

企業概要



企業概要

企業名：I-PEX株式会社 (I-PEX Inc.)

設立年月日：1963年7月10日

所在地：〒816-0912 福岡県大野城市御笠川6丁目1番8号

TEL 092-503-0551

FAX 092-504-4390

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

資本金：109億6千8百万円

年商：540億円

従業員：連結：5,928名 単体：2,088名

代表者：代表取締役社長 土山 隆治

主要取引先：デンソー、他

自動車関連の実績：■有(製品：センサ、スイッチ、コネクタ等)

□過去に実績有(製品：)

□無

交通アクセス：太宰府インターより車で3分

【事業内容】

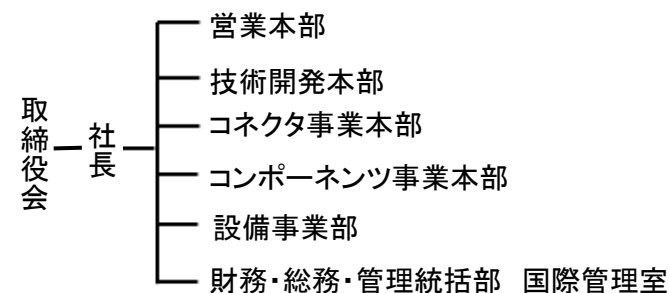
■電子部品事業(コネクタ製造販売)

■自動車部品事業(電装部品・センサー等の製造販売)

■精密部品事業(HDD機構部品・電子機構部品等の製造販売)

■金型・生産設備事業(半導体製造装置の製造販売)

会社組織図



＜日本国内工場＞
大野城・小郡・大刀洗
島根・京都・山梨
沖縄

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

経営理念

常に世界が興奮するフィールドを拓く

人、知恵、技術をつないで「最・尖端」をひらく、ひろげる

製造から創造による閃きと驚きを

品質目標

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

改善目標

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

自社の技術内容（主要製品等）

自動車向け回転センサの生産事例（受託加工）

設備製作

金型及び
インサート成形機を
自社で設計、製造します



プレス・メッキ

金属板材を打ち抜く
プレス加工と
メッキ加工を経て
端子を製造します



前工程

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



インサート成形

前工程で製造した
センサ部と別部材の
金属部品を
樹脂で一体化させます



後工程

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



回転センサ完成！



当社オリジナル製品

コネクタ関連



MHF®

高周波
超小型 RF
同軸コネクタ



CABLIN®
FPL™

高速
細線同軸
コネクタ



NOVASTACK®

高密度
基板対基板
コネクタ



ISH®
IARPB®

ハイパワー
電線対基板
コネクタ



ISFIT®

次世代
プレスフィット
端子



ESTORQ®

静電容量型トルクセンサ
エストルク



ES-Hand

エストルク内臓電動ハンド
エスハンド



ES-Gripper

エストルク内臓グリッパ
エスグリッパー

特徴・強み(セールスポイント)

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

企業概要

株式会社エヌ・エフ・ティ

<事業内容>

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

企業概要

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

国内工場



本社/本社工場・装置工場
(太宰府)



熊本工場
(南関)

海外工場



N. I. (THAILAND) CO., LTD.
(タイ アユタヤ)



南福泰精密模具(蘇州)有限公司
(中国 蘇州)

品質目標

我々の仕事の基本は『品質の確保』にある

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

改善目標

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

自社の技術内容(主要製品等)

■精密金型

小ロット生産、試作型に対応。
細かいニーズにお応えします。

●半導体用樹脂封止金型



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

●射出成型金型

- ・コネクタ、リレー、ケース、ベース関係の金型製作
およびパーツ加工。

●抜き型/曲げ型

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

●成型用周辺パーツ・治具

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

■半導体用樹脂封止装置

悩みや要望を聞いてからのカスタマイズ・開発。
迅速なアフターフォロー。

●オートモールド



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



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

●マニュアルプレス



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

●その他の装置ラインアップ

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

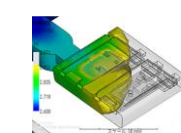
保有主要設備一覧

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

■開発・設計

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

●金型設計



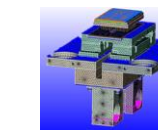
- ・20年前から自社設計して
蓄積してきた技術を基に
新規設計、既存金型の
改善提案、試作型設計
などを行います。

●装置設計

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

●開発

- ・最新の3DCADや流動解析



■超精密金属加工

- 半導体用金型全般の製作加工
- センサー関連のレンズ製作

特徴・強み(セールスポイント)

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

企業概要

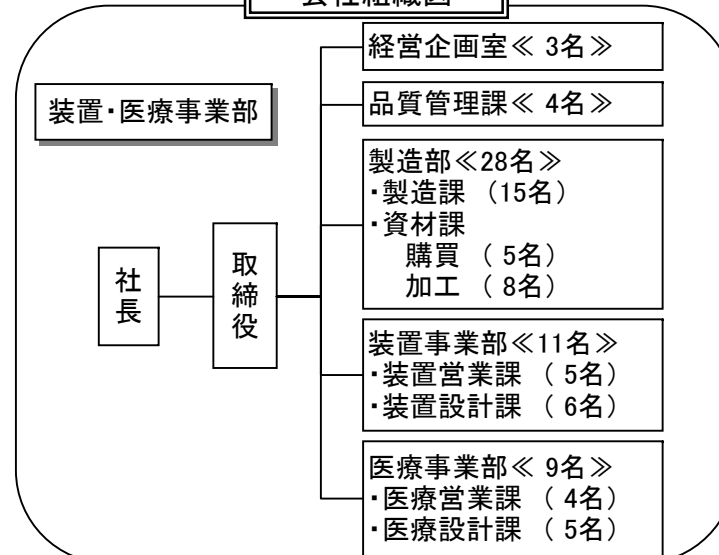
株式会社オートシステム 装置・医療事業部

＜事業内容＞
・各種自動機的设计、製作

企業概要

企業名：株式会社オートシステム
設立年月日：昭和59年3月
所在地：〒819-1306
福岡県糸島郡志摩町大字松隈字田ノ浦282
TEL 092-327-2052
FAX 092-327-2294
資本金：5,000万円
年商：25億
従業員：55人（装置・医療事業部）
代表者：徳安 秀實
主要取引先：リックス㈱、パナソニックファクターソリューション㈱、
三菱電機㈱、株式会社 竜製作所
自動車関連の実績：■有（製品：高圧バリ取り装置）
□過去に実績有（製品：）
□無
交通アクセス：JR筑肥線 波多江駅より車で10分

会社組織図



装置・医療事業部

経営理念

『常に侵入生であれ』『常に一步出世せよ』
創業以来、上記社訓の人生を省み自分の欠点を常に反省し、一つずつ長所に変え廻りに、そして世の中に一步一步認められよう、を理念とし益々高まる高度なご要望に満足頂けるべく開発技術・製造技術・品質管理力の向上に努める。

品質目標

『高度な顧客要求に力注し、出荷品質不良0件を完結させ顧客満足度100パーセント達成』を品質方針に掲げ、仕事の見える化及び標準化を行うべく日々改善しております。

改善目標

2004年にISO9001取得して以降、製品・課単位での品質目標及び、現在の不良状況を掲げ、品質悪に対する改善意識向上に取り組んでいます。

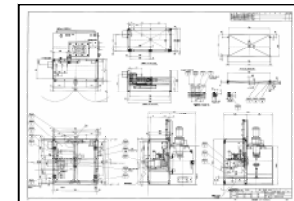
保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
立形マシニングセンター	大隈豊和	4VA		820×435×485	1
立形マシニングセンター	森精機	NV5000 α 1A-50		800×510×510	1
横形マシニングセンター	森精機	NV5000/40, 6P		630×700×670	1
NCフライス	浜井産業	MAC-85P		850×500×400	1
NCフライス	ワシエンジニアリング	CM-3ST		800×420×510	1
NCフライス	静岡鉄工所	VHR-AP		700×320×400	2
汎用フライス	山崎技研	YZ-8C		1000×350×540	1
汎用フライス	静岡鉄工所	SV-CH		400×300×330	1
汎用フライス	大隈豊和	STM-2R		710×310×410	1
NC旋盤	OKUMA	LCS-15		270Φ×320L	1
汎用旋盤	森精機	MS850		410Φ×650L	1
汎用旋盤	TAKISAWA	TAL-460		410Φ×800L	1
平研削盤	黒田精工	GS-64Z		760×440×640	1
コンターマシン	AMADA	V-300		L300	1
ボール盤	KITAGAWA			1Φ~13Φ	7
シャーリング	相澤	C520		t4.5×2050	1
3D CAD	Autodesk	AIS 11			1
2D CAD	Autodesk	ACM2007			8

自社の技術内容（主要製品等）

＜装置事業部＞

お客様のご要望に沿ったあらゆる自動機のハード・ソフト設計から加工・組立・制御・現地据付までを一貫して実施しております。設計は2D・3DCADシステムを導入し、コスト及び品質に対するお客様の高度なご要望に満足頂けるべく、社内にてのものづくりを基本とし、開発技術、製造技術、品質管理力の向上に努めております。また、お客様から図面を支給して頂き、その図面に沿った製作も致しております。



＜設計＞



＜加工＞



＜組立＞



＜医療事業部＞



＜ワイヤーハーネス＞

装置・医療事業部では、医療用X線撮影関連機器の開発設計・製作も手がけ、現在では両事業部のノウハウを合わせた開発体制で開発技術力の向上に努めております。

本社ではFA装置に特化したワイヤーハーネス事業を行っており、RoHs対応はもちろん高難易、多品種、小ロット、短納期を得意としています。

量産品に関しては2006年よりベトナム現地工場を立ち上げ、品質力とコスト力の向上に努めております。

自社製作の自動化装置（一例）



＜ロボットハンドリング検査装置＞



＜高圧水バリ取り洗浄装置＞



＜半導体基板、ウエハー搬送装置＞



＜幅自動調整コンベア装置＞

特徴・強み（セールスポイント） 生産設備, 自動装置, バリ取り装置, 位置決め制御, 搬送システム等の設計・製作を一貫して実施（細かな対応も可能です）

企業概要

株式会社 カナエ

* 自動車製造設備の製作・据付・保守

* 鋼構造物・建築物の新築、修理、清掃

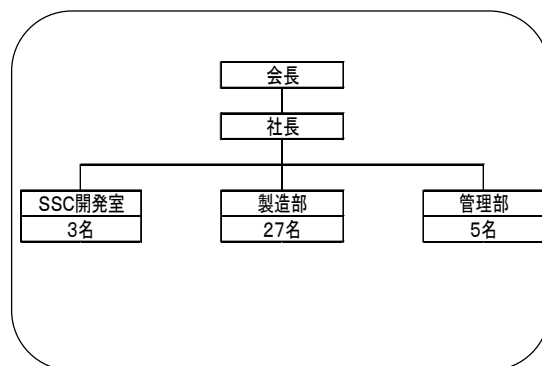
企業概要

企業名 : ㈱カナエ
 設立年月日 : 平成4年4月
 所在地 : 〒822-0152
 福岡県宮若市沼口660-1
 TEL 0949-52-1103
 FAX 0949-52-1166
 URL <http://www.kanae-kk.com>

資本金 : 20百万円
 年商 : 1,200百万円
 従業員 : 35人
 代表者 : 代表取締役社長 時任 忠昭
 主要取引先 : トヨタ自動車九州㈱
 自動車関連の実績 : ☒有(製品:自動車用設備製作)
☐過去に実績有(製品:)
☐無

交通アクセス: 若宮インターより車で1分

会社組織図



経営理念

我々は社会の中で、社員一人一人の自己の成長と企業の安定および発展を図り、感謝と誠意をもって顧客サービスを提供し、社会に貢献し続ける。

品質目標

- ・技術や製品に対する保証
- ・設備や環境の保守管理の重要性
- ・安全性の追求

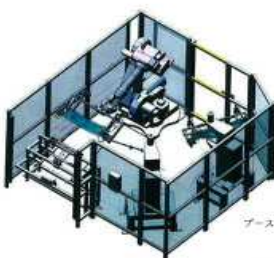
改善目標

- ・工程管理、品質管理、C/Pを徹底し、お客様満足度100%を目指す!
- ・設計精度のさらなるアップ! (設計変更ゼロを目指す!)

自社の技術内容 (主要製品等)

主要製品	月産生産・割合
製缶	25%
設備設計/製作/据え付け	45%
その他	30%

建設業にも精通しています。



プレス作業機



マテハン器具

保有設備一覧

設備名	メーカー	台数
NCフライス盤	山崎技研	1
NC横フライス盤	山崎技研	1
卓上フライス盤	山崎技研	1
フライス盤	大阪機工製	1
シャーリング	相澤社製	1
旋盤	HOWA、(株)光畑製作所	2
卓上ボール盤	日立工機	3
ノコ盤	AMADA製、SHINDAIWA	6
	(株)やまびこ、高速電機	
糸ノコ盤	ワイエス工機(株)、RYOBI	2
プレスブレーキ	相澤社製	1
メタル切断機	富士製砥	2
CLEAN CUTTER	リユーベ(株)	1
卓上電気グラインダー	日立工機、MIZUHO	4
アーク溶接機	パナソニック	6
プラズマ溶接機	パナソニック、ダイヘン	3
半自動溶接機	パナソニック、ダイヘン	2
ティグ溶接機	パナソニック	1
スクリーコンプレッサー	KOBELCO	2
コンプレッサー	ANEST IWATA	1
発電機	デンヨー(株)	1



本社全景



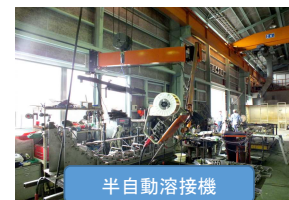
工場全景



天井クレーン



シャーリング



半自動溶接機



NCフライス盤

特徴・強み(セールスポイント)

エンジニアコンストラクターの視野に立って、時代のニーズを的確にキャッチし、そのニーズに的確に対応する<技術サービス提案型>の総合メンテナンス企業です!

企業概要

九州日東精工株式会社

「ネジ」と「ネジ締め」、「検査」にお困りではありませんか？

○冷間圧造部品、鋅螺○各種省力機械、検査機械○流量計

企業概要

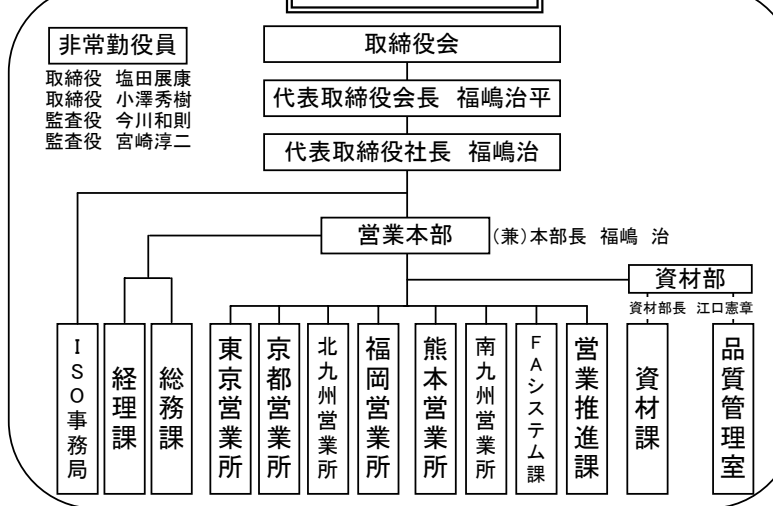
企業名：九州日東精工株式会社
設立年月日：1969年12月
所在地：〒812-0897
福岡市博多区半道橋1丁目6番46号
TEL092-411-1724
FAX092-411-9883
URL: <http://www.q-nittoseiko.com>

資本金：2000万円
年商：336000（万円）
従業員：72
代表者：福嶋 治
主要取引先：TOTO、パナソニック、ホンダその他
自動車関連の実績：■有（製品：冷間圧造部品、省力機械）
□過去に実績有（製品：）
□無

交通アクセス：



会社組織図



経営理念

私たちは、お客様との協創、さらには自然や環境との強制を基本に3つの主義（品質主義・人柄主義・全員マネージャー主義）の実践を通してお客様の生産活動の効率化や課題解決を実現し、より幸せな未来造りに貢献します。

品質目標

終品検査不良の削減、外部クレームの削減、納期遵守率の向上を数値目標を挙げ活動しております。

改善目標

品質の向上、品質改善活動への積極的参加、環境対応、安全・衛生・人材育成をテーマに全員参加の改善を実行中。

自社の技術内容（主要製品等）

冷間圧造部品(鋅螺)/プレス、射出成形



《特徴》

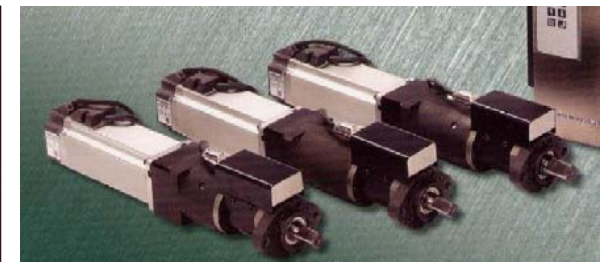
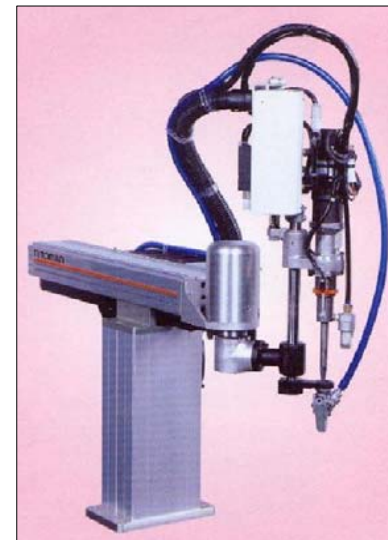
- ①チッププレス加工により材料費の無駄がない。
- ②冷間圧造によるファイバーフローが連続している為切削と比べ強くなる。
- ③絞り加工による圧縮された組織は、平常の時よりも加工硬化して更に強くなる。
- ④ロット内の寸法変動が少なく安定した量産が可能
- ⑤冷間加工部品の表面は、大変優れた仕上げ面を得ることができる。

φ0.4の極小部品からφ15まで、お客様仕様にお答えいたします。素材、熱処理、表面処理まで一貫生産いたします。

各種省力機械



ネジ締めACドライバー



ネジ製造で蓄積したノウハウをネジ締自動機に応用。『ネジ締め』でお困りの企業様のサポートをお受けいたします。

自動ネジ締めロボット、多軸ネジ締め機、リベットカシメ機、ACサーボドライバーその他、省力機械 の設計・製造・販売

主要製品	月産生産能力
冷間圧造部品	月産20億本
その他の加工部品	
各種省力機械、検査機械	
流量計	

特徴・強み(セールポイント)

冷間圧造部品は、切削品や組み付け品に比べ安価。しかも管理費の削減となり大幅なコストダウンを実現寸法のバラツキが少なく、高品質で安定した部品。連続した繊維状組織と加工硬化で、切削品より優れた強度を発揮。各種省力機械は、月産20億本を生産するねじのトップメーカーとして蓄積したノウハウを機器のハード、ソフト両面に反映させ、より高次元でのネジ締め自動化を実現しています。

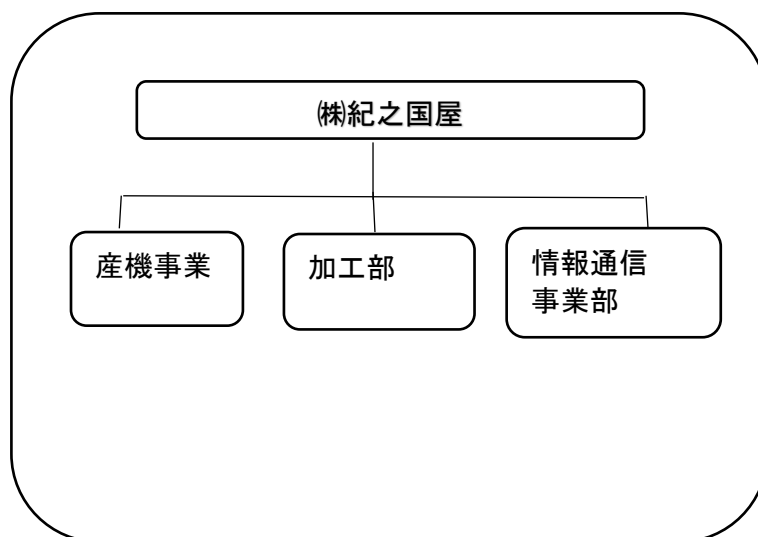
株式会社 紀之国屋

事業内容 機械加工
治具製作
省力機器設計製作
機械器具の販売

企業概要

企 業 名 : 株式会社社紀之国屋
 設立年月日 : 総和5 2年 8 月
 所 在 地 : 〒822-0002
 福岡県直方市頓野三本松970
 TEL 0949-26-1313
 FAX 0949-26-0770
 URL<http://www.kinokuni-ya.ne.jp>
 資 本 金 : 4000万円
 年 商 : 1 3 億円
 従 業 員 : 4 4 名
 代 表 者 : 中村大志
 主要取引先 : トヨタ自動車九州(株) 他
 自動車関連の実績 : ☒有(製品 : 治具
 ☐過去に実績有(製品 :
 ☐無

会社組織図



経営理念

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

品質目標

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

改善目標

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

自社の技術内容（主要製品等）

[illegible]

保有設備一覽

[illegible]

特徴・強み(セールスポイント)

産業分野の如何を問わず、生産設備全般の省力化／自動化／効率UPなどの課題を解決すべく、豊かな発想力で様々なシステムを構築／提案します。

古賀金属工業株式会社 (KMS)

＜事業内容＞

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

企業概要

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



企業概要

長期スローガン

- ・九州プレストップの部品加工メーカーの地位を確立する

品質目標

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

現在の取組

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

自社の技術内容 (主要製品等)

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



・弊社製造の各種製品



・RHNロボットライン (200t×2、110T×3工程)



・組立マルチライン (自社製)



・MAKINO a81nx7面パレット仕様

保有設備一覧

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

その他設備あり



・金型と製品レイアウト



・400tリンクモーション

特徴・強み (セールスポイント)

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

株式会社 ゴク・デン

<事業内容>

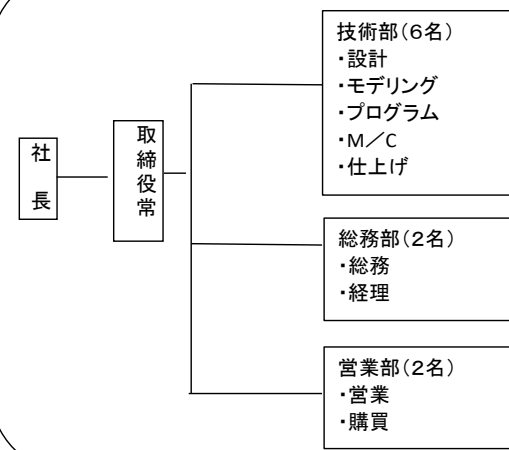
- 工業製品の試作品製作（企画・設計・デザイン）
- 各種プラスチックのNC精密三次元加工
- 検査治具・組立治具の製作
- 量産品の請負（各種実績有り）

企業概要

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



会社組織図



<本社工場・外観>

企業概要

経営理念

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

品質目標

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

改善目標

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

自社の技術内容（主要製品等）

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

保有設備一覧

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

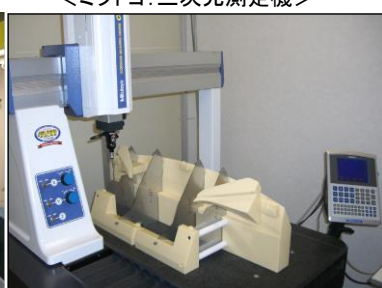
<MAZAK NEXUS 510C>



<工場内>

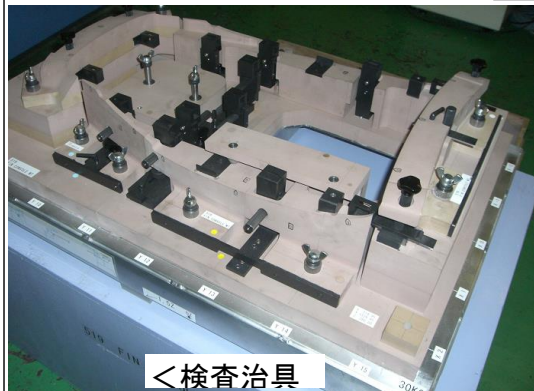


<ミットヨ:三次元測定機>

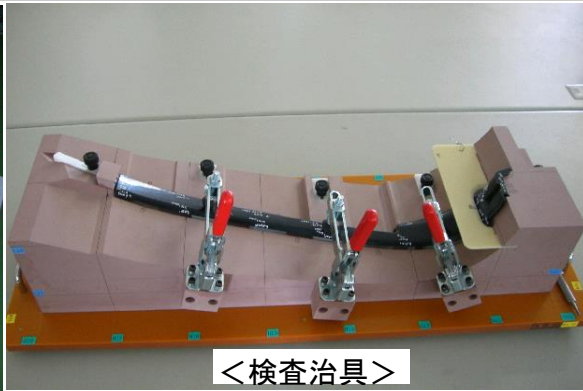


<検査治具>

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



<検査治具>



<検査治具>



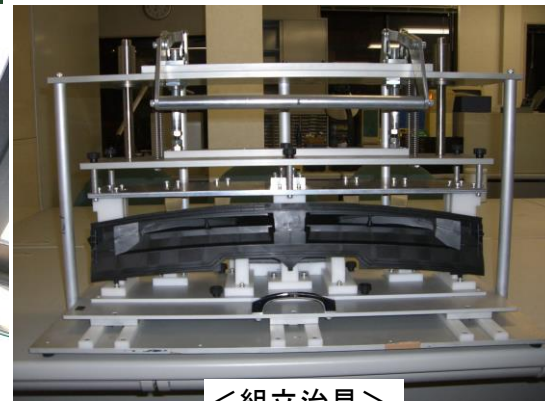
<検査治具:アルミ一体削り>



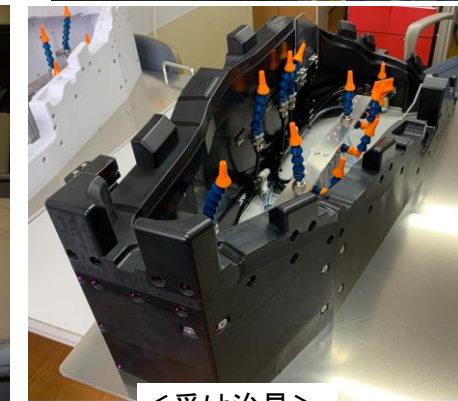
<ゲートカッター治具>



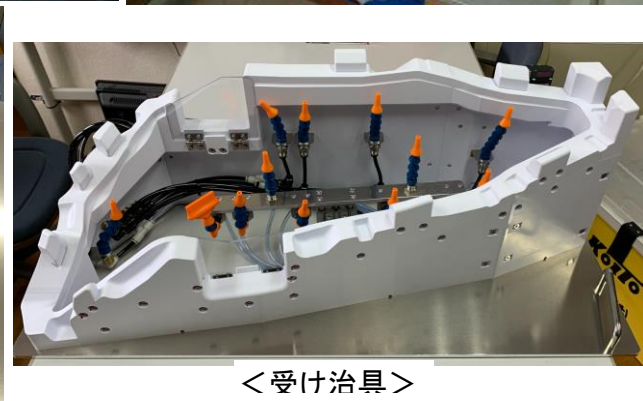
<組立治具>



<組立治具>



<受け治具>



<受け治具>

特徴・強み(セールポイント)

検査治具の設計・製作・測定全てお任せ下さい。

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

企業概要

坂口電熱株式会社

＜事業内容＞

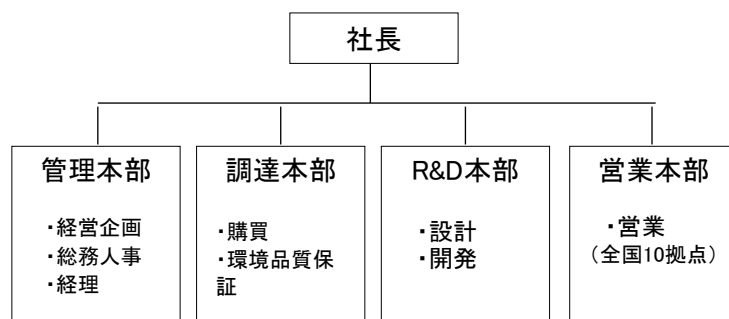
産業用ヒーター、温度センサー、コントローラー、絶縁材料
等の電熱機器・商品・部品の開発・設計・製造・販売、及び、
各種電熱ソリューションの提供

企業概要

企 業 名 : 坂口電熱株式会社
 設立年月日 : 昭和23年4月（創業：大正12年1月）
 所 在 地 : 【九州営業所】
 〒812-0013
 福岡県福岡市博多区博多駅東 3-13-28
 ヴィトリアビル6F
 TEL 092-477-8315
 FAX 092-477-8325
 URL www.sakaguchij.com

資 本 金 : 1億円
年 商 : 70億円
従 業 員 : 150名
代 表 者 : 代表取締役社長 蜂谷真弓
主要取引先 : 自動車製造メーカー各社、電機メーカー各社、
化学関連各社、大学・公的研究機関 他
自動車関連の実績 : ☒有(製品: 各種加工用ヒーター
☐過去に実績有(製品:
☐無
交通アクセス : JR博多駅 筑紫口東5出口より徒歩10分

会社組織図



設計・開発拠点
佐倉R&Dセンター

経営理念

聖賢の教学に則り社業を通して国家社会の進化発展と
人類の安心平和幸福の実現に貢献せん事を念願とする

品質目標

—品質方針—

1. 顧客満足度の向上
総合力をもって業務・事業を遂行し、顧客から信頼される最適な製品を提供します。
2. 総合力の結集
顧客から信頼される最適な製品を提供するため、最新の技術情報を活用し、総合力をもって、事業を遂行します。
3. 法令の順守
関連する法規制及び同意するその他要求事項、並びに自ら定めた自主基準等を順守し継続的改善に努めます。

改善目標

お客様の満足度を上げるためにQMR(品質マネジメントレビュー)を定期的に行い、品質管理レベルの向上を目指しております。

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
カートリッジヒーター	8,000本
その他ヒーター	2,000個

熱に関する豊富なアイテム

産業用ヒーターのほか、温度センサーやコントローラーなどの制御機器、各種絶縁・耐熱材など、加熱に関するアイテムを常に9,000点近く取り揃えております。

また、長年にわたるサプライヤーとの協力体制のもと、含有化学物質の管理にも力を入れており、環境に配慮した製品づくりを実践しております。

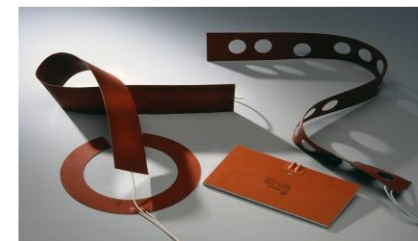


保有設備一覽

[illegible]

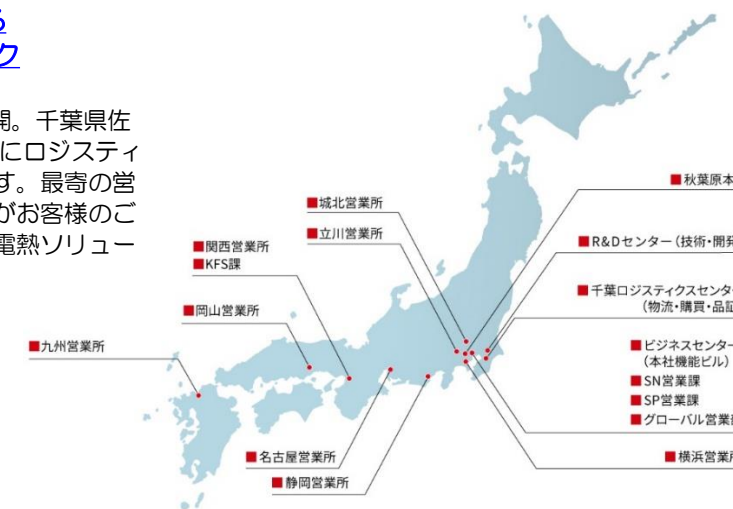
自社国内工場生産品、海外大手メーカーとの連携

オーダーメイドによる製品生産を一品から承ります。長年にわたり培ってまいりました豊富な経験と実績、さらに海外大手メーカーとの連携により、多種多様な製品をラインナップ。全てのニーズに最適な電熱ソリューションをご提供するために、最先端技術を磨いてまいります。



全国に展開する
坂口ネットワーク

全国10ヶ所に営業所を展開。千葉県佐倉市にR&Dセンター、千葉市にロジスティクスセンターを設けております。最寄の営業所よりセールスエンジニアがお客様のご要望を直接お伺いし、最適な電熱ソリューション



特徴・強み(セールスポイント)

創業91年、幅広い産業分野へ熱エネルギー変換技術を基盤とした電熱ソリューションの提供と販売実績、新たな熱エネルギーの創出、環境に配慮した製品の提供は、お客様の更なる飛躍にお役立ち致します。

企業概要

シノハラ工業株式会社

<事業内容>

- 検査治具設計・製作
- 試作ASSY治具設計
- 検査法、規格書作成代行
- 測定/データ作成代行

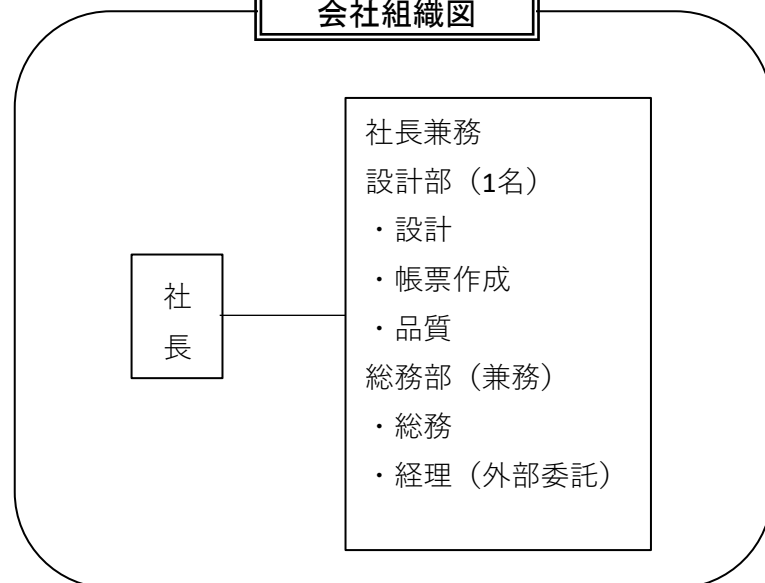
企業概要

企 業 名 : シノハラ工業 株式会社
 設 立 年 月 日 : 2022年1月
 所 在 地 : 〒839-1201
 福岡県久留米市田主丸町長栖565-11
 (株)ゆきち設計 事務所内)
 TEL 080-1762-5130
 URL <https://ma-shinohara.wixsite.com/website>
 資 本 金 : 50万
 年 商 売 : 700万
 従 業 員 : 1人
 代 表 者 : 代表取締役 篠原将也
 主 要 取 引 先 : (株)真島製作所、大蔵工業(株)、
 (株)アイ・エム・シーユナイテッド

自動車関連の実績：■有(製品：検査具製作、帳票作成代行)
□過去に実績有(製品：)
□無

交通アクセス：朝倉インターより車で5分

会社組織図



試作治具並びに検査具の設計を主軸で展開しております。
お気軽にご相談ください。

経営理念

お客様の満足度100%を目標に、お客様が必要としているものを具現化させ提供し、品質/技術向上に繋がるよう貢献すると共に地域や社会の発展に貢献します。

品質目標

ムダのない具現化の提供を目指す。

- ・コンパクトで使用し易い設計、提案を提供します。

活動内容

- ・お客様との打ち合わせにて仕様や用途を明確にした上で最も効率の良い仕様の設計を提供する。

改善目標

お客様が必要としている内容を網羅させムダのないものを提供し、満足度100%を目指します。

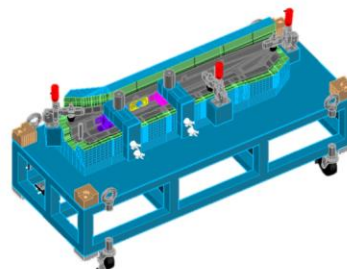
自社の技術内容（主要製品等）

1.検査具設計・製作

自動車骨格部品プレスメーカーで
培った知識を基に検査具の
設計を致します。

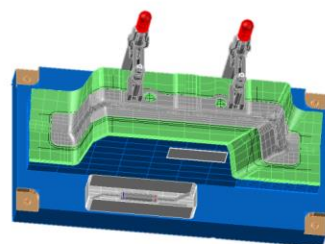
ご要望があれば検査規格書からの
作成も承っております。

設計後の製作については
協力メーカーにて加工を実施致します。



2.測定・帳票作成代行

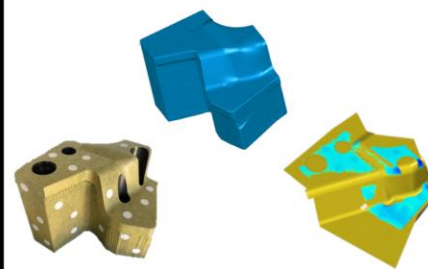
検査具を用いての寸法測定並びに
データ作成代行致します。
アーム型三次元測定器による測定や
検修代行致します。
検査法/データシート/手順書/標準書
などの帳票の作成代行致します。



3.リバーエンジニアリング

旧車種の図面の無い金型インサートのバックアップとして3Dスキャンを行い面張りデータ並びにプロファイルラインのデータ製作を致します。

その他ご要望があれば都度ご相談
お伺い致します。



保有設備一覽

[illegible]

ものづくりに明るい未来を

創造を具現化へ

シノハラ工業 株式会社



所在地：〒839-1201 福岡県久留米市田主丸町長栖565-11

((株) ゆきち設計事務所内)

TEL : 080-1762-5130

MAIL : ma-shinohara@outlook.com

特徴・強み(セールスポイント)

検査具(樹脂)の設計～製作・試作ASSY治具の設計を行っている企業です。

企業概要

ジャスペック株式会社

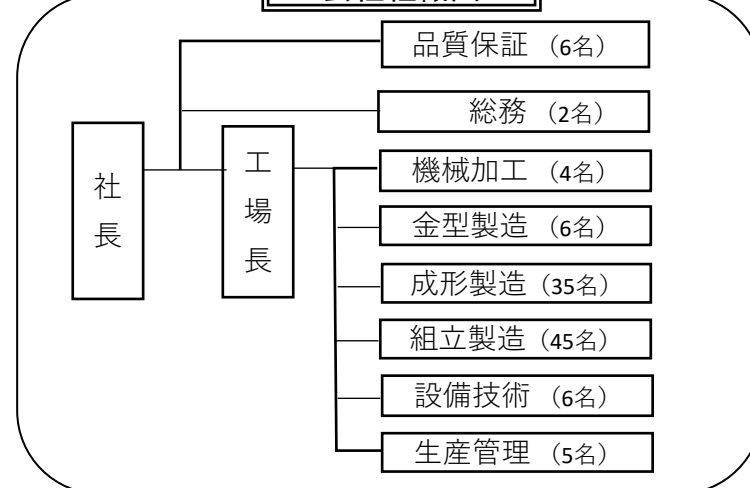
<事業内容>

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

企業概要

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

会社組織図



経営理念

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

品質目標

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

改善目標

PDCAを回しQCDの向上により品質目標を達成する

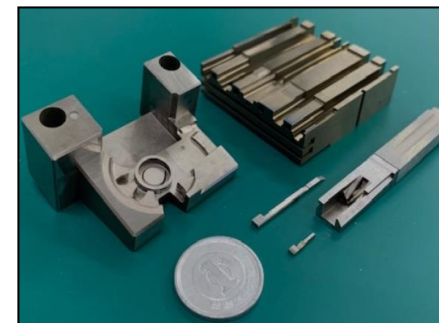
自社の技術内容（主要製品等）

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

<自動半田ロボット>



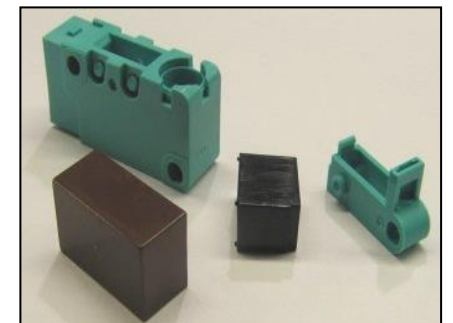
<金型パーツ>



<製作金型>



<成形部品>



<自動シール注入口ロボット>



<スイッチ完成品>



保有設備一覧

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

特徴・強み（セールスポイント）

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

企 業 概 要

有限会社 白川精機

<事業内容>

- 精密機械部品加工
- 一般鋼材加工
- 吹付け装置の加工、組立、分解

企業概要

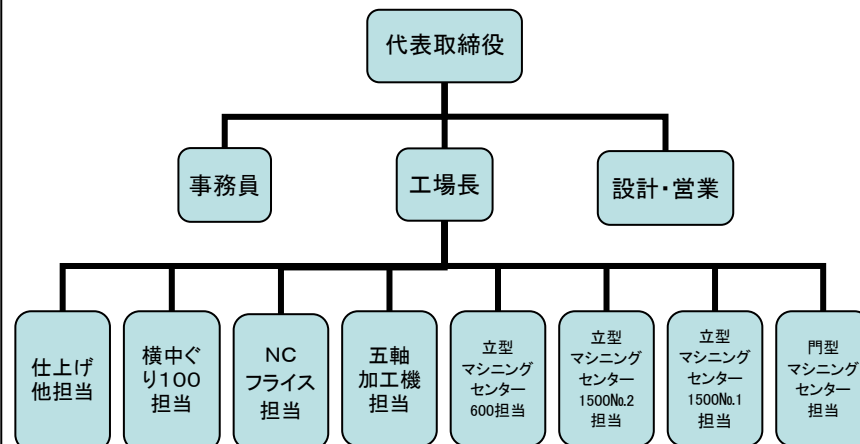
企 業 名 : 有限会社 白川精機
創 業 : 昭和60年8月
設 立 : 平成12年9月法人化
所 在 地 : 〒820-1111
福岡県飯塚市勢田106番地
TEL 09496-6-4555
FAX 09496-6-4560

資 本 金 : 300万円
年 商 : 2億円
従 業 員 : 16人
代 表 者 : 白川 悟
主要取引先 : 黒崎播磨(株)、(株)嘉穂製作所、(株)三井ハイテック、
ジオスター(株)、(株)福設

自動車関連の実績 : ■有(製品:検査治具))
□過去に実績有(製品:)
□無

交通アクセス : (車) 八幡インターより200号線で20分

会社組織図



経営理念

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

品質目標

五軸加工機による高精度、高品質の加工を目標にしています。

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品

精密機械部品加工

金型部品加工

大学実験装置部品加工

電気装置部品加工



五軸加工機



五軸加工製品



五軸加工製品



五軸加工製品



五軸加工製品



工場内風景



吹付け装置組立風景



施盤工場



門型マシニングセンター

保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
門型マシニングセンター	OKUMA	MCV-A		X4000 Y2000 Z1200	1
立型マシニングセンター	森精機	MV65B		X1500 Y650 Z800	2
立型マシニングセンター	大阪機工	MCV-460		X800 Y480 Z600	1
立型マシニングセンター	ENSHU	400FA		X600 Y400 Z500	1
NCフライス	山崎技研	YZ8C		X1050 Y500 Z600	1
汎用フライス	山崎技研	YZ-500		X1000 Y400 Z800	1
五軸加工機	DMG	DMU100P		X1000 Y1000 Z1000	1
五軸加工機	DMG	DMU80P		X800 Y800 Z800	1
横中ぐり 100	TOSHIBA	BT-10A		X1500 Y1500 Z1200	1
旋盤	大日金属			φ350×1500	1
旋盤	森精機				1
2.5CAD	アンドール				2
3D/CAD・CAM	VERO	VISI-Re116			2
3D/CAD	SolidWorks				1

特徴・強み(セールスポイント)

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

株式会社 シンコウ製作所

<事業内容>

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

企業概要

企 業 名 :株式会社 シンコウ製作所

設立年月日 :昭和63年12月22日

所 在 地 :〒824-0076

本社:福岡県行橋市大字下崎423番地

TEL 0930-22-3068

FAX 0930-22-3329

直方工場:福岡県直方市大字知古1761番地61

TEL 0949-22-2438

FAX 0949-22-2439

中国工場:広州伸興自動化設備有限公司

中国広州市花都区汽車産業園赤泥園区経3路5-7

TEL +86-20-3772-4513

資 本 金 :2,000万円

年 商 :150,000万円

従 業 員 :国内70名、中国16名

代 表 者 :代表取締役 興梧 富三男

主要取引先 :

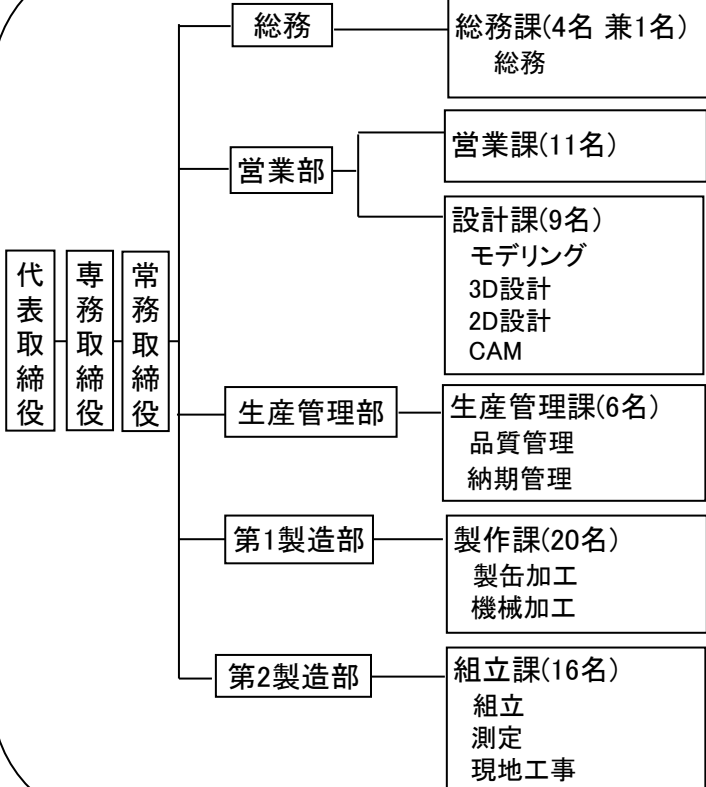
自動車関連の実績 :■有(製品:)

□過去に実績有(製品:)

□無

交通アクセス:行橋駅より車で10分

会社組織図



経営理念

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

品質目標

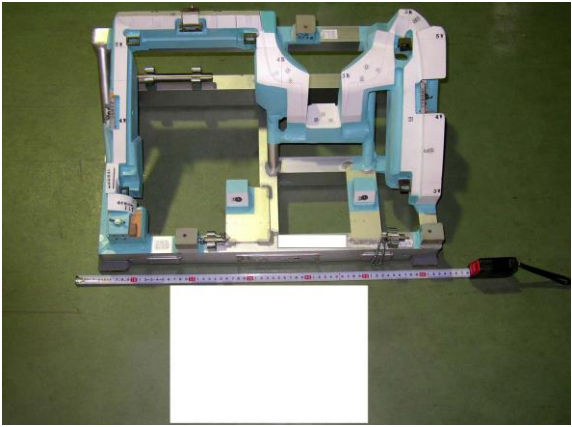
1. 品質目標を定量的に設定し、不良品を出さない設計から、不良品を造らない、不良品を渡さない、不良品を受けない、完全良品生産体制を構築します。
2. 作業環境の維持管理および工程能力の改善提案により、工程で品質を造り込む良品保証を実現します。

改善目標

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

自社の技術内容（主要製品等）

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



保有設備一覧

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



特徴・強み(セールスポイント)

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

企業概要

株式会社 シンダイ

＜事業内容＞

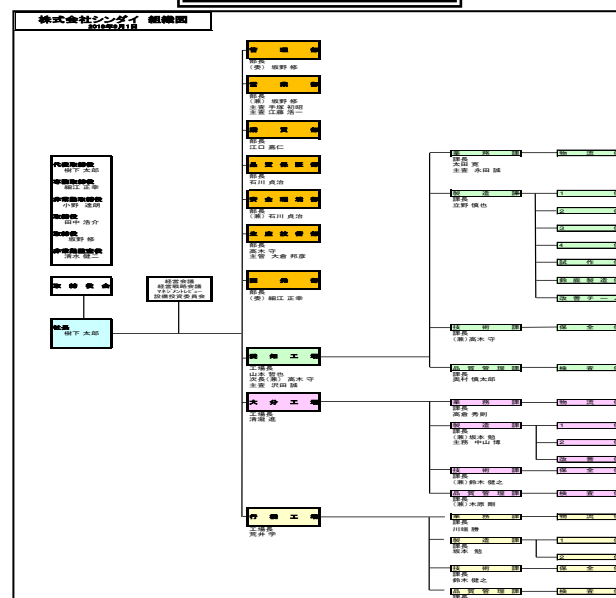
○自動車用シートフレームの構成部品加工から
シートフレームアッシーまでの一貫した製造販売

企業概要

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

交通アクセス : 愛知工場 JR刈谷駅より車で15分
鈴鹿分工場 東名阪鈴鹿インターより車で約25分
大分工場 大分県日田インターより車で5分
行橋工場 福岡県苅田インターより車で25分

会社組織図



経営理念

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

品質目標

- ・QMSの実践を通じ、継続的品質改善を推進して顧客満足度の向上を

改善目標

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

保有設備一覧

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



本社・愛知工場



鈴鹿分工場



大分工場



行橋工場

■シンダイの目指す技術開発

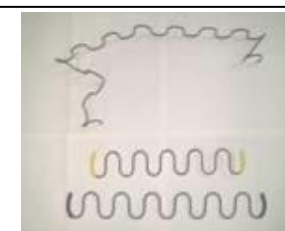
『失敗を恐れずに前向きにチャレンジする精神』
を尊重し、
・安全重視
・省スペース(コンパクト化)
・省エネルギー(高効率化)
・高品質
をモットーに、ロボットを最大限に活用した
自動化を進めて省人化を目指します。

自社の技術内容(主要製品等)

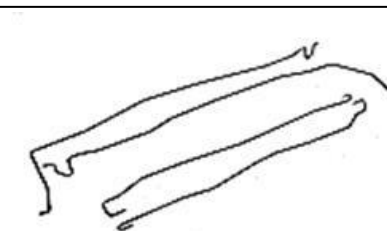
主要製品	月産生産能力
シートフレームASSY	約900,000p
シートワイヤー	約7,000,000p
フレーム用パイプ	約300,000p
シートスプリング	約2,600,000p
トーションバー	約17,000p



シートフレームASSY



シートスプリング



トーションバー



アルミフレーム



リアゲートカバー



デュアルベンダーライン



特徴・強み(セールスポイント)

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



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・カンメ等)
- 自動機、省力機の設計・製作

企業概要

企業名：株式会社高山プレス製作所

設立年月日：1961年(昭和36年)2月

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

資本金：2000万円

年商：12.2億円(2019年度)

従業員：60名

代表者：代表取締役社長 高山哲郎

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

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

所属団体：(社)日本金属プレス工業協会・福岡県金型研究会

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

沿革

1946年 福岡市博多区堅粕にて創業
正興商会の電機部品の生産開始

1961年 粕屋郡古賀町花見に移転・法人化

1969年 ホンダ関連の自動車部品生産開始

1970年 本格的順送金型の製作開始

1977年 現在地に工場全面移転
日産関連の自動車部品の生産開始

1981年 NC加工による金型の製作開始

1985年 CAD/CAMシステム導入

1989年 順送プレス専用工場を増設
高速精密プレスの導入

1995年 型内カンメ等の複合金型製作開始

2001年 CNCフリーモーションプレスの導入

2002年 JIS Q9001:2000認証取得

2005年 JIS Q14001:2004認証取得

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

企業概要

経営理念

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

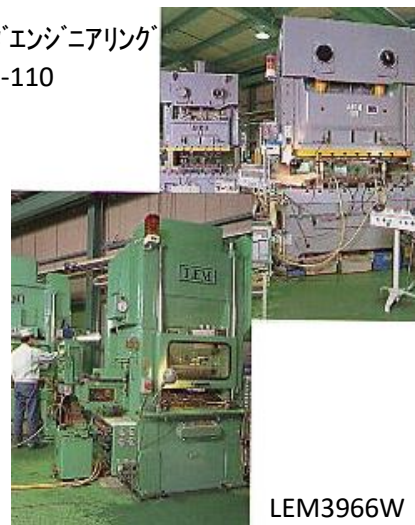
組織体制



主要製品及び技術

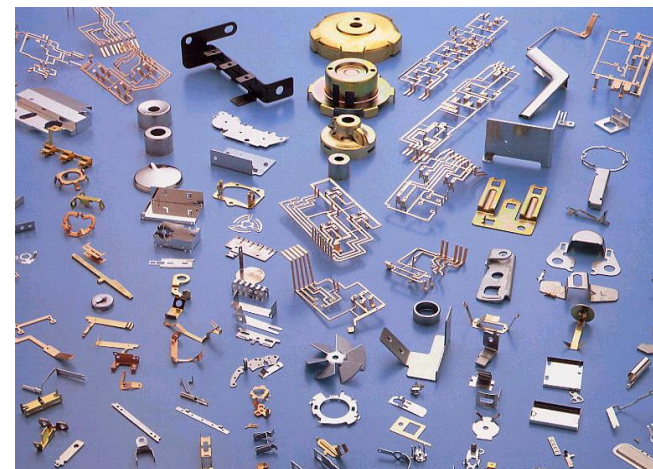
主要製品	月産生産能力
160t (ACサーボ)	400kショット
110t	900kショット
80t (ACサーボ)	1,280kショット
80t	540kショット
60t	3,200kショット
45t (ACサーボ)	1,000kショット
45t	6,400kショット
順送金型(内製)	6台 ※別途外製対応可

アイダエンジニアリング
NC2-110



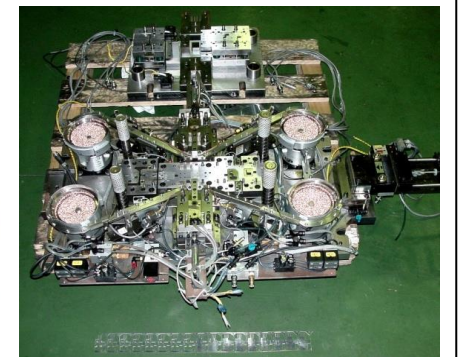
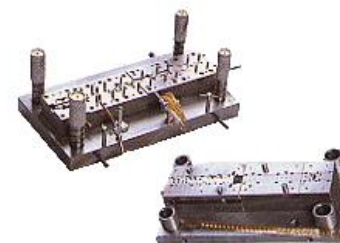
LEM3966W

製品群



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

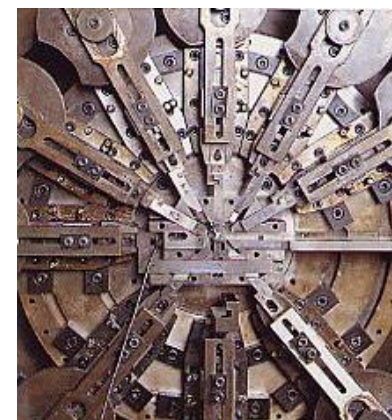
順送金型及び複合金型



ACサーボプレス コマツHCP3000



マルチフォーミング



型内接点カンメ複合加工



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自動顕微鏡・測定顕微鏡	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

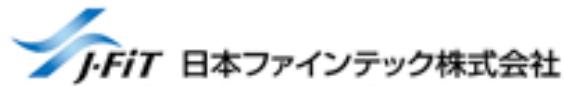
御相談・御見積依頼

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。

構想設計から製作・据付・メンテナンス、更に電気制御まで、一貫して当社にて行うため、敏速且つ細やかな対応が可能です。

企業概要



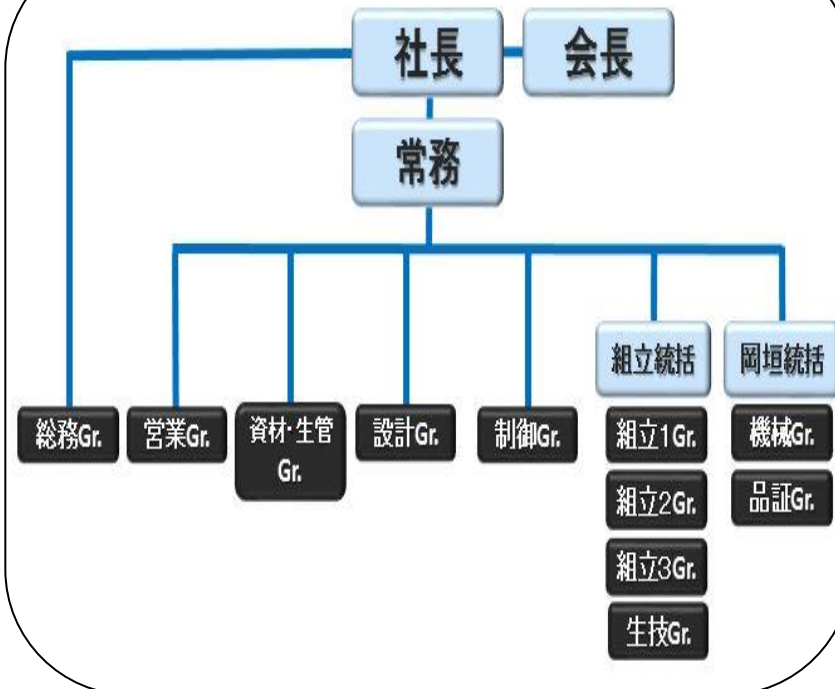
<事業内容>
半導体製造装置・液晶パネル製造装置・自動化省力化装置

<生産体制>

企業概要

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

会社組織図



経営理念

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

品質目標

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

改善目標

改善提案活動での作業効率向上により、コスト削減の追及。

自社の技術内容 (主要製品等)

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

保有設備一覧

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



客先指定場所へ納入・立上げ

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



当社保有の大型マシニングセンターで、
大型パーツも即加工可能です。



特徴・強み (セールスポイント)

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

企業概要

八光オートメーション株式会社

＜事業内容＞

- ・工場・プラント・生産設備の制御システム
- ・検査・計測装置の開発、製作
- ・メカトロニクス製品の開発、製作
- ・電子機器開発

企業概要

企業名：八光オートメーション株式会社
設立年月日：昭和48年6月
所在地：〒811-2304
福岡県糟屋郡粕屋町仲原2753-5
TEL 092-611-5751
FAX 092-611-5747
URL <http://www.hacmat.co.jp/>

資本金：3,000万円

年商：12億円

従業員：83名

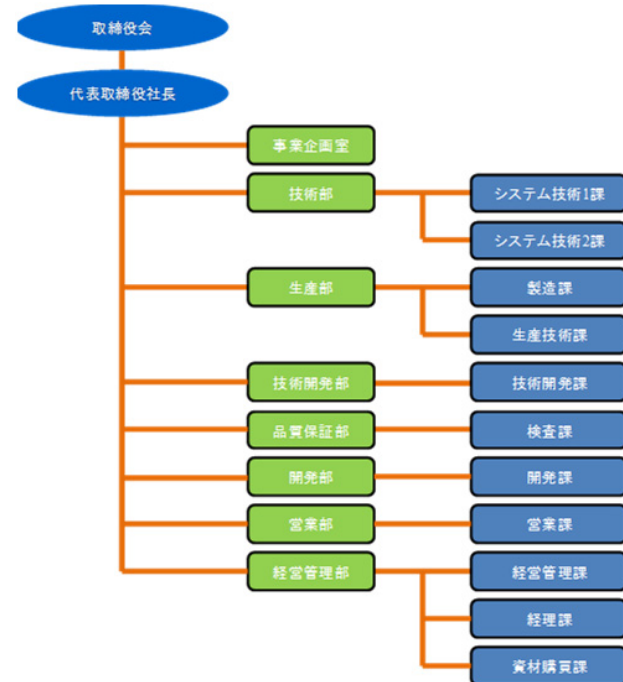
代表者：小野 和雄

主要取引先：ジェイティエンジニアリング(株)、西部電機(株)、TOYO TIRE(株)

自動車関連の実績：■有(製品：面歪測定装置 LINE STRIPER)
■過去実績有(製品：塗装ライン制御盤ソフト)
□無

交通アクセス：JR柚須駅より徒歩5分

会社組織図



経営理念

心ときめく技術で感動あるモノづくりとサービスを通じて共生社会に貢献し、全従業員の物心両面の幸福を追求する。

品質目標

我々は人格、技術力、組織力、管理力の現状を謙虚に直視し、更なる向上に努め会社の総力を持って顧客満足を実現します。

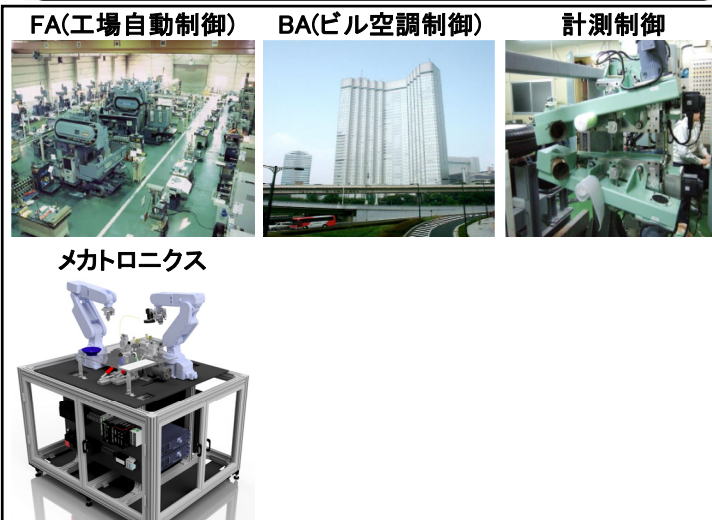
改善目標

お客様の真の目的をよく理解し、改善提案を行い顧客要求の実現に努める。

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
FA用制御機器設計・製作・工事	
FA用制御ソフト設計・現地試運転	
空調制御盤	
画像処理検査装置	
面歪測定装置 LINE STRIPER	
微小凹凸検出装置 SPHYRNA	
空中超音波検査装置 AEROSONAR	
マイクロ波非破壊検査装置 EM-SEARCH	
高速密度計測センサー EM-SIGHT	

創業50年以上の実績に基づき、あらゆる分野の制御をお手伝いさせて頂いています。



保有設備一覧

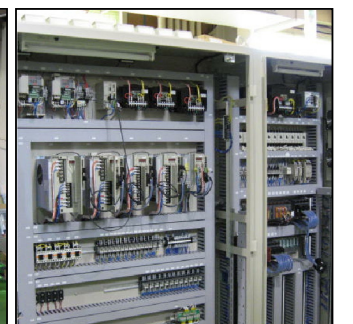
機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
移動式クレーン	三菱電機	U2LMS2/2T	工場内盤搬送用	2ton	2
膜圧計	ケイト科学	LE-300C	塗装膜圧測定	鉄板・SUS用	1
デジタルトルクメータ	ハイトス	HDP-100P	充電ドライバートルク確認		1
耐圧試験機	多摩電測	TP-512-LZ	低圧動力盤、制御盤の耐圧試験		1
色彩色差計	エカ	CR-10			1
クランプメータ	三和電気計器	DCM-06	動力盤、制御盤負荷電流測定		1
トルクレンチ	中村製作所	N1400-TMK	動力部増し締め確認		1
画像処理ライブラリ	MVTec	HALCON	画像処理ソフト		3
汎用画像処理装置	キーエンス	XG-X2200	画像処理装置		1
2D-CAD	Autodesk	Auto CAD	電気図面作図		14
3D-CAD	Autodesk	Inventor	機械図面作図・構造シミュレーション		6
ベクトルネットワークアナライザ	アンリツ	MS46322A	マイクロ波解析		1
オートコリメータ	駿河精機	H350R-C050-M	高精度光学測定機		1
恒湿恒温槽					1
精密空調機					1
オシロスコープ	Tektronix	MS02012			2
産業用ロボット	三菱電機	RV-2FRL-R	6軸多関節ロボット		2
協働型ロボット	UR	UR10	6軸多関節ロボット		1



工場門・開発棟



組立工場風景



制御盤

一歩進んだ視点で計測技術の新たな可能性を提案し貴社の期待に答えます。



特徴・強み(セールスポイント)

弊社の強み：ファクトリーオートメーションに関する企画から製作・管理まで、すべての工程をワンストップで対応します。

企 業 概 要

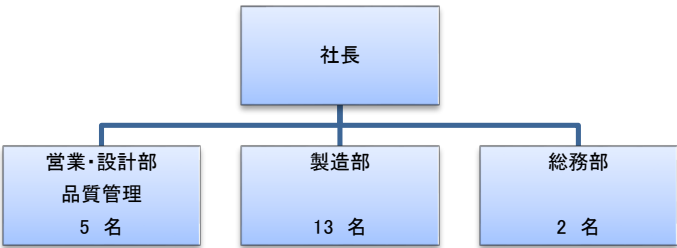
株式会社 光製作所

＜ 事業内容 ＞
自動車向用鋼製パレット・各種台車製作
製鉄・プラント用設備機器の製作

企業概要

企 業 名：株式会社 光製作所
設立年月日：昭和 40年 3月
所 在 地：〒820-0607
福岡県嘉穂郡桂川町大字土師3461番地1
TEL 0948-65-0312 FAX 0948-65-1087
直方工場：鞍手郡小竹町大字赤地
資 本 金：2,000万円
年 商：5億円
従 業 員：20名
代 表 者：代表取締役 許斐 彰二
主要取引先：(株)シンニッタン、(株)高田工業所、新日本レイキ(株)、
山九プラントテク(株)、日鉄テックス(株)、田中铁工(株)
他メーカー及び関連各社殿
自動車関連の実績：■有(製品：鋼製パレット、台車)
□過去に実績有(製品：)
□無
交通アクセス：

会社組織図



経営理念

健全な社会の一員としての自覚のもとに社業に努める

品質目標

改善に裏打ちされた100%良質製品

改善目標

永続する5S

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
走行クレーン				2.8 t	8
"				2.0 t	1
"				1.5 t	1
パワープレス				50 t、20 t	2
ラジアルボール盤					1
アングルベンダー					1
スチールカッター					1
溶接ロボット	パナ	6軸型			2
半自動溶接機					22
アーク溶接機					6
プラズマ切断機					1
T I G 溶接機					1
ショットブラスト機					1
フォークリフト				5.0 t	1
"				1.5 t	1
ブレーキプレス		6×2,000			1
パイプベンダー					1
バンドソー	ダイトー	S T II 5080			2

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
鋼製パレット / 汎用	500台
鋼製パレット / 特殊	200台
各種台車	—
プラント用設備機器	70Ton



特徴・強み(セールスポイント)

パレットは量産と少ロット、いずれにも対応可

企業概要

株式会社ピーエムティー

<事業内容>

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

企業概要

企業名 : 株式会社ピーエムティー
設立年月日 : 1991年9月
所在地 : 〒811-2115
福岡県糟屋郡須恵町大字佐谷1705番地の1
TEL 092-933-3110
FAX 092-933-3115/3185
URL <https://www.pm-t.com>

資本金 : 5,000万円
年商 : 45億円
従業員 : 140名
代表者 : 京谷 忠幸

主要取引先 : SONY、日立製作所、NEC、東芝、京セラほか
自動車関連の実績 : ☒有(製品: 検査治具、回転テーブル等)
☐過去に実績有(製品:)
☐無

交通アクセス : JR香椎線須恵中央駅より徒歩20分
九州自動車道須恵スマートICより約7分
※敷地内に来客用駐車場有

社内風景 : 左上 | 整理整頓、清掃が行き届いた工場
右上 | 碌々産業製微細加工機
左下 | ミットヨ製高精度CNC三次元測定機
右下 | 品質管理部門検査室



経営理念

心を高め、社会と共生する
全従業員の物心両面の幸福を追求する

品質目標

全従業員が顧客の立場に立ち、
いかなる時も品質最優先の精神で取り組む

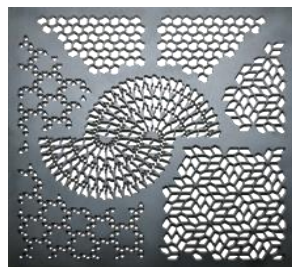
改善目標

ロス・ミス・ムダの撲滅

自社の技術内容（主要製品等）

超精密加工

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



保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ワークサイズ	台数
微細穴加工機	碌々産業製	MEGA-Ⅲ400			2
横型マシニング	牧野	A55			1
縦型マシニング	牧野	V55			1
縦型マシニング	OKK	VM53R			7
縦型マシニング	OKK	VM76R			2
縦型マシニング	FANUC	ROBODRILL α-D14MiA5			3
縦型マシニング	FANUC	ROBODRILL α-D21MiB5			2
縦型マシニング	その他	—			4
NC治具研削盤	三井精機	3GBN			1
平面研削盤	長島精工	NP840-F			1
平面研削盤	岡本	PSG-52DXNC			1
平面研削盤	岡本	PSG-65GX			1
ワイヤーカット	ソディック	AQ560L			1
3次元測定器	ミットヨ	LEGEX776			1
3次元測定器	ミットヨ	FALC10-Apex710			1
走査電子顕微鏡 (SEM)	日本電子	JSM-6460			1
レーザ計測システム	RENISHAW	ML 10 Gold Standard			1
3D CNC画像測定機	ミットヨ	QVX302-PRO_BL2G			1

CNC微細加工機

Micro MCシリーズ

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

超精密ステージ

NanoReso®

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



特徴・強み(セールスポイント)

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

三島光産株式会社

エンジニアリング事業部

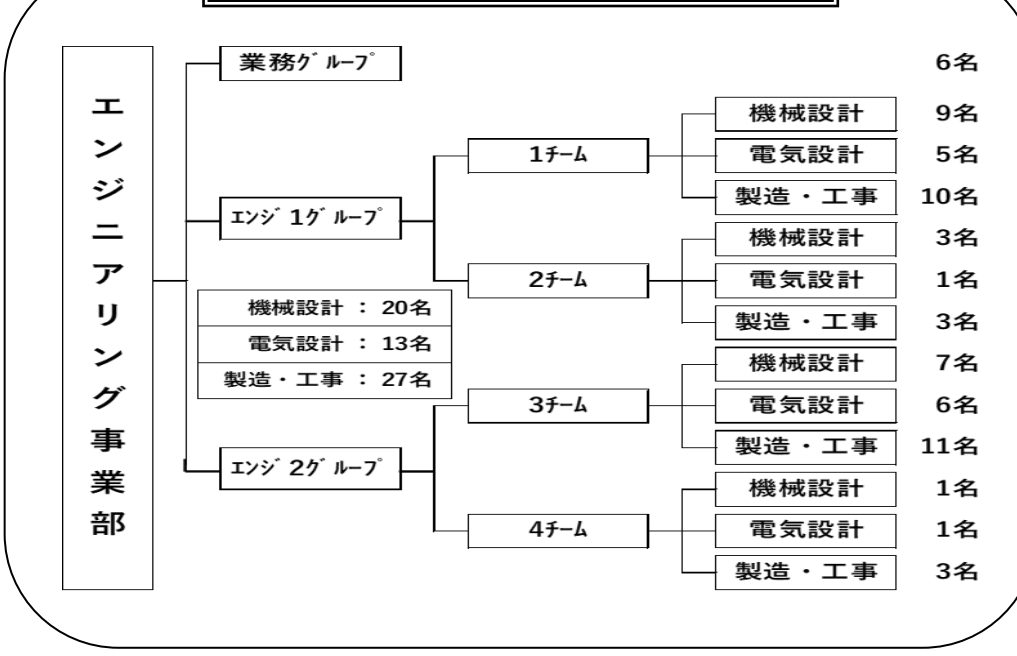
<事業内容>
○自動車製造設備・自動化・省力化設備の設計から現地施工まで一貫施工
○生産設備やロボットなどの保守・点検・修理などのメンテナンス

企業概要

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

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

組織図（エンジニアリング事業部）



企業概要

経営理念

いきいきとたのしく
わたしたち自身のために
そして、社会のために

品質目標

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

改善目標

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

自社の技術内容（主要製品等）

機電一体の一貫施工体制

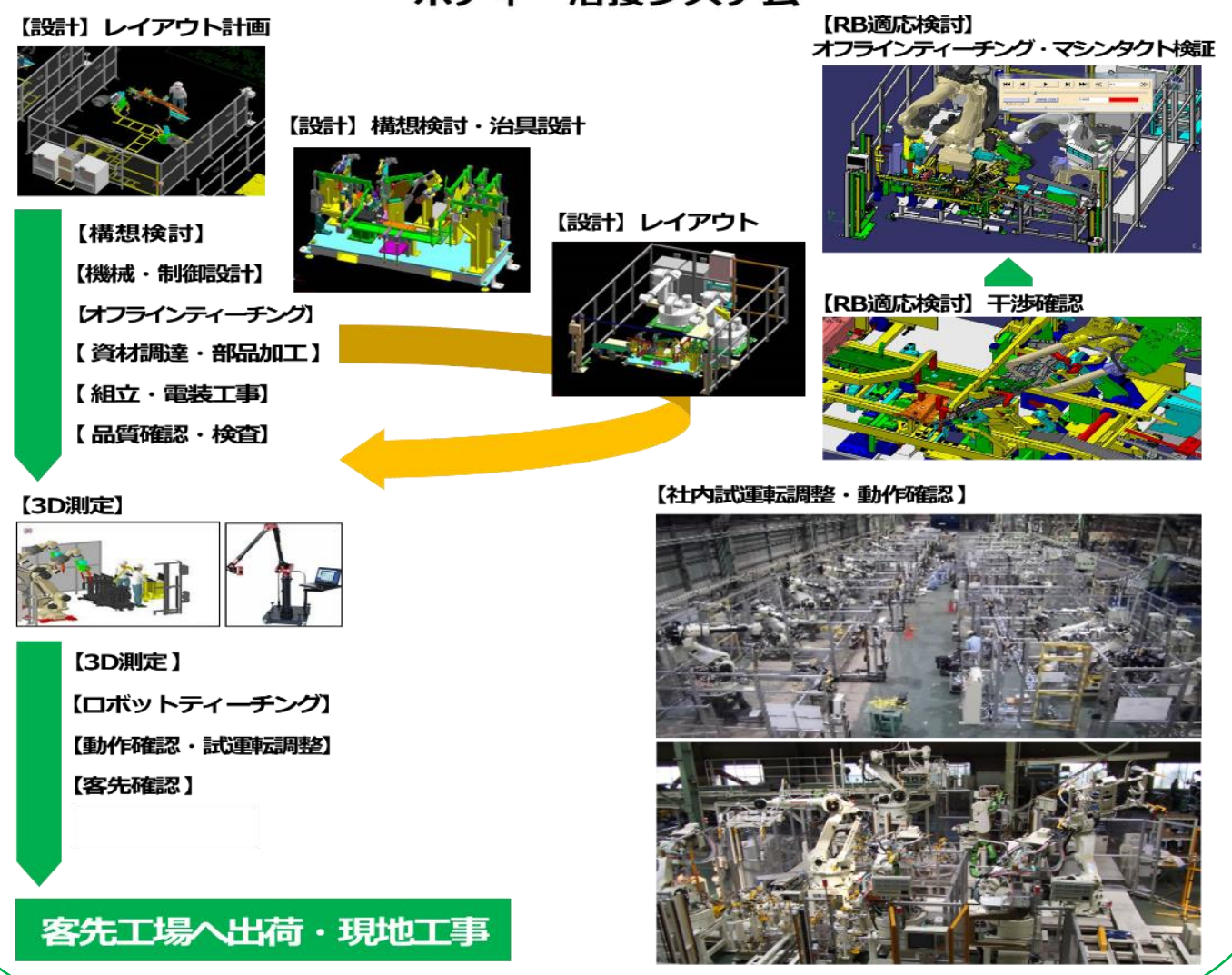
デジタルエンジニアリングを活用した
『ものづくり』



保有設備一覧

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

ボディー溶接システム



特徴・強み(セールポイント)

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

企業概要

株式会社メタリックスジャパン

〈事業内容〉

鋼板 材料のせん断(スリット・レバー)～成形(ベンダー・フォーミング)
～溶接まで

プレス+溶接 工程設定～金型手配～試作～量産(金型補修メンテ可能)
機械加工 切削・研磨

設備整備～工程設定・治具設計・製作～試作～立上～量産

企業概要

企業名：株式会社メタリックスジャパン

創業年：1971年

所在地：本社

〒812-0013

福岡市博多区博多駅東2-2-2(博多東ハニービル5F)

TEL(092)415-3151 FAX(092)472-5997

中津工場

〒871-0162

大分県中津市大字永添2250番地

TEL(0979)22-1830 FAX(0979)25-2824

資本金：9,900万円

年商：20億円

従業員数：99名

代表者：高橋 重廣

主要取引先：プレス部門

ユニプレス九州(株)

機械加工部門

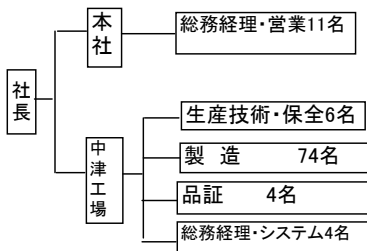
(株)日立製作所オートモティブシステムグループ

(株)ユニシア九州

交通アクセス 中津工場

国道10号線椎田バイパスより大分方面に
車で20分

会社組織図



ISO9001:2000/JIS Q9001:2000

認証取得

経営理念

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

品質目標

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

改善目標

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

保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	最大ワークサイズ	台数
ハンドソーマシン	アマダ	HA250	□250mm	
CNC旋盤	オークマ	LB-12	φ200mm * 150mm	1
CNC旋盤	オークマ	LB-9	φ150mm * 130mm	1
マシニングセンター	池貝鉄工	TV-4	テーブル420 * 700 BT40 500mm * 350mm	1
複合加工機	オークマ	LB15 II MW	C軸割出M軸・W軸 φ200mm * 150mm	1
アンギュラ研削盤	日平	CGK-A40/3	φ50mm * L400mm 研磨巾150mm	1
生産フライス盤	日立精機	2MP-H	W300mm * L800mm	1
500t順送プレス	小松		t3.2mm * 750mm t0.8mm * 1000mm	1
200t順送プレス	小松		t3.2mm * 300mm t0.8mm * 400mm	1
150t順送プレス	アマダ		t2.3mm * 400mm t3.2mm * 300mm	1
150t順送プレス	アマダ		t2.3mm * 400mm t3.2mm * 300mm	1
3DCAD	ソリッドワークス			1
三次元測定器	ミツトヨ	M554		1
形状測定器	ミツトヨ	CV-2000M4		1
粗さ測定器	ミツトヨ	SJ-402		1

プレス

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

順送プレス+自動箱詰装置で
省人化のコスト対応

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



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



自社の技術内容(主製品等)

機械加工

立上

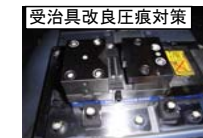
設備の整備・設備精度確認・レイアウト・工程設定から治具設計製作・組付
プログラム設計・精度出し・工程能力調査・改善
自社技術員で全て対応可能

改善

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

段取・調整 外段取化・調整ロスの取り組み

標準3票を用い
動作ロスの改善・
標準化の継続



測定

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

加工事例 ポールネジナット

少量多品種の複雑形状・精密寸法公差



製品93種類 最小公差30μ
最小ロット10個・最大ロット120個
3ラインNC旋盤6台 マシニング8台
生産能力/月4,000個 生産体制2交替



特徴・強み(セールスポイント)

機械加工の立上げの技術力

企 業 概 要

株式会社 森 山 鉄 工

＜事業内容＞

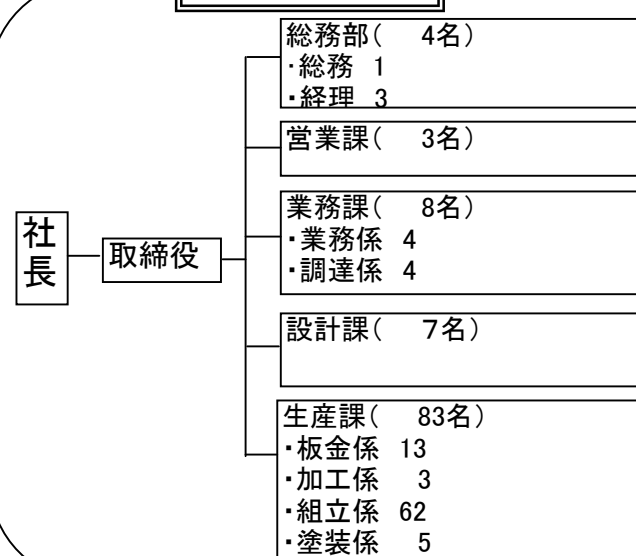
- 自動車部品(ボデー・ドア・ボデー等)搬送パレット(1.5x2.0x1.5m)・トレー(1.0x1.5x1.2m)の設計製作
- 精密ロボット走行レール・走行台車の設計製作
- レーザー・タレパン精密加工
- クリーン工場用空気清浄ユニットの製作
- その他ステンレス精密板金加工

企業概要

企 業 名 : 株式会社 森山鉄工
設立年月日 : 昭和46年6月
所 在 地 : 〒822-0011
福岡県直方市大字中泉字今林875-13
TEL 0949-22-2968
FAX 0949-22-5788
資 本 金 : 3000万円
年 商 : 18億円
従 業 員 : 105名
代 表 者 : 森山虎一
主要取引先 : 株式会社 安川電機
株式会社 ワイエム精工
トヨタ自動車九州 株式会社
ダイハツ工業 株式会社
豊田通商 株式会社
東京エレクトロン九州株式会社
株式会社 エコム
株式会社 上村工業
他

自動車関連の実績 : ■有(製品: 搬送パレット・ハンガー・台車)
□過去に実績有(製品:)
□無
交通アクセス : 車で八幡ICよりR200バイパスを飯塚方面に20分。
電車でJR直方駅からタクシーで10分。

会社組織図



経営理念

お客様が望む品物をノウハウを有する「人」とお答えする「技術」で品質の向上に努め、提供し、業界のリーディングカンパニーを目指し活動する。

品質目標

常にTQCを基本とし、生・販・管が各部門と連携し、受入れ部品・材料品質、工場造り込み品質、完成品品質のトータル品質を確保し客先は元より市場・社会に貢献できる物造りをします。品質のつくり込みにより”検査不要”を目指します。
(従来より実施の納期表による工程進捗管理。日々使用量による材料在庫管理による工程手待ち”0”。設計、業務、営業合同朝会での品質、納期、当日配送の報告・連絡・相談の徹底)

改善目標

VM (Visual Management) 管理の定着化で客先とのオンタイム納品を図っていき、品質、納期、コストに挑戦して行きます。

自社の技術内容 (主要製品等)

主要製品	月産生産能力
ロボット走行用台車(設計製作)	10台
重電モータフレーム	50~60台
自動車工場内搬送用パレット	(1400X1150) 250台
半導体工場ロボット架台	20台
電磁攪拌装置(組立完成品)	1~2台
溶解炉(組立、据付)	1~2台
半導体工場清浄ファン	2000台
各種レーザー加工品	量産・小ロット対応可能

※我が社では毎日の市場の材料単価を調べて工程に情報を流し、製品に及ぼす影響を社員全員が理解し、コスト低減活動に生かしています。(材料単価は毎日仕入業者から提供される仕組みになっています。)

※森山鉄工グループは「株式会社森山鉄工」を核に「有限会社TMテクノ」「有限会社TMエンジニアリング」の三社で構築されています。各セクションはそれぞれの特徴を生かしつつ協業体制を構築し、お互いが切磋琢磨をし、技術研鑽をし続けています。「部品加工工場」から「製品」を出荷する企業としての役割を備えてまいります。

ターレットパンチングプレス(村田機械)



ICAD/AutoCADによる設計



レーザー加工機(YM社製)



HYB125WINプレス(東洋工機)



ステンレス加工製品



クリーンルームの空気清浄ファンユニットの組立



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
レーザー加工機	YM社		自動運転24H可能	SS9t, SUS6t	1
ターレットパンチングプレス	村田機械	モトラム2048T	パンチ力20tストローク800SPM	2500X1250mm, t3.2	1
シャーリングマシン		M2543		4.5tX2500mm	1
バンドソー	アマダ社	H650HD			1
	ニコティク社	SSP-360DA			1
パワープレス					1
アイアンワーカー			アングル、平鋼		1
			アングル、平鋼、角パイプ		1
パンチングローラー					3
溶接ロボット					3
半自動溶接機				SS1.0~100mm SUS1.0~50mm	40
マイクロティグ溶接機					6
ラジアルボール盤		TDR1600L			1
		TDR 800L			1
アップライトボール盤		KUD 550L			3
卓上ボール盤					3
CAD/CAMシステム	YM社				2
CAD/CAMシステム	村田機械				1
CADシステム	AutoCAD	2008	2D/3D		5
CADシステム	ICAD	SX	3D		2

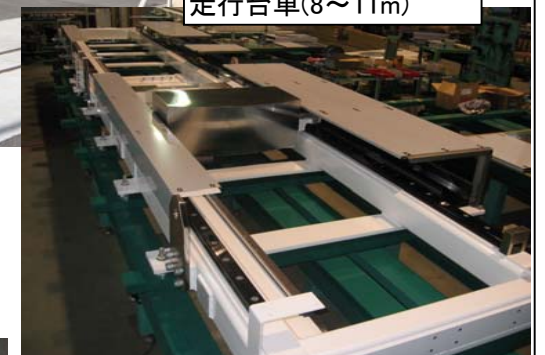
本社工場



本社 社屋



得意とする精密ロボットの走行台車(8~11m)



特徴・強み(セールスポイント)

森山鉄工グループは昭和46年の創業以来客先様の要求品質と希望納期にお答えし続けております。(レーザー・タレパンは昼は有人、夜は無人可動)このことを今後も継続向上をしてまいります。

渡辺鉄工株式会社



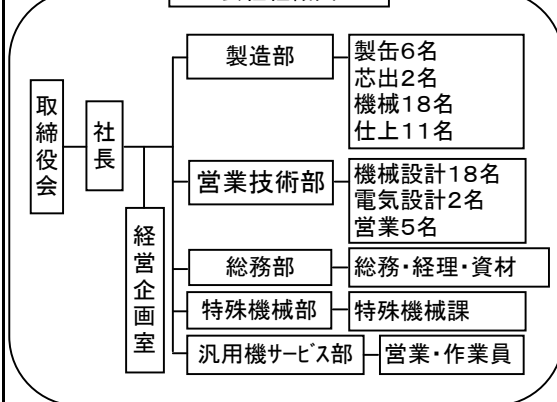
【事業内容】

- ①産業機械 設計・製作・現地据付
- ②鉄製自動車用ホイール生産設備、設計・製作・据付
- ③鋼板処理設備(スリッターライン等)設計・製作・据付
- ④護衛艦搭載 水上雷発射管 設計・製作

企業概要

企業名 : 渡辺鉄工株式会社
創年月日 : 1886年
所在地 : 〒812-0885
 福岡県福岡市博多区相生町1-2-1
TEL : 092-581-0331
FAX : 092-573-3748
資本金 : 1億円
年商 : 17億円(平成20年度見込み)
従業員 : 94人
代表者 : 代表取締役 渡辺 英雄
主要取引先 : トピー工業(株)、中央精機(株)
 (株)IHI、新日鉄エンジニアリング(株)
 (株)神戸製鋼所、防衛省、他多社
交通アクセス : 大宰府インターより車で20分
 JR南福岡駅より徒歩5分

会社組織図



ホームページ <http://www.watanabe1886.com/>

企業概要

経営理念

わたしたちは誠意と協力を理念として、
お客様と社会に貢献いたします。

品質目標

- 開発要素の高い機械を、理想の形に実現します。
- ①仕様打合せ
 - ②弊社からのご提案
 - ③詳細打合せ
 - ④設計・製作・社内試運転・現地据付・生産立会い

改善目標

- 現在取組んでいる主な改善
- ①現場改善計画
 - ②工程精度向上
 - ③5S活動
 - ④その他6改善を実施中、新規改善も随時取組む

自社製品



豊田スチールセンター殿向け
カッタースタンド



日新製鋼殿向けサイドトリマー



リンテックス殿向け
最小点マーキング装置



ノリタケスーパーアブレーション
殿向け ロール圧延機

保有設備一覧

機械名	能力	台数
旋盤	サドル×ベッド 560X810X3000	1
旋盤	630X870X2500	1
旋盤	340X560X1500	1
旋盤	290X500X1500	2
旋盤	260X460X1000	1
正面旋盤	710X1070X1800 (ギャップ1600X350)	1
NC旋盤	350X610X3000	1
NC旋盤	300X580X1250	1
NC旋盤	150X250	1
テーブル型横中ぐり盤 (NC付)	(主軸径)φ110	1
フライス/中ぐり複合工作機	600/6000X3000X1000	1
万能フライス盤	#2	1
NC立型フライス盤	#5	2
セーパー	ストローク700	1
スロッター	ストローク210	1
高速プレーナー (油圧)	800X2000	1
円筒研削盤	400X1650	1
平面研削盤	1550X500	1
プラノミラー	テーブル 1500X4150	1
プラノミラー	テーブル 700X2450	1
ラヂアルボール盤	1700	1
ラヂアルボール盤	1600	2
ギャップシャー	10X2000	1
フリクションプレス	200T	1
フリクションプレス	150T	1
油圧プレス	400T	1
空気圧縮機	37KW	1
ロール曲げ機	4.5X3200	1
カットオフマシン	φ450	1
アーク溶接機	400A	7
アルゴン溶接機	500A	1
半自動溶接機	500A	6
天井走行クレーン	25/5T	1
天井走行クレーン	15/5T	1
天井走行クレーン	15T	1
天井走行クレーン	10T	1
天井走行クレーン	5T	2
天井走行クレーン	2.8T	2
レール定盤	11000X67000	1
定盤	8300X1400	2
定盤	3840X1400	2
マシニングセンターテーブル型横中ぐり	主軸100	1
マシニングセンター	#5	1

特徴・強み

(セールスポイント)

- ①提案型の設備計画、機械設計、電気設計が可能。
- ②設備計画から設計・機械加工・組立・試運転・据付、操業立会いが一気通貫なのでこの各工程で、ご要望内容のチェックや、仕様変更にもすばやく対応いたします。
- ③部品加工、図面支給での加工～試運転にも対応可能。

IMARI株式会社

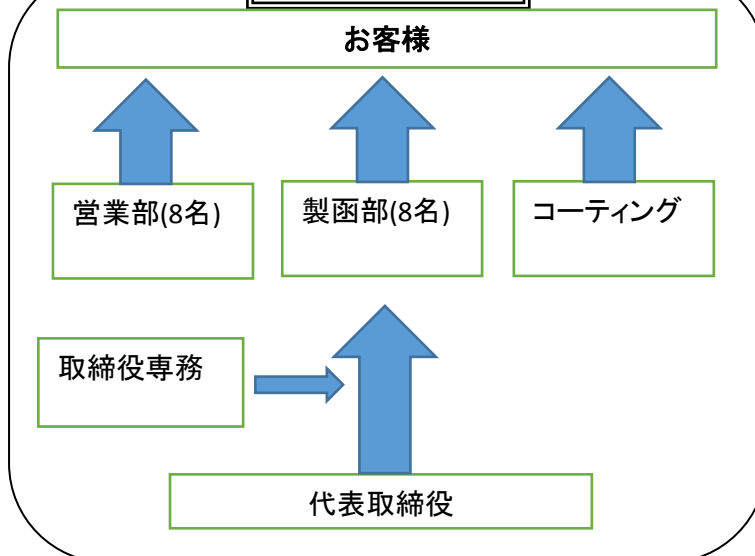
＜事業内容＞

- ・自動車部品通い箱製作
- ・専用設計梱包箱製作
- ・ポリウレアコーティング

企業概要

企 業 名 : IMARI株式会社
 設立年月日 : 昭和47年7月
 所 在 地 : 〒848-0024
 佐賀県伊万里市大川内町甲984-3
 TEL 0955-22-4185
 FAX 0955-22-7040
 URL <http://www.imari-d.com>
 資 本 金 : 1000万円
 年 商 : 3億7000万
 従 業 員 : 19人
 代 表 者 : 代表取締役 福井康一郎
 主要取引先 : ダイハツ九州(株)、ダイハツ工業(株)、(株)SUMCO
 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 : 武雄北方ICより35分

会社組織図



経営理念

1. 協働 2. 市場創造 3. 革新

品質目標

材料液の温度管理と施工時の圧力管理による引っ張り強度の確保

改善目標

塗膜厚の公差を小さくする

自社の技術内容（主要製品等）

[illegible]

コンクリートラックの簡易補



☆従来吹き付け塗装のみだったポリウレア樹脂のテープ化に成功！

☆ラインを止めずに工場内クラック補修可

コンタミ対策としてコンテナ内に
テープを貼ることも可能



シート、カット品の選択が可能
お客様自身でもカット可能



保有設備一覽

[illegible]

特徴・強み(セールスポイント)

お客様に真に喜ばれる商品を提供いたします。

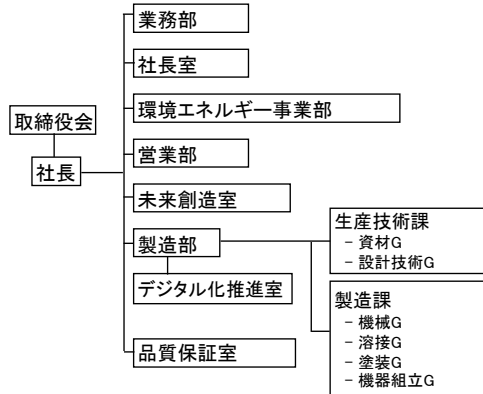
＜事業内容＞

- 産業機器、大型映像装置、電機・電子機器、
空調冷熱機器の設計・製造

企業概要

企業名：株式会社日本ベネックス
設立年月日：昭和41年4月
所在地：〒854-8555
長崎県諫早市津久葉町99番地48
TEL 0957-26-5111
FAX 0957-26-7207
資本金：9,500万円
従業員：135人
代表者：代表取締役 小林洋平
主要取引先：三菱電機㈱、三菱重工業㈱、㈱荏原製作所、他
自動車関連の実績：■無
交通アクセス：長崎自動車道、諫早インターより車で10分
長崎空港よりタクシーで30分
諫早駅より徒歩15分

会社組織図



【本社工場】



パーパス

「いい仕事を、しつづける。」

2022年を境に第三創業期と位置づけ
「いい仕事を、しつづける」をパーパスに掲げ、
新たな付加価値を作る挑戦をしています。

品質目標

常にお客様の側に立って品質を作り込み、最良の技術・品質を
提供することにより、付加価値の最大化を図ります。
毎月実施する品質管理委員会で、各プロセスの評価点や
課題を顕在化。問題をリアルタイムに解決し、Q、C、D面で

品質への取り組み

ISO9001自己適合宣言による、自立した品質マネジメント
システムの運用と継続的な改善を行います。

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	生産能力
SS、SUS、AL薄板板金製品全般	0.5mm～約6mm
産業機械設計製作	
冷熱機器設計製作	
計装盤設計製作	
金属製筐体設計製作	

資材調達から開発・設計、製造・配線組立まで一貫生産体制で、
多様化するニーズに合わせた個別対応も可能です。



非常用発電機



EV充電装置



ダンパー(SUS)



農機具製缶フレーム

保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	最大スペック	台数
パンチ・レーザー複合機	アマダ	ACIES-2512T他		2
レーザー加工機	アマダ	LC-2415αⅢ	X=2520 Y=1550 ～t9	1
シャーリングマシン	アマダ	CT M-3065 他	切断巾 ～L=3070	1
コーナーシャーリング	アマダ	GSW-250	10t、コーナーノッチ250mm	1
ベンディングマシン	アマダ	FBDⅢ-1030他	35t～170t	6
ブリクショングレッシング	アマダ	E-6201 他	35t、60t	2
アイアンワーカー	アマダ	IW-45		1
全自動帯鋸盤	アマダ	HA-250B	丸材=250φ	1
CO2半自動溶接機			35A～150A	23
TIG溶接機			100A～300A	23
MIG溶接機			5kw	3
インバータ溶接機				1
半自動溶接ロボット				1
プラスチック切断機	ナショナル	CUT STAR P35	25A	1
ワイヤ放電加工機	三菱	DWC565	X=2000 Y=1600 Z=390	2
マルチステーション			幅1000mm	1
噴射式自動洗浄装置				1
アルカリ洗浄水生成装置				1
塗装ブース			W4800×H3200×D4000	4
塗装クリーンブース				3
塗装乾燥炉			W2900×H2900×D5900	5
床上クレーン				20
3D-CAD				10



シートメタル加工工場
A棟(5,656㎡)

当社コア技術である精密板金
加工を展開する主力工場

電気・電子機器組立工場
B棟(5,126㎡)

映像装置をはじめとする電気
電子機器の組み立て加工工場

産業機器組立工場
C棟(2,889㎡)

高さ7mのクレーンを使用する余裕のある
空間で、エアハンドリングユニット等
の大型製品の製造・組立に対応。

【パンチ・レーザー複合機】
無人機能付き、24h稼働可能



【半自動溶接ロボット】



【クリーンブース】
高品質塗装の実現



特徴・強み(セールポイント)

お客様のニーズに応じて各種製品の設計・開発を行います。製作、塗装のみならず、組立・据付まで一貫して対応いたします。

企業概要

湯川王冠株式会社

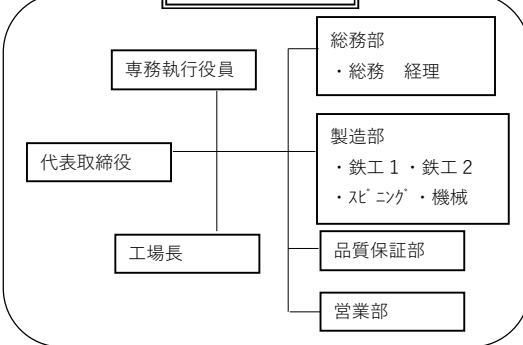
<事業内容>

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

企業概要

企業名 : 湯川王冠株式会社
設立年月日 : 昭和36年1月16日
所在地 : 〒859-3223 長崎県佐世保市広田4丁目2番9号
TEL 0956-38-4325
FAX 0956-38-4326
URL <http://www.yukawaoukan.co.jp>
資本金 : 3,000万円
年商 : 10億円
従業員 : 68名
代表者 : 湯川 紘充
主要取引先 : 安川電機、アルバック、TMEIC、東京エレクトロン
自動車関連の実績 : ☐有(製品:)
☐過去に実績有(製品:)
☒無
交通アクセス : 大塔インターより10分

会社組織図



本社工



佐賀工

経営理念

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

品質目標

再発防止策を継続運用し、部門別の社内不適合
 鉄工1 2.8% 鉄工2 2.8%
 スピニング 3.0% 機械 0.5%以下。

品質方針

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

自社の技術内容（主要製品等）

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



保有設備一覧

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

特徴・強み（セールポイント）

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

企業概要

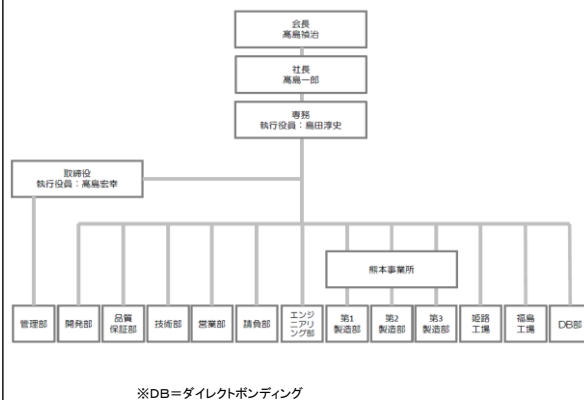
神田工業株式会社

【FPD事業】 フィルム貼合・実装・組立・検査の一貫生産
【SMT事業】 部品実装の一貫生産
【LED事業】 イルミ・ライティングのODM
【請負事業】 組立・検査作業の垂直立上げ及び業務改善サポート事業
【エンジニアリング事業】 FA省カシステム・各種プラントの設計&製作

企業概要

企業名 : 神田工業株式会社
設立年月日 : 1970年9月22日
所在地 : 〒869-4213 熊本県八代市鏡町有佐1302番地
TEL 0965-52-1071
FAX 0965-52-1075
URL <http://www.kanda-kogyo.co.jp/index.php>
資本金 : 6,000万円
年商 : 42億円
従業員 : 500名(グループ全体1,000名) 平成29年4月現在
代表者 : 高島禎治
主要取引先 : (株)ファルテック、三菱電機(株)、(株)ジェイデバイス
自動車関連の実績 : ☒有(製品: セーフティイルミ) ☐過去に実績有(製品:) ☐無
交通アクセス : JR新八代駅より車で約15分

会社組織図



経営理念

「進取」「階和」「明朗」「確認」以上、四つの柱を掲げて、全従業員の物心両面の幸せの追求すると同時に、日々の“ものづくり”を通じ世界の発展に貢献していきます。

品質目標

1. 当社が適応を受ける法規制、顧客要求事項、当社が同意するその他の要求事項を遵守します。
2. 品質目標を各工場・工場内各機能で設定し、目標達成への活動を展開します。
品質目標の具体的な枠組みとして、以下の項目をあげます。
 - i. 顧客満足度の向上(品質・納期・価格等)。
 - ii. 顧客クレームの撲滅。
 - iii. プロジェクトの展開(歩留まり向上等)。
3. 品質マネジメントシステムを全従業員に浸透させて、その有効性を継続的に改善します。

改善目標

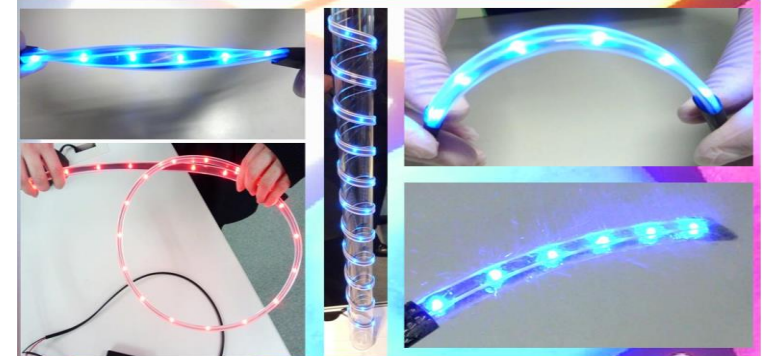
ZERO Defect活動の推進で、不良再発ゼロ



FLEXIBLE LINE LED

特許取得済

フレキシブルLEDライティングユニット



フレキシブル照明に『Plus One』の価値を

使い方は無限大

*** 高信頼性のフレキシブルLEDユニット自体に制御機能を搭載 (※弊社独自特許)**

ユニット内部にセンサーを内蔵可能
センサーの特徴や機能を『Plus ONE』することで、
フレキシブルLEDユニットの新たな価値を提案します。

自由曲面に追従設置可能な高信頼性のライティングユニット

- * 柔軟性の高い高透明樹脂筐体を使用
- * 曲げ耐力構造をもった特殊LED基板を使用
- * 灯体は国内自動車メーカーの純正品採用の実績

柔軟性と透明性を備えた樹脂筐体を使用し、R50で曲げてても曲げ耐力構造の特殊基板によってLEDが保護される。
(灯体部のみ、但しコネクタ部を除く)
LEDの発光寿命は勿論、高い耐静電気性能、耐環境性を実現した、信頼性の高い製品を提供します。

特徴・強み(セールスポイント)

“高信頼性フレキシブルイルミ”で、自動車の安全に貢献する神田工業は東京オリンピック年に半世紀を迎える信頼頂ける企業です。

企業概要

ネクサス株式会社

《事業内容》

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

企業概要

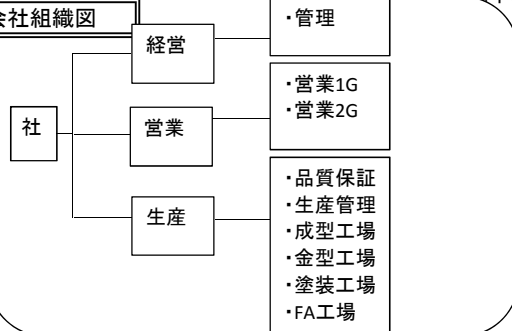
企業名 : ネクサス株式会社
設立年月日 : 1964年7月
所在地 : 〒861-0821
熊本県玉名郡南関町下坂下1683-4
TEL 0968-53-8181
FAX 0968-53-8677
URL <http://www.nexus-grp.co.jp>
資本金 : 9170万円
年商 : 26億円
従業員 : 200名
代表者 : 平澤 純一
主要取引先 : 東洋電装(株)、(株)ユーシン、ピステオンジャパン(株)

自動車関連の実績 : ■有(製品: 内装品、エンジン回りの部品等)

☐過去に実績有(製品:)
☐無

交通アクセス: 玉名パーキング構、南関インター、南関イン

会社組織図



経営理念

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

品質目標

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

改善目標

徹底した改善活動を通し、ムリムラムダの排除を行っています

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
樹脂射出成型部品	3,000,000個
樹脂射出成型金型	30型
樹脂射出成型塗装品	1,000,000個
マグネシウム射出成型部品	60,000個

高精度金型部品



プラスチック射出成型品



プラスチック塗装品



マグネシウム成型品



インサート成型装置 (FA)



保有設備一覧

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

特徴・強み(セールスポイント)

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

企業概要

ネクスプレスレジン株式会社

＜事業内容＞

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

企業概要

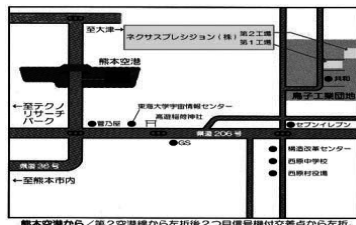
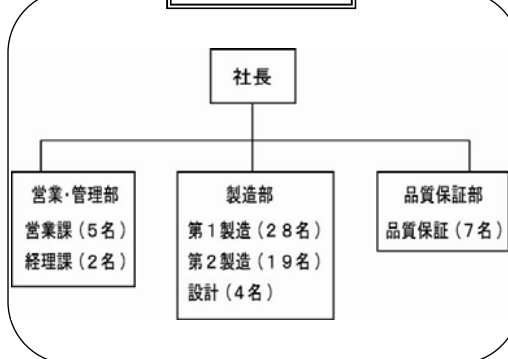
企業名 : ネクスプレスレジン株式会社
 設立年月日 : 1987年6月
 所在地 : 〒861-2401
 熊本県阿蘇郡西原村大字鳥子358-5

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

資本金 : 1,785万円
 年商 : 7億
 従業員 : 65名
 代表者 : 外園正俊
 主要取引先 : デンソー様・アイシン九州様・パナソニックファクトリソリューション様
 自動車関連の実績 : ☒ 有(製品 : 生産設備の部品・型部品・治工具)
☐ 過去に実績有(製品 :)
☐ 無

交通アクセス : 益城インターより、熊本空港線20分

会社組織図



経営理念

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

品質目標

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

改善目標

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

保有設備一覧

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

自社の技術内容 (主要製品等)

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



特徴・強み(セールスポイント)

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

特徴・強み(セールスポイント)

企業概要

株式会社 システム技研

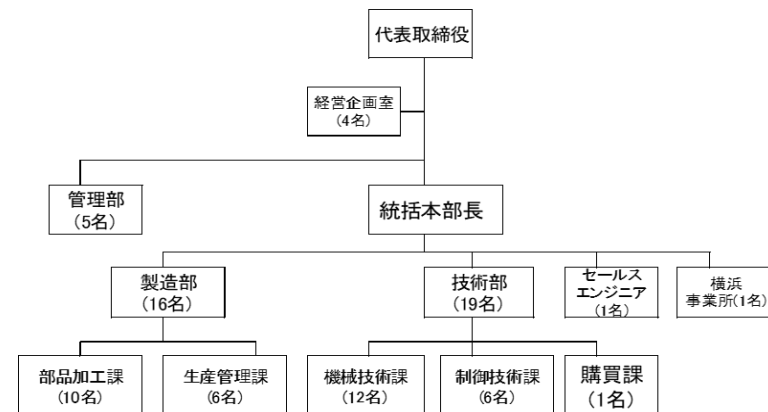
〈事業内容〉

- 産業用機械設備の設計製作
- 装置用機械部品加工

企業概要

企業名 : 株式会社システム技研
設立年月日 : 昭和60年2月
所在地 : 〒885-0006
宮崎県都城市吉尾町1989番地 1
TEL 0986-27-5300
FAX 0986-27-5301
資本金 : 1,000万円
年商 : 7億円
従業員 : 44名
代表者 : 代表取締役 長峯清隆
主要取引先 : 日鉄テックエンジニアリング様、デイズ様 テック様 他
自動車関連の実績 : ☐有(製品 :)
☐過去の実績(製品 : 溶接治具設計製作)
☐無
交通アクセス : ・ J R都城駅よりタクシー15分
・ 都城北インターより10号線で10分

会社組織図



経営理念

産業用メカトロニクス技術によるモノづくりで社会に貢献する

品質目標

創造技術調和を大切にし、ユーザーの期待する製品を提供する

改善目標

5 S、報連相の推進と浸透でQ D Cの探求

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
◎ 産業用省力化設備製作	機械設計者 5名
◎ 制御PLC 設計	電気設計者 4名
◎ 機械組立	組立技能者 4名 溶接技能者 1名
◎ 装置用機械部品加工 (加工内容) フライス、旋盤、平面研磨	金属加工技能者 9名

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
【製造部門】					
成形研削機	建徳 他			250x150	2
ボール盤					5
立型マシニングセンター	森精機	NVX5100 II		650x350x300	4
立型マシニングセンター	森精機	MV40m		500x250x250	1
立型マシニングセンター	マザック	VGN410A		500x270x250	2
立型マシニングセンター	三菱	M-V70EN		1,100x410x300	1
門型5面加工機	三菱	MVR25		2,200x1,400x1,000	1
ワイヤ放電加工機	西部電機	M50A		450x300x110	1
NCフライス盤	遠州	2NR-B		700x370x400	1
汎用フライス盤	森精機他			820x150x300	6
立型フライス盤	遠州	VF		700x300x300	2
自動平面研削機	建徳	KGS-250AHD		350x150	2
自動平面研削機	建徳	KGS-306AHD		600x300	1
NC自動平面研削機	岡本	HPG500NC		350x150	1
NC旋盤	森精機	NLX1500		Φ180x300	1
【開発部門】					
2次元設計用CAD		AUT CAD系	WINDOWS		9
3次元設計用CAD		I CAD系	WINDOWS		4
soft開発用P.C			WINDOWS		5



当社工場全景



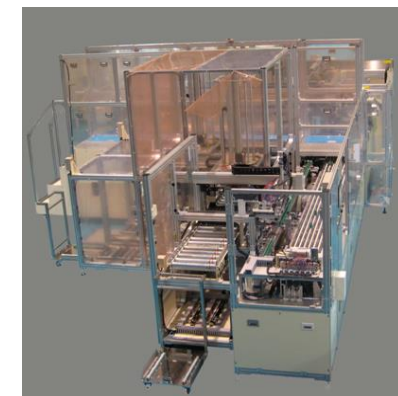
門型5面加工機(3000X1500X750)

自社の開発案件（抜粋）

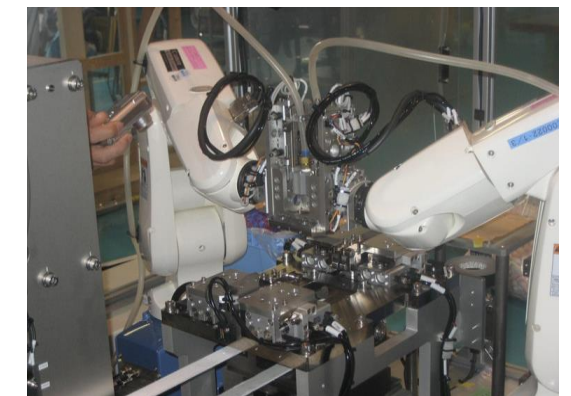
接着剤塗布機



電子部品ランク仕分け装置(20台以上実績有)



電子部品用特殊シール貼付機



特徴・強み(セールスポイント)

企画、設計、製造、メンテナンスまでの一貫生産と総合力でお客様のモノづくりをサポート致します。品質・コストで差別化を図ります。

