

金型・治工具・研磨加工

(株)キンコー	82
(株)寿精密	83
(有)三恵金型製作所	84
(株)東郷	85
(株)南光 志布志工場	86
日本ハードウェア(株)	87
樋脇精工(株)	88
(株)鹿児島橋製作所	89
(株)新光エンジニアリング	90
(株)ステップス	91
(株)創世エンジニアリング	92
ワールド工業(株) 鹿児島工場	93

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	contact@kinkoh.co.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 ディスペンサーノズル、吸着ノズル (コレット) 機械加工部品、微細加工部品 治具、治工具			微細穴加工 (φ0.02~) 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、焼き詰め、鏡面ラップ			京セラ(株) 川崎重工業(株) 日本製鉄(株) 浜松ホトニクス(株) (株)島津製作所、その他多数		
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 統括部長 氏名 上原 雄介	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、タンガステン、銅タンガステン、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	9	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	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	10	3次元CAD/CAM 他	hyperMILL、Creo、AutoCAD 他	10
NCプロファイル研削盤	CNC制御、円筒研削機能付き	4	3D画像・形状測定機	QuickVision PRO、VR-3000 他	6



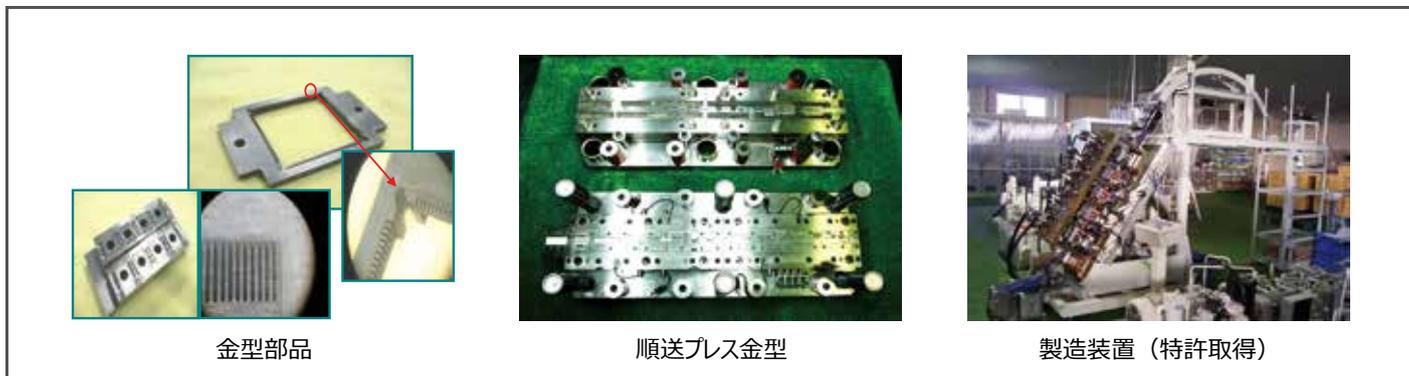
加工状況一覧

(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	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	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渋田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	30	6	39				
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 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		SG-45F II H	2
	MM50B	1		NFG-515HD	1
NC放電加工機	AQ35L	1	湿式型平面研削盤	PFG500AL・PL	1
	GLS-5P	1		PFG500DXAL II	2
プロファイル研削盤	GLS-521	1	マルチ平面研削盤	THCHSTER52	2
	GLS-135AS	1	立型マシニングセンター	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	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	有限会社三恵金型製作所				代表者	平田 清人		
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 (株)中村プレス 鹿児島金属(株) 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		
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 FA20S	1
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			



順送金型プレス製品



順送金型



単発金型

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	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			大手自動車メーカー 大手自動車部品メーカー 大手電子部品メーカー		
ISO取得状況	ISO 9001、Iソアクション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		5	CNC細穴放電加工機		3
CNCジグボラー		1	トライプレス		11
CNCジグ研削盤		4			
CNC成型研削盤		10	超精密3次元測定機		1
CNC平面研削盤		5	高精度マイクロスコープ		7
ワイヤー放電加工機		9	グラフィカルプロファイル研削盤		2
		5	精密円筒研削盤(NC)		1
		5	ナノマシニングセンター		5
ワイヤー放電加工機		1	CAD/CAM		19
CNC放電加工機		8	3D CAD		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	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	株式会社南光 志布志工場				代表者	上田平 勝一		
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
	4	6	2	12				
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) 建築金物向け順送金型/単発型			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・準人工場 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	コンプレッサー	三井製 ZV37AX-R	1
	J-STAMP (シミュレーション解析機)	1	フォークリフト	トヨタ製 最大2500Kg	1
	KEYENCE VL-570 (3Dスキャナ型測定機)	1	シャーリング加工機	アマダ M2060	1
	VISI (3D設計)	2	プレーキプレス	アマダ RG50	1
	EXCESS-HYBRID II (部品設計)	2	旋盤	TK400L	1
マシンングセンター	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YMW-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連装式タイプ	1
	YE200BL3	1		日立製 2.8tタイプ	2



自動車向け金型①



自動車向け金型②



800tプレス (自動送り装置付き)

加工状況一覧

(自工場に対応できるものは●、社内に対応できるものは■、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	日本ハードウェア株式会社				代表者	小川 慶一郎		
本社所在地	〒 457-0863 愛知県名古屋市南区豊二丁目41番21号				TEL	052-698-3666		
					FAX	052-698-3660		
工場等所在地	〒 899-7305 【鹿児島工場】 鹿児島県曽於郡大崎町永吉5875番地				TEL	099-476-1555		
					FAX	099-476-0817		
敷地面積	㎡				URL	https://www.jhw.co.jp/		
建屋面積	㎡				E-MAIL	okamoto@jhw.co.jp		
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和36年12月	資本金	6,300 万円
	3	69	25	97				
主要製品 (主要業務)			得意とする加工内容			主要取引先		
割型ニブ製品の製造・販売 冷間鍛造用金型及び周辺部品の製造・販売			冷間鍛造金型			日本特殊陶業(株) (株)青山製作所 (株)浅川製作所		
ISO取得状況	ISO9001 (本社、鹿児島工場) ISO14001 (鹿児島工場のみ)				連絡担当者	職名 営業・技術部 新規事業グループ 氏名 岡本 忠秀	連絡先	080-7029-3794
加工材質	超硬合金、SKD11、SKD61、SKH材、その他 (スチールなど)							
加工精度	独自の加工法を用い競合他社より高品質を実現。厳しい基準で高精度に製造されているので、品質のバラツキが少なく安定しています。							
資格・特徴企業PR	冷間鍛造用金型を中心に、温間、熱間金型、関連機械部品、治具類を製造、販売しています。 長年に渡り蓄積された高度な加工技術により高品質、長寿命、安定寿命の金型を供給しております。 細部にわたる細やかな技術ノウハウは当社の強みとしてお客様から高い評価を頂いています。							

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
NC旋盤	640T/NEXUS-200,250,350/B08266325	15	平面研削盤	GS-52PF/GHL-B306/PSG63GX	6
万能研削盤	GT-200,300FC/N-1-2315/KUG-200	8	円筒研削盤	GE4P-50CNC/GPS-30B、50、G-27etc	6
外周研磨機	AP40/APX101	4	横型ロクロ	MR-25	16
内面研磨機	GIS-200SH/97D357/INTERN60	4	油圧プレス (100t・500t)	FA10S/NVF-50-PC	3
平面研磨機	GHL-B306/WSC-2104-K/GS-62Z	5	真空熱処理炉	NVF-50-PC、NVF100PC、NVF-200-P	6
NC放電加工機	EA12,13VM ADVANCE/A35R/AQ35L	7			
直立ボール盤	FEQ-V/TOP-340T.P	3			
ワイヤー放電加工機	FA10S/FA10SM/FA10S ADVANCE	8			
フライス盤	VHD-SD/VHR-A14926/KGJP-55/VCS430A	4			
マシニングセンター	CRYSTA-Apex S500	6			



名古屋本社



鹿児島工場



製品一覧

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	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5548				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	11	8	22				
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>							

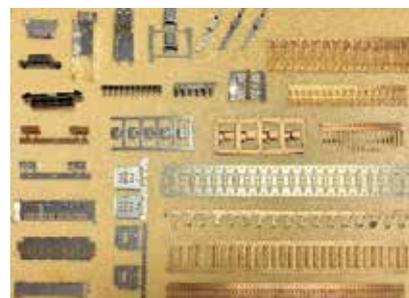
主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数	主要機械設備名	型式・能力・寸法	台数
精密平面研削盤	三井ハイテック MSG250M 他	7	CNCジグボラー	安田工業 YBM640V	1
超精密成形平面研削盤	長島精工 NAS520-CNC	1	三次元座標測定機	東京精密 DuraMax 5/5/5 (カールツァイス : LF73101)	1
平面研削盤	岡本工作機械 PSG-64DX	1			
ワイヤー放電加工機	西部電機 M25LP	1	表面粗さ輪郭 形状測定器	ミツトヨ SV-C3100S4	1
	ソディック AP200L,AQ550L,AQ535L	3			
プロファイルグラインダー	和井田 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	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	株式会社鹿児島橋製作所				代表者	橋 昌彦		
本社所在地	〒 893-1101 鹿児島県鹿屋市吾平町上名4760-1				敷地面積	6,602,572 m ²		
					建屋面積	632,400 m ²		
TEL	0994-58-5111			URL	http://www.tachibana-mold.com/			
FAX	0994-58-5112			E-MAIL	design@tachibana-mold.com			
従業員	(設計)	(製造)	(営業他)	合計	創業日	昭和63年4月	資本金	3,350 万円
	4	18	1	23				
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			小物～850tサイズまでの金型製作可能 2色 (2材質) 成形用 金型製作			各自動車メーカー ホンダ熊本製作所 各種雑貨メーカー		
ISO取得状況					連絡担当者	職名 営業・設計チーム プロダクトエンジニア 氏名 小堀 司 連絡先 0994-58-5111		
加工材質	金型用鋼材、アルミ							
加工精度	±10μm							
資格・特徴企業PR	九州では数少ない、大型 (成形機850tクラスまで) の金型製作に対応可能な企業です。 国内全自動車メーカーの金型製作実績があります。 自動車以外にも 2 輪部品、電機関連部品、日用雑貨品と多種多様な金型も製作可能です。							

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
5 軸加工機	DMU100P DB (DMG MORI)	1	放電加工機	EDNC85/EDNC106 (牧野)	2
	DMU80P DB (DMG)	1	ワイヤー加工機	U53K/U86 (牧野)	2
	DMU40 eVo linear (DMG MORI)	1	NC旋盤/汎用旋盤	LB25 (オークマ) / YAMAZAKI	2
高速マシニングセンター	YBM950V (安田)	1	ラジアルボール盤	オークマ / OGAWA	2
	V55 (牧野)	1	平面研削盤	小型 (汎用) ~ 大型 (自動)	7
縦型マシニングセンター	FNC1210 (牧野)	1	ダイスポッティング	SDP-1612-150TD (三起精工)	1
横型マシニングセンター	MCB1210/MCD1513/HNC1710 (牧野)	3	射出成形機	J650ELⅢ (日本製鋼所) ※2色成形対応	1
NCフライス盤/汎用フライス盤	FNC128 (牧野) / 他	5		550MGⅡ-110 (三菱)	1
グラファイト加工機	SNC106 (牧野)	1		240MSⅢ-15C (三菱)	1
3D/2D CAD/CAM	C&G/コダマコーポレーション 他	19	トラック	4 t (三菱) / 3 t (いすゞ)	2

		
各種工法による 2 色成形 (回転/コアバック/DSI 他)	自動車関連部品 (内装から外装まで)	日用雑貨品、農業資材など

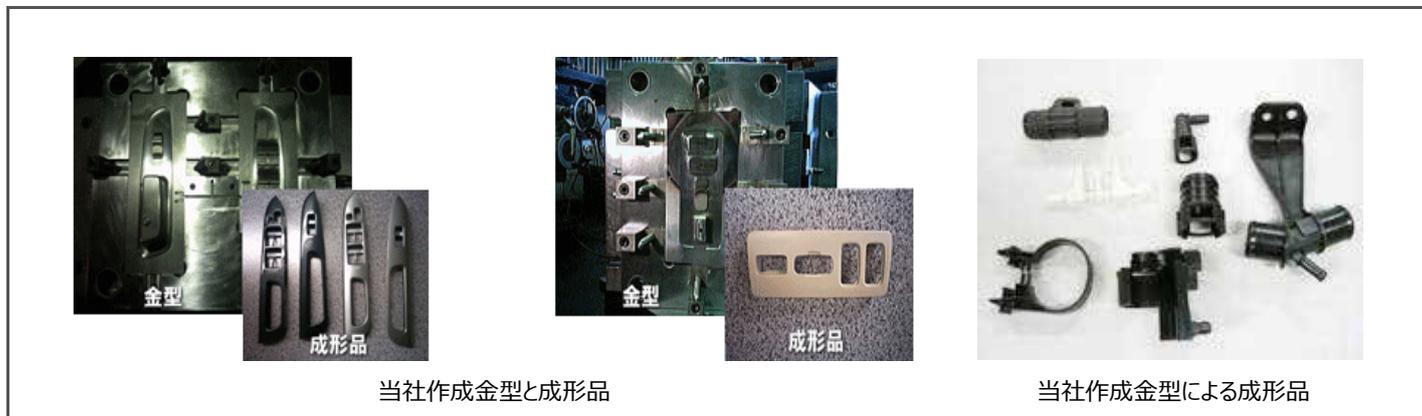
加工状況一覧

(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	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 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	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。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	30tクラスから400t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	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	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	1,880 m ²		
					建屋面積	283 m ²		
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	1	2	4				
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	
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			



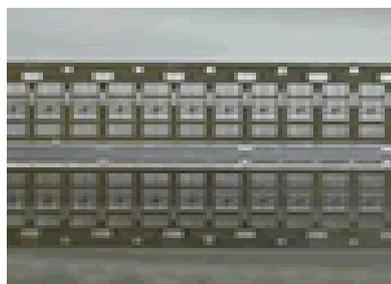
加工状況一覧

(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	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	株式会社創世エンジニアリング				代表者	浅野 善正		
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 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
	2	39	11	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 浅野 善正	連絡先	0942-36-3800
加工材質	アルミニウム鋼、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… あらゆる業種の設計～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			
マシニングセンター	MC430L YBM9150V YBMVi40 V-55 他	15	治具研削盤	35-CPX	2
			マイクロセンター	YMC650	1
型彫り放電加工機	AP1L-ATC8・32 A35 AQ35L AG40L 他	8	プラスト機		6
				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	CAD/CAM		
細穴放電加工機	EDGE2 K1BL	2	プロファイル研削盤	SPG-X,UPZ210Li II -2	2



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	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	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 【鹿兒島工場】 鹿兒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://worldkogyo-kk.com			
建屋面積	825 m ²			E-MAIL	worlden@io.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	16	1	22				
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 他社型の修理、改造			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	JISQ9100;2016 (AS0189)				連絡担当者	職名 統括 氏名 小野田 徹	連絡先	0994-58-5151
加工材質	金型用鋼材 アルミ							
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 その他金属加工、単品での部品作製いたします							

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
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



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			▲		●						●	●	●	●	●	●		▲			