

金型・治工具・研磨加工

<金型製作>

- 1 (株)キンコー
- 2 (株)寿精密
- 3 (有)三恵金型製作所
- 4 (株)東郷
- 5 (株)南光 志布志工場
- 6 樋脇精工(株)

<モールド金型製作>

- 7 (株)新光エンジニアリング
- 9 (株)ステップス
- 10 (株)創世エンジニアリング
- 11 ワールド工業(株) 鹿児島工場

<金型パーツ製作・研磨加工>

- 12 (株)アクシス
- 13 (株)内野ケルン
- 14 (株)エムプレシジョン
- 15 (株)サツマ超硬精密
- 16 (有)サンワ技研
- 17 (株)ダイツール技研
- 18 (有)ナガタ成研
- 19 (株)バリア
- 20 フェニックスプロテクノ(有)

<治工具・検具・工具製作>

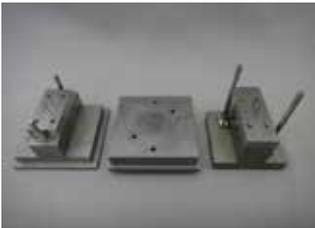
- 21 オジマモールド(株)
- 22 (株)末吉精密工業
- 23 (株)タテノ
- 24 東洋ツール工業(株)
- 25 (株)ビックス
- 26 (株)フジ技研カゴシマ

<セラミック加工>

- 27 TH精工
- 28 (株)南光 隼人工場
- 29 比知屋産業(株)
- 30 (有)めぐり研磨工業

企業名	株式会社キンコー				代表者	吉見 嘉之		
本社所在地	〒 899-1922 鹿児島県薩摩川内市小倉町7561番地				敷地面積	3,491 m ²		
					建屋面積	1,453 m ²		
TEL	0996-26-3630			URL	https://www.precision-kinkoh.com/			
FAX	0996-26-3076			E-MAIL	kinkoh@po2.synapse.ne.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和51年11月	資本金	1,000 万円
	2	23	5	30				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
精密打ち抜き金型設計・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 プロファイル加工 (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		
ISO取得状況	ISO 9001 : 2000 (H18年5月認証取得) ISO 9001 : 2008 (H21年3月移行完了)			連絡担当者	職名 常務取締役 氏名 竹下 弘美	連絡先 0996-26-3630		
加工材質	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							
加工精度	公差±2μm~10μmのご要望が多いです。							
資格・特徴企業PR	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ともに、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	8	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	5	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	17	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	12	プラスト機	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プロファイル研削盤	CNC制御、円筒研削機能付き	3	3D画像・形状測定機	ミツトヨ、キーエンス	6

			
精密打ち抜き金型	粉末成形金型	精密ノズル	吸着コレット
			
精密加工部品	装置部品	超硬ロウ付け部品	吸着プレート

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	株式会社寿精密				代表者	米倉 勝治		
本社所在地	〒 649-7151 和歌山県伊都郡かつらぎ町東洪田651-23				TEL	0736-22-4141		
					FAX	0736-22-8122		
工場等所在地	〒 895-1816 鹿児島県薩摩郡さつま町時吉1975-18				TEL	0996-52-1800		
	【 鹿児島工場 】				FAX	0996-52-1883		
敷地面積	5,664 m ²			URL	https://www.koto-buki.co.jp/			
建屋面積	738 m ²			E-MAIL	info@koto-buki.co.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和61年5月	資本金	1億円
	3	28	5	36				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
プレス金型及び金型部品 自動機 (省力化装置・画像検査機など) 治具部品 金属プレス量産 (和歌山本社)			精密金型設計製作 自動機設計製作 金型パーツ製作			電機・電子部品メーカー各社 車載部品・電池メーカー各社 省力化・自動機メーカー各社		
ISO取得状況	ISO14001 (2003年12月取得) ISO 9001 (2004年12月取得)				連絡担当者	職名 営業部部长代理 氏名 東條 幸広 連絡先 0996-52-1800		
加工材質	超硬・スチール全般・アルミ・銅、その他							
加工精度	±0.002							
資格・特徴 企業PR	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	AP200L	1	CNC成型平面研削盤	MEISTER PRO	1	
	EWP-B3S3	1		湿式型平面研削盤	SG-45F II H	2
	MM50B	1			NFG-515HD	1
NC放電加工機	AQ35L	1	マルチ平面研削盤	PFG500AL・PL	1	
プロファイル研削盤	GLS-5P	1		PFG500DXAL II	2	
	GLS-521	1		THCHSTER52	2	
	GLS-135AS	1		GF6-A30	1	
	GLS-680H	1	操作フライス盤 (NC仕様)	AE-85	1	



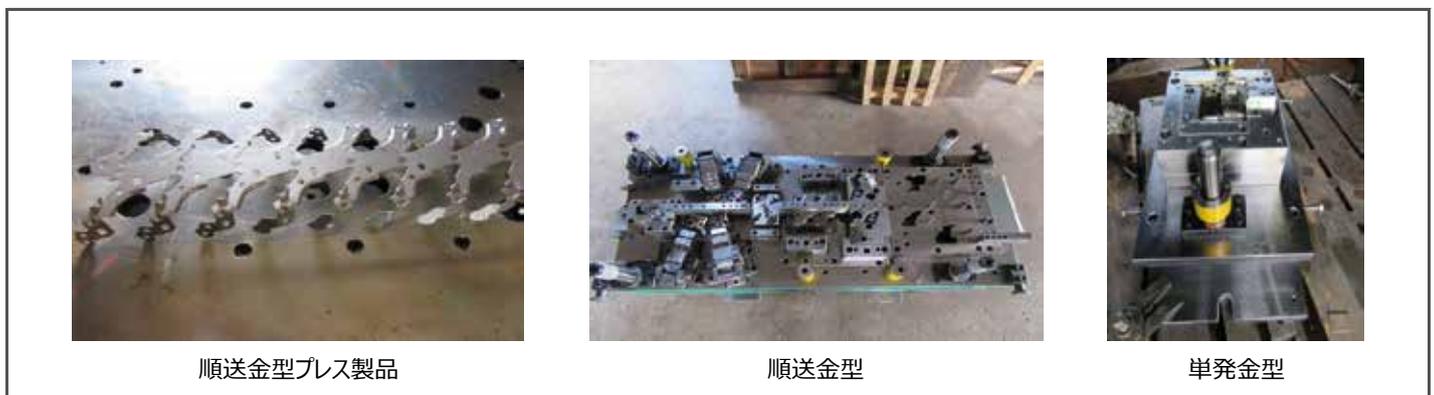
加工状況一覧

(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	有限会社三恵金型製作所				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 ²		
					建屋面積	264 m ²		
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	300 万円
	1	2		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・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 森尾プレス工業(株) (株)九州エフテック 国分電機(株) 合志技研工業(株) (株)南光 (株)中村プレス		
ISO取得状況	今後、取得予定			連絡担当者	職名 工場長 氏名 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	少*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	ワイヤー放電加工機	三菱 DWC110H/FA20S	2
NCフライス盤	700*300	2	コンターマシン	300	2
マシニングセンター	900*450	1	平面研削盤	270*530	1
CAD (3次元)	キャムタス	1	ラジアンボール盤		1
TIG溶接機		1			
プレス	35-200t	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	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 ²		
					建屋面積	8,711 m ²		
TEL	099-298-8050			URL	https://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
	8	60	10	78				
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 ICリードフレーム金型 精密成形金型 精密鍛造金型 プレス / モールド量産 各種金型パーツ製作			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			(株)デンソー トヨタグループ ヒロセ電機(株) 日産自動車(株) (株)アイシン (株)村田製作所 古河電工グループ° ミネベアミツミ(株) パナソニックグループ° 富士電機機器制御(株) 三菱電機グループ° アルプスアルパイン(株)		
ISO取得状況	ISO 9001、エコアクション21			連絡担当者	職名 営業技術部長 氏名 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、ワイヤー放電加工機、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 ・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 ・2022年6月 モーターコア量産工場を完成させ、増産体制を構築							

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細穴放電加工機	K1BL/K2CN etc.	3
CNCジグボーラー	YBM 850V-5PLS	1	トライプレス	7t、10t、30t、40t×3、 60t×3、80t、200t	11
CNCジグ研削盤	J6GCN 125/JG-45UMT/JG-35CPS	4			
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/AP250L etc. (Oil Model)	9	ゲラフィカル° ロファイル研削盤	DV1	2
	AP500L etc. (Water Model)	5	精密円筒研削盤(NC)	Shape Smart NP5	1
	AP650L etc. (Oil Model)	5	ナノマシニングセンター	AZ150/AZ250/UH430×2	4
ワイヤー放電加工機	MX2400	1	CAD/CAM	EXCESS-HYBRID etc.	19
CNC放電加工機	AP1L Premium/AQ35L/A30R	7	3D CAD	SolidWorks	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	製作架台	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	株式会社南光 志布志工場				代表者	上田平 孝也		
工場所在地	〒 899-7104 鹿児島県志布志市志布志町安楽6142-3				敷地面積	4,281 m ²		
					建屋面積	1,462 m ²		
TEL	099-472-3330			URL	http://www.nanko.co.jp/			
FAX	099-472-3535			E-MAIL	higasiyanagi@nanko.co.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和46年5月	資本金	1億円
	5	7	3	15				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
建築関連/自動車関連 …単発型/順送金型製作 【他工場】 建築金物…設計製作施工 半導体・液晶・太陽光関連…部品製作・組立 製缶・プラント関連…鋼構造物製作 環境関連機器…設計製作施工			自動車向け順送金型 (設計、製作、トライ、納品迄)			東プレ(株) 東プレ九州(株) (株)ワイテック 富士シート(株) 東海鉄工(株)		
ISO取得状況	平成16年 ISO 9001 総務課・開発・川内 平成17年 管理本部・本部第二工場・隼人工場 平成18年 都城・本社・営業 平成22年 志布志				連絡担当者	職名 志布志工場 工場長 氏名 東柳 浩司 連絡先 099-472-3330		
加工材質	SS、SUS、高張力鋼板 (440Mpa~1180Mpa)							
加工精度	ミリ単位~ミクロン単位まで対応できる							
資格・特徴企業PR	自動車部品向け順送金型 (~1000tプレス迄) 各種プレス機械に自動送り装置完備							

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
設計関連	ATOS (非接触3次元測定機)	1	2Dレーザー加工機	三菱 ML2512HD (X2600*Y1250)	1
	J-STAMP (シミュレーション解析機)	1	コンプレッサー	三井製 ZV37AX-R	1
	ファーストブランク (展開ソフト)	1	フォークリフト	トヨタ製 最大2500Kg	1
	ソリッドワークス (3次元 CAD)	1	シャーリング加工機	アマダ M2060	1
	3Dクイックプレス (3次元金型設計専用)	1	プレーキプレス	アマダ RG50	1
	NEO Solid (3次元面張ソフト)	1	旋盤	TK400L	1
マシニングセンター	オークマCVV-A2 (X4000*Y2000)	1	卓上ボール盤	YBD-360	1
	オークマCVV-A II (X3000*Y2000)	1	ラジアル	オークマ (DRA-J)	2
	大隈豊和M852V (X2000*Y800)	1	100t プレス機	ワシノ機械 (PUX100L)	1
	大隈豊和M611VV (X1600*Y610)	1	400t プレス機	福井プレス (MFE400B)	1
ワイヤー加工機	西部電機M50B (X350*Y400*Z300)	1	600t プレス機	山本 (MMD600T)	1
汎用フライス	山口鉄工YMV-901W (X800*Y400*Z600)	1	800t プレス機	USA (クリアリング社製)	1
平面研磨機	NICCO NFG-516 (X500*Y150)	1	天井クレーン	日立製 5.07tタイプ	2
	Okamoto PSG-63DX (X750*Y340)	1		日本ホイスト製 10.098tタイプ	1
アルゴン溶接機	VRTP-200	1		三菱製 1t&2.0t連装タイプ	1
	YE200BL3	1		日立製 2.8tタイプ	2



志布志工場



門型 CNCマシニングセンター



800tプレス (自動送り装置付き)

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	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 ²		
					建屋面積	1,153 m ²		
TEL	0996-38-1111			URL	https://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
	3	14	9	26				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
プレス用超精密金型 金型部品及び付属品 治工具類 プレス加工品 (試作量産用)			プレス用超精密金型の設計・製作・加工 同部品の製作 治工具類の設計・製作			(株)プロテリアル金属 (株)松下製作所 (株)ティー・ピー・エス (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 製造課長 氏名 柳村 俊春	連絡先 0996-38-1111		
加工材質	超硬、SKS、SKD、SKH、アルミ、SUS、SPCC 等							
加工精度	手のひらサイズ、ミクロン単位まで対応可能です。							
資格・特徴企業PR	<p>当社は、高品質な製造技術を凝縮した設計から金属制作、金属パーツ、治工具、試作製品、3Dプリンターを使用した樹脂製品 (3Dプリンター用データ作成も行っていきます。)を製作しています。</p> <p>また、プレス部品は(株)松下製作所(埼玉)で精密プレス加工の制作を行っており、弱電部品用に限らず、自動車部品等の対応をしております。</p> <p>海外には、マレーシアに(株)松下製作所、樋脇精工(株)の技術を集結した、高いクオリティーの金型製作と精密プレス部品加工に対応するMATOMEK PRECISION DIE SDN BHDがあります。</p>							

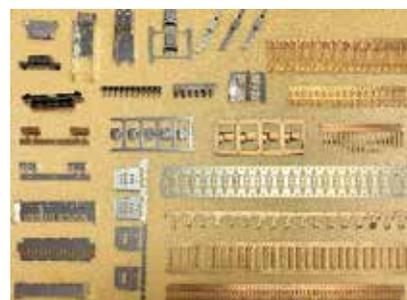
主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
精密平面研削盤	三井ハイテック MSG250M 他	7	CNCジグボーラー	安田工業 YBM640V	1
超精密成形平面研削盤	長島精工 NAS520-CNC	1	三次元座標測定機	東京精密 DuraMax 5/5/5 (カールツァイス : LF73101)	1
平面研削盤	岡本工作機械 PSG-64DX	1			
ワイヤー放電加工機	西部電機 M25LP	1	表面粗さ輪郭形状測定器	ミツヨ SV-C3100S4	1
	ソディック AP200L,AQ550L,AQ535L	3			
プロファイルグラインダー	和井田 PGX-2500N他	2	画像寸法測定器	キーエンス IM-7020他	2
	アマダ GLS-150GL	1	デジタルマイクロスコープ	キーエンス VHX-8000	1
放電加工機	マキノ EDGE2 他	2	3Dプリンター	TierTimeTechnology UPBOX+	1
汎用細穴加工機	三菱電機 RH3525	1	プレス機	AIDA NC1-1100(1)E	1
マシニングセンター	マキノ V33	1		AIDA NC1-600(1)E 他	2
電気炉 高温焼戻炉	サーマル TL-4Y、RBM-5	2	高速自動プレス	KYORI PDA-F4N	1



金型用部品類



プレス用超精密金型



精密プレス製品

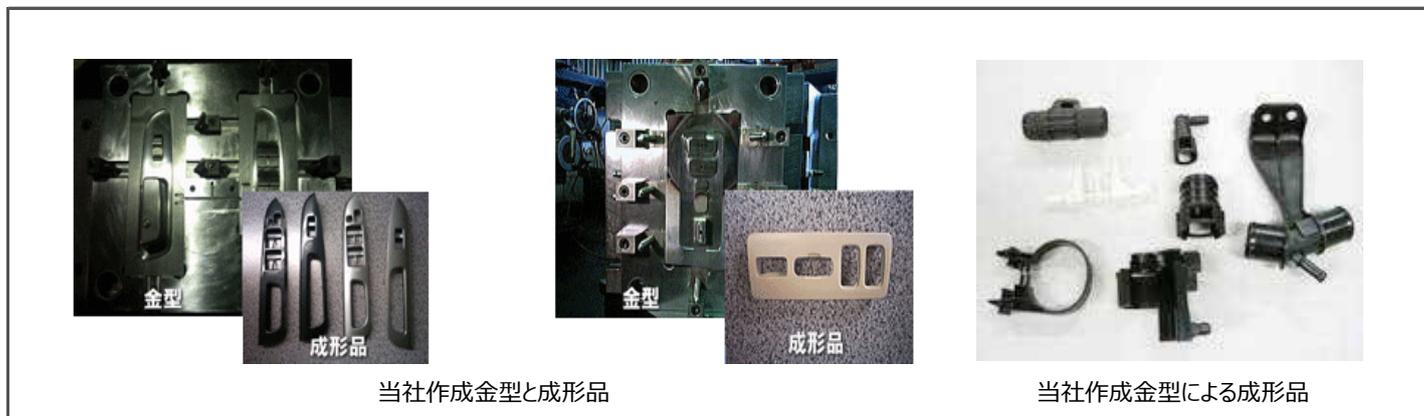
加工状況一覧

(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	二島 信治		
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 ²			URL	http://www.shinko-eg.co.jp/			
建屋面積	495 m ²			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	1,000 万円
	3	7	1	11				
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。主に、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) ヴィテック(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 氏名 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クラスから400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
	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
	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	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	フロント	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	〒 899-8604 鹿児島県曽於市末吉町諏訪方9804番地				敷地面積	㎡		
					建屋面積	㎡		
TEL	0986-51-7904			URL				
FAX	0986-51-7904			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	500 万円
	1	2	2	5				
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 氏名 福元 晃彦	連絡先 090-8911-8451		
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	高温焼成炉	ワーク 1500×1500×900 温度 400℃	1
フォトショップ		1			
3次元CAD・CAM	Visi Ver20	1	中型サンドブラスター	ワーク 1000×600×500	1
3次元CAD・CAE	Visi Ver18	1	直交流TIG溶接機	ダイヘン 300	1
マシニングセンター	20,000rpm T1300×670	1	エア-工具等		
汎用旋盤	ワシノ	1			
コンター	ラクソー L-360	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	製作架台	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	株式会社創世エンジニアリング				代表者	長本 展博		
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 ²			URL	http://www.sousei-japan.com/			
建屋面積	850 m ²			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
	3	40	9	52				
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。 プレス金型部品の製作			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(株)		
ISO取得状況	ISO14001 取得			連絡担当者	職名 代表取締役社長 氏名 長本 展博	連絡先 0942-36-3800		
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 SGC-840a S4-Zero3 52EX 420CNC 他	34	三次元測定機 他	NEXIV SVAFUSION TMM-260 他	43
			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	マイクロセンター	YMC650	1
			プラスト機		6
型彫り放電加工機	AP1L-ATC8・32 A35 AQ35L AG40L 他	8	CAD/CAM	ME10 PC-350 NX5 FFAUT FF/CAM CAM-TOOL 3次元/UGNX4等	23
ワイヤ放電加工機	AP330 AQ325L AQ327L AQ550L AL600P 他	16			
細穴放電加工機	EDGE2 K1BL	2	プロファイル研削盤	SPG-X	1



オプト製品 / 半導体製品

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	ワイヤカット		設計	製作	組立・調整	大物	小物									
対応	▲	●	●	●	●	●	●						●	●					▲		

企業名	ワールド工業株式会社				代表者	今中 猛		
本社所在地	〒 665-0044 兵庫県宝塚市末成町39-9				TEL	0797-76-6473		
					FAX	0797-76-6475		
会社所在地	〒 893-1101 【鹿児島工場】 鹿児島県鹿屋市吾平町上名6162番地				TEL	0994-58-5151		
					FAX	0994-58-8800		
敷地面積	4,000 m ²			URL	http://worldkk.com/			
建屋面積	825 m ²			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	6,000 万円
	5	22	3	30				
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 新生化学工業(株) ホシデン(株) 大新産業(株) (株)トヨテック		
ISO取得状況	ISO9100;2016 (AS0189)			連絡担当者	職名 課長 氏名 小野田 徹	連絡先	0994-58-5151	
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	SG12 (三菱)	1
5軸マシニングセンター	mu-6300V-L (オークマ)	1		AQ35LR (ソディック)	1
	model c-30u (HERMLE)	1	AP1L (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	AQ537L (ソディック)	1
	V1 (三菱)	1		AQ360L (ソディック)	2
	V-33 (牧野)	2	3次元CADシステム	Space-E	7
	V-56 (牧野)	1	5軸CADシステム	hyper Mill Open Mind	1
CNC3次元測定器	Crysta-Apex C776 (ミツトヨ)	1		hyper Mill Open Mind	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	製作架台	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	株式会社アクシス				代表者	久保 昂平		
本社所在地	〒 895-1203 鹿児島県薩摩川内市樋脇町市比野9508 (工場)				敷地面積	1,000 m ²		
					建屋面積	600 m ²		
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	10	4	15				
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	ISO 9001 : 2010年3月取得				連絡担当者	職名 代表取締役 氏名 久保 昂平	連絡先	0996-38-2050
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	タッピングボール盤	日立 Φ13	2
	森精機 800(1000)×510×510		油圧プレス	マテックス 5t	1
NCフライス盤	静岡 750×450×400	2	超音波グラインダー	モニター	1
フライス盤	日立 710×300×400	1	TIG溶接機	日立	1
成形研削盤	岡本/三井 450×180/480×200	3	コンプレッサー	KOBELCO	2
平面研削盤	岡本 600×400	1	CAD/CAM	C&Gシステムズ/MASTERCAM	4
ワイヤーカット/放電加工機	西部/シャルミ 500×350×250/750×500×350	4	超音波洗浄機	カイジョー	1
NC旋盤	滝澤 Φ360	1	3次元測定器/工具顕微鏡	キーエンス/ミットヨ/トプコン	3
卓上旋盤	北村 Φ12	2	リアアイト	ミットヨ 600	1



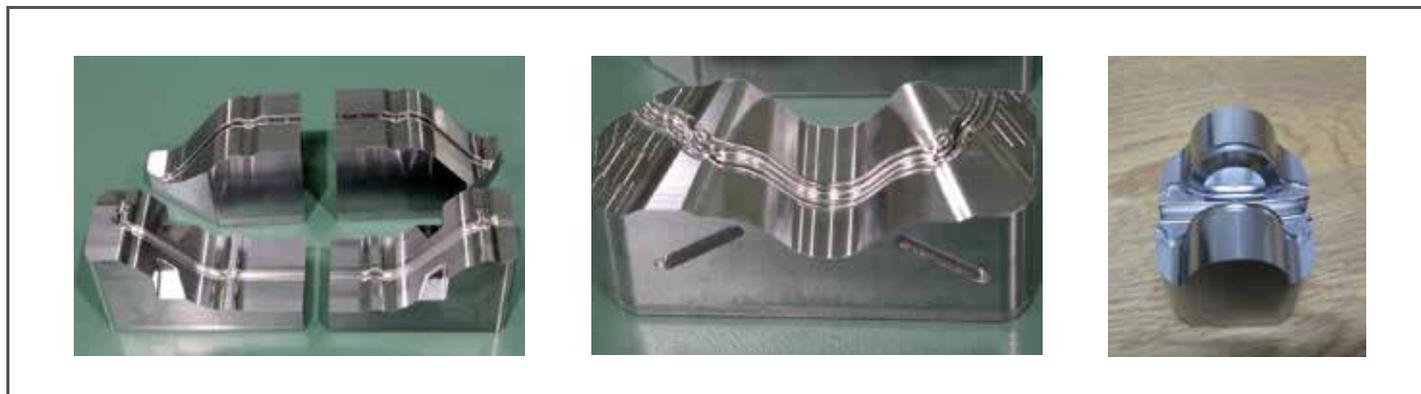
加工状況一覧

(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	製作架台	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 ²		
					建屋面積	2,620 m ²		
TEL	0996-68-0208			URL	http://www.synapse.ne.jp/utino-kerun/			
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
		30	4	34				
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 代表取締役 氏名 内野 正	連絡先	0996-68-0208
加工材質	鉄、アルミ、SUS、樹脂、銅、その他							
加工精度	ミリ〜ミクロン単位加工可							
資格・特徴 企業PR	鉄・非鉄問わず製作いたします。 金型パーツ・精密省力化機械の部品加工を得意としております。							

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
立型マシニングセンタ	X1050 Y560 Z500	26	ワイヤークット		3
NCフライス・ベッド型	X 920 Y420 Z500	3	NC旋盤		4
NCフライス・立型	X 700 Y300 Z400	4	円筒研磨機		1
立型汎用フライス	X 700 Y300 Z400	7	CNC治具研削盤		2
ジグフライス	X 700 Y300 Z400	4	三次元測定機	カールツァイス1台・ミットヨ2台	3
プロファイル		3	二次元CAD		2
CNC平面研削機		2	二次元CAD・CAM		5
平面研削盤	X600 Y300 Z200(最大600×1500)	5	三次元CAD		1
成形研磨機		7	三次元CAD・CAM		3
複合旋盤	5軸制御	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	エレット製作
		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	株式会社エムプレジジョン				代表者	山田 直幸		
本社所在地	〒 895-0067 鹿児島県薩摩川内市上川内町4887番地				敷地面積	66 m ²		
					建屋面積	66 m ²		
TEL	0996-24-8062			URL	-			
FAX	同上			E-MAIL	mprecision2017@gmail.com			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	平成29年4月	資本金	300 万円
		2	1	3				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
各種金型部品 装置部品 各種治工具			・研削加工全般 (小物) 鏡面加工 (# 2000) 六面体加工 溝加工 段加工 テーパー加工 R加工 (凸凹) ・円筒研削加工			半導体・電子部品関連 自動車装置部品関連 プレス・成形金型部品関連		
ISO取得状況	なし			連絡担当者	職名 代表取締役 氏名 山田 直幸	連絡先	0996-24-8062	
加工材質	超硬・ステンレス・銅・一般鋼材など							
加工精度	±0.002							
資格・特徴企業PR	当社は研削加工に特化しておりサイズは小物が多いです。 各種一般鋼材・超硬・難削材・丸物など多様な研削が可能で協力工場含めフライス加工・超硬材入手から精密研削加工まで お客様のご要望に応じて対応いたしております。 少数精鋭で、お客様に喜んでもらえるものづくりを目指しています。							

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
精密成型研削盤	MEISTERV3	1			
精密成形研削盤	GS-515PFL	1			
精密成形研削盤	PFG500DXA	1			
円筒研削盤	GOP32	1			
工具顕微鏡		1			
Nikon	デジマイクロ	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	プリント	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 鹿児島県鹿屋市吾平町上名3381-1				【鹿児島工場】			
					TEL	0994-58-6976		
				FAX	0994-58-8260			
敷地面積	20,000 m ²				URL	https://www.satsumanet.co.jp/		
建屋面積	2,100 m ²				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
		40	8	48				
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			パナソニックグループ (株)デンソー (株)アイシン		
ISO取得状況					連絡担当者	職名 営業2課 課長 氏名 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・プロファイル等の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プロファイル研削盤	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	フィダー付き プレス機	250t 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	有限会社サンワ技研				代表者	富窪 和郎			
本社所在地	〒 899-8606 鹿児島県曾於市末吉町深川1400-1				敷地面積	4,500 m ²			
					建屋面積	1,400 m ²			
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	
		8	3	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 ワイヤー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 氏名 富窪 隆也	連絡先 0986-76-7413		
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。 図面を頂けましたら素早くお見積りいたします。								

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	8	投影機	MITSUTOYO・NIKON	4
平面研削盤	KURODA・OKAMOTO	4	測定顕微鏡	MITSUTOYO	3
NC研削盤	AMADAWASHINO	3	黒染め加温装置		1
NC円筒研削盤	JTEKT	2	レーザーマーカ		2
NCフライス盤	マキノフライス	1			
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	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	プリント	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】 鹿児島県曽於郡大崎町野方5424-88				TEL	099-471-0022		
					FAX	099-471-0023		
敷地面積	4,638 m ²			URL	http://www.dietool.co.jp/			
建屋面積	665 m ²			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	2,000 万円
	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 他 メタルアート、NTN 他 シマノ 他 アサヒサナック 他		
ISO取得状況	ISO 9001 : 2000 2006.4.18 認証登録			連絡担当者	職名 鹿児島工場 工場長 氏名 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	200t、300t、500t	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

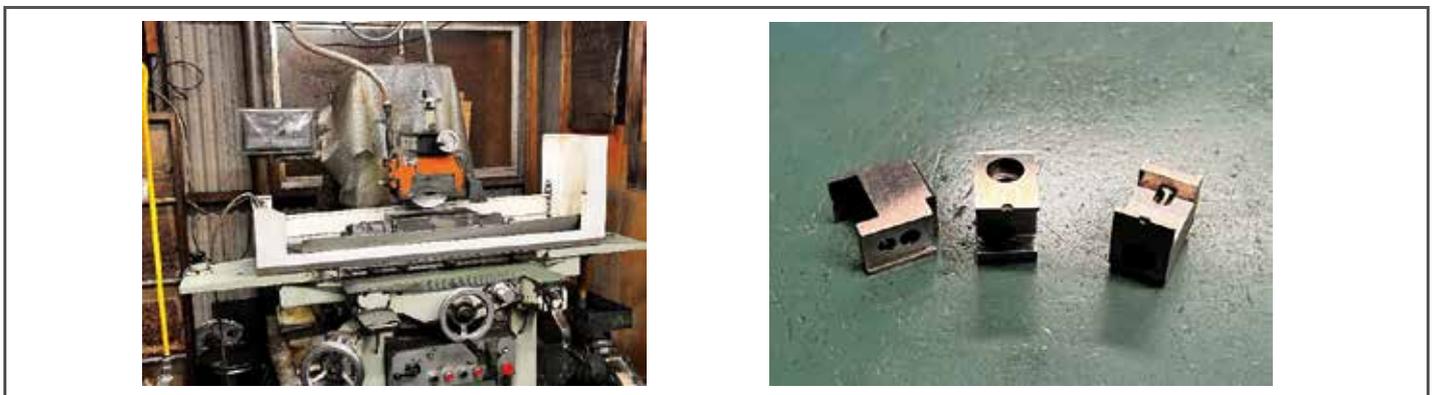
加工状況一覧

(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	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	有限会社ナガタ成研				代表者	永田 良一		
本社所在地	〒 895-1803 鹿児島県薩摩郡さつま町宮之城屋地2621				敷地面積	40 m ²		
					建屋面積	35 m ²		
TEL	0996-53-0321			URL	-			
FAX	同上			E-MAIL	-			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	平成4年4月1日	資本金	300 万円
		1		1				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
精密機械部品			平面研削盤による研磨加工			(株)井川産業		
ISO取得状況					連絡担当者	職名 代表取締役 氏名 永田 良一	連絡先	090-9580-1917
加工材質	スチール、超硬、(SUSは面出しのみ)							
加工精度	ミクロン単位							
資格・特徴 企業PR	小物部品を精度良く加工いたします。 数個～100個まで対応可能、お急ぎのご相談にも応じます。							

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	黒田精工 380*110*125	1			
工具顕微鏡	ニコン	1			
マイクロメーター		3			
デジマチックインジケータ		2			



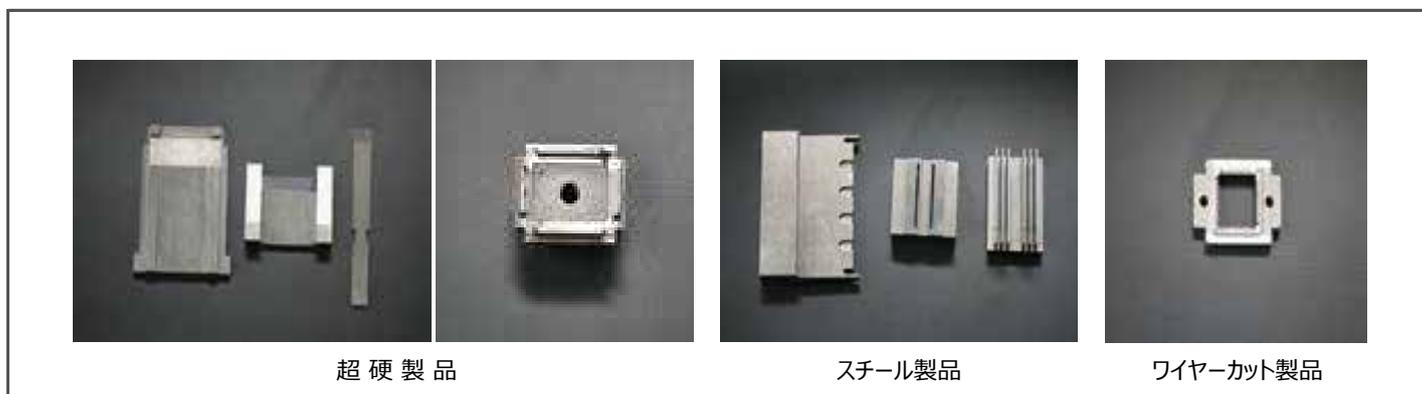
加工状況一覧

(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	製作架台	プリント	表面処理	エッチング加工	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 ²		
					建屋面積	528 m ²		
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。			I-PEX(株) その他		
ISO取得状況					連絡担当者	職名 代表取締役 氏名 関 淳一	連絡先	0996-22-0104
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			



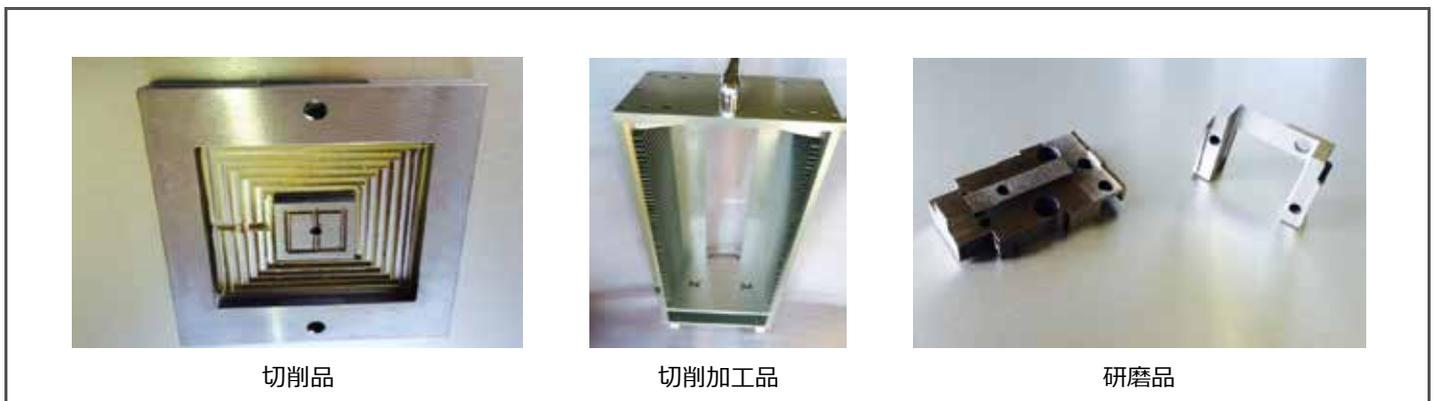
加工状況一覧

(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	プリント	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	フェニックスプロテクノ株式会社				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 【鹿兒島工場】 鹿兒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 ²				URL	http://www.phoenixtueho.com/		
建屋面積	330 m ²				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) I-PEX(株) 越谷化成(株)		
ISO取得状況					連絡担当者	職名 鹿兒島工場 氏名 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



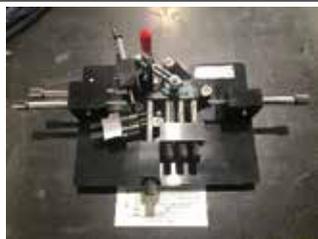
加工状況一覧

(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	オジマモールド株式会社				代表者	坂元 勝志		
本社所在地	〒 899-8601 鹿児島県曾於市末吉町岩崎3264				TEL	0986-36-7127		
					FAX	0986-36-7128		
工場等所在地	〒 891-0603 鹿児島県指宿市開聞十町1068-1				【指宿工場】			
					TEL	0993-32-3326		
				FAX	0993-32-3881			
敷地面積	㎡				URL			
建屋面積	㎡				E-MAIL	sakamoto@ojima-mold.co.jp		
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	平成26年3月	資本金	100 万円
	1	3	2	6				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
<ul style="list-style-type: none"> ・治具 (検査用、加工用等) ・自動車内外装、機構部品の試作 ・家電、OA機器、電子機器の試作 ・木型 (モデル) ・各種精密部品 			<ul style="list-style-type: none"> ・治工具の設計・製作 ・マシニングでの3D形状加工 ・マシニングでの精密加工 ・樹脂の接着、溶接、磨き、塗装 ・成型研磨、円筒研磨加工 					
ISO取得状況					連絡担当者	職名 代表取締役 氏名 坂元 勝志	連絡先	090-7442-5228
加工材質	金属全般、アルミ、樹脂全般							
加工精度	マシニング：±0.02、成型、平面、円筒研磨：±0.005まで							
資格・特徴 企業PR	<ul style="list-style-type: none"> ・設計 (仕様決め) ~組立・検査まで一貫受注致します。 ・3D加工~研磨加工まで製作致します。 							

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
3次元CAD/CAM	Creo、シマトロン	3	顕微鏡		1
マシニングセンター	NVX700 (1500*750*700)	1	溶接設備		1
	VM-7 (1500*700*700)	2	真空注型機	1200*400*1000	5
	ROBODORILL (500*400*300)	5	乾燥炉	1500*1000*1000 200度	5
汎用旋盤		1	塗装器具	吹付け塗装	2
円筒研磨機		2	樹脂溶接機		1
成型研磨機		2			
三次元測定機	CZ-D II (450*350*200)	1			
	SVA1000A (850*1000*600)	1			
投影機		1			



検査治具1



検査治具2



部品加工

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	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 ²			
					建屋面積	400 m ²			
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			九州武蔵精密(株) (株)溝口狭範製作所 (株)ミツトヨ (有)誠邦産業 他			
ISO取得状況					連絡担当者	職名 代表取締役 氏名 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	レーザーマーカー	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	プリント	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 鹿児島県始良郡湧水町川西2863-1				【九州工場】			
					TEL	0995-75-3356		
				FAX	0995-75-4378			
敷地面積	11,195 m ²			URL	http://ttn-tateno.co.jp/			
建屋面積	3,830 m ²			E-MAIL	i.hirano@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	5,000 万円
	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		
<ul style="list-style-type: none"> ・超硬ゲージ (栓ゲージ、ピンゲージ) ・センターレスブレード ・スローアウェイチップ ・特殊ホルダー ・特殊切削工具 ・特殊製品 (センター、省力化装置部品、各種治具・ツーリング、ロー付け部品、研削用ドレッサー、ダイヤモンドコンパックス & CBN工具 他) 			<ul style="list-style-type: none"> ・超硬ゲージ類の研削加工 ・超硬ロー付け製品類の切削加工・研削加工 ・特殊チップの研削加工 ・各種特殊製品類の切削加工・研削加工 <p>切削加工：旋盤加工・マシニング加工 研削加工：平面研削・円筒研磨・内面研削</p>			京セラ(株) 日本特殊陶業(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 氏名 平野 功	連絡先 0995-75-3356		
加工材質	超硬、スチール、ステンレス、アルミ、銅合金 他							
加工精度	ミクロン単位の精度まで対応可							
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



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	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	●	●	●	●	●	●								●					●		

企業名	東洋ツール工業株式会社				代表者	是枝 俊浩			
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 【鹿兒島工場】 鹿兒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 ²				URL	http://www.toyotool.co.jp/			
建屋面積	2,257 m ²				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	
	3	89	56	148					
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、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)タンガロイ 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	常務取締役 工場長		
						氏名	塘 哲哉	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、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、鹿兒島の両拠点に工場を持ち、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	27	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	22		QWD 760 (VOLLMER)	2
CNC自動溝入研削盤	GIG-21 他	11	グライディングセンター	NV5000α	1
CNC工具研削盤	CNJ2-30、CVJ5-A、CNV2 /マキノ精機	4	複合旋盤	マルタス B300	2
	CNC620XS/ROLLO、305L/Schutte	4	非接触工具測定機	HERICHECK PRO	1
	AF/SL5axis/haas、EwamaticLine/EWAG	5	CNC画像測定機	QVE200	2
平面研削盤	MEISTER 他	13	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	プリント	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 ²		
					建屋面積	1,030 m ²		
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 氏名 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
		2	アルゴン溶接機		1
自動線先引機		8	レーザー刻印機		1
ボール盤		6	画像測定器		1
プレス機		2	ロックウェル硬度計		1
スロッター		11	ビッカース硬度計		1
汎用旋盤					



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	株式会社フジ技研カゴシマ				代表者	鏡谷 有紀		
本社所在地	〒 899-8606 鹿児島県曾於市末吉町深川11111-6 内村工業団地内				敷地面積	16,732 m ²		
					建屋面積	2,556 m ²		
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
	12	31	6	49				
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 機械加工全般 台車製作			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、全ての工程に三次元データ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) エフテック(株) (株)SUBARU ダイハツ九州(株) ダイハツ工業(株) 西川ゴム工業(株) トヨタ紡織精工(株) 大和冷機工業(株) アイシン九州(株) 片山工業(株) トヨタ紡織九州(株) (株)ワイテック		
ISO取得状況				連絡担当者	職名 営業課 課長 氏名 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『真因の追及』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
	MCR-B II 50番 加工範囲 2050×3700×5000	2	ツイスター加工機	TEP3051 25×1525×3050 板厚25mm	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	NC平面研削盤	PSG-84EX 加工範囲 325×440×850	1
	MB-66VB 60番 他 加工範囲 1500×660×660	6	成形研磨機	PFG-500 加工範囲 600×400	1
5軸制御マシニングセンター	DMU 95 monoBLOCK 加工範囲 950×850×590	1	CNC三次元測定器	CRT-A306020 測定範囲 3005×6005×2005	1
5軸/複合加工機	DMU 340 Gantry 加工範囲 2600×2000×1250	1		FALCIO 1620 測定範囲 1505×2005×1605	1
複合旋盤	MULTUS300B II 軸0.001°割出 加工能力 L900 対向主軸仕様	2	三次元CAD	Creo	12
ワイヤーカット放電加工機	MV2400R 他 加工範囲 600×400×310	6	三次元CAD/CAM	CATIA、Space-E、Work-NC	各2

			
検査治具設計・製作	溶接治具	機械加工	台車製作

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	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	TH精工				代表者	竹下 秀志		
本社所在地	〒 891-0132 鹿児島県鹿児島市七ツ島1丁目6-10 (有)めぐり研磨工業内				敷地面積	㎡		
					建屋面積	㎡		
TEL	080-6433-8041			URL	http://www1.bbiiq.jp/thseikou/			
FAX	099-261-7817			E-MAIL	thseikou@san.bbiiq.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	平成16年11月	資本金	
		1	1	2				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
エンジニアリングセラミック部品 マシン部品			マシニングセンターによるセラミックスの精密研削加工 及び金属の精密切削加工			(株)FC技研 (株)吉岡精工 (株)プラスト		
ISO 取得状況				連絡 担当者	職名 代表 氏名 竹下 秀志	連絡先	080-6433-8041	
加工材質	セラミック、一般鋼							
加工精度	MCは、10ミクロン前後。平面研削は10ミクロン以下。							
資格・特徴 企業PR	金属からセラミックスまで多種少量の部品を高精度、低価格で加工。							

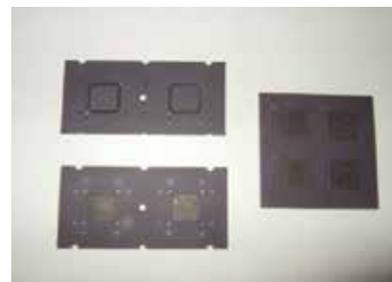
主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
マシニングセンター	510C 1050×510	1			
	TC-2SC 500×400	1			
平面研削盤 (協力工場)	1500×500	1			
	800×400	1			
	600×400	1			
走行クレーン	2.8t	1			
CADCAM		1			



セラミックの穴加工 (0.8ミリ)



エンジニアリングセラミック部品



多層積層セラミック基板部品

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	エニ 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	株式会社南光 隼人工場				代表者	上田平 孝也		
工場所在地	〒 899-5106 鹿児島県霧島市隼人町内山田1661				敷地面積	6,175 m ²		
					建屋面積	2,079 m ²		
TEL	0995-42-7800			URL	http://www.nanko.co.jp/			
FAX	0995-42-7331			E-MAIL	n-hayato@nanko.co.jp			
従業員	(生産管理)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和46年5月	資本金	1億円
	8	42		50				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
精密機械加工 (セラミック加工)			セラミック (切削・研削・接着・検査)			京セラ(株) (株)アルバック		
ISO取得状況	平成17年 ISO 9001 隼人工場			連絡担当者	職名 隼人工場 工場長 氏名 徳永 優	連絡先	0995-42-7800	
加工材質	アルミナ、窒化珪素、炭化珪素、ジルコニア、コーゾライト、イットリア、窒化アルミニウム、他 / SS、SUS、AL、Cu、他							
加工精度	ミリ単位～ミクロン単位まで対応できる							
資格・特徴企業PR	半導体・セラミックス・メカトロニクス・新素材などの最先端技術産業の一翼を担っています。 セラミック切削・研削・研磨加工を行っている工場です。							

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	岡本工作機械 PSG208DXNC 2000×800	1	円筒研削盤	Jテクト GE6P φ550×1560	1
	岡本工作機械 PSG125DXNC 1200×500	1	万能研削盤	PLAMRY GU32×60S φ300×600	1
	岡本工作機械 PSG125DXNC 1200×500	1		オークマ GP-34N φ300×1000	1
	岡本工作機械 PSG106CA-Iq 1000×600	1	CNCローター	岡本工作機械 PRG8DXNC φ800	2
	岡本工作機械 PSG106CAI 1000×600	1	ラップ盤	SPEEDFAM 9B-5P-IV φ140	1
	岡本工作機械 PSG105DX 1000×500	1	コンプレッサー	コベルコ VS22ADV4-JAH-1	1
	岡本工作機械 PSG308 3000×800	1		0.5～0.86Mpa 4750～3820L/min	
	岡本工作機械 PSG158CHNC 2000×800	1	クレーン	0.5t / 1t / 2t	3
グライディング	森精機 DMU85monoBlock X935×Y850×Z650 C360°±120°	1	CNC三次元測定機	東京精密 XYAZAX FUSION NEX 900×1500×600	1
	森精機 NVX5100 X1050×Y530×Z510	1	表面粗さ計	東京精密 E-35B X12.5mm×Z±160μm	1
	森精機 NVX7000 X1540×Y760×Z660	1	画像測定器	KEYENCE IM-7030T	1
	OKK GC7(VM-7Ⅲ) X1550×Y740×Z660	1		0.1μm 300×200mm	
	マザック VSC530C X1050×Y530×Z510	2	フォークリフト	住友 11-FD20PV1HA 2000kg	1



隼人工場



マシニングセンタ (DMG森精機 NVX5100)



門型平面研削盤

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	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	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 ²		
					建屋面積	792 m ²		
TEL	0996-59-8877			URL				
FAX	0996-59-8891			E-MAIL	hiziya@room.ocn.ne.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和57年3月	資本金	300 万円
		23	8	31				
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 氏名 比知屋 正造	連絡先	0996-59-8877	
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	5
	2000*500 PSG205DX	1		φ800 TR-80	2
	2000*800 PSG208DX	1	ダイシング	DAD3350	4
	1500*500 PSG155DX	1	片面ラップ機	32B スピードファム	8
	1000*500 PSG105EX	1	両面ラップ機	16B スピードファム	1
	600*300	7	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	有限会社めぐり研磨工業				代表者	廻 鴻一		
本社所在地	〒 891-0132 鹿児島県鹿児島市七ツ島1丁目6番10号				敷地面積	2,166 m ²		
					建屋面積	742 m ²		
TEL	099-261-3559			URL				
FAX	099-261-3569			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
		35	7	42				
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) 古河電子(株) 住友電気工業(株) 黒崎播磨(株) (株)ミットヨ		
ISO取得状況	なし			連絡担当者	職名 代表取締役 氏名 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、シリコニア、コージライト、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	ラッピング研磨機	GPAW3	4
円筒研削盤	SHIGIYA G-30	6	芯なし研削機	OOMIYA OC-12	2
NC円筒研削盤	SHIGIYA GPR-40	7	ポリッシング盤	BTAW	2
平面研削盤	OKAMOTO PSG-208	14	旋盤	TIPL-4	2
ロータリー研削盤	TSSK TR-60	8	三次元測定機	Keyence	1
NCロータリー研削盤	OKAMOTO PSG-6	1	投影機	mitsutoyo	2
ホーニング盤	FK-8A	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	製作架台	プリント	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		●	●	●																	