

# 金型・治工具・研磨加工

(企業名をクリックすると、各企業の詳細概要をご覧頂けます)

## <金型・治工具>

(株)アクシス	79
(株)内野ケルン	80
(株)鹿児島精密	81
(株)上岡重工	82
(株)キンコー	83
(株)KOGEN	84
(株)寿精密 鹿児島工場	85
(株)サツマ超硬精密 鹿児島工場	86
(有)三恵金型製作所	87
(株)新光エンジニアリング	88
(株)末吉精密工業	89
(株)ステップス	90
(株)創世エンジニアリング 鹿児島工場	91
(株)ダイツール技研	92
(株)タテノ	93

(株)東郷	94
東洋ツール工業(株)	95
(株)バリア	96
(株)ピックス	97
樋脇精工(株)	98
フェニックスプロテクノ(有)	99
(株)フジ技研カゴシマ	100
ワールド工業(株) 鹿児島工場	101

## <研磨加工>

(有)サンワ技研	102
比知屋産業(株)	103
(有)めぐり研磨工業	104

企業名	株式会社アクシス				代表者	久保 孝男		
所在地	〒 895-1203				敷地面積	500 m <sup>2</sup>		
	鹿児島県薩摩川内市樋脇町市比野2424-7 (事務所)				建屋面積	300 m <sup>2</sup>		
TEL	0996-38-2050			URL	http://www.jp-axis.com/			
FAX	0996-38-1866			E-MAIL	info@jp-axis.com			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	平成4年4月	資本金	1,000 万円
	1	8	4	13				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
金型 精密機械加工品 各種金型・プレス品販売 各種自動機・製品販売			金型設計製作 精密機械加工 (微細加工) 研究開発試作部品 各種組立			大手・中堅電機メーカー 大手・中堅自動車部品メーカー 各金型メーカー 各自動機メーカー		
ISO取得状況	ISO9001 2010年3月取得			連絡担当者	(職名) 取締役 (連絡先) 0996-38-2050	久保 昂平		
加工材質	鉄、アルミ、ステンレス、超硬、セラミック、樹脂、コバルト、インコネル、チタン、ニッケル等							
加工精度	MC・Fは10μ (品物によって5μ~可能)、0.05の細穴加工可能、W・Gは2μ以内が可能							
資格・特徴 企業PR	現在、微細加工にも取り組んでいます。							

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
マシニングセンター	大隈豊和 560×410×410	4	油圧プレス	マテックス 5t	1
	森精機 800(1000)×510		超音波グラインダー	モニター	1
NCフライス盤	静岡 750×450×400	2	TIG溶接機	日立	1
フライス盤	日立 710×300×400	1	コンプレッサー	KOBELCO	2
成形研削盤	岡本/三井 450×180/480×200	3	CAD CAM	C&Gシステムズ	3
平面研削盤	日立 600×300	1	超音波洗浄機	カイジョー	1
ワイヤカット放電加工機	西部 500×350×250	2	工具顕微鏡	ミットヨ、トプコン	2
NC旋盤	滝澤 Φ360	1	リニアライト	ミットヨ 600	1
卓上旋盤	北村 Φ12	2			
タッピングボール盤	日立 Φ13	2			



加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プラント	表面処理	エッチング加工	エリート製作
		大物	小物		放電	ワイヤカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

企業名	株式会社内野ケルン				代表者	内野 正		
本社所在地	〒 899-0201 鹿児島県出水市緑町50-12				敷地面積	11,000 m <sup>2</sup>		
					建屋面積	2,620 m <sup>2</sup>		
TEL	0996-68-0208			URL				
FAX	0996-68-0209			E-MAIL	utino-kerun@po.synapse.ne.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和57年4月	資本金	2,000 万円
		36	5	41				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
金型部品 装置部品 組立 治工具 工作機部品			フライス加工, 旋盤 平面, 成形研削などの精密加工					
ISO取得状況	ISO14001 (H15年取得)			連絡担当者	(職名) 取締役 工場長 (連絡先) 0996-68-0208		福留 幸一	
加工材質	鉄、アルミ、SUS、樹脂、銅、その他							
加工精度	ミリ〜マイクロ単位加工可							
資格・特徴 企業PR	鉄、非鉄問わず製作いたします。 ゲージ類、治工具関係を主に得意といたしておりますが、その他の加工品などもお客様のニーズに対応させていただきます。							

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
立型マシニングセンタ	X1050 Y560 Z500	24	ワイヤーカット		3
NCフライス・ベッド型	X920 Y420 Z500	3	NC旋盤		4
NCフライス・立型	X700 Y300 Z400	4	円筒研磨機		2
立型汎用フライス	X700 Y300 Z400	3	CNC治具研削盤		1
ジグフライス	X700 Y300 Z400	5	三次元測定機		2
プロフィール		3	CAD・CAM		8
CNC平面研削機		1	三次元CAD・CAM		4
平面研削機	最大600×1500	2	複合旋盤	5軸制御	1
成形研磨機		6			



加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プリント	表面処理	エッチング加工	ユニット製作
		大物	小物		放電	ワイヤーカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応	▲	▲	●	●	▲	●	●		●	●				●	▲	▲	▲		▲		●

企業名	株式会社鹿児島精密				代表者	山元 啓司		
本社所在地	〒 895-0212 鹿児島県薩摩川内市陽成町5224				敷地面積	467 m <sup>2</sup>		
					建屋面積	286 m <sup>2</sup>		
TEL	0996-30-2262			URL				
FAX	0996-30-1081			E-MAIL	k-seimitsu@po2.synapse.ne.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和61年4月	資本金	1,400万円
		11	4	15				
主要製品（主要業務）			得意とする加工内容			主要取引先		
半導体製造装置部品 液晶製造装置部品 コネクタ製造パーツ部品			プロフィール加工や型彫り放電加工やワイヤー加工等、精密部品加工に特化しております。超硬やシリコンアや特殊鋼など、基本材質は問いません。弊社微細加工も含めラップ加工も得意としており、お客様に喜ばれております。					
ISO取得状況					連絡担当者	(職名) 工場長 (連絡先) 0996-30-2262	橋口 昭二	
加工材質	超硬、シリコンア、アルミ、鉄、ステンレス 他							
加工精度	±0.003							
資格・特徴 企業PR	少人数により、小回りの利く対応です。 お客様のニーズに対応できるようコスト面、短納期、精度面、品質面の提供をお約束します。							

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
NCプロフィール	Φ150 Φ75	3	NCフライス盤	静岡鉄工	2
プロフィール	円筒等の加工	1	ノコ盤	アマダ	1
NCワイヤー放電加工機	X600 Y400 Z350 MC-40VB	3	工具顕微鏡	TESA	1
NC型彫り放電加工機	X700 Y300 Z250	2		ニコン	1
平面研削盤	ナガセ	2	超音波パワーバック	ミスター ラップ加工用	2
	OKAMOTO	1	PG専用プロッター	和井田	1
成型研削盤	黒田精工	2	レーザーマーカーク印機	キーエンス	1
	OKAMOTO	2	画像測定機	ミットヨ	1



加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プラント	表面処理	エッチング加工	ユニット製作
		大物	小物		放電	ワイヤーカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応	▲	●	●	●	●	●	●	▲	▲	▲				▲		▲			▲		

企業名	<b>株式会社上岡重工</b>				代表者	上岡 信貴		
本社所在地	〒 581-0043 大阪府八尾市空港1-186				TEL	072-996-8188		
					FAX	072-992-4001		
工場等所在地	〒 899-8601 【 鹿児島工場 】 鹿児島県曽於市末吉町岩崎3264				TEL	0986-76-8288		
					FAX	0986-76-8700		
敷地面積	3,867 m <sup>2</sup>			URL	http://www.kjo.co.jp/			
建屋面積	646 m <sup>2</sup>			E-MAIL	info-k@kjo.co.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	平成17年10月	資本金	3,000 万円
	2	8	5	15				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
精密測定機 測定ゲージ 加工治具 専用機			精密測定機・加工治具の設計・製作			黒田精工(株) 光洋機械工業(株) (株)安永 (株)豊田自動織機 イズミ工業(株) 東久(株) (株)岩間織機製作所		
ISO取得状況					連絡担当者	(職名) 工場長 (連絡先) 0986-76-8288	新原 正史郎	
加工材質	基本的には市販されている全ての材質							
加工精度	0.5μまで対応可能です。							
資格・特徴 企業PR	長年の経験から出てくる独自のノウハウとアイデアで、スモールツールから別作ゲージまで専用治具を短い納期で、設計製作致します。							

主要機械設備名	型式・能力・寸法		台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法		台数
立型マシニングセンター	大隈豊和	2050×850×750	1	NC円筒研削盤	三菱重工		1
立型マシニングセンター	大隈豊和 他	820×460×450	3	ワイヤーカット	ソデック		1
NCフライス 治具フライス	マキノ 他	900×400×650	2	三次元測定機	東京精密		2
汎用旋盤	大隈	φ500×800	2	ジグボーラー	ハウザーシッブ 400×600		1
汎用旋盤	森精機 他		2	三次元CAD			1
平面研削盤	黒田精工 他	600×400	5				
円筒研削盤	三井精機 他	φ300×500	1				



加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プラント	表面処理	エッチング加工	ユニット製作
		大物	小物		放電	ワイヤーカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応			●	●		●															

<b>企業名</b>	<b>株式会社キンコー</b>				<b>代表者</b>	吉見 嘉之		
<b>本社所在地</b>	〒 899-1922 鹿児島県薩摩川内市小倉町7561番地				<b>敷地面積</b>	3,491 m <sup>2</sup>		
					<b>建屋面積</b>	1,453 m <sup>2</sup>		
<b>TEL</b>	0996-26-3630			<b>URL</b>	http://www.precision-kinkoh.com/			
<b>FAX</b>	0996-26-3076			<b>E-MAIL</b>	kinkoh@po2.synapse.ne.jp			
<b>従業員</b>	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	<b>創業日</b>	昭和51年11月	<b>資本金</b>	1,000 万円
	2	31	4	37				
<b>主要製品 (主要業務)</b>			<b>得意とする加工内容</b>			<b>主要取引先</b>		
精密打抜き金型設計・製作・修理・メンテ 粉末冶金金型設計・製作・修理・メンテ 各種金型・装置部品 機械加工部品 治工具			微細穴加工 (φ0.04~) ワイヤー放電加工 (φ0.03~0.25) 研削加工 (公差±0.002~) 切削加工 プロフィール加工 (角もの、丸もの) ロウ付け、焼き嵌め、鏡面ラップ			京セラ(株) 井澤金属(株) シチズン時計 その他電子部品メーカー		
<b>ISO取得状況</b>	ISO9001:2000(H18年5月認証取得) ISO9001:2008(H21年3月移行完了)			<b>連絡担当者</b>	(職名) 工場長 (連絡先) 0996-26-3630	竹下 弘美		
<b>加工材質</b>	各種一般鋼材、超硬、アルミ、ステンレス、銅、真鍮、モリブデン、サーメット、インコネル、タングステン、チタン、樹脂等							
<b>加工精度</b>	公差±2μm~10μmのご要望が多いです。							
<b>資格・特徴 企業PR</b>	多種多様な設備を取り揃え、お客様のニーズに対応した高い品質の製品を製造することで信頼を得ると共に、地域社会に貢献する企業を目指します。							

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
マシニングセンター	最高主軸回転60,000・高精度	7	NC旋盤、汎用旋盤	φ350×1000L	2
NCフライス盤	ラム型、NC制御、操作入力	6	円筒研削盤	外φ300×400L 内φ150×150L	2
NC平面・成形研削盤	最大加工範囲 X800 Y400 Z450	19	流体・超音波研磨機	超硬内面鏡面研磨、形状鏡面研磨	4
ワイヤー放電加工機	対応可能ワイヤー径φ0.03~φ0.25	13	ブラスト機	表面クリーニング	2
細穴・形彫り放電加工機	対応可能電極径φ0.03~、超硬加工回路	12	3次元CAD/CAM 他	PTC オートディスク他	10
NCプロフィール研削盤	CNC制御、円筒研削機能付き	4	3D画像・形状測定機	ミットヨ、キーエンス	3



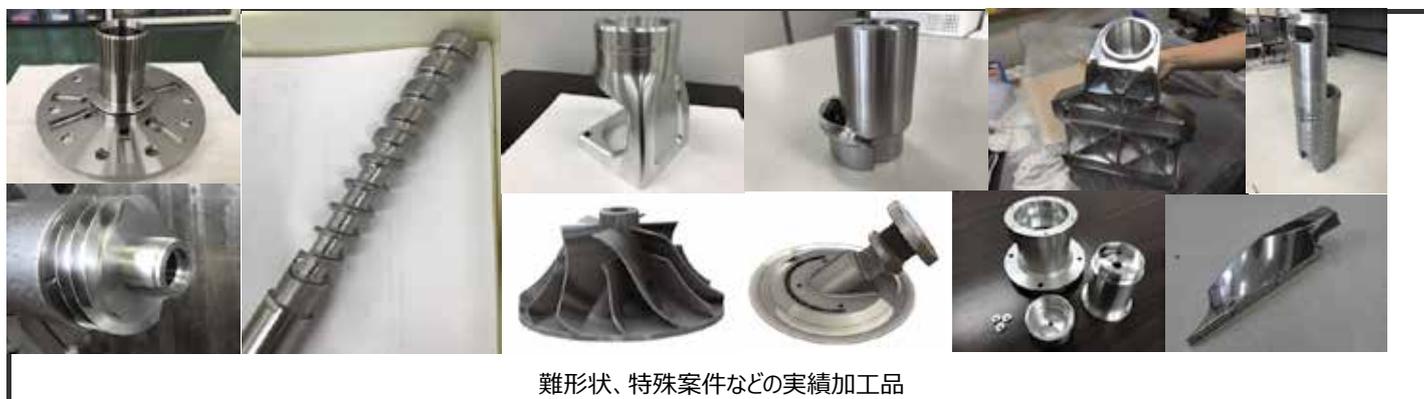
**加工状況一覧**

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プラント	表面処理	エッチング加工	ユニット製作
		大物	小物		放電	ワイヤーカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応	▲	●	●	●	●	●	●							●					▲	▲	

企業名	株式会社KOGEN				代表者	山元 光二		
本社所在地	〒 895-1202 鹿児島県薩摩川内市樋脇町塔之原853-1 ((株)岡野 工場内)				敷地面積	100 m <sup>2</sup>		
					建屋面積	100 m <sup>2</sup>		
TEL	050-1242-1249			URL	http://www.hp-kogen.com			
FAX	0996-41-3360			E-MAIL	kogen_ky@ybb.ne.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	平成28年12月	資本金	100 万円
		3		3				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
金型治工具 装置主要部品			最新の加工設備と試作開発分野の部品製作で培った難形状加工技術が強みです。 また、DMGMORI製CTXbeta2000TC (大型同時5軸制御複合加工機) を所有しております。 細穴加工φ0.08まで可能。			自動車関連 50% 半導体関連 40% 航空・その他 10%		
ISO取得状況	検討中			連絡担当者	(職名) 代表取締役社長 山元 光二 (連絡先) 050-1242-1249			
加工材質	鉄全般, βチタン, アルミ, 銅, ステンレス, 樹脂							
加工精度	切削精度±0.005 / 研削精度±0.003							
資格・特徴 企業PR	ドイツより逆輸入の芯間2m・同時5軸制御複合加工機を用いて複雑形状3D加工が可能です (150Kgまで) また、同業他社との協力体制で、生材から熱処理後の仕上げ研磨などの加工まで一貫生産可能です。							

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
同時5軸制御複合加工機	DMGMORI, CTX beta 2000TC シーメンス同時5軸制御 芯間2,000mm	1	精密工具研削盤	日本精密, EG-100 X/Z/C軸スケール付き	1
			同時5軸制御CAM	hyperMILL 5AXIS	1
同時5軸制御マシニングセンタ	DMGMORI, DMU50 X/Y/Z稼働範囲 600/560/510mm	1	CAD	SOLIDWORKS premium 設計から構造解析まで可能。 3D_CAM付属	1
高速マシニングセンタ	DMGMORI, CMX600V X/Y/Z稼働範囲 600/560/510mm	1			
NCフライス盤	牧野フライス, AVNC-74 X/Y/Z稼働範囲 710/400/360mm	1			



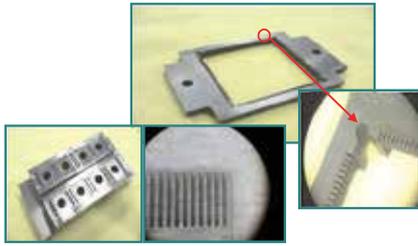
### 加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

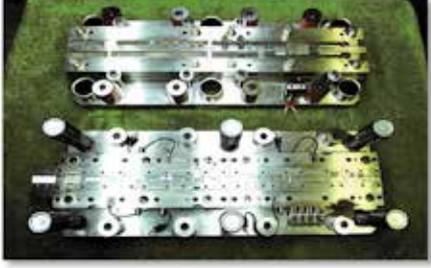
内容	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プラント	表面処理	エッチング加工	エリート製作
		大物	小物		放電	ワイヤーカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応		●	●	▲	▲	▲	●							●					▲		

<b>企業名</b>	<b>株式会社寿精密</b>				<b>代表者</b>	米倉 勝治		
<b>本社所在地</b>	〒 649-7151 和歌山県伊都郡かつらぎ町東洪田651-23				<b>TEL</b>	0736-22-4141		
					<b>FAX</b>	0736-22-8122		
<b>工場等所在地</b>	〒 895-1816 鹿児島県薩摩郡さつま町時吉1975-18				<b>TEL</b>	0996-52-1800		
	【鹿児島工場】				<b>FAX</b>	0996-52-1883		
<b>敷地面積</b>	5,664 m <sup>2</sup>				<b>URL</b>	http://www.koto-buki.co.jp/		
<b>建屋面積</b>	738 m <sup>2</sup>				<b>E-MAIL</b>	info@koto-buki.co.jp		
<b>従業員</b>	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	<b>創業日</b>	昭和61年 5月	<b>資本金</b>	10,000 万円
	4	25	6	35				
<b>主要製品 (主要業務)</b>			<b>得意とする加工内容</b>			<b>主要取引先</b>		
プレス金型 プレス金型部品 自動機 (省力化装置・画像検査機など) 自動機・治具部品			精密金型設計製作 自動機設計製作 金型パーツ製作			ソニーセミコンダクタ(株) オムロンリレーアンドデバイス(株) 日本特殊陶業(株)		
<b>ISO取得状況</b>	ISO14001 (2003年12月取得) ISO 9001 (2004年12月取得)				<b>連絡担当者</b>	(職名) 営業部部長代理 東條 幸広 (連絡先) 0996-52-1800		
<b>加工材質</b>	超硬類、アルミ類、ステンレス類、銅類、その他							
<b>加工精度</b>	±0.002							
<b>資格・特徴企業PR</b>	超精密 & 高精度な金型の設計製作から試作・量産・溶接・組立加工まで、高い技術能力及び設備力でユーザーニーズに対応、品質確保・納期厳守・コスト競争渦にも答える努力を惜しみません。							

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
超精密ワイヤーカット機	AP200	1	CNC成型平面研削盤	MASTER PRO	1
超精密ワイヤーカット機	EWP-B3S3	1	湿式型平面研削盤	SG-45F II H	3
超精密ワイヤーカット機	MM50B	1	湿式型平面研削盤	NFG-515HD	3
精密ワイヤーカット機	AQ325L	1	湿式型平面研削盤	PFG500AL	2
プロファイル研削盤	GLS-5P	1	湿式型平面研削盤	PFG500DXAL II	2
プロファイル研削盤	GLS-521	1	NC放電加工機	AQ35L	1
プロファイル研削盤	GLS-135AS	1	立型マシニングセンター	GF6-A30	1
プロファイル研削盤	GLS-680H	1	操作フライス盤 (NC仕様)	AE-85	1



金型部品



順送プレス金型



製造装置 (特許取得)

**加工状況一覧**

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プラント	表面処理	エッチング加工	ユニット製作
		大物	小物		放電	ワイヤーカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応			●	●	●	●	●	●	●	●		●									

企業名	株式会社サツマ超硬精密				代表者	田尻 信明		
本社所在地	〒 574-0056 大阪府大東市新田中町2-9				TEL	072-871-6714		
					FAX	072-871-6641		
工場等所在地	〒 893-1101 【 鹿児島工場 】				TEL	0994-58-6976		
	鹿児島県鹿屋市吾平町上名3381-1				FAX	0994-58-8260		
敷地面積	20,000 m <sup>2</sup>			URL	http://www.satsumanet.co.jp/			
建屋面積	2,100 m <sup>2</sup>			E-MAIL	info2@satsumanet.co.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和46年1月	資本金	1,000 万円
		46	4	50				
主要製品（主要業務）			得意とする加工内容			主要取引先		
超硬部品、自動機部品 順送プレス金型、金型部品 精密治工具、特殊刃物 精密機械部品、ロー付け部品 焼きばめ部品			素材の調達から、完成まで社内にて 一貫生産  自動車関連部品の順送金型加工の 実績あり			三洋電機 パナソニックグループ デンソー アイシン		
ISO 取得状況					連絡 担当者	(職名) 営業2課課長 出野 清広 (連絡先) 090-6821-9559		
加工材質	超硬、セラミック、ダイス鋼、ハイス鋼、粉末ハイス鋼、炭素鋼、アルミ、ステンレス、銅							
加工精度	±0.002							
資格・特徴 企業PR	旋盤・マシニング・ワイヤー・放電・研磨・プロフィール等のNC機を多数設備し、最新鋭のマシンによる加工技術の向上により、多品種・少ロット生産を実現しました。 長年にわたり培われた経験と技術は、万全の生産体制の中で、確実な実績を生み出しています。							

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
門型マシニングセンター	3000*1500*750	1	NCフライス盤	800*500 他	6
大型平面研削盤	1000*600*470 他	7	高精度浸漬形ワイヤ放電	750*500*300	7
マシニングセンター	1120*610*460 他	7	精密円筒研削盤	320Φ*500	4
CNC旋盤	LB-3000 他	5	超精密NC内面研削盤	真円度 1.5ミクロン可	3
NC放電加工機	600*420*370	4	精密平面研削盤	605*400 他	12
NCプロフィール研削盤	20倍*50倍	6	三次元測定機	Crysta 他	12
旋盤	その他	4	真空熱処理炉	max 100kg	1
細穴放電加工機	HEM-H8 Φ0.3~	1	ワイヤー付き プレス機	250ト 他	3



### 加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プリント	表面処理	エッチング加工	ユニット製作
		大物	小物		放電	ワイヤーカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応		●	●	●	●	●	●		●			●									

企業名	<b>有限会社三恵金型製作所</b>				代表者	黒永 伸功	
本社所在地	〒 899-1131 鹿児島県阿久根市脇本9176-2				敷地面積	990 m <sup>2</sup>	
					建屋面積	264 m <sup>2</sup>	
TEL	0996-75-0151			URL			
FAX	0996-75-1543			E-MAIL	kuronaga@orange.ocn.ne.jp		
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和57年5月1日	資本金
	1	3		4			
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先	
金型・同部品及び付属品 自動車部品・付属品			プレス (抜き、絞り、曲げの全工程) 一般金型加工			(株)ウエムラテック (株)九州エフテック 合志技研工業(株) 森尾プレス工業(株) 国分電機(株)、(株)南光	
ISO取得状況	今後、取得予定			連絡担当者	(職名) 工場長 花園 久男 (連絡先) 0996-75-0151		
加工材質	SKD、SK、AL、SUS						
加工精度	mm単位～1/10単位まで対応						
資格・特徴 企業PR	小*中 金型をお客様のニーズに対応できるようコスト面、短納期、高品質の提供を目指しています。						

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
旋盤	650	1	ラジアルボール盤		1
NCフライス盤	700*300	2			
マシニングセンター	900*450	1			
CAD (3次元)		1			
TIG溶接機		1			
プレス	35-200t	4			
ワイヤー放電加工機		2			
コンターマシン	300	2			
平面研削盤	270*530	2			
倣いフライス盤	800*500	1			



加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プリント	表面処理	エッチング加工	ユニット製作
		大物	小物		放電	ワイヤーカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応			●			●	●				●	●									

企業名	株式会社新光エンジニアリング				代表者	千貴 秀雄	
本社所在地	〒 488-0838 愛知県尾張旭市庄中町2丁目4-12				TEL	0561-56-5545	
					FAX	0561-56-1361	
工場等所在地	〒 899-6301 【 鹿児島工場 】 鹿児島県霧島市横川町上ノ3268-8				TEL	0995-64-6800	
					FAX	0995-64-6806	
敷地面積	2,984 m <sup>2</sup>			URL	http://www.shinko-eg.co.jp/		
建屋面積	495 m <sup>2</sup>			E-MAIL	shinko-k@shinko-eg.co.jp		
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和57年4月	資本金
	3	6	1	10			
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先	
プラスチック金型・設計・製作 各種治具加工 各種部品加工			三次元形状金型の短納期・低コスト・高品質製作を目指しています。おもに、自動車用プラスチック部品の金型を製作しています。			真和工業(株) ヴァイテック(株) (株)富士化成 (株)KTS 東和樹脂(株)	
ISO取得状況				連絡担当者	(職名) マネージャー 今村 (連絡先) 0995-64-6800		
加工材質	鉄 (NAK、PX、SC系、SKD)、アルミ						
加工精度	1/100mm						
資格・特徴 企業PR	30 t クラスから400 t クラスの射出成形機に対応した金型の設計・製作をしています。 自動車部品の三次元形状金型の製作を得意としています。						

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
高速マシニングセンター	YBM950V (安田)	1	汎用フライス盤	KT25、KSJP-55	2
高速マシニングセンター	V56i (牧野)	1	平面研削盤	GS-BMH	1
マシニングセンター	MA-500VB、MILLAC561V (オオクマ)	2	旋盤	MS-850	1
高速マシニングセンター	α-T21i、α-D21Li (ファナック)	2	ラジアンボール盤	YR-1300	1
NC放電加工機	EA12E、EA12V (三菱)	2	卓上ボール盤	KRD-13R	1
ワイヤーカット放電加工機	α-C600iA (ファナック)	2	鋸盤	NT-200	1
NCフライス盤	FMV-30	1	CAD・CAM (三次元)	シマトロン、CADマイスター など	5



### 加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス	射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プラント	表面処理	エッチング加工	ユニット製作
		大物	小物		放電	ワイヤーカット		設計	製作	組立・調整										
対応		●	●		●	●	●						▲					▲		

企業名	株式会社末吉精密工業				代表者	神部 剛治		
本社所在地	〒 899-8604 鹿児島県曽於市末吉町諏訪方7900-1				敷地面積	730 m <sup>2</sup>		
					建屋面積	400 m <sup>2</sup>		
TEL	0986-76-7160			URL	https://sueyoshi-seimitsu.jp/			
FAX	0986-76-5008			E-MAIL	info-sueyoshi@sueyoshi-seimitsu.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和61年10月	資本金	1,000 万円
		8	1	9				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
各種ゲージ マスター 精密加工治具 精密検査治具			一般切削加工 一般研削加工 黒染			九州武蔵精密(株) (株)溝口挟範製作所 (株)ミットヨ (有)誠邦産業 他		
ISO取得状況					連絡担当者	(職名) 代表取締役 神部 剛治 (連絡先) 0986-76-7160		
加工材質	工具鋼、構造用鋼 (SKS材、SCM材他)							
加工精度	±0.001							
資格・特徴 企業PR	ゲージメーカーです。単品加工が主です。高精度の技術力を活かした精密加工治具も製作しております。							

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
複合加工機	オークマ MULTUS B300 II	1	内面研削盤	トーヨーエイトック φ8~φ50	1
半自動旋盤	滝澤 TAC510×1000型	1		トーヨーエイトック φ20~φ230	1
汎用旋盤	滝澤 1000×500	1	平面研削盤	黒田 600×400	1
マシニングセンター	牧野 FNC 1050×600×560	1		黒田 600×300	1
	牧野 V33 600×400×350	1		岡本 500×200	2
フライス盤	牧野 KVJP	1	レーザーマーカ	キーエンス MD-X1500	1
円筒研削盤	JTEKT 500×φ200	1			
	JTEKT 300×φ150	2			
	近藤 450×φ200	1			



各種ゲージ、マスター



加工治具一例



検査治具一例

加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プラント	表面処理	エッチング加工	ユニット製作
		大物	小物		放電	ワイヤーカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応			●	●	▲	▲															

企業名	株式会社ステップス				代表者	福元 晃彦		
本社所在地	〒 889-4153 宮崎県えびの市浦490-11				TEL	050-1026-3754		
					FAX	050-1026-3754		
工場等所在地	〒 899-8604 【 鹿児島工場 】 鹿児島県曽於市末吉町諏訪方9803番地				TEL	050-1548-1274		
					FAX	050-1548-1274		
敷地面積	㎡				URL			
建屋面積	㎡				E-MAIL	stepsproducts@yahoo.co.jp		
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	平成22年6月	資本金	300 万円
	1	1	1	3				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
データサービス (3Dデータサービス) プラスチック製品製作 発泡金型メンテナンス			デザイン業務 (広告等～プロダクト3Dデザイン) 製品設計～金型設計～金型製作～量産 発泡金型メンテナンス全般 アルミ溶接 テフロン塗装 (フッ素コーティング)			金型製作会社 発泡スチロール生産会社		
ISO取得状況					連絡担当者	(職名) 代表取締役 (連絡先) 090-8911-8451	福元 晃彦	
加工材質	金型鋼材、アルミ、樹脂							
加工精度	ミクロン							
資格・特徴 企業PR	プロダクトデザインから量産まで一貫して承ります。							

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
イラストレーター	CS5	1	中型サンドブラスター	ワーク 1000×600×500	1
フォトショップ		1	直交流TIG溶接機		1
3次元CAD・CAM	Visi Ver20	1	エア-工具等		1
3次元CAD・CAE	Visi Ver18	1			
マシニングセンター	20,000rpm T 1300×670	1			
高温焼成炉	ワーク 1500×1500×900 温度400°	1			
大型サンドブラスター	ワーク 1500×1500×600	1			



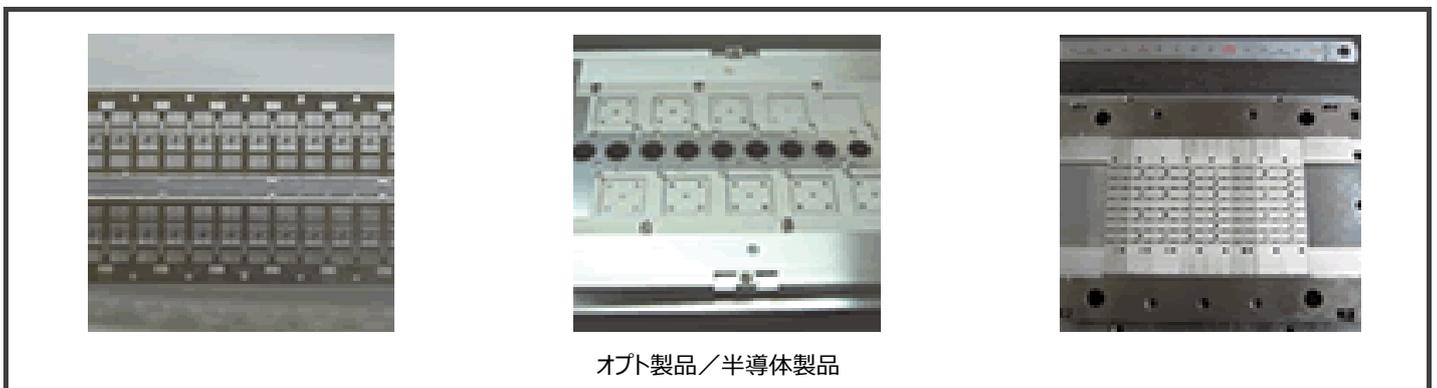
加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プラント	表面処理	エッチング加工	エリート製作
		大物	小物		放電	ワイヤーカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応		●	●		▲	▲	●						▲	●					●		

企業名	株式会社創世エンジニアリング				代表者	江口 克弘		
本社所在地	〒 839-0804 福岡県久留米市宮ノ陣若松1-6				TEL	0942-36-3800		
					FAX	0942-36-3811		
工場等所在地	〒 891-1106 【鹿児島工場】 鹿児島県鹿児島市西俣町1118-2				TEL	099-298-4788		
					FAX	099-298-4778		
敷地面積	5,000 m <sup>2</sup>			URL	http://sousei-japan.com/			
建屋面積	850 m <sup>2</sup>			E-MAIL	manage@sousei-japan.com			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和63年 9月	資本金	1,000 万円
	4	39	7	50				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
超精密トランスファー成形金型 超精密インジェクション成形金型 設計から製作まで。			精密加工			ルネサスグループ ソニーグループ パナソニックグループ トヨタ紡織		
ISO取得状況	ISO14001取得			連絡担当者	(職名) 専務取締役 (連絡先) 0942-36-3800	長本 展博		
加工材質	プリハードン鋼、焼入焼戻鋼、ステンレス鋼、ハイス							
加工精度	1/1000mm							
資格・特徴 企業PR	金型技術と精密加工をコアとし、LED、コネクタ、自動車、医療、半導体など…あらゆる業種的设计～製作～トライまで一貫して対応します。お客様のニーズに合わせた製品開発も可能です。							

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
平面研削盤	F-515HD II F-515AD 52EX 420CNC 他	31	トライ (試打ち) 用プレス他		4
治具フライス盤	KEV55 SEV-DX	2	治具研削盤	35-CPX	2
マシニングセンター	MC430L YBM9150V YBMVi40 V-55他	15	工具研削盤		2
型彫り放電加工機	AP1L-ATC8・32 A35 AQ35L AG40L他	7	ブラスト機		5
ワイヤ放電加工機	AP330 AQ325L AQ327L AQ550L AL600P他	15	CAD CAM	ME10 PC-350 NX5 FFAUT FF/CAM	22
細穴放電加工機	EDGE2 K1BL	2		CAM-TOOL 3次元/UGNX4等	
三次元測定機 他	NEXIV SVAFUSION TMM-260他	40			



加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プリント	表面処理	エッチング加工	ユニット製作
		大物	小物		放電	ワイヤーカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応	▲	●	●	●	●	●	●						●	●					▲		

企業名	株式会社ダイツール技研				代表者	柳別府 武志	
本社所在地	〒 578-0921 大阪府東大阪市水走1丁目7-30				TEL	072-960-7001	
					FAX	072-960-8001	
工場等所在地	〒 899-8313 【 鹿児島工場 】				TEL	099-471-0022	
	鹿児島県曾於郡大崎町野方5424-88				FAX	099-471-0023	
敷地面積	4,638 m <sup>2</sup>			URL	http://www.dietool.co.jp/		
建屋面積	665 m <sup>2</sup>			E-MAIL	honsya@dietool.co.jp		
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和59年11月	資本金
	2	19	9	30			
主要製品 (主要業務)		得意とする加工内容			主要取引先		
冷間鍛造金型設計、製作 熱間鍛造金型製作 一般金型部品製作 機械部品製作		鍛造用金型の設計・製作 NC旋盤加工や各種研削盤加工を主とし、 マシニングセンター、型彫り・ワイヤー放電加工 などの特殊加工を駆使し高品質な金型製品 を提供しております。			アイシン・エイダブリュ、デンソーほか メタルアート、NTNほか シマノほか アサヒサナックほか		
ISO取得状況	ISO9001 : 2000 2006.4.18認証登録			連絡担当者	(職名) 鹿児島管理 部長 中原 伴文 (連絡先) 099-471-0022		
加工材質	熱間工具鋼、冷間工具鋼、高速度工具鋼、超硬合金、各種一般鋼材など						
加工精度	0.005以上						
資格・特徴 企業PR	総合金型メーカーとして、最先端テクノロジーと塑性ノウハウ、培ってきた独自の設計技術と加工技術を駆使し、商品開発からテストトライ・アフターフォローまで一貫した体制で製品を提供しております。						

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
CNC旋盤	CL2000BT	2	汎用フライス	2番	3
"	QTS-250、QTN-200、QT-15N・28N	7	円筒研削盤	φ100×500、φ220×600	5
"	NL2000、LB400-M	2	内面研削盤	φ10~φ150×150	2
マシニングセンター	NVX5080、AJV-18	2	平面研削盤	500×200、600×400	5
放電加工機	700×500×250	3	電気炉(誘導炉)	φ400×380	3
細穴放電加工機	350×450×240	1	油圧プレス	200ton、300ton、500ton	4
ワイヤー放電加工機	350×250×220	3	三次元測定機	QM-353	1
汎用旋盤	4尺、6尺、7尺	14	輪郭形状測定機	CV3200H4、CV-3100S4 他	5



鍛造用金型例



(ダイスとパンチ) 表面処理



鍛造用金型と鍛造された製品例

加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プラント	表面処理	エッチング加工	ユニット製作
		大物	小物		放電	ワイヤーカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応		●	●	●	●	●	●					●		▲					▲		

企業名	株式会社タテノ				代表者	立野 由紀子	
本社所在地	〒 351-0002 埼玉県朝霞市下内間木52-1				TEL	048-456-2671	
					FAX	048-456-0418	
工場等所在地	〒 899-6104 【九州工場】 鹿児島県始良郡湧水町川西2863-1				TEL	0995-75-3356	
					FAX	0995-75-4378	
敷地面積	11,195 m <sup>2</sup>			URL	http://ttn-tateno.co.jp/		
建屋面積	3,830 m <sup>2</sup>			E-MAIL	h.syouchiku@ttn-tateno.co.jp		
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和52年4月	資本金
	2	71	15	88			
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先	
超硬栓ゲージ・ピンゲージ センターレスブレード 特殊切削工具 特殊ホルダー・スローアウェイチップ 各種装置部品 他			金属加工業			京セラ(株) サンドビック(株) ダイジェット工業(株) 日本精工(株)	
ISO取得状況				連絡担当者	(職名) 部長 (連絡先) 0995-75-3356	正竹 広文	
加工材質	超硬、スチール、ステンレス、アルミ、銅合金など						
加工精度	ミクロン精度まで対応可能						
資格・特徴 企業PR	タテノの技術ブランドとお客様から求められる技術を一体化し、クオリティの高い確かな品質の商品を提供しています。						

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
マシニングセンター	MB-56VA	9	平面研削盤	G50ELT	43
N/Cフライス盤	AN-SRN201	3	円筒研削盤	GPH-40-100	18
N/C旋盤	LB-200、LB15 II -M	5	内面研削盤	1GM15NCⅢ	3
複合機	LB-3000EX	1	三次元測定機	CRYSTA-APEX S	1
N/Cプロファイル	PGX-2500SP	9	3軸CNC工具研削盤	TECHSTER-A3	3
CNCワイヤー加工機	AQ325L (LQ1W)	3	高精度CNC研削盤	MEISER PRO	3
CNC放電加工機	AQ35L	1	CNC精密自動旋盤	BS18	1



スローアウェイチップ



特殊切削工具



治具・各種ツーリング

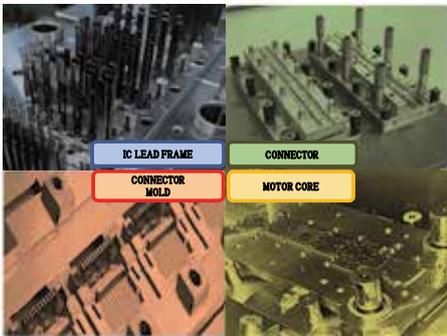
加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

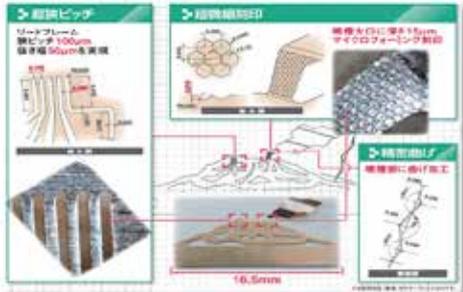
内容	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プラント	表面処理	エッチング加工	エリート製作
		大物	小物		放電	ワイヤーカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応	●	●	●	●	●	●								●					●		

企業名	株式会社東郷				代表者	東 成生		
本社所在地	〒 891-1103 鹿児島県鹿児島市川田町2194				敷地面積	2,758 m <sup>2</sup>		
					建屋面積	7,008 m <sup>2</sup>		
TEL	099-298-8050			URL	http://www.togo-japan.co.jp/			
FAX	099-298-7942			E-MAIL	togo-company@togo-japan.co.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和60年10月	資本金	9,000 万円
	7	61	13	81				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
モーターコア金型 コネクター金型 ICL/F 精密金型 精密鍛造金型 各種成形金型 プレス/モールド量産 各種金型パーツ			超精密順送プレス金型 設計/製作 超精密回転積層金型 設計/製作 超硬材切削加工			トヨタグループ デンソーグループ アイシングループ 日産自動車(株) ヒロセ電機(株) 日本モレックス(合) パナソニックグループ 村田製作所グループ 古河電工グループ 日立金属グループ		
ISO取得状況	ISO 9001、エコアクション21				連絡担当者	(職名) 営業部長 東 真輝 (連絡先) 099-298-8050		
加工材質	スチール、アルミ、超硬、ステンレス、セラミック、プラスチック							
加工精度	±1μm (平面研削、円筒研削、プロファイル、ワイヤー放電加工、マシニング) ミクロンオーダー対応可							
資格・特徴企業PR	・半地下構造の加工環境の中で、加工精度を重要視し、安定量産に貢献する金型を提供 ・常に技術向上を目指し、新技術開発に積極的に取り組み挑戦している ・平成29年12月 地域未来牽引企業、平成30年3月 羽ばたく中小企業・小規模事業者300社選定、令和元年8月 南日本経済賞受賞							

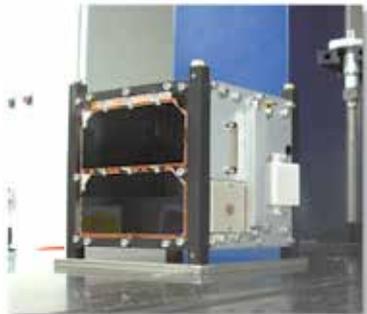
主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
マシニングセンター	HS6A/MC430L/FNC106 etc.	5	CNC放電加工機	AP1L Premium/AQ35L/A30R	7
CNCジグボラー	YBM 850V-5PLS	1	CNC細穴放電加工機	K1BL/K2CN etc.	3
CNCジグ研削盤	J6GCN 125/JG-45UMT/JG-35CPS	4	トライプレス	7t, 10t×2, 25t, 30t, 40t×3, 60t, 80t, 200t	11
CNC成型研削盤	C630-CM/GF30FU II etc.	10	超精密3次元測定機	800×600 PMM 866 Leitz	1
CNC平面研削盤	SGC94/WINSTER etc.	5	高精度マイクロスコープ	130×130/100×100	7
ワイヤー放電加工機	EXC100 etc. (Oil Model)	9	グラフィカルプロファイル 研削盤	DV1	1
ワイヤー放電加工機	AP500L etc. (Water Model)	5	ナマシニングセンター	AZ150/AZ250/UH430×2	4
ワイヤー放電加工機	AP650L etc. (Oil Model)	5	CAD/CAM	EXCESS-HYBRID etc.	19
精密円筒研削盤 (NC)	Shape Smart NP5	1	3D CAD	SolidWorks	4



金型



加工精度



鹿児島人工衛星 (KSAT)

加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プリント	表面処理	エッチング加工	ユニット製作
		大物	小物		放電	ワイヤーカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応	▲	●	●	●	●	●	●	▲	▲	●	●	●	▲	▲			▲		▲	▲	●

企業名	<b>東洋ツール工業株式会社</b>				代表者	是枝 清上		
本社所在地	〒 547-0001 大阪府大阪市平野区加美北1-22-17				TEL	06-6756-7588		
					FAX	06-6756-7500		
工場等所在地	〒 897-1124 【 鹿児島工場 】 鹿児島県南さつま市加世田宮原2399				TEL	0993-52-7608		
					FAX	0993-52-7603		
敷地面積	7,404 m <sup>2</sup>			URL	http://www.toyotool.co.jp/			
建屋面積	2,257 m <sup>2</sup>			E-MAIL	info@toyotool.co.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和49年2月	資本金	5,000 万円
	5	95	69	169				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
切削工具用スローアウェイチップ (超硬、サーメット、ダイヤモンド、CBN、セラミックス、ハイス) 回転工具の新規作成、再研磨 産業用刃具類 (丸刃、板刃) 金型部品及び機械部品			あらゆる素材の研磨作業を最新鋭設備により各種精密加工を得意とする。 小ロットから大ロットまで毎月65万個の生産実績を持つ。			(株)タンゴロイ 住友電気工業(株) 京セラ(株) 日本特殊陶業(株) 三菱マテリアル(株)		
ISO取得状況					連絡担当者	(職名) 取締役工場長 藤原 敏明 (連絡先) 0993-52-7608		
加工材質	超硬、セラミックス、サーメット、ダイヤモンド、CBN、金属鋼材							
加工精度	ミクロン単位まで対応可能							
資格・特徴企業PR	大阪、鹿児島の一拠点に工場を持ち、顧客のご要望に即座に対応する体制を築いています。 あらゆる研磨作業に対応する設備、経験を有しQCDには自信があります。 この自信のもと、今まで経験のない加工に情熱を持って顧客の満足を得てきました。							

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
CNC自動外周研削盤	AP460、AP30、AP710、APX101 他	28	ワイヤー放電加工機	FX10K 他	6
CNCプロファイル研削盤	PGX-2500 他	24	同上	QWD760 (VOLLMER)	1
CNC自動溝入研削盤	GIG-21 他	14	グライデイングセンター	NV5000α	1
CNC工具研削盤	CNJ2-30、CVJ5-A、CNV2 / マノ精機	4	複合旋盤	マルタス B300	2
CNC工具研削盤	CNC620XS/ROLLO、305L/Schutte	3	非接触工具測定機	HERICHECK PRO	1
CNC工具研削盤	AF/SL5axis/haas、EwamaticLine/EWAG	5	CNC画像測定機	QVE200	2
平面研削盤	MEISTER 他	10	その他研磨機		160



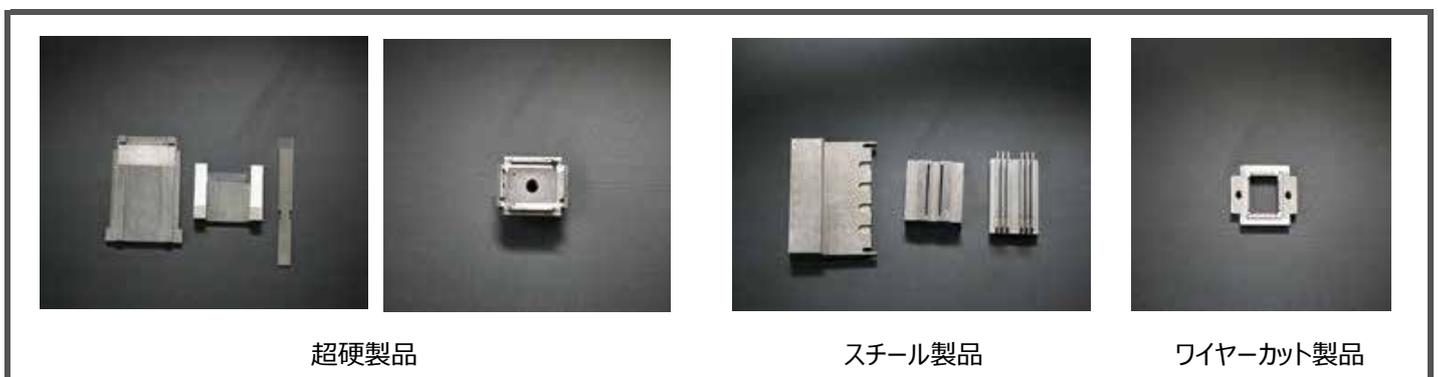
加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プラント	表面処理	エッチング加工	ユニット製作
		大物	小物		放電	ワイヤーカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応			●	●		●	●														

企業名	株式会社バリア				代表者	関 淳一		
本社所在地	〒 895-0005 鹿児島県薩摩川内市永利町2065-24				敷地面積	1,724 m <sup>2</sup>		
					建屋面積	528 m <sup>2</sup>		
TEL	0996-22-0104			URL				
FAX	0996-23-4313			E-MAIL	barrier@mocha.ocn.ne.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和62年9月	資本金	2,100 万円
	1	10	2	13				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
金型 金型パーツ 治工具			金型、部品を特急対応します。			第一精工(株) その他		
ISO取得状況					連絡担当者	(職名) 代表取締役 (連絡先) 0996-22-0104	関 淳一	
加工材質	超硬、SKH51、HAP40他							
加工精度	2ミクロン～5ミクロン公差のワークを製作							
資格・特徴 企業PR	製作に関してはジャストタイムで対応出来る体制を整備しています。 良いものを……公差を守る より早く……ジャストタイム より安く……コストダウンを図る							

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
成形平面研削盤		2	NCワイヤーカット		2
平面研削盤		7	投影機		1
治具フライス盤		2	NCマイクロプロッター		1
NC研削盤		1	精密平面研削盤		2
光学式微研削盤		4	流気式高温焼却炉		1
NC放電加工機		2	マシニングセンター		1
汎用放電加工機		2			



加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プラント	表面処理	エッチング加工	エリート製作
		大物	小物		放電	ワイヤーカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応	▲	▲	●	●	●	●	●	●	●	●			▲	●					●		

企業名	株式会社ビックス				代表者	湯川 幸義		
本社所在地	〒 899-0217 鹿児島県出水市平和町1040				敷地面積	3,300 m <sup>2</sup>		
					建屋面積	1,030 m <sup>2</sup>		
TEL	0996-63-0067			URL	http://bix-co.jp/			
FAX	0996-63-3309			E-MAIL	bix@vesta.ocn.ne.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	平成元年1月	資本金	3,200 万円
		28	1	29				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
ドライバービット インパクトソケット 組立、締付工具全般			材料から製品までの一貫生産			日産自動車九州(株) トヨタ自動車九州(株) ダイハツ九州(株) 本田技研工業(株) 電動ツールメーカー		
ISO 取得状況					連絡 担当者	(職名) 代表取締役 湯川 幸義 (連絡先) 0996-63-0067		
加工材質								
加工精度								
資格・特徴 企業PR	ドライバービット、インパクトソケットの専門メーカーとして品質、コスト、納期で組立工場の作業効率改善やコストダウンのご提案や、オリジナルの特注品も小ロットから対応をさせていただきます。							

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
NC旋盤		2	ショットブラスト機		2
CNC旋盤		6	摩擦溶接機		1
NCフライス盤		2	ソルトバス熱処理設備		1
ドライバー用自動十字切機		6	黒染設備		1
自動先引機		2	アルゴン溶接機		1
ボール盤		8	レーザー刻印機		1
プレス機		6	画像測定器		1
スロッター		2	ロックウェル硬度計		1
汎用旋盤		11	ビッカース硬度計		1



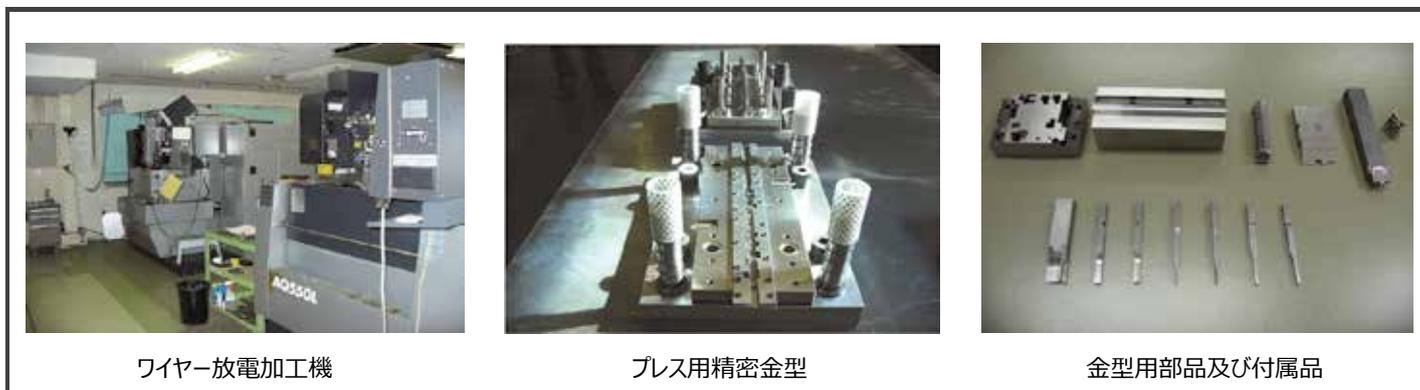
### 加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プラント	表面処理	エッチング加工	ユニット製作
		大物	小物		放電	ワイヤークット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応			●																●		

企業名	樋脇精工株式会社				代表者	松下 順紀		
本社所在地	〒 895-1203 鹿児島県薩摩川内市樋脇町市比野5456				敷地面積	55,540 m <sup>2</sup>		
					建屋面積	1,153 m <sup>2</sup>		
TEL	0996-38-1111			URL	http://www.hiwakiseiko.co.jp/			
FAX	0996-38-1822			E-MAIL	info@hiwakiseiko.co.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和48年7月	資本金	500万円
	4	17	10	31				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
プレス用精密金型 金型部品及び付属品 治工具類 プレス加工品 (試作量産用)			プレス用精密金型の設計・製作・加工 同部品の製作 治工具類の設計・製作			(株)日立金属ネオマテリアル (株)松下製作所 (株)テクノクロス九州 (株)飯塚製作所 (株)アクシス		
ISO取得状況	ISO 9001 (H18年12月取得済)			連絡担当者	(職名) 精機部部长 (連絡先) 0996-38-2016	吉松 栄一		
加工材質	超硬、SKS、SKD、SKH、アルミ、SUS、SPCC 等							
加工精度	ミクロン単位まで対応可能です。							
資格・特徴 企業PR	自然の恵みに日々感謝し、自然環境と調和のとれた経済活動を興し、Simple is Bestをモットーに今まで培った金型、プレス技術を更に向上させ、常にお客様に品質、納期、コストの満足を預ける様、日々精進、努力致します。							

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
研削盤	三井 MSG250M 他	9	表面粗さ輪郭形状測定器	ミットヨ SV-C3100S4	1
平面研削盤	長島精工 NAS520-CNC 0i 他	2	CAD・CAM	C&G EXCESS-HYBRID 2D 他	5
ワイヤー放電加工機	西部電機 M25LP 他	4	三次元CAD・CAM	C&G EXCESS-HYBRID II 3D 他	3
プロファイルグラインダー	アマダ GLS-150GL 他	4	真円度測定器	ミットヨ RA-1500	1
放電加工機	マキノ EDGE2 他	2	画像寸法測定器	キーエンス IM-6020	1
マシニングセンター	マキノ V33	1	画像寸法測定器	キーエンス IM-7020	1
CNC シグポラー	安田工業 YBM640V Ver. III	1	デジタルマイクロスコープ	キーエンス VHX-6000	1
汎用細穴加工機	三菱電機 RH3525	1	電気炉 他	サーマル TL-4Y 他	2
小型CNC三次元測定機	東京精密 LE73101 DURAMAX 500 CNC	1	プレス機	AIDA NC1-1100(1)E 他	4
工場顕微鏡	TOPCON TUM-220EH 他	3	フライス盤	マキノ KSJP-55 他	2



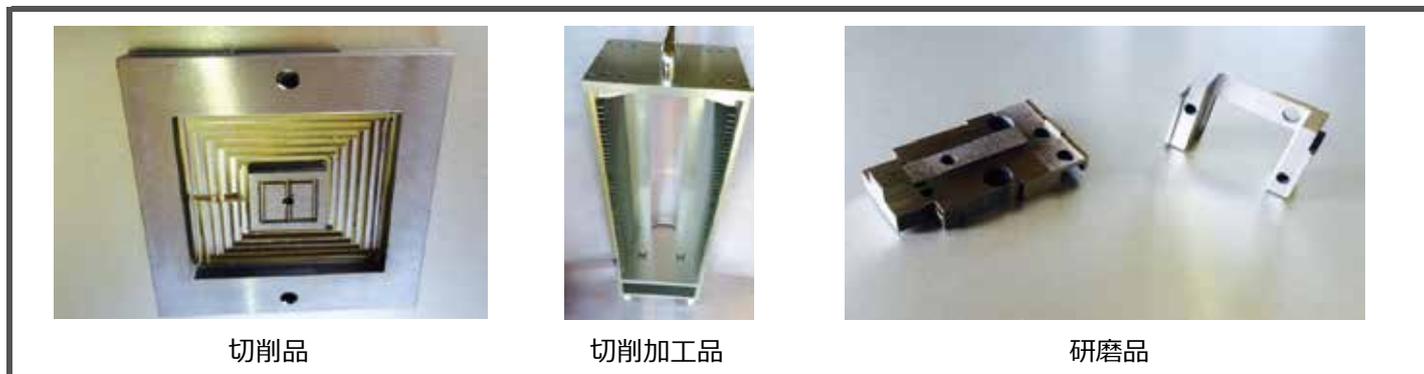
加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プリント	表面処理	エッチング加工	ユニット製作
		大物	小物		放電	ワイヤーカット	製作	設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応			●	●	●	●	●					●									

企業名	フェニックスプロテクノ有限会社				代表者	湯地 宜夫		
本社所在地	〒 880-2211 宮崎県東諸県郡高岡町大花見941-9				TEL	0985-82-3708		
					FAX	0985-82-3709		
工場等所在地	〒 899-5115 【 鹿児島工場 】 鹿児島県霧島市隼人町東郷荒瀬1321-7				TEL	0995-43-6532		
					FAX	0995-43-5179		
敷地面積	500 m <sup>2</sup>			URL	http://www.phoenixtueho.com/			
建屋面積	330 m <sup>2</sup>			E-MAIL	phoenix@lime.ocn.ne.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	平成13年10月	資本金	300 万円
		8	4	12				
主要製品（主要業務）			得意とする加工内容			主要取引先		
金型 各種部品						京セラ(株) 第一精工(株) 越谷化成(株)		
ISO取得状況					連絡担当者	(職名) 鹿児島工場 射手園 (連絡先) 0995-43-6532		
加工材質	アルミ、SUS、鉄 他							
加工精度								
資格・特徴 企業PR	少量多品種、短納期で対応します。							

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
マシニングセンター		5	測定顕微鏡		1
ワイヤー放電加工機		4	投影機		2
平面研削盤		2	リニアハイト		1
精密成型研削		3	CAD/CAM		3
NC放電加工機	350×300	1	帯鋸盤	H-250SA	1
NCフライス盤	800×400	2	コンター	V300	1
汎用フライス盤	800×300	2	タッピングセンター	23mm	1
汎用旋盤	360×800	1	ボール盤	13~23mm	3



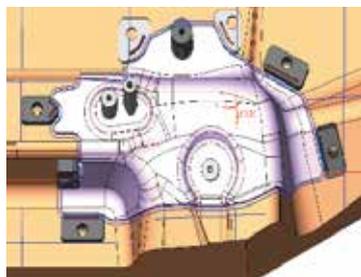
加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プラント	表面処理	エッチング加工	エリート製作
		大物	小物		放電	ワイヤーカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応	▲	▲	●	●	●	●	●	▲	●	●	▲	▲		▲			▲		▲	▲	●

企業名	<b>株式会社フジ技研カゴシマ</b>				代表者	鏡谷 有紀		
本社所在地	〒 899-8606 鹿児島県曽於市末吉町深川11111-6 内村工業団地内				敷地面積	16,732 m <sup>2</sup>		
					建屋面積	2,556 m <sup>2</sup>		
TEL	0986-28-0505			URL	http://www.fujigiken.jp/			
FAX	0986-28-0506			E-MAIL	kagamitani_yuki@fujigiken.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	平成10年8月	資本金	3,000 万円
	16	33	3	52				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
検査治具設計・製作 溶接治具設計・製作 加工治具設計・製作 三次元評価モデル設計・製作 機械加工全般			自動車に関わる小物～大物の部品の検査治具や、自動車部品を生産・組立て・加工する為に必要な治具を三次元CADを使用し、設計～製作・検査・出荷までを、全ての工程に三次元データーを駆使し一貫した生産体制の元で業務展開している。			トヨタ自動車九州(株) ダイハツ工業(株) トヨタ車体精工(株) アイシン九州(株)・トヨタ紡織九州(株) エフテック(株)		
ISO取得状況					連絡担当者	(職名) 営業課 課長 中原 正人 (連絡先) 0986-28-0505		
加工材質	鉄、樹脂、アルミ 他							
加工精度	研磨±0.002、切削±0.02							
資格・特徴企業PR	速く！安く！正確に！をモットーとして、品質・コスト・納期・開発力でお客様のご要望に答えて参りました。創業当時から三次元CADを導入し、設計～出荷までを一貫した生産体制で行っています。また、現場では『真因の追究』を導入し、業務の本質改善に力を注ぎます。							

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
門型ユニバーサル加工機	MCR-A 50番 加工範囲 1650×2550×4200	1	二次元レーザー加工機	ML2012HD-3020D 16×1220×2000 板厚16mm	1
門型ユニバーサル加工機	MCR-B II 50番 加工範囲 2050×3700×5000	2	NC平面研削盤	PSG-84EX 加工範囲 325×440×850	1
高速縦型マシニングセンター	YBM-850V 40番 他 加工範囲 450×525×800	1	成形研磨機	PGF-500 加工範囲 600×400	1
高速縦型マシニングセンター	MB-66VB 60番 他 加工範囲 1500×660×660	6	CNC三次元測定器	CRT-A306020 測定範囲 3005×6005×2005	1
複合旋盤	MULTUS300B II 軸0.001°割出 加工能力L900 対向主軸仕様	2	CNC三次元測定器	FALCIO 1620 測定範囲 1505×2005×1605	1
ワイヤーカット放電加工機	MV2400R 他 加工範囲 600×400×310	4	三次元CAD	Creo	12
NC形彫放電加工機	EX22+FP35E 浸漬形 300×400×500	1	三次元CAD/CAM	CATIA、Space-E、Work-NC	各2



検査治具設計・製作

ライン用溶接治具

三次元評価モデル

加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プラント	表面処理	エッチング加工	ユニット製作
		大物	小物		放電	ワイヤーカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応	▲	●	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	●	▲		●				

企業名	<b>ワールド工業株式会社</b>				代表者	上田 天従		
本社所在地	〒 665-0044 兵庫県宝塚市未成町39-9				TEL	0797-76-6473		
					FAX	0797-76-6475		
工場等所在地	〒 893-1101 【 鹿児島工場 】 鹿児島県鹿屋市吾平町上名6162				TEL	0994-58-5151		
					FAX	0994-58-8800		
敷地面積	4,000 m <sup>2</sup>			URL				
建屋面積	825 m <sup>2</sup>			E-MAIL	worldkk@skyblue.ocn.ne.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和49年2月	資本金	1,000 万円
	4	25	6	35				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
プラスチック射出成形用金型の設計・製作・販売			マシニングセンター・フライス盤・放電・ワイヤー加工を中心とした金属加工			(株)太洋工作所 ホシデン(株) (株)トヨタック 新生化学工業(株) 大新産業(株)		
ISO取得状況					連絡担当者	(職名) 工場長 (連絡先) 0994-58-5151	新留 勇一	
加工材質	金型用鋼材							
加工精度	ミリ単位～5ミクロン単位まで対応							
資格・特徴企業PR	精密金型を最新の設備で設計から加工、測定、試作まで対応							

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
CNC治具研削盤	FSK-6300 (5軸制御)	1	放電加工機	AQ35LR (ソディック)	1
5軸マシニングセンター	model c-42u (HERMLE)	1	放電加工機	AP1L (ソディック)	1
5軸マシニングセンター	model c-30u (HERMLE)	1	NCワイヤー放電加工機	AQ537L (ソディック)	1
マシニングセンター	iQ300 (牧野)	2	NCワイヤー放電加工機	AQ360L (ソディック)	2
マシニングセンター	V1 (三菱)	1	3次元CADシステム	Think Design	7
マシニングセンター	V-33 (牧野)	2	5軸CAMシステム	hyper Mill Open Mind	1
マシニングセンター	V-56 (牧野)	1	5軸CAMシステム	hyper Mill Open Mind	1
放電加工機	AM35L (ソディック)	1	CNC3次元測定器	Crysta-Apex C776 (ミットヨ)	1



製品サンプル

加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プラント	表面処理	エッチング加工	ユニット製作	
		大物	小物		放電	ワイヤーカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物										
対応		▲	●	●	●	●	●															

企業名	有限会社サンワ技研				代表者	富窪和郎		
本社所在地	〒 899-8606 鹿児島県曽於市末吉町深川1400-1				敷地面積	4,500 m <sup>2</sup>		
					建屋面積	1,400 m <sup>2</sup>		
TEL	0986-76-7413			URL	https://www.kagoshima-sanwagiken.com/			
FAX	0986-76-7414			E-MAIL	3030@kagoshima-sanwagiken.com			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	平成17年8月	資本金	300 万円
	0	8	0	8				
主要製品（主要業務）			得意とする加工内容			主要取引先		
金型部品全般 ワイヤハーネス製造装置部品 他超精密部品製造			平面研削・円筒研削 成形研削 ワイヤ放電加工					
ISO取得状況	なし				連絡担当者	(職名) 専務取締役 富窪隆也 (連絡先) (0986)767413		
加工材質	スチール・SUS・ハイス・超硬							
加工精度	±0.002(平面研削) ±0.005(ワイヤ放電加工)							
資格・特徴 企業PR	材料手配から完成までワンストップでの生産が得意です。 図面を頂ければ素早くお見積もりいたします。							

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
成形研削盤	KURODA・AMADAWASHINO	7	投影機	MITSUTOYO・NIKON	4
平面研削盤	KURODA・OKAMOTO	3	測定顕微鏡	MITSUTOYO	3
NC研削盤	AMADAWASHINO	3			
NC円筒研削盤	JTEKT	2	黒染め加温装置		1
NCフライス盤	マキノフライス	1	レーザーマーカ		2
マシニングセンター	森精機	1			
ワイヤ放電加工機	MITSUBISHI電機・SODICK	4			



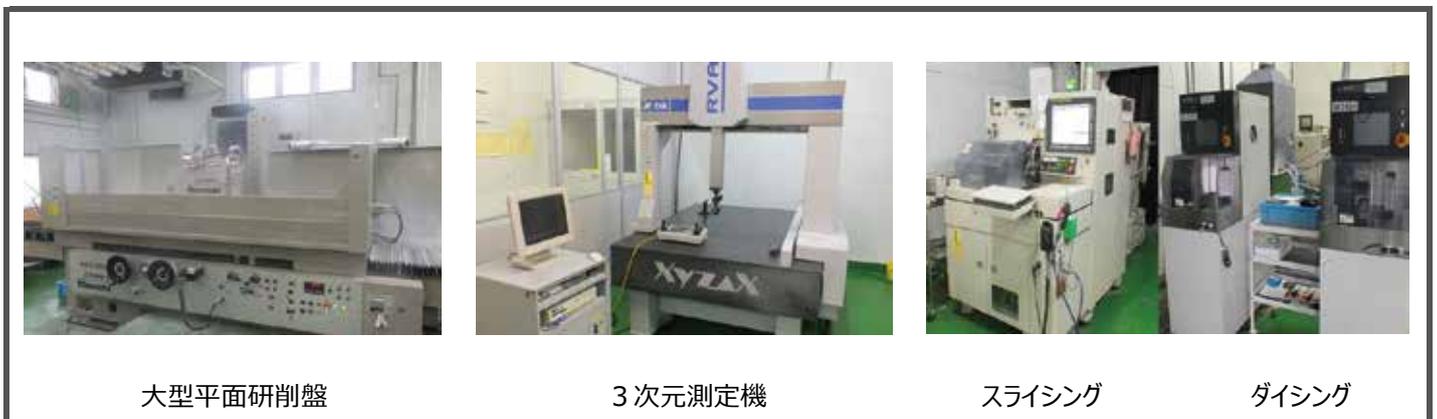
加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	フロント	表面処理	エッチング加工	エリート製作
		大物	小物		放電	ワイヤカット		設計	製作	組立調整	大物	小物									
対応				●	▲	●															

企業名	比知屋産業株式会社				代表者	比知屋 正造		
本社所在地	〒 895-2104 鹿児島県薩摩郡さつま町柏原4965-11				敷地面積	3,642 m <sup>2</sup>		
					建屋面積	792 m <sup>2</sup>		
TEL	0996-59-8877			URL				
FAX	0996-59-8891			E-MAIL	hiziya@room.ocn.ne.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(その他)	合計	創業日	昭和57年3月	資本金	300 万円
		38	9	47				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
半導体部品研磨・研削 (セラミックス) 超硬・スチール加工			平面研削盤、片面・両面ラップによる研磨加工 ダイシングによるセラミック切断加工			京セラ(株) 川内工場 京セラ(株) 国分工場 富士ダイス(株) (株)アルバック		
ISO取得状況				連絡担当者	(職名) 代表取締役 (連絡先) 0996-59-8877	比知屋 正造		
加工材質	各種セラミック、超硬							
加工精度	加工図面による指示。							
資格・特徴 企業PR	単品・量産、大型・小型製品各種に対応致します。汎用機ならではの幅広い加工、及び30年培われた研磨技術・経験を基にお客様のご要望にお答えするものづくりを目指しております。							

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
平面研削盤	3000*500 PSG305DX	2	ロータリー研削盤	φ600 TR-60	3
平面研削盤	2000*500 PSG205DX	1	ロータリー研削盤	φ800 TR-80	2
平面研削盤	2000*800 PSG208DX	1	ダイシング	DAD322	2
平面研削盤	2000*800 ESG-3280ASD II	1	スライシング	SMG-1515AN	1
平面研削盤	1500*500 PSG155DX	1	ダイシング	DAD3350	6
平面研削盤	1200*500 PSG125EX	1	片面ラップ機	32 B スピードファム	11
平面研削盤	1000*500 PSG105EX	1	両面ラップ機	9 B スピードファム	1
平面研削盤	600*300	9	三次元測定機	東京精密	2
			画像測定機	キーエンス	7



加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス	射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製缶架台	プラント	表面処理	エッチング加工	ユニット製作
		大物	小物		放電	ワイヤカット		設計	製作	組立・調整										
対応		●	●																	

企業名	有限会社めぐり研磨工業				代表者	廻 鴻一		
本社所在地	〒 891-0132 鹿児島市七ツ島1丁目6番10				敷地面積	2,166 m <sup>2</sup>		
					建屋面積	742 m <sup>2</sup>		
TEL	099-216-3559			URL				
FAX	099-216-3569			E-MAIL	meguri-kenma@y7.dion.ne.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和51年6月	資本金	300 万円
		38	9	47				
主要製品（主要業務）			得意とする加工内容			主要取引先		
半導体製造装置部品 自動車部品 計測装置部品 産業機械部品			ファインセラミックの精密加工 研削、研磨、切断			京セラ株式会社 古河電子株式会社 住友電気工業株式会社 黒崎播磨株式会社 株式会社ミツトヨ		
ISO取得状況	なし			連絡担当者	(職名) 代表取締役 廻鴻一 (連絡先) 099-261-3559			
加工材質	各種セラミック（アルミナ、窒化アルミ、炭化ケイ素、窒化ケイ素、ジルコニア、コーズライト、フェライト、他）							
加工精度	0.01mm							
資格・特徴 企業PR	セラミック材料に特化して、大物から小物まで精密な研削、研磨加工を行います。							

主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
マシニングセンター	MAZAC VCN530C ,510C	5	旋盤	TIPL-4	2
円筒研削盤	SHIGIYA G-30	6	三次元測定機	Keyence	1
NC円筒研削盤	SHIGIYA GPL-40	6	投影機	mitutoyo	2
平面研削盤	OKAMOTO PSG-208	14			
ロータリー研削盤	TSSK TR-60	6			
NCロータリー研削盤	OKAMOTO PSG-6	1			
ホーニング盤	FK-8A	3			
ラッピング研磨機	GPAW3	4			
芯なし研削機	OOMIYA OC-12	2			
ポリッシング盤	BTAW	2			



事務棟



マシニングセンター



NC円筒研削盤

加工状況一覧

(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	板金加工	機械加工		研削加工	電気加工		金型製作	自動機			金属プレス		射出成形	樹脂加工	電気電子	基板実装	製作架台	プリント	表面処理	エッチング加工	エレット製作
		大物	小物		放電	ワイヤーカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応		●	●	●																	