



# プレス・鋳造・圧造

(株)飯塚製作所	74
(株)秦野精密	75
(株)ホープ精工	76
八幡金属(株) プレス部門	77
前橋橋本合金(株)	78
鹿児島金属(株)	79
(株)ユニオン精密	80

<b>企業名</b>	<b>株式会社飯塚製作所</b>				<b>代表者</b>	飯塚 靖			
<b>本社所在地</b>	〒 635-0051 奈良県大和高田市根成柿493				<b>TEL</b>	0745-22-3515			
					<b>FAX</b>	0745-22-3516			
<b>工場等所在地</b>	〒 899-5307 鹿児島県始良市蒲生町久末3043-8				<b>【鹿児島工場】</b>		<b>TEL</b>	0995-54-3555	
							<b>FAX</b>	0995-52-0035	
<b>敷地面積</b>	21,576 m <sup>2</sup>				<b>URL</b>	http://www.iidzka.co.jp/			
<b>建屋面積</b>	5,686 m <sup>2</sup>				<b>E-MAIL</b>	sales@iidzka.co.jp			
<b>従業員</b>	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	<b>創業日</b>	昭和39年10月	<b>資本金</b>	2,000 万円	
	7	153	48	208					
<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>			
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、他) その他冷間鍛造部品 精密機械加工部品、プレス部品 冷間鍛造金型、プレス金型の設計製作、 PVDコーティング			精密冷間鍛造を中心とした部品製造			ジョyson・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(株) 他			
<b>ISO取得状況</b>	IATF16949 (平成23年11月取得) ISO14001 (平成16年 1月取得)				<b>連絡担当者</b>	職名 鹿児島工場 工場長 氏名 榎谷 仁 連絡先 0995-54-3555			
<b>加工材質</b>	特殊鋼、アルミ、ステンレス 他								
<b>加工精度</b>	ミリ単位～ミクロン単位まで対応								
<b>資格・特徴企業PR</b>	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	23
	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	ワイヤー 7台/型彫り 6台	計13
			PVD成膜装置	AIP-S40 アークイオンプレーティング装置	1
汎用プレス	45～110t	21	パーツホーマー	HATEBUR CM625	1
サーボプレス	45～200t	6	※2工場含めて (鹿児島・奈良)		



シートベルト用部品 エアバック用部品

主要製品 (自動車用冷間鍛造部品)



パーツホーマー



トランスファープレス




PVD成膜装置

### 加工状況一覧


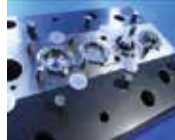




(自社で対応できるものは●, 協力工場等での対応となるものは▲)

内容	自動機		部品製作				板金加工				プレス加工	鋳造圧造	金型			ワイヤー加工	放電加工	研削研磨	樹脂		表面処理
	機械設計	電気設計	大物 □1000～	中物 □500～	小物 □100～	丸物	精密板金	一般板金	架台製作	板金塗装			プレス金型	モールド金型	パーツ治工具				樹脂切削	射出成形	
対応					●	●					●	●	●		●	●	●			●	

企業名	 <b>株式会社秦野精密</b>			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	0463-84-1211		
				FAX	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	0996-57-0266		
				FAX	0996-57-0953		
敷地面積	5,319 (9,181) m <sup>2</sup>		URL	http://www.hatanoseimitsu.co.jp/			
建屋面積	1,863 (2,421) m <sup>2</sup>		E-MAIL	i-mishima@hatanoseimitsu.co.jp			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	創業日	昭和53年9月	資本金	7,000 万円
	4	28	8				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先	
<p><b>(自動車部品)</b></p> <p>ドアロック、リンク・ロッド類 シートクライナー、ツメ類など</p> <p><b>ファイナランキンダ&amp;板鍛造</b></p>			<p>・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。</p> <p>・これらにより機械加工等の2次加工のVA (省略化&amp;簡易化) が図れます。</p>			<p>松本重工業(株) 日立AMS(株) 豊田鉄工(株) (株)三福 (株)三ツ知 (株)ユージン 日本トムソン(株) アイシン九州(株) アディエント合同会社</p>	
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	0996-57-0266
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	接触式、非接触式	1
	2,500kN FB250-FD	3	3D形状測定機		
	1,600kN FB160-FD	2	その他測定機	形状測定機、表面粗さ計、硬度計 他	...
トランスファープレス	1,100kN NS2-110t	1	CNCジグボラー	900*500*350 YBM950V	1
マシニングセンター	SPEEDIO R450X1N	1	ワイヤEDM	500*350*300 FA20 他	3
平面研削盤	600*400、500*200 PSG64/52DX	2	形彫EDM	400*300*300 EA12 他	2
			ベルト研磨機	~250[W]	3
			遠心・回転バレル	~100[ℓ]	8



**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。

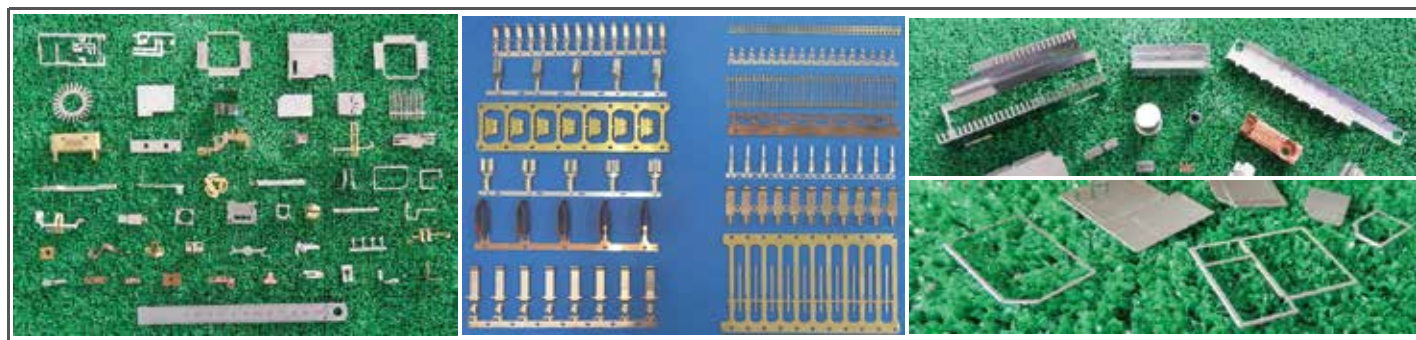
### 加工状況一覧

(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	自動機		部品製作				板金加工				プレス加工	鋳造圧造	金型			ワイヤー加工	放電加工	研削研磨	樹脂		表面処理
	機械設計	電気設計	大物 □1000~	中物 □500~	小物 □100~	丸物	精密板金	一般板金	架台製作	板金塗装			プレス金型	モールド金型	パーツ治具				樹脂切削	射出成形	
対応	▲	▲			●						●		●	●	●	●	●	▲	▲	▲	

<b>企業名</b>	<b>株式会社ホープ精工</b>				<b>代表者</b>	高橋 恵美子		
<b>本社所在地</b>	〒 357-0021 埼玉県飯能市双柳1394-6				<b>TEL</b>	0429-73-3011		
					<b>FAX</b>	0429-73-2030		
<b>工場等所在地</b>	〒 895-0053 【川内工場】 鹿児島県薩摩川内市冷水町551-2				<b>TEL</b>	0996-22-1314		
					<b>FAX</b>	0996-22-1049		
<b>敷地面積</b>	3,710 m <sup>2</sup>			<b>URL</b>	https://www.hope-seiko.co.jp			
<b>建屋面積</b>	833 m <sup>2</sup>			<b>E-MAIL</b>	hope-s@hope-seiko.co.jp			
<b>従業員</b>	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	<b>創業日</b>	昭和53年9月	<b>資本金</b>	1,200 万円
	3	13	2	18				
<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>		
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)		
<b>ISO取得状況</b>	JIS Q 9001 (ISO 9001 : 2015)				<b>連絡担当者</b>	職名 常務取締役		
	JIS Q14001 (ISO14001 : 2015)					氏名 野久尾 淳一	連絡先 0996-22-1314	
<b>加工材質</b>	【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							
<b>加工精度</b>	ミクロン単位まで対応可能です。							
<b>資格・特徴企業PR</b>	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。 試作は「金型屋が作る試作品」のキャッチコピーで色々な工夫を凝らし1個から製作が可能です。 順送型製作に於いては、量産品受注用 (当社でプレス加工) の金型から、お客様のニーズにあった販売金型製作も承っております。							

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	4	サーボプレス機 (順送)	アイダ (80t)	1	
マシニングセンター	OKUMA MB-V56A	1	中速プレス機 (順送)	アイシス (40t) ・三井精機 (30t)	2	
ワイヤーカット機	MAKINO W53FB 西武	4	汎用プレス機 (順送)	山田ドビー (40t)	2	
汎用フライス盤	WASHINO, MAKINO	2		アイダ・アマダ (110t)	2	
放電加工機	ジャパックス	1		アイダ、アマダ (60t)	3	
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		大沼 (25t) (15t)	2	
成形研磨機	三井ハイテック (乾式:2台 湿式:3台)	4		汎用プレス機 (単発専用)	コマツ (35t) 協立 (15t)	1 1
洗浄機 (炭化水素)	飛羽山	1	測定機器	ミツヨ(幾何学測定機能付)トプコン、ニコン	5	
バレル研磨機	遠州	1		工具顕微鏡		キーエンス自動測定器
汎用タッピング機(3軸)	ブラザー工業	1		投影機		ミツヨ (幾何学測定機能付)



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	自動機		部品製作				板金加工				プレス加工	鋳造圧造	金型			ワイヤー加工	放電加工	研削研磨	樹脂		表面処理
	機械設計	電気設計	大物 □1000~	中物 □500~	小物 □100~	丸物	精密板金	一般板金	架台製作	板金塗装			プレス金型	モールド金型	パーツ治具				樹脂切削	射出成形	
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 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 m <sup>2</sup>				URL	本社	https://www.yawata-metal.jp/		
建屋面積	3,763.7 m <sup>2</sup>					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、コバルト、銅合金、エンブラ、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
	45t 単発	4			
	25t 順送	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	自動機		部品製作				板金加工				プレス加工	鋳造 圧造	金型			ワイヤー加工	放電加工	研削 研磨	樹脂		表面 処理
	機械 設計	電気 設計	大物 □1000~	中物 □500~	小物 □100~	丸物	精密 板金	一般 板金	架台 製作	板金 塗装			プレス 金型	モールド 金型	パーツ 治工具				樹脂 切削	射出 成形	
対応			▲	●	●	●	▲	●			●		●	●	●	▲	●	●		▲	

<b>企業名</b>	<b>前橋橋本合金株式会社</b>				<b>代表者</b>	橋本 浩伸		
<b>本社所在地</b>	〒 371-0852 群馬県前橋市総社町総社2117-1				<b>TEL</b>	027-251-4012		
					<b>FAX</b>	027-251-2131		
<b>工場等所在地</b>	〒 899-6301 鹿児島県霧島市横川町上ノ3414-28				<b>【九州工場】</b>			
					<b>TEL</b>	0995-72-1385		
				<b>FAX</b>	0995-72-1092			
<b>敷地面積</b>	6,700 m <sup>2</sup>	14,800 m <sup>2</sup>	<b>URL</b>	http://www.hashimoto-alloy.co.jp/				
<b>建屋面積</b>	3,900 m <sup>2</sup>	3,040 m <sup>2</sup>	<b>E-MAIL</b>	info@hashimoto-alloy.co.jp				
<b>従業員</b>	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	<b>創業日</b>	昭和39年2月	<b>資本金</b>	1,000 万円
		58	9	67				
<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>		
重電器部品 半導体製造装置部品			非鉄金属鑄造と機械加工			東京エレクトロン九州 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		
<b>ISO取得状況</b>					<b>連絡担当者</b>	職名 代表取締役 氏名 橋本 浩伸	連絡先	027-251-4012
<b>加工材質</b>	アルミ合金鑄物 (AC4C、AC4A、他) の鑄造と機械加工。マグネ合金鑄物の鑄造。							
<b>加工精度</b>								
<b>資格・特徴 企業PR</b>	1個～200個の小ロット生産でアルミ鑄物を製造しております。 得意技術：SUSパイプ鑄込鑄物・アルミ合金気密鑄物・鑄造シミュレーションを活用した高品質鑄物							

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合金鑄物Max500kg、 Mg合金鑄物	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バレー 他	4			
熱処理炉	有効寸法 Φ1300×1600H	3			
金型鑄造機	重力鑄造機 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パイプ鑄込部品)



モーターフレームSUSパイプ



モーターフレーム  
(SUSパイプ鑄込部品)

### 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	自動機		部品製作				板金加工				プレス加工	鑄造 圧造	金型			ワイヤー 加工	放電 加工	研削 研磨	樹脂		表面 処理
	機械 設計	電気 設計	大物 □1000~	中物 □500~	小物 □100~	丸物	精密 板金	一般 板金	架台 製作	板金 塗装			プレス 金型	モールド 金型	パーツ 治工具				樹脂 切削	射出 成形	
対応				●	●																

<b>企業名</b>	<b>鹿児島金属株式会社</b>				<b>代表者</b>	倉津 孝夫		
<b>本社所在地</b>	〒 583-0841 大阪府羽曳野市駒ヶ谷2-197				<b>TEL</b>	072-957-5544		
					<b>FAX</b>	072-957-5540		
<b>工場等所在地</b>	〒 899-1625 鹿児島県阿久根市波留字白崩3336-1				<b>TEL</b>	0996-73-3337		
					<b>FAX</b>	0996-73-3351		
<b>敷地面積</b>	73,201 m <sup>2</sup>				<b>URL</b>	http://www.kagoshima-metal.co.jp/		
<b>建屋面積</b>	9,057 m <sup>2</sup>				<b>E-MAIL</b>	info@kagoshima-metal.co.jp (会社代表)		
<b>従業員</b>	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	<b>創業日</b>	昭和45年5月	<b>資本金</b>	9,600 万円
	6	96	80	182				
<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>		
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)ハイルックスコーポレーション (株)プリチストン 旭化成建材(株) 日之出水道機器(株)		
<b>ISO取得状況</b>	ISO 9001 (H13年8月取得) ISO14001 (阿久根工場 H18年12月取得)				<b>連絡担当者</b>	職名 阿久根工場・工場長 氏名 倉津 丈晴 連絡先 0996-73-3337		
<b>加工材質</b>	SWCH (冷間圧造用炭素鋼線)、SS相当材、SCM材、SC材、SUS、アルミ							
<b>加工精度</b>	材料線径φ4～34、切断長さ12～550mm、月産能力MAX620t (全社では1100t) ～精度は別途お打合せによります～							
<b>資格・特徴企業PR</b>	材料ロッドから、酸洗→伸線→冷間圧造→二次加工→メッキ処理→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 MINΦ5	3	直線機	MAX 5m	2
フォーマー	加圧能力 MAX 120t	17	後加工機	又スミ、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)

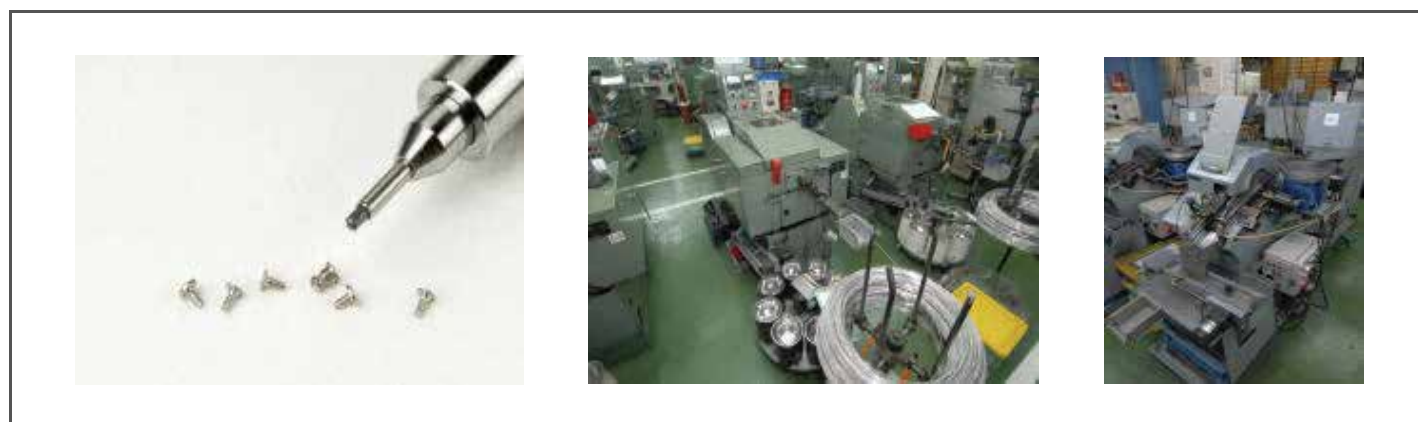
**加工状況一覧**

(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	自動機		部品製作				板金加工				プレス加工	鋳造圧造	金型			ワイヤー加工	放電加工	研削研磨	樹脂		表面処理
	機械設計	電気設計	大物 □1000～	中物 □500～	小物 □100～	丸物	精密板金	一般板金	架台製作	板金塗装			プレス金型	モールド金型	パーツ治具				樹脂切削	射出成形	
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 m <sup>2</sup>		URL	http://www.union-s.co.jp/				
建屋面積	3,337 m <sup>2</sup>		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 (2024年更新済) ISO14001 : 2015 (2024年更新済)			連絡担当者	職名 営業部次長 氏名 平野 幸治	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	自動機		部品製作				板金加工				プレス加工	鋳造 圧造	金型			ワイヤー加工	放電加工	研削 研磨	樹脂		表面 処理
	機械設計	電気設計	大物 □1000~	中物 □500~	小物 □100~	丸物	精密板金	一般板金	架台製作	板金塗装			プレス金型	モールド金型	パーツ治具				樹脂切削	射出成形	
対応			▲	●	●	●					●			●	●	●			▲		