場 2024年4月時点）
 代 表 者 : 山下 憲幸

主要取引先 :
 自動車関連の実績 : ■有(製品: C D 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り

品質目標

品質方針 : 「QMSの尊守」
 期間活動方針 : 「効果の確認と周知徹底」
 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

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	300t プレス（超高剛性油圧機）	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（クラシック）	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	超精密リニアマシニング MC180L	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			

自社の技術内容（主要製品等）

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



順送金型

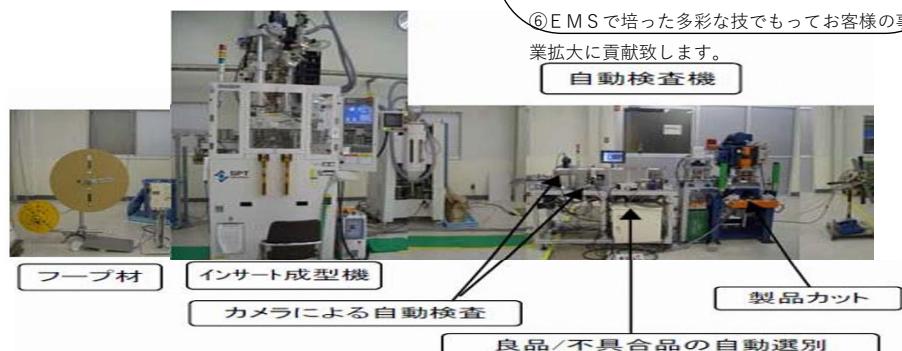
トランシーファー金型

スケルトンレイアウト Al 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



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

特徴・強み(セールスポイント)

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 純充

主要取引先 : 安川電機、アルパック、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



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。

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、マツ'ク			SS 19t 5" × 10"	2
タレパン	アマダ	EM-2510M II		SS 6t × 1250 × 3100	1
プレーキプレス			110t / 80t		6
プレス			200t / 100t / 80t		4
複合加工機	マツ'ク	INTEGREX 200IV		Φ660 × 995t	1
マシニングセンター	マツ'ク	VCS530C		1050 × 530 × 510	2
CNC旋盤	マツ'ク	QT-COMPACT 300MY		Φ340 × 504	1
CNC旋盤 バーフィグ付	マツ'ク	QUICK TURN200		Φ340 × 505	1
N C 旋盤	滝澤			Φ800 × 2000	2
汎用旋盤				Φ500 × 2500	5
シャーリング	アマダ、コマツ			13t × 3000	2
ノコ盤				Φ420 × 415 × 415□	3
メタルソー	大同工業	PRIMAC 370V			1
ラジアルボール盤	ホーカ、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

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



特徴・強み(セールスポイント)

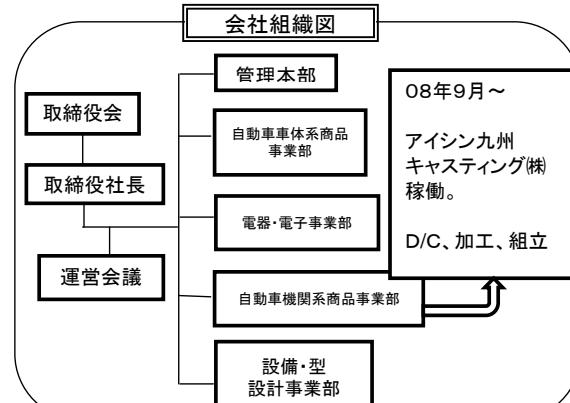
スピニング（機械絞り）、プレス、製缶・精密板金、機械加工による複合加工を社内一貫製作いたします。

企 業 概 要

AIK アイシン九州株式会社
<http://wwwaisin-kyushu.co.jp/>

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
 商 員 従 業 員 : 343億円
 代 表 者 : 853名
 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)



経営理念
 1、つねに創造力と活力ある生産活動をすすめ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 A.D.J	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

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	横継・横射出		1319.0g	1
360 t 射出成型機	日精	横継・横射出		1319.0g	1
350 t 射出成型機	日鋼	横継・横射出		479.5g	1
100 t 射出成型機	東芝	横継・横射出			1
50 t 射出成型機	東芝	横継・横射出			1
70 t 射出成型機	日鋼	縦継*縦射出ローリー式		130.9g	4
ロール成形機		ロールスピード 15m/分	最大コマ数 30段		1

保有設備一覧

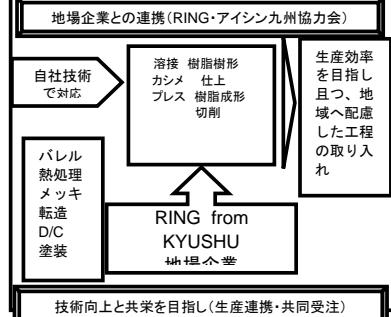


品質保証体制

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シフ使用。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、お得意様・地域より信頼される企業づくりを目指しています。





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

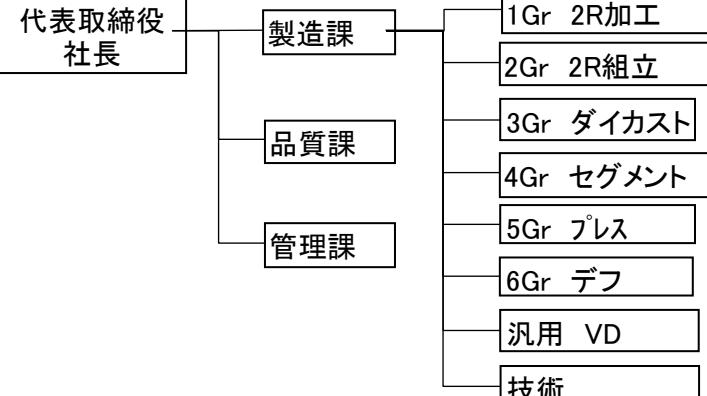
主要取引先 : 本田技研工業(株)、ダイハツ工業(株)

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】

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

保有設備一覧

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

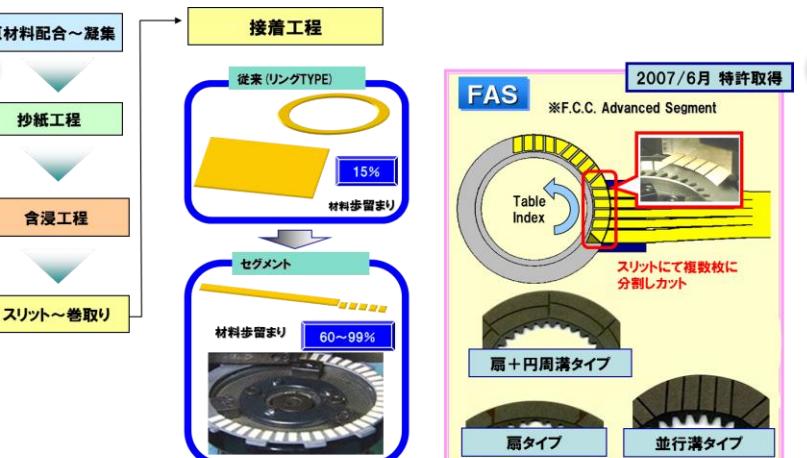
自社の技術内容 (主要製品等)

D/C(ダイカスト)製品

D/C方案	特徴
高真空鋳造技術により内部気孔の少ない鋳造品の成形が可能 用途に合わせた、多様な形状/鋳造抑制に対応	<ul style="list-style-type: none"> 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 350t 外観向上、鋳造低減による仕損低減
局部冷却成形技術 (金型細孔冷却システム) 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き裂防止と金型ヒートクラック延命が可能	<ul style="list-style-type: none"> 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:350ton <p>金型局部高温度</p> <p>金型細孔冷却装置</p>

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



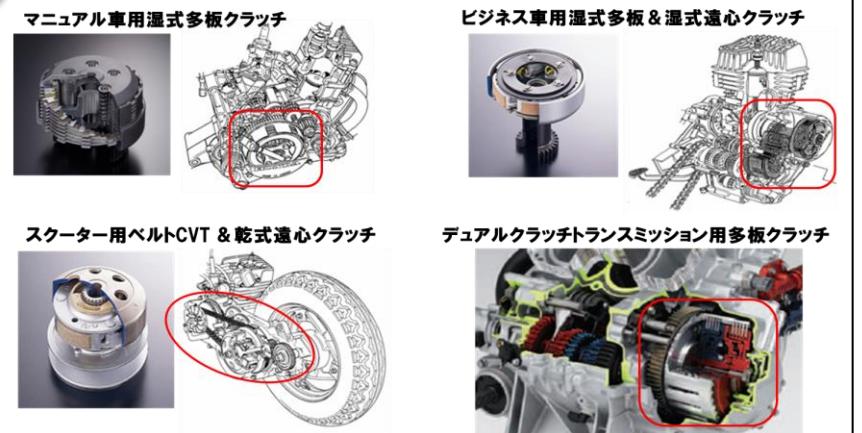
プレス製品

	加工方案	特徴
新技術	FAD製法:プレス1工程にてGROB同等の歯型加工 歯型加工CT: 5 sec	<ul style="list-style-type: none"> ハイテン材(JSH590)まで冷間成形可 対応サイズ:外径:Φ200/高さ:80mm C1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	<ul style="list-style-type: none"> 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	<ul style="list-style-type: none"> 深絞り材 ~JSH440 対応サイズ:外径:Φ250/高さ:200mm 適用板厚:2.0t~5.0t

*FAD: F.C.C. Advanced Drawing

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

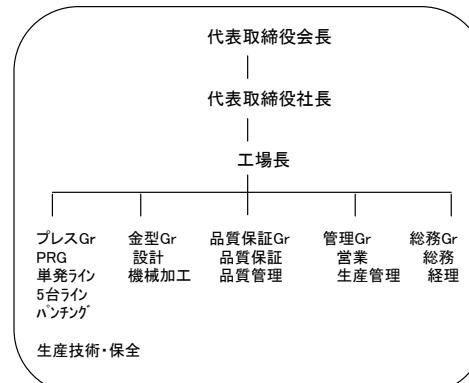
企 業 名 : 九州三永金属工業株式会社
 設立年月日 : 1970年3月
 所 在 地 : 〒865-0023 熊本県玉名市大倉478番地
 TEL 0968-73-2251
 FAX 0968-73-8897
 連絡先: 管理Gr. 営業 滝川 典宏
 E-mail : takigawa@kyususanei.co.jp

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.skknrnet.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	クラシック	250トン/トラスア付		1
プレス	アマダ	クラシック	110~150トン 味付	5台	15台
プレス	アマダ	クラシック	80トン 味付	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台
プレス	ISIS	超高速回転	40 t		1
洗浄機			炭化水素系溶剤		2
洗浄機			イオン水洗浄		2
三次元測定器	ミツトヨ				1
デジタル輪郭形状測定器					1
光学顕微鏡	ニコン				1
ワイヤーカット放電加工機	三菱電機				1
ワイヤーカット放電加工機	ハイテク				1
三次元ラシングセッタ	マキノ				1
N.C フライス	東芝				1
マシニングセンター	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

SUS 304 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 極小孔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(セールスポイント)

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

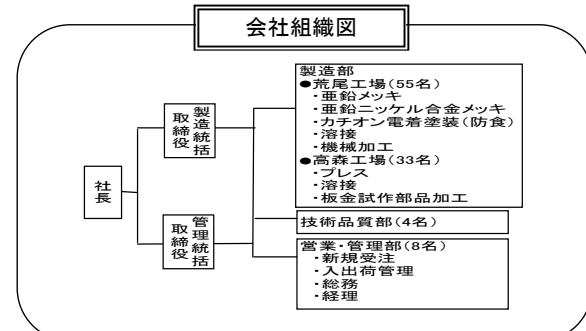
○プレス、溶接、表面処理(めっき・塗装)

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-
TEL:0967-62-3001
FAX:0967-62-2640

資本金 : 5000万円
 年商 : 12億円
 従業員 : 115名
 代表者 : 長谷川 博司
 主要取引先 : トリックス(株)、アイシン九州(株)、三桜工業㈱
 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:)

交通アクセス : 南関インターより30分



經營理念

- ・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、眞摯に考え、愚直に行動します。

品質目標

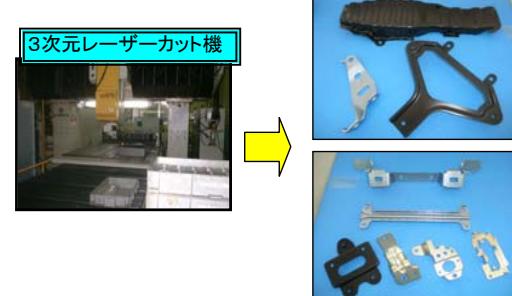
当社は、品質マネジメントシステムを維持管理し、有効性を継続的に改善する事により、顧客に喜んでいただける商品を提供する。

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。

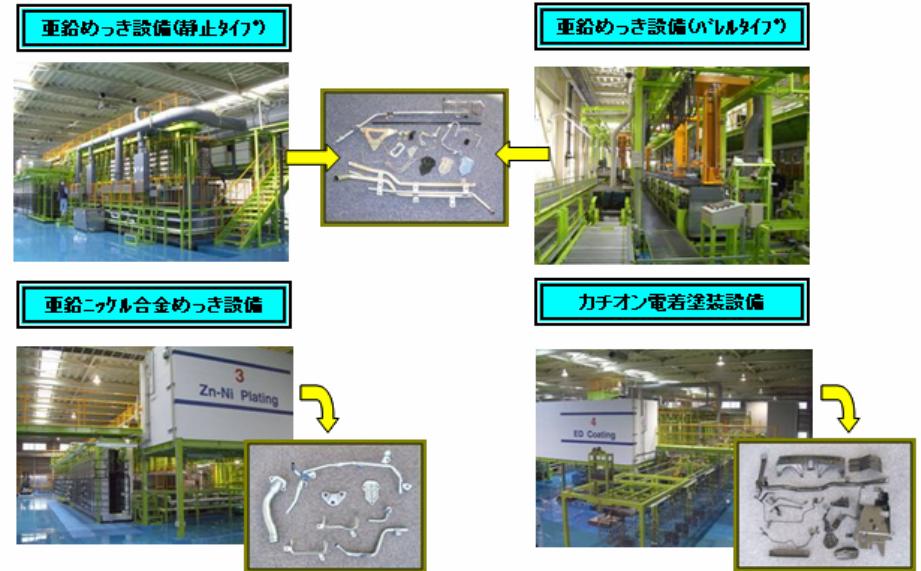
自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月產生產能力
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	



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



特徴・強み(セールスホント)

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。

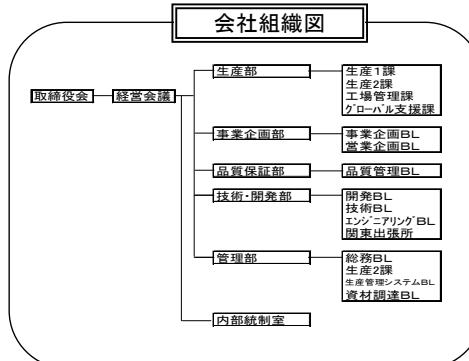
企業概要

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

自動車関連の実績 : ■有(製品:右側記載)
□過去に実績有(製品:
□無

交通アクセス : 熊本インターより10分。



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

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ユペ~サ-4工程					1
60t~35tTD					1
溶接ロット機					40
スポット溶接機					60
レーザー溶接機					25
QJCライン					7
静電塗装ライン					1
ガチオン塗装ライン					1
ニッケルクロムライン					1

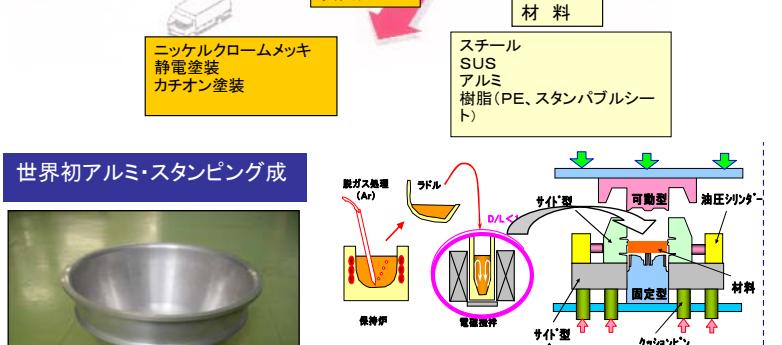
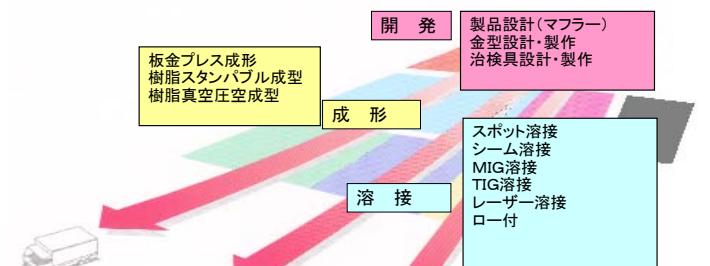
自社の技術内容(主要製品等)

主要製品	月産生産能力
二輪部品	
オイルパン	
エアクリーナーパーツ	
サンルーフ	
ガーディール	
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	



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



特徴・強み(セル入点)

開発・生産段取り及び塑形加工から表面処理までの一貫加工

企 業 概 要

株式会社 アドバネクス

<事業内容>

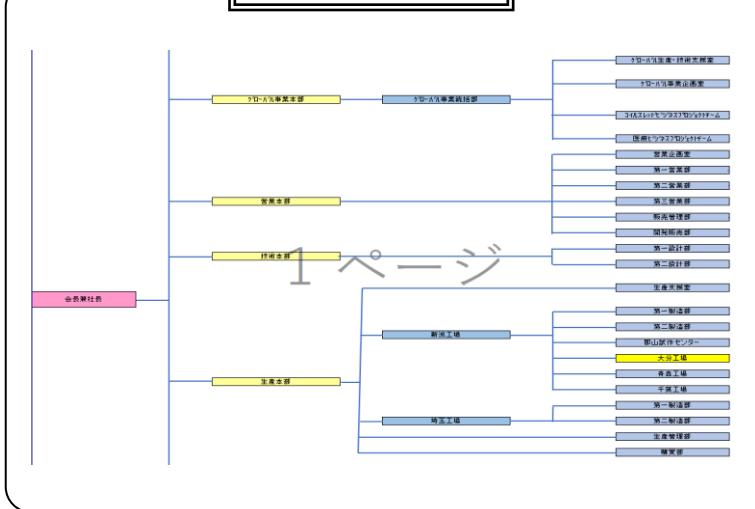
- 精密ばね ○絞り
- プラスチック製品 ○精密組立て部品

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



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。

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、つくれない、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くれない仕組み作り(不良ゼロ活動)
 ・ワースト部門・個人にフォーカスした教育指導
 ・(MINI品質会議)なぜなぜ分析による真因追及で再発の無い是正処理を確立させる

改善目標

お客様良品率単月目標: 100% 通期99.95%MIN

保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
コイリングマシン	板屋製作所・他		線径φ0.03-2.0程度		93
テンションマシン	オリイメック・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

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

インサート成形: 電子デバイスコネクター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



企 業 概 要

(株) 北田金属工業所

<事業内容>

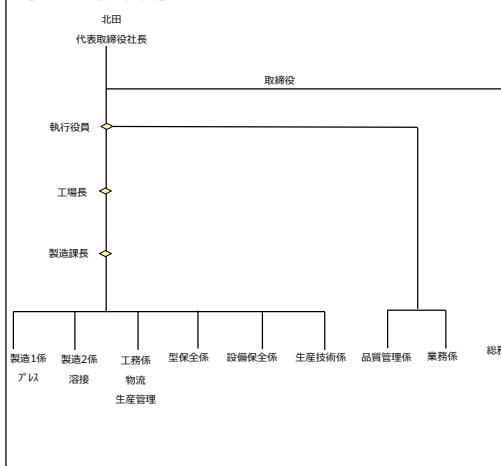
- 車関連部品のプレス・アッセンブリー(本社・大分)
- 試作品製作(本社工場)

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:ボディ関連のASSY)
過去に実績有(製品:
無
 交通アクセス : ダイワ九州様より東方に約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】
 变化を起し、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。

不良をつくらない物づくりの実現

生産技術力を活かし徹底したポカよけを図る。

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。

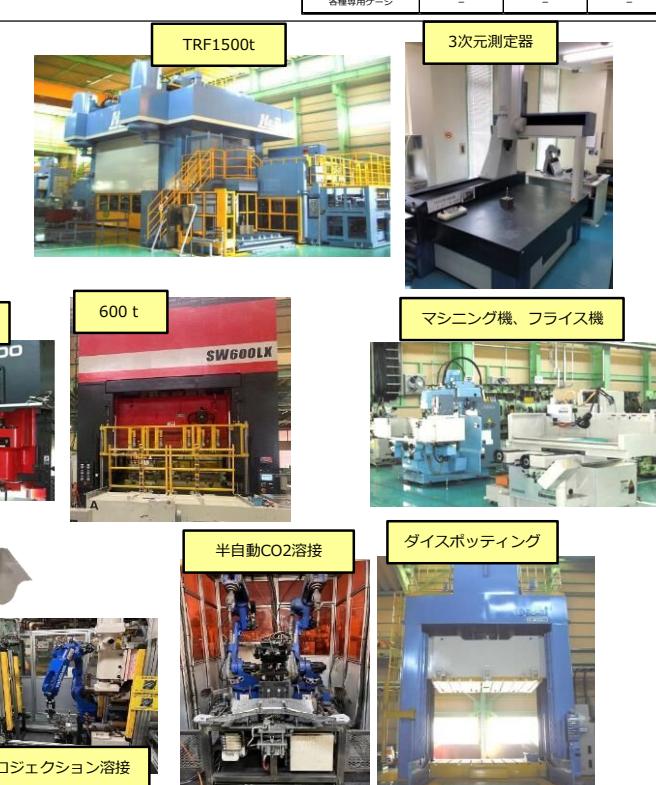
改善目標

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	スペック
ダイスボッシング	アサイ	-	300TON
平面押出機	岡本	CHL-B405	600×400
成形研削機	岡本	MSG-250H2	500×250
フライス盤	OKK	L4-4	600×450
卓上ボール盤アッパー	北川	-	φ13
アルゴン溶接機	ダイヘン	-	-
ラジアルボール盤	古田	YR3-115	-
順送用プレス	アマダ	TPWL-400BN	400TON
汎用リンクプレス	アマダ	TPL-200	200TON
汎用リンクプレス	アマダ	SDE-2025	200TON
汎用リンクプレス	アマダ	TP-60	60TON
搬送用ロボット	安川	RZV NX100	プレス用(200TON)
トランクファーブレス	H&F	TFE1500	1500TON
順送用プレス	アマダ	SW600LX	600TON



特徴・強み(セールスポイント)

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テン材の成形が可能。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

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

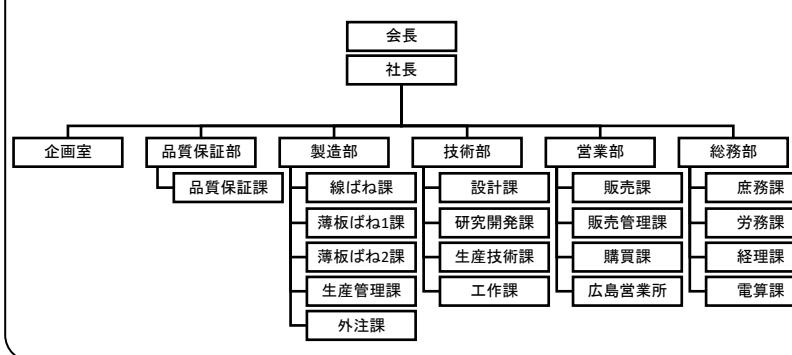
従 業 員 : 204名

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



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

経営理念



VISIO

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

MISSION

- ・技術力の高さと心の高さで、業界のリーディングカンパニーとなる。
- ・競合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、開拓を超えて、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。

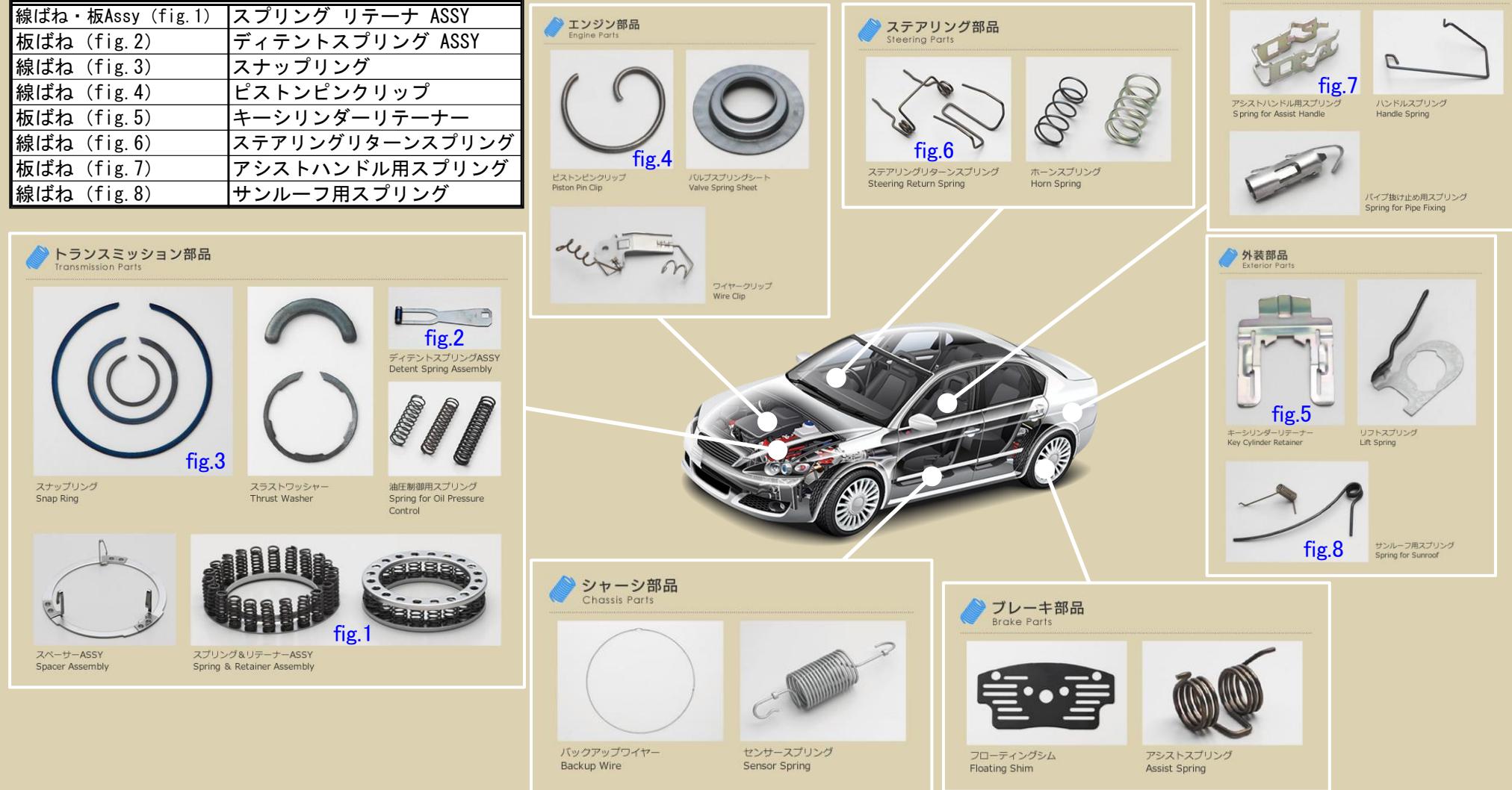
品質目標

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 リテナー 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】



保有設備一覧

機械名	メーカー	スペック	台数
【線ばね】			
コイリングマシン	MEC/旭精機等	Φ0.05~Φ8.0	31
ワイヤーフォーミングマシン	板屋/MEC等	Φ0.15~Φ4.0	38
リング加工機	旭精機/佐藤機械等		7
端面研削機	特巧工業	Φ10 max	14
【板ばね】			
自動プレス	アイダエンジニアリング/アマダ等	25t~200t	32
単動プレス	アマダ/遠藤	5t~60t	40
フォーミングマシン	帝人/旭精機/ビラー	12t~35t	16
スポット溶接機	ダイン	55KVA、100KVA	8
【線・板ばね】			
ロット自動組付け装置	自社製		19
【熱処理】			
無酸化連続式熱処理炉	東京ガス電炉/パーカー		3
低温焼なまし炉	東京ガス電炉	max 500°C	70
【表面処理】			
自動亜鉛鍍金ライン	東京化工		1
ジオメット処理ライン	光機熱		1

企 業 概 要

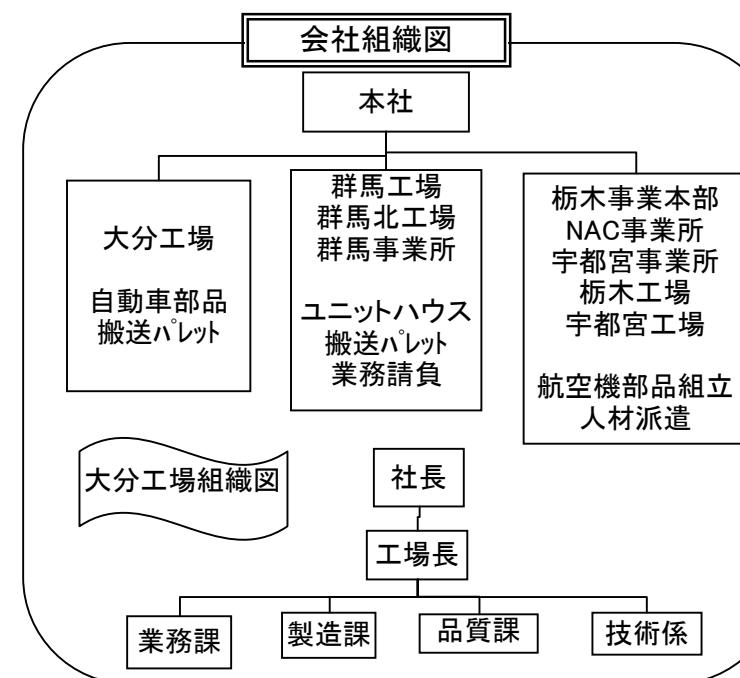
株式会社 日工社 大分工場

事業内容
自動車車体プレス、鋳金部品製造
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・エー・エス 不ニサッシ(株)
工場規模 : 大分工場 敷地総面積 13,200m²
建屋総面積 1,905m²
自動車関連の実績 : ■有(製品: 鋳金加工部品など)
□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



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

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)

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	LC2415αⅢINT	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	アイダ	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 ₂ 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・グリップアッシャ(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



スローパー・グリップアッシャ

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



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。

レーザー加工機



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

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畠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)高畠様
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 : 日田インターポリより車で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、ベンダー工作機械）

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

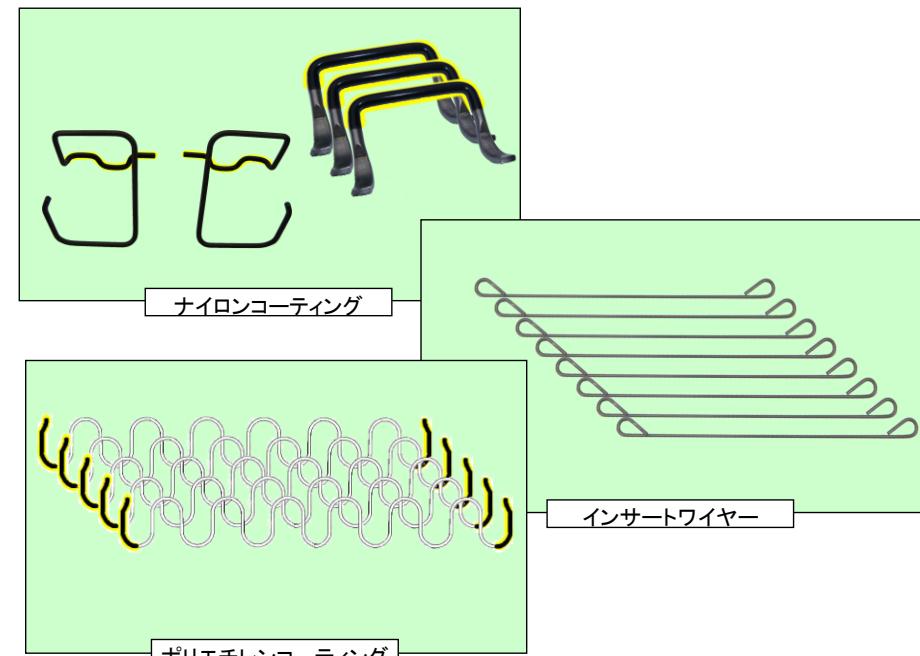
改善目標

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

保有設備一覽



特徴・強み(セールスホント)

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>

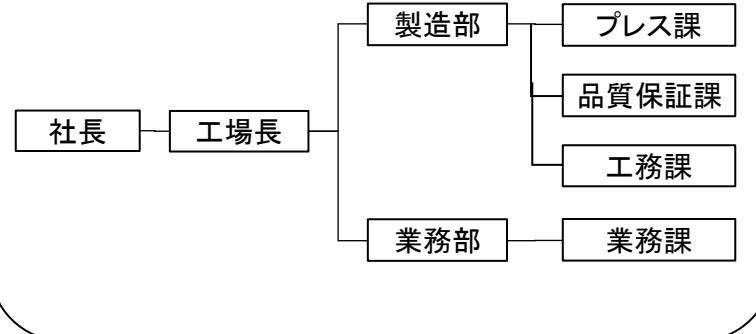
- 金属プレス製品製造
- 金属プレス金型設計・製造

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、精銳集団を目指し、
年間3%の原価低減を行なう

保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
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	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	オリイ	LCC06HF4		50~600	1
55t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

自社の技術内容 (主要製品等)

主要製品	月生産能力
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

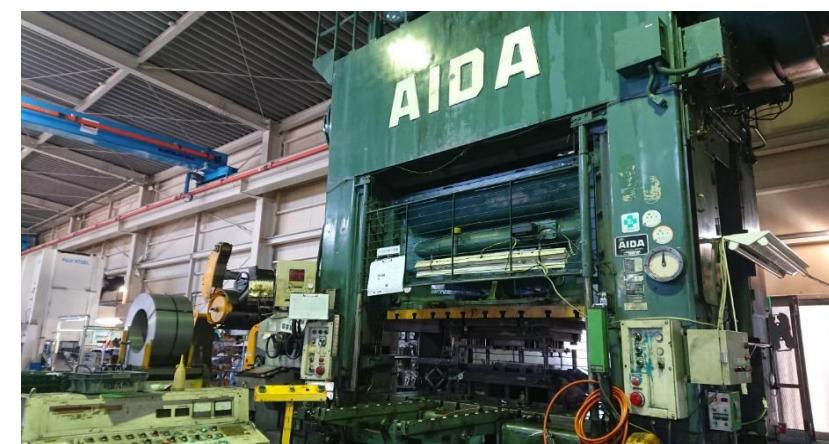
[300tサーボプレスライン]



[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年間を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。

企 業 概 要

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

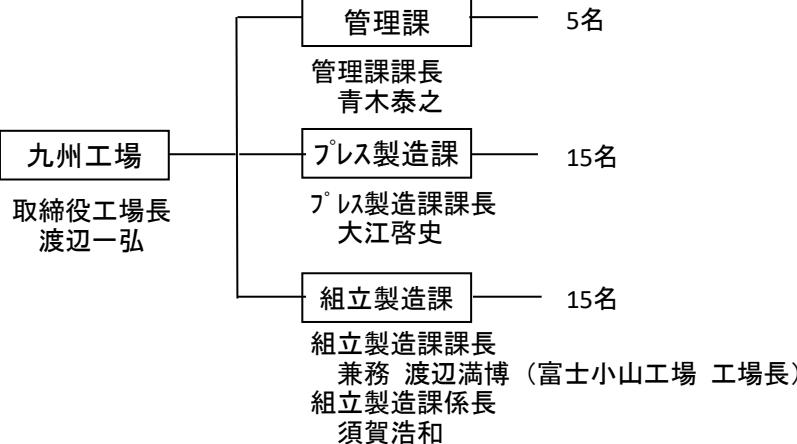
企 業 名 : 株式会社 湯川鉄工所 本社工場
設立年月日 : 昭和23年12月
所 在 地 : 〒258-0113 神奈川県足柄上郡山北町山北2478
TEL 0465-76-3521
FAX 0465-76-3316
資 本 金 : 1,000万円
年 商 : 10.5億円
従 業 員 : 90名
(本社1名 富士小山工場41名 九州工場35名)
代 表 者 : 代表取締役 社長 湯川茂樹
主要取引先 : 日産自動車(株) 日産車体(株)

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

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 ブランки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	電鎔工業	80KVA		3	
Xガン	電鎔工業	50KVA		3	
NUTフィーダー	矢島技研			M6-8-10	12
BOLTフィーダー	矢島技研			M6	1
走行クレーン	日本ホイスト	2.8トン		2	



BKRT ASSY SHOCK ABS



BKRT ASSY SEAT MTG



BKRT ASSY BMPR SIDE



TAIL CROSS MBR



BKRT ASSY ECM MTG



BRKT CABLE MTG

特徴・強み(セールスポイント)

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

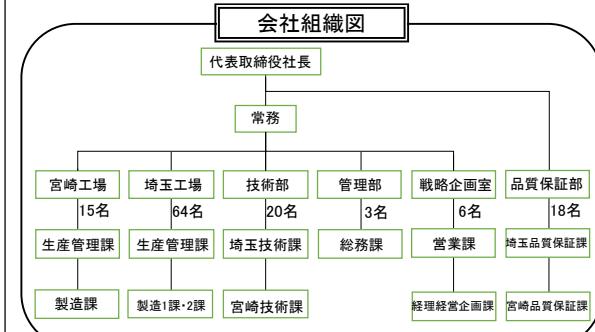
<事業内容>

○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
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(株) ミネベア アクセスソリューションズ(株) 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(株) シカ電工(株)
自動車関連の実績	: ■有(製品:パックドア部品、ラジエーター、アウターキャップ) 口無

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



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ら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~

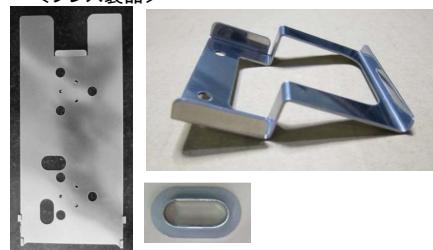
自社の技術内容 (主要製品等)

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

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
自動プレス	コマツ	E2W300	3.0t		2
"	アイダ	ECS-200(1L)	2.0t		1
"	アマダ	TP-200D	2.0t		1
"	コマツ	E2W160	1.6t		1
"	アマダ	TPL-150	1.5t		1
"	アイダ	NC2-110(1)	1.1t		1
"	アイダ		1.1t ~ 1.7t		3
単発プレス	アイダ		2.0t ~ 1.7t		10
溶接ロボット	ダイテン	自社製	9.0KVA		2
スポット溶接機	松下		3.5KVA		1
スポット溶接機	ダイテン		3.5 ~ 5.0KVA		9
タップ機	フランサー	BT7-321			5
ラインベーザ	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 Z 290	2
放電加工機	三菱電機	25J		X 250 Y 200 Z 250	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



<ワイヤー放電加工機>



特徴・強み(セールスポイント)

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

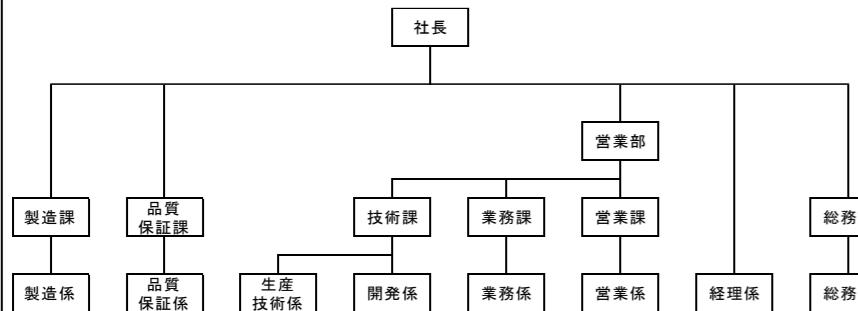
企 業 名 : 株式会社 ニチワ
U R L : www.nichiwa-corp.co.jp
設立年月日 : 1973年(昭和48年)12月
所 在 地 : 〒889-3151 宮崎県日南市上方1765番地
TEL 0987(27)1311
FAX 0987(27)2348
Email info@nichiwa-corp.co.jp

資 本 金 : 3,000万円
商 年 : 350,000万円
從 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、及び法規則等の要求事項を把し、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
 - ・金型自社製造
 - ・大型フォーマー設備
 - ◇検査・解析ソリューション

金型の自社開発・解析技術・ノウハウの継承
『精密冷間鍛造』を可能にする高度な技術



自動車用冷間鍛造製品



材料投入



冷間鍛造工程



切削工程



企 業 概 要

株式会社 秦野精密

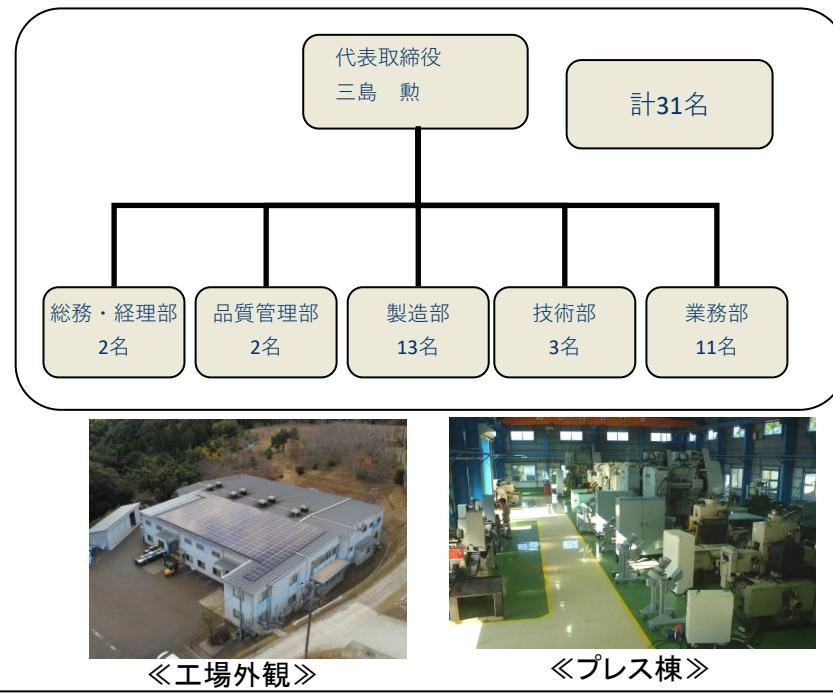
事業内容

- ファインプランキング製品の製造・販売
- ファインプ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：渕脇 貴志(本社)/三島 熱(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



経営理念

- 一、我々は、塑性加工技術の未来を追求します。
- 二、我々は、塑性加工を通じて社会に貢献します。
- 三、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。

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 (SPEEDIO)	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

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
テレスコピックプレート	ストローク
シートリクライナ一部品	
ドアロック部品	

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。



板鍛造

FB+コイニング



FB+ダレレス



FB+前方押出



FB+歯形成形



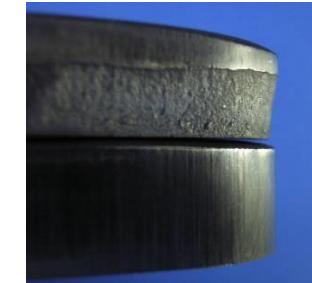
FBと冷間鍛造の加工要素の組み合わせによる複合加工部品事例
 打ち抜きの剪断面に加え、面付やツブシ、押出等を附加した加工事例

高生産性

工程削減

部品複合化

FB ファインプランキング



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：ファインプランキング
 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(セールスポイント)

板鍛造の要素を付与したファインプランキング製品、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

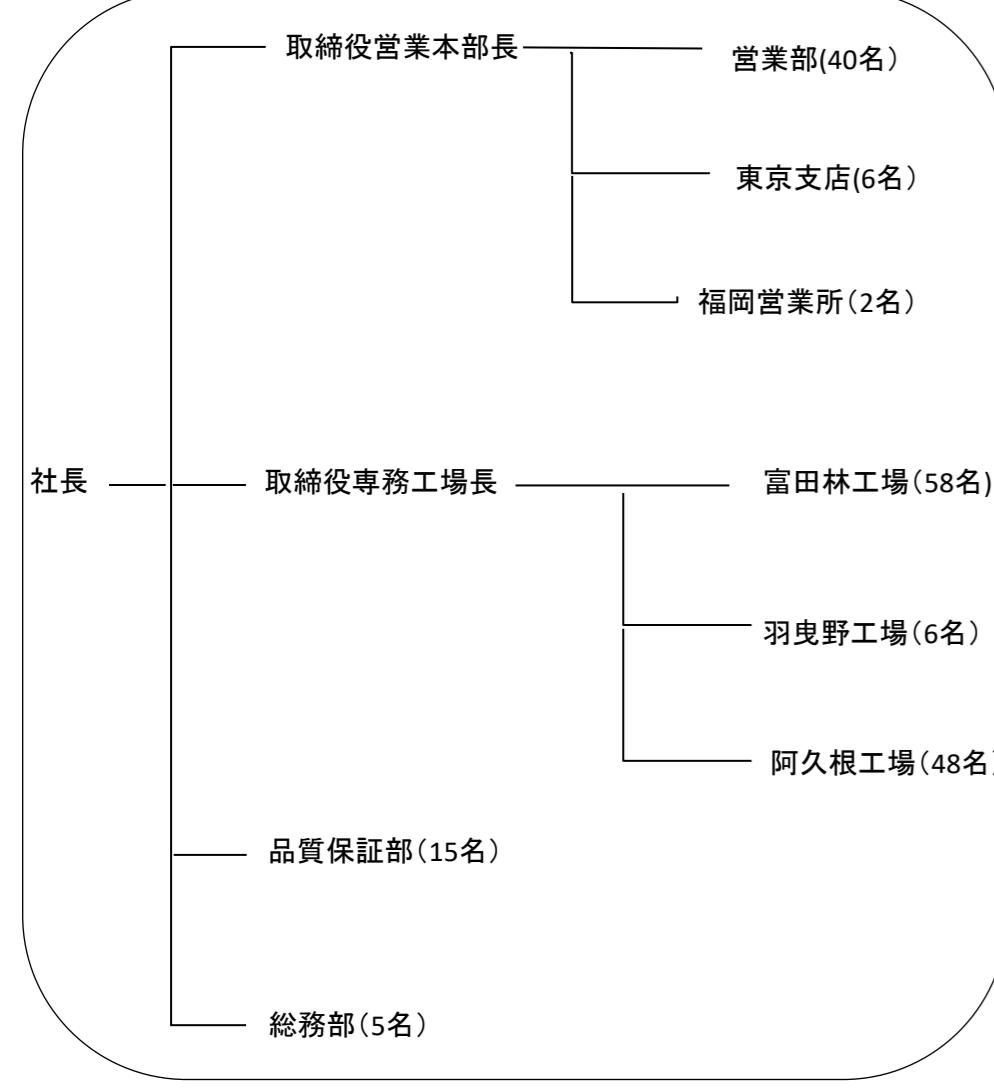
鹿児島金属株式会社

<事業内容>
金属バーツ・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 : ダイキン工業(株)、パナソニック(株)
自動車分一次～二次メーカー各社
(株)ハイル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・藤井寺インターチェンジより
約15分
ホーマーページ : <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
- 二、会社は私自身の会社
- 三、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)

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



阿久根工場 73.201m² (22.143坪)
鹿児島県阿久根市波留字白崩3361
月生産能力 400トン



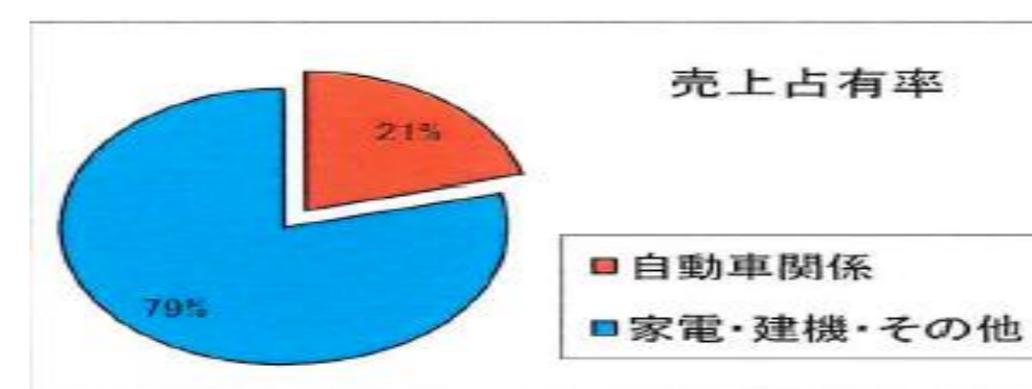
冷間圧造ライン



2次加工ライン



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
冷間慣性加工による同社のみが生産しているオーリーウン製品



<ISO取得状況>
ISO9001 認証取得(JQA-QM6944)
ISO14001 認証取得(JQA-EM4471)



特徴・強み (ホールドポイント)

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。

保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	入数	最大ワークサイズ	台数
伸線機	富士機械	FDH-1000		Φ5×23	3
伸線機	阪村機械	BPF-640	6段	Φ32×140	1
バーツフォーマー	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
コールドヘッダー	榎堀鉄工				4
	今井鉄工				7
	東光機械				4
リリースヘッダー	東光機械	H-21		Φ30×500	1
リヒッター	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
ヘントタップ	東京タッピング等各種				3
タップ機	朝明精工等各種				44