プレス・鋳造・圧造

＜プレス加工＞

1　(株)飯塚製作所
2　(株)秦野精密
3　(株)ホープ精工
4　八幡金属(株)　プレス部門

＜鋳　造＞

5　前橋橋本合金(株)

＜圧　造＞

6　鹿児島金属(株)
7　(株)ユニオン精密

企業名	株式会社飯塚製作所			代表者	飯塚　靖
本　社 所在地	〒 635-0051 奈良県大和高田市根成柿493			TEL	0745-22-3515
				FAX	0745-22-3516
工場等 所在地	〒 899-5307　【 鹿児島工場 】 鹿児島県姶良市蒲生町久末3043-8			TEL	0995-54-3555
				FAX	0995-52-0035
敷地面積	21,576　㎡		URL	http://www.iidzka.co.jp/	
建屋面積	5,686　㎡		E-MAIL	sales@iidzka.co.jp	

従業員	（設計）	（製造）	（営業他）	合計	創業日	昭和39年10月	資本金	2,000　万円
	7	154	48	209				

主要製品（主要業務）	得意とする加工内容	主要取引先
自動車用冷間鍛造部品 （シートベルト部品、エアバック部品、 エンジン部品　他） その他冷間鍛造部品 精密機械加工部品　他	精密冷間鍛造を中心とした部品製造	ジョイソン・セイフティーシステムズ (株)ダイセル オートリブ(株) (株)ニチダイ 川崎重工業㈱　　他

ISO 取得状況	IATF16949　（平成23年11月取得） ISO14001　（平成16年　1月取得）	連　絡 担当者	職名　鹿児島工場 工場長 氏名　榎谷　仁　　連絡先　0995-54-3555
加工材質	特殊鋼、アルミ、ステンレス　他		
加工精度	ミリ単位～ミクロン単位まで対応		
資格・特徴 企業PR	経験と実績にて蓄積された冷間鍛造技術により、精密で形状の複雑な自動車部品等の高精度・低コストを実現している。 特に困難とされてきたステンレス製品の冷間鍛造加工技術を有し、鍛造用金型の設計・製作から加工までの一貫体制を構築している。		

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
冷間鍛造プレス	800t・CFT-80	1	切削トランスファーマシン	フィフナー社製	3
	630t・L1C630×2・K1-630t×2	計4	マシニングセンター	BT30～40	3
	400t・L1C400・PK-40　他	計10	NC旋盤	村田機械製、高松機械工業製 他	22
	250t・L1C250・K1-2500	計5	5軸マシニングセンター	Roeders RXP500DS	2
精密成型プレス	ULトランスファープレス （800t、600t 、300t 他）	計6	放電加工機	ソディック製	6
			ワイヤーカット	西部電機製、ソディック製	6
汎用プレス	45～110t	21	PVD成膜装置	AIP-S40 アークイオンプレーティング装置	1
サーボプレス	45～200t	6	※2工場含めて（鹿児島・奈良）		

主要製品（自動車用冷間鍛造部品）

5軸マシニングセンター（金型製作）

トランスファープレス

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	株式会社秦野精密	代表者	三島　勲
本　社 所在地	〒 257-0015 神奈川県秦野市平沢183-7	TEL FAX	0463-84-1211 0463-84-1215
工場等 所在地	〒 895-2201　※国内5拠点・海外2拠点 鹿児島県薩摩郡さつま町求名12315	TEL FAX	0996-57-0266 0996-57-0953

敷地面積	5,319（9,181）　㎡	URL	http://www.hatanoseimitsu.co.jp/
建屋面積	1,863（2,421）　㎡	E-MAIL	hs-satsuma@hatanoseimitsu.co.jp

従業員	（設計）	（製造）	（営業他）	合計	創業日	昭和53年9月	資本金	7,000　万円
	4	28	8	40				

主要製品（主要業務）	得意とする加工内容	主要取引先
《 自動車部品 》 ドアロック、リンク・ロッド類 シートリクライナー、ツメ類など ファインブランキング＆板鍛造	・冷間鍛造とFBプレスの複合による100%剪断面、面付けや押出ツブシ等を付加した製品の生産。 ・これらにより機械加工等の2次加工のVA（省略化＆簡易化）が図れます。	(株)ヨロズ　日立AMS(株) 豊田鉄工(株)　(株)三福 (株)三ツ知　(株)ユーシン 日本トムソン(株)　アイシン九州(株) アディエント合同会社

ISO 取得状況	ISO　9001/2015　認証取得 （全事業所：国内4拠点対象）	連　絡 担当者	職名　代表取締役　　氏名　三島　勲 連絡先　i-mishima@hatanoseimitsu.co.jp
加工材質	SAPH440、SPFH590、S45C、SCM435、SUS304、SK-85M、SPCCなど。特殊鋼（1～10mm）を多数取扱い。		
加工精度	FBプレス提供寸法精度例 【外形:±0.015　穴あけ:±0.01　穴ピッチ:±0.01　面粗さ:Ra1.0】　(t5.0　特殊鋼例)		
資格・特徴 企業PR	自社内で設計から製作（ミクロンオーダーの精密加工）を行った金型により、複合化された高機能部品を 小ロット・短納期、かつ安定した品質で量産し、お届けします。		

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
FBプレス	8,000kN	FBIN800-FD	1	三次元測定機	接触式、非接触式		各1
	4,000kN	FBIN400-FD	1	ワンショット 3D形状測定機	接触式、非接触式		1
	2,500kN	FB250-FD	4				
	2,500kN	MFB250	1	その他測定機	形状測定機、表面粗さ計、硬度計　他		…
	1,600kN	FB160-FD	2	CNCジグボーラー	900*500*350	YBM950V	1
トランスファープレス	1,100kN	NS2-110t	1	ワイヤEDM	500*350*300	FA20　他	3
マシニングセンタ	SPEEDIO	R450X1N	1	形彫EDM	400*300*300	EA12　他	2
平面研削盤	600*400、500*200 PSG64/52DX		2	ベルト研磨機	～250[W]		3
				遠心・回転バレル	～100[ℓ]		8

検討提案 → 金型設計.製作 → プレス → 二次加工 → 製品検査 → 納品

金型から 検査・納品までの一貫製作、量産体制

◎製品形状の御提案から、金型設計・製作、量産まで一連した対応が可能です。

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	株式会社ホープ精工	代表者	高橋　恵美子
本　社 所在地	〒 357-0021 埼玉県飯能市双柳1394-6	TEL	0429-73-3011
		FAX	0429-73-2030
工場等 所在地	〒 895-0053　【 川内工場 】 鹿児島県薩摩川内市冷水町551-2	TEL	0996-22-1314
		FAX	0996-22-1049

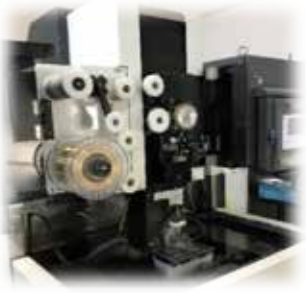
敷地面積	3,710　㎡	URL	https://www.hope-seiko.co.jp
建屋面積	833　㎡	E-MAIL	hope-s@hope-seiko.co.jp

従業員	（設計）	（製造）	（営業他）	合計	創業日	昭和53年9月	資本金	1,200　万円
	2	13	3	18				

主要製品（主要業務）	得意とする加工内容	主要取引先
金属プレス部品金型設計製作 民生（家電、携帯等）プレス部品 自動車電装プレス部品	金属部品の試作加工 金属部品の金型設計・製作 金属部品の順送プレス加工 金型パーツ製作	東洋電装(株) 日本サーモスタット(株) 新電元工業(株)

ISO 取得状況	JIS Q 9001（ISO 9001：2015） JIS Q14001（ISO14001：2015）	連　絡 担当者	職名　常務取締役 氏名　野久尾　淳一　　連絡先　0996-22-1314
加工材質	【金型】超硬材、ハイス鋼、SKD材、SKS材、SS材など　【プレス加工】t＝0.1～3.2材料可能		
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	お客様の開発段階である試作品製作は勿論、金型の設計、製作及びプレス加工の一貫体制が出来ております。 金型を作る側と使用する側とで初期設計後に設計審査を実施、金型を使用する側の立場になって 「良い製品は良い金型から生まれる」をモットーに、精度、耐久性、生産性、品質向上を常に考えております。		

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
CAD/CAM	C&Gシステムズ	3	サーボプレス機		アイダ（80t）	1
マシニングセンター	OKUMA MB-V56A	1	中速プレス機		山田ドビー、三井精機（30t）	2
ワイヤーカット機	MAKINO W53FB　西武	4			山田ドビー、アイシス（40t）	3
汎用フライス盤	WASHINO、MAKINO	2	汎用プレス機		アマダ（110t）	1
放電加工機	ジャパックス	1			アイダ、アマダ（60t）	2
細穴放電加工機	日本放電技術	1			アイダ（45t）	1
平面研削盤	OKAMOTO GRIND-X	2			コマツ（35t）	2
成形研磨機	三井ハイテック （乾式:2台　湿式:3台）	4			長尾プレス（35t）	1
					大沼（25t）（15t）	2
洗浄機（炭化水素）	飛羽山	1	測定機器	工具顕微鏡	ミツトヨ(幾何学測定機能付)トプコン、ニコン	4
バレル研磨機	遠州	1		投影機	ミツトヨ（幾何学測定機能付）	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	八幡金属株式会社　プレス部門				代表者	河木　徳夫
本　社 所在地	〒 614-8103 京都府八幡市川口堀ノ内88番地				TEL	075-981-3651
					FAX	075-983-1533
工場等 所在地	〒 899-4317　【 国分工場 】 鹿児島県霧島市国分上野原テクノパーク7番1号				TEL	0995-46-7887
					FAX	0995-46-8699
敷地面積	15,553.3　㎡			URL	全社	https://www.yawata-metal.jp/
建屋面積	3,763.7　㎡				国分工場	https://ymetal-kokubu.jp/
従業員	（設計）	（製造）	（営業他）	合計	E-MAIL	anraku@yawata-metal.co.jp
	4	55	11	70	創業日	昭和26年3月　資本金　5,380　万円

主要製品（主要業務）	得意とする加工内容	主要取引先
プレス電子部品、切削電子部品 その他、精密切削加工 自動車用金型、電子部品用金型 自動車用・電子部品用プレス製品 航空機産業・宇宙産業部品の製作	・精密部品加工、三次元形状加工など データ作成から製品完成まで可能。 ・金型の設計、製作、製品までの一貫生産が可能。 ・フライス/旋盤/ワイヤー/放電/プレス等の 各種組み合わせの複合加工が可能。	京セラ(株) シロキ工業(株) 富士シート(株) アイシン九州(株) ジョイソン・セイフティ・システムズ・ジャパン(株)

ISO 取得状況	ISO　9001：2015取得済み	連　絡 担当者	職名　工場長 氏名　安楽　次広　　連絡先　0995-46-7887
加工材質	ステンレス、アルミ、チタン、ニッケル、コバール、銅合金、エンプラ、鉄全般、その他		
加工精度	ミクロン単位		
資格・特徴 企業PR	電子部品、産機部品など複雑・精密な加工を得意とし、国分工場では風力発電設備・航空・宇宙分野などへの挑戦をしています。 国分工場の他に京都、北九州、長崎にプレス生産工場があります。 全社の設備を活用し微細加工から大型の加工物まで対応する体制を取っています。 国分工場には2021年3月 600tプレスを導入し、生産・金型玉成が可能となりました。		

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
プレス機	600t　順送	1	プレス機	15t　順送	1
	200t　単発	1		10t　順送	1
	150t　単発	2		5t　順送	10
	110t　単発	1		3t　単発	1
	80t　順送	1		1t　単発	5
	55t　単発	1	測定器	三次元測定器/測定顕微鏡/画像測定器	各種
	45t　単発	4			
	25t　順送	3			

600tプレス

25tプレス

5tプレス

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	前橋橋本合金株式会社			代表者	橋本　浩伸
本　社 所在地	〒 371-0852 群馬県前橋市総社町総社2117-1			TEL	027-251-4012
				FAX	027-251-2131
工場等 所在地	〒 899-6301　【 九州工場 】 鹿児島県霧島市横川町上ノ3414-28			TEL	0995-72-1385
				FAX	0995-72-1092
敷地面積	6,700　㎡	14,800　㎡	URL	http://www.hashimoto-alloy.co.jp/	
建屋面積	3,900　㎡	3,040　㎡	E-MAIL	info@hashimoto-alloy.co.jp	

従業員	（設計）	（製造）	（営業他）	合計	創業日	昭和39年2月	資本金	1,000　万円
		58	9	67				

主要製品（主要業務）	得意とする加工内容	主要取引先
重電器部品 半導体製造装置部品	非鉄金属鋳造と機械加工	日新電機(株) (株)アルバック アルバック機工(株) (株)東芝 キヤノン(株) 大晃機械工業(株) 日本電産テクノモータ(株) (株)島津製作所

ISO 取得状況		連　絡 担当者	職名　代表取締役 氏名　橋本　浩伸　　連絡先　027-251-4012
加工材質	アルミ合金鋳物（AC4C、AC4A、他）の鋳造と機械加工。マグネ合金鋳物の鋳造。		
加工精度			
資格・特徴 企業PR	1個～200個の小ロット生産でアルミ鋳物を製造しております。 得意技術：SUSパイプ鋳込鋳物・アルミ合金気密鋳物・鋳造シミュレーションを活用した高品質鋳物		

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
有機自硬性プラント	AL合金鋳物Max500kg、 Mg合金鋳物	2	電気炉	SUSパイプ加熱用	7
			クレーン設備	2t、1t	30
自硬性再生設備	自硬性砂再生　5t/H	2			
マシニングセンター	MH63-6バレ　他	4			
熱処理炉	有効寸法　Φ1300×1600H	3			
金型鋳造機	重力鋳造機　800×620　他	7			
ガス溶解炉	AL合金600kg　他	13			

半導体製造装置部品
（SUSパイプ鋳込部品）

モーターフレームSUSパイプ

モーターフレーム
（SUSパイプ鋳込部品）

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	鹿児島金属株式会社		代表者	倉津　孝夫
本　社 所在地	〒 583-0841 大阪府羽曳野市駒ヶ谷2-197		TEL	072-957-5544
			FAX	072-957-5540
工場等 所在地	〒 899-1625　【 阿久根工場 】 鹿児島県阿久根市波留字白崩3336-1		TEL	0996-73-3337
			FAX	0996-73-3351
敷地面積	73,201　㎡	URL	http://www.kagoshima-metal.co.jp/	
建屋面積	9,057　㎡	E-MAIL	info@kagoshima-metal.co.jp（会社代表）	

従業員					創業日	資本金
（設計）	（製造）	（営業他）	合計			
6	114	80	200	昭和45年5月	9,600　万円	

主要製品（主要業務）	得意とする加工内容	主要取引先
金属パーツ・特殊締結部品・ 特殊ボルトナット類メーカー 【販売先の構成】 自動車23%、家電7%、建築34%、 機械・工具10%、油圧6%、その他20%	多段式フォーマー・CNC旋盤による中空品・ 貫通品・絞り加工品・複合加工品	ダイキン工業(株)　パナソニック(株) 自動車部品一次～二次～メーカー各社 (株)ハイレックスコーポレーション (株)ブリヂストン 旭化成建材(株) 日之出水道機器(株)

ISO 取得状況	ISO　9001（H13年8月取得） ISO14001（阿久根工場　H18年12月取得）	連　絡 担当者	職名　阿久根工場・工場長 氏名　倉津　丈晴　　連絡先　0996-73-3337
加工材質	SWCH（冷間圧造用炭素鋼線）、SS相当材、SCM材、SC材、SUS、アルミ		
加工精度	材料線径φ4～34、切断長さ12～550mm、月産能力400t（全社では1000t）　～精度は別途お打合せによります～		
資格・特徴 企業PR	材料ロッドから、伸線→冷間圧造→二次加工→メッキ工程→梱包→出荷までの一貫生産を行い、顧客ニーズに対応致します。 また、自社で数千点に及ぶ金型設計を行っているため、ノウハウに自信があります。		

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
酸洗設備	MAX Φ24	1	鍍金	六価　ユニクロ、クロメート	1
伸線機	MAX Φ21　FDH 1000	3	直線機	MAX 5m	2
フォーマー	加圧能力　MAX 120t	17	後加工機	ヌスミ、タップ、割り 等	63
ヘッダー	加圧能力　MAX 200t	17	樹脂成型機	180t	2
リヘッダー	圧造線径Φ16、圧造頭部径Φ42	1	アッセンブル機	各種セット機	16
ローリング	各種ねじ切り	23			
マイプレス	300t、250t	2			
クランクプレス	各種プレス	8			

阿久根工場全景（22,143坪）

冷間圧造機（フォーマー内部）

めっきライン（六価）

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	株式会社ユニオン精密		代表者	東　誠
本　社 所在地	〒 243-0303 神奈川県愛甲郡相川町中津6940		TEL	046-285-4711
			FAX	046-285-1765
工場等 所在地	〒 895-0005　【 鹿児島工場 】 鹿児島県薩摩川内市永利町4763-24		TEL	0996-20-3711
			FAX	0996-20-3716
敷地面積	10,892　㎡	URL	http://www.union-s.co.jp/	
建屋面積	3,337　㎡	E-MAIL	sales@union-s.co.jp	

従業員	（設計）	（製造）	（営業他）	合計	創業日	昭和47年7月	資本金	7,500　万円
		53	27	80				

主要製品（主要業務）	得意とする加工内容	主要取引先
マイクロねじ・コネクターピン ハードディスク・バッテリー端子 電子部品・カメラ部品	圧造・転造加工	総合電機メーカー カメラメーカー ハードディスクメーカー

ISO 取得状況	ISO　9001：2015（2021年更新済） ISO14001：2015（2020年更新済）	連　絡 担当者	職名　営業部次長 氏名　日高　卓　　連絡先　046-285-4711
加工材質	鉄、ステンレス、銅、真鍮、アルミなど		
加工精度	ねじ　M0.6～M4.0		
資格・特徴 企業PR	マクロ支えるミクロ 小さく、軽く、強く、そして高精度に、ユニオン精密は“小さい”ことを誇りにした技術集団です。		

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
圧造機	ダブルヘッダー	72			
	2D3B	66			
	4D5B	11			
転造機	自社製	117			
	自社製ワッシャー組込機	16			
二次加工機	油圧式	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	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		▲	●	●	●	●	●												▲		