企　業　概　要

株式会社キャム（九州工場）

＜事業内容＞
〇射出成型
〇金型設計・製作
〇簡易組立・2次加工（着磁、端子圧入　他）

企業概要

企　業　名　：株式会社キャム　（九州工場）
設立年月日　：1980年6月　（九州工場開設 2006年2月）
所　在　地　：〒879-0600
大分県豊後高田市かなえ台5番1号
TEL　0978-22-2411
FAX　0978-22-2547
URL　http;//www.kkcam.co.jp
資　本　金　：90百万円
年　　商　：連13,781百万円 単4,735百万円 （2023年度実績）
従　業　員　：ｸﾞﾙｰﾌﾟ計1,071名（国内221名 内、九州工場43名）
代　表　者　：木村 哲也
主要取引先　：ｷﾔﾉﾝ・ｿﾆｰ・Panasonic・自動車関連ｻﾌﾟﾗｲﾔｰ　他
自動車関連の実績：■有(製品:ｷﾞｱ関係/ﾚﾊﾞｰ類/ｺﾈｸﾀｰ/ﾌﾟﾛﾃｸﾀｰ 他)
□過去に実績有(製品：　　)

交通アクセス：大分空港より車で45分、JR宇佐駅より車で10分

会社組織図

九州工場組織図
（2024年10月1日現在）

社長
本社生産本部
工場長

3交代生産体制にて
24時間稼働実施

品質保証	金型	成形	計量・着磁・組	生管・購買・物	総務	営業・技術
6名	5名	8名	4名	4名	2名	4名

本社/工場	栃木県
営業所	東京・名古屋
海外工場	中国(上海・東莞)
	シンガポール
	タイ・ベトナム
	マレーシア
事務所	香港・台湾

大分県北部中核工業団地の中心部に位置します

経営理念

経営スローガン　卓絶した技術による経営

品質目標

品質方針
当社は、精密プラスチック成形及び金型製作の企業としてISO9001規格要求事項への適合及びQMSの有効性の継続的な改善と、顧客満足の向上に、全従業員が一丸となって取り組む
環境方針
当社は、精密プラスチック成形及び金型製作の企業として環境マネジメントシステムを確立・実行し、継続的な改善及び汚染の予防を行い地球環境の保全に社員一丸となって取り組む

改善目標

徹底的な個別原価管理により、品質改善、工数改善を強固に進めコスト低減を図る

保有設備一覧

機械名	メーカー	型式	スペック	最大ﾜｰｸｻｲｽﾞ	台数
射出成型機	住友		180ton		1
射出成型機	住友		100ton		12
射出成型機	ファナック		100ton		1
射出成型機	住友		50ton		14
射出成型機	ファナック		50ton		3
射出成型機	住友		30ton		4
射出成型機	ファナック		30ton		2
汎用ﾌﾗｲｽ	ﾏｷﾉ				1
精密旋盤	ﾀｷｻﾞﾜ				1
NCﾜｲﾔｰｶｯﾄ	ﾏｷﾉ				1
NC放電加工機	ﾏｷﾉ				1
成形研削盤	ﾐﾂｲ				1
ﾚｰｻﾞｰ溶接機	ﾃﾗｽﾚｰｻﾞｰ				1
工具顕微鏡	ﾐﾂﾄﾖ				2
画像測定器	ｷｰｴﾝｽ				2
真円度測定器	ﾐﾂﾄﾖ				1
噛み合い試験機	大阪精密				1
表面粗さ計	ﾐﾂﾄﾖ				1
ﾗｲﾄﾏﾁｯｸ	ﾐﾂﾄﾖ				2
ｵｰﾄｺﾘﾒｰﾀｰ	ｵﾌﾟﾄﾃﾞﾊﾞｲｽ				1
ﾌｫｰｶｽｹﾞｰｼﾞ	ｲﾏﾀﾞ				1

自社の技術内容（主要製品等）

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

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

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

重量部品を自社製作の自動検査設備で全数保証も可能。

※180ton以下のあらゆるパーツに対応いたします

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