

企業概要



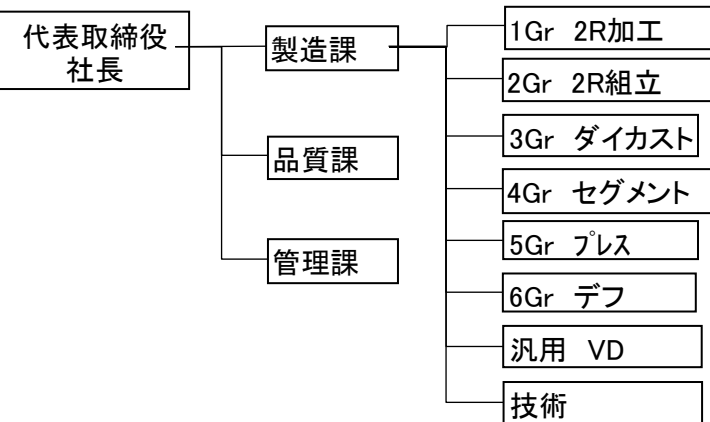
株式会社 九州エフ・シー・シー

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



経営理念

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

品質目標

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

改善目標

【9次中期計画】
 1. 内作費削減と改善提案活動を推進し、利益を追求する
 2. 3S取り組みを強化し、品質不良ゼロに繋げる
 3. 工程改善(PIA)を軸に世界で活躍出来る人材を育成する
 4. 積極的な販拓活動及び内作取入れを行い、収益向上に繋げる
 5. CO2削減/労災・火災・交災の削減取り組みを推進し快適な職場造りを行なう

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 | トリミングプレス (20ton・35ton) | 3台 | 2 | 発光分析装置 (SHIMADZU : PDA7000) | 1台 |
| 3 | ショットブラスト機 (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 | 面相度形状測定器 (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 | ブローチ盤 | 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)

ダイカスト

D/C(ダイカスト)製品

| D/C方案 | 特徴 |
|--|---|
| 高真空鑄造技術により内部気孔の少ない鑄造品の成形が可能 用途に合わせた、多様な形状/鑄巣抑制に対応 | ・ADC12, ADC14相当材 ・対応サイズ: 外径: ~φ230 ・適用板厚: 2.0mm~ ・使用ダイカスト機: 350トン ・外観向上、鑄巣低減による仕損低減 |
| 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け巣防止と金型ヒートクラック延命が可能 | ・ADC12, ADC14相当材 ・対応サイズ: 外径: ~φ140 ・適用板厚: 2.0mm~ ・使用ダイカスト機: 350トン |

用途/形状にあわせた、製造方案をご提案できます。

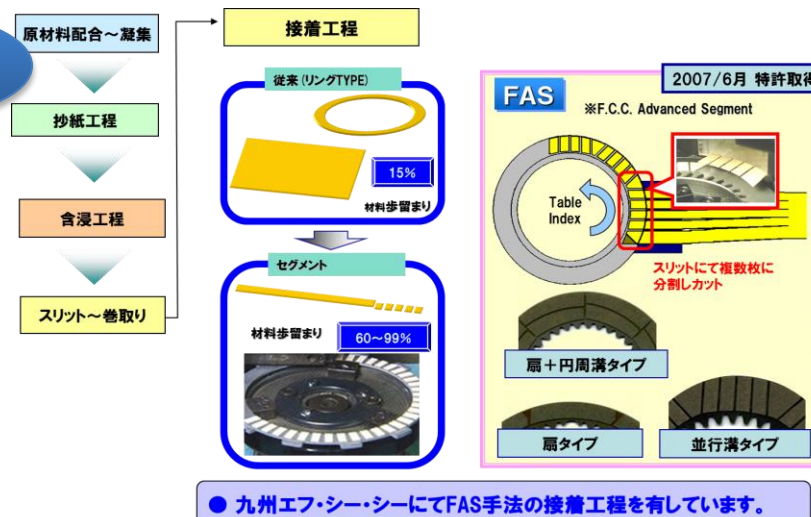
プレス

プレス製品

| 加工方案 | 特徴 |
|--|--|
| 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 | ・ハイツ材(JSH590)まで冷間成形可 ・対応サイズ: 外径: φ200/高さ: 80mm ・CT短縮/加工部位低減によるコスト低減 ・外歯(ギアハブetc.)への対応可 ・適用板厚: 2.0t~3.6t ・プレス荷重: φ170歯型-約250トン |
| 一発絞り: 厚板の絞りによる歯型一発成形 歯型加工CT: 5 sec | ・深絞り材 ~JSH440 ・対応サイズ: 外径: φ140/高さ: 70mm ・工程短縮によるコスト低減 ・厚板使用による底面厚さ確保 ・適用板厚: 3.3t~6.4t ・プレス荷重: φ170歯型-約250トン |
| GROB: 薄板GROB転造による歯型成形 歯型加工CT: 40 sec | ・深絞り材 ~JSH440 ・対応サイズ: 外径: φ250/高さ: 200mm ・適用板厚: 2.0t~5.0t |

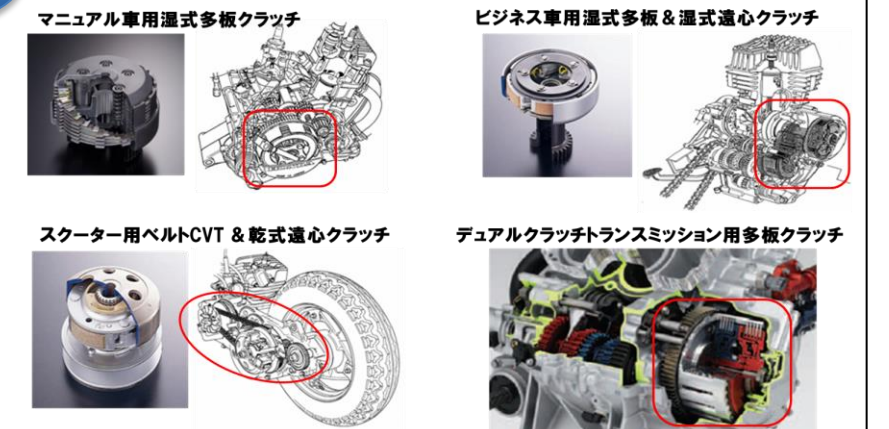
GROB同等の歯型精度を確保した廉価製法を確立しています。

セグメント



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。