企　業　概　要

株式会社ニシキ金属

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

企業概要

企　業　名　：株式会社ニシキ金属
Ｕ　Ｒ　Ｌ　：http://www.nishiki-kinzoku.co.jp
設立年月日　：1987年8月

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

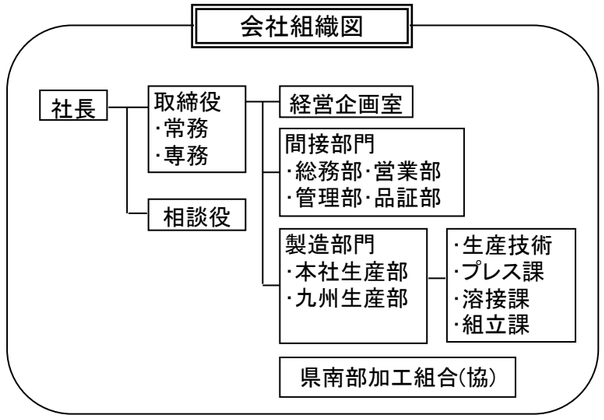
九州工場　：〒824-0022
福岡県行橋市稲童浜1333-35
TEL　0930-26-0222
FAX　0930-26-0223
E-mail　k-soumu@nishiki-kinzoku.co.jp

資　本　金　：2,000千万円
年　　商　：14億円
従　業　員　：90名　（九州工場　40名）
代　表　者　：藤原　好立
主要取引先　：ダイハツ九州㈱、㈱アステア、ナガタコーギョウ㈱、㈱アルファメタル、㈱シンダイ、㈱コデラダイナックス

自動車関連の実績　：■有（ｱﾝﾀﾞｰ･ｱｯﾊﾟｰ部品，ｽﾃｱﾘﾝｸﾞｺﾗﾑ他）
□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

会社組織図



経営理念

顧客･株主･仕入先･社員に常に信頼される企業となることを目指し、進取の精神で特異性のある企業として地域に貢献すると共に、仕事を通じて人間性を育成することで社員生活の向上を図

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

①３ムの排除によるコスト意識の徹底活動
②５ｓ・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
〈九州工場〉					
500t順送ﾌﾟﾚｽ	KOMATSU	L2M500-3BM	ｽﾄﾛｰｸ 25～60/min	材料巾 50～800mm	1台
300t順送ﾌﾟﾚｽ	AIDA	PNX-L2-300	ｽﾄﾛｰｸ 25～60/min	材料巾 50～700mm	1台
250t順送ﾌﾟﾚｽ	KOMATSU	OBW250-2K2	ｽﾄﾛｰｸ 20～40/min	材料巾 100～600mm	1台
150t順送ﾌﾟﾚｽ	ﾜｼﾉ	PXL150	ｽﾄﾛｰｸ 40～80/min	材料巾 50～400mm	1台
250tﾄﾗﾝｽﾌｧｰﾌﾟﾚｽ	KOMATSU	OBW250-2	ｽﾄﾛｰｸ 20～40/min		1台
200t多軸ﾛﾎﾞｯﾄﾗｲﾝ	KOMATSU	OBW200-150	ｽﾄﾛｰｸ 25～50/min		5台
150t多軸ﾛﾎﾞｯﾄﾗｲﾝ	KOMATSU	OBW-150	ｽﾄﾛｰｸ 25～50/min		4台
CO2溶接ﾛﾎﾞｯﾄ	安川	EL350 II	多関節（20kg以下）	ﾜｲﾔｰ　0.9mm	1機
CO2溶接ﾛﾎﾞｯﾄ	安川	EL350 II	多関節（20kg以下）	ﾜｲﾔｰ　1.2mm	1機
ｽﾎﾟｯﾄ溶接ﾛﾎﾞｯﾄ	安川	EL350 II	多関節（20kg以下）		4機
抵抗溶接機	ﾁｭｰｵｰ	—	50～100kvA		17台
ｶｼﾒ機	ﾅｼｮﾅﾙ	—	ｽﾌﾟﾘﾝｸﾞｶｼﾒ		1台
圧入機	自社製	—	2ｽﾄﾛｰｸ/1ｼﾘﾝﾀﾞｰ		1台
TIG溶接機					
ﾗｼﾞｱﾙ					
平面研磨機					
真円度測定器	ﾐﾂﾄﾖ				
3次元測定器	ﾐﾂﾄﾖ				

自社の技術内容（主要製品等）

主要製品	月産生産能力
クランクアングルセンサー	38,000台
ＰＰメンバー構成部品	10,000台
エンジンカバー構成部品	5,000台
シートサブ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・ｼｪｲﾋﾞﾝｸﾞ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（ｾｰﾙｽﾎﾟｲﾝﾄ）　『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