

人に優しい、まちに優しい、技術・技能及び経営に優れた

優工場

令和6年度



木田工業
株式会社

堀越精機
株式会社

株式会社
フルハート
ジャパン

有限会社
伊藤工業
製作所

大森精密工業
株式会社

カネモク工業
株式会社

株式会社
小池製作所

有限会社
里中精機

株式会社
三陽機械
製作所

東洋電熱
株式会社

ハネダ
株式会社

宮城精工
株式会社

ゆうこうじょう 優工場とは？

大田区の優れた工場を「優工場」として認定し、
その中で優秀な工場を表彰する制度です。

大田区の優秀な工場を表彰することによって、大田区の工業に従事する人のやりがい、生きがいを引きだすとともに大田区工場の優秀性を内外にアピールし、大田区工業の振興を図ります。
特に優れた工場には部門賞として表彰を行っています。



令和6年度 大田区「優工場」認定にあたって

大田区優工場は、令和6年度新たに12社を加え、これまで延べ309の工場を認定してきました。優工場は大田区ものづくりのブランドとして広く認知されており、認定を機にビジネスチャンスが広がったとお声も多くいただいております。また、近年認定の特典を充実させており、動画やパンフレットといったPRツールの作成、大田区中小企業融資あっせん制度の優遇に加え、今回から新たに求人情報サイト「おしごとナビ大田区」の無料掲載を贈呈させていただきました。

さて、「SDGs未来都市」大田区は、2030年のゴール達成に向けたまちづくりを進めております。私たちが目指す持続可能な社会を実現するためには、区民・事業者・行政が各々の立場で社会的責任を果たすと同時に相互の協力体制を構築することがますます重要となっており、製造業においてもSDGsに基づく経営実践により、環境負荷低減や技術革新を行い、地域の発展に寄与することが期待されております。

こうした状況下、優工場の意義も、個々の現場が良好な環境により優れた製品を生産するだけでなく、新たな技術を学び実践する場へ、そして地域社会をリードする存在へと変化しつつあります。

優工場では、技術者の育成や定着に力を入れる企業が多く、次世代の人材確保にも意欲的に取り組まれています。また、製造現場におけるデジタル技術の導入は、生産性向上のみならず労働環境の改善にも寄与します。今回認定された優工場では、デジタルツールを活用した生産管理システムの導入や、データ分析による生産プロセスの最適化にも積極的です。これらにより、地域全体の技術力向上が図られ、将来的な産業基盤の強化につながると考えます。さらに、持続可能な社会の実現に向けて、再生可能エネルギーの利用や、省エネルギー設備の導入など、環境負荷軽減に取り組む企業も増えてきました。この取組を通して、SDGsに相応しい工場としての地位を確立し、さらなる企業イメージの向上にもつながるものと考えます。

区といたしましては、各優工場が牽引役となって、さまざまな企業との共同研究や技術交流、近隣にお住まいの方がたとのふれあいを通じて、地域社会のランドマークになっていただきたいと願っており、大田区産業振興協会をはじめとする支援機関がものづくり現場を全力でサポートすることで、将来的に区内すべての工場が優工場に認定され、わが国の産業・経済の発展に大きく関わっていくことを目指しております。

結びに、優工場の認定にあたり、事業創造大学院大学の里見泰啓教授をはじめ、審査員の皆様に格別のご尽力をいただきましたことに、あらためて厚く御礼申し上げます。

大田区長
東京商工会議所大田支部 会長

鈴木 晶雅
深尾 定男

一般社団法人大田工業連合会 会長
公益財団法人大田区産業振興協会 理事長

広瀬 安宏
川野 正博

「優工場」の特徴



- そここで働く人に優しい、働きやすい工場
- 工場が安全で快適
- 社員の福利厚生への配慮、やりがい創出 など



- 近隣の住民、周辺のまち並みに優しい住工調和の工場
- 周辺環境への配慮
- 緑地整備、地域活動への取組 など



- 高度な技術・技能を有し、経営状態も良好である工場
- 独自の技術・技能がある
- 成長性・将来性が認められるなど

Contents

優工場とは……………	1	■ 認定工場	
「優工場」認定にあたって ……	2	有限会社里中精機……………	19
審査委員長 講評 ……	3	■ 認定工場	
■ 総合部門賞		株式会社三陽機械製作所……………	21
木田工業株式会社……………	5	■ 認定工場	
■ 人に優しい部門賞		東洋電熱株式会社……………	23
堀越精機株式会社……………	7	■ 認定工場	
■ まちに優しい部門賞		ハネダ株式会社……………	25
株式会社フルハートジャパン ……	9	■ 認定工場	
■ 認定工場		宮城精工株式会社……………	27
有限会社伊藤工業製作所……………	11	認定工場MAP ……	29
■ 認定工場			
大森精密工業株式会社……………	13		
■ 認定工場			
カネモク工業株式会社 ……	15		
■ 認定工場			
株式会社小池製作所……………	17		

SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS

大田区「優工場」はSDGsの取組を応援しています。

令和6年度 大田区「優工場」審査委員長講評



今年度も多くの企業から応募があり12社を「優工場」に認定した。このなかから総合部門賞1社、人に優しい部門賞1社、まちに優しい部門賞1社を選定した。なお、過去に認定を受けたことがあり、今回再認定した企業が7社、新たに認定を受けた企業が5社であった。



総合部門賞を受賞した木田工業株式会社は創業以来、樹脂の切削加工を手掛け半導体製造装置、食品機械、医療機器、アミューズメント機器、理化学機器をはじめ幅広い分野に納入実績を持っている。生産能力の増強や工程管理の合理化、中堅幹部の育成などにより高い収益性を実現している。このような点が評価され今回の受賞となった。



人に優しい部門を受賞した堀越精機株式会社は各種精密機器やアミューズメント機器向けに高精度な切削加工部品を製作している。近年は重工メーカーとの取引も広がっている。高品質な部品製作を支えるため品質管理体制や協力工場との連携を重視している。高い収益性の背景には人材育成の充実や人事評価制度の改善があり、今回の受賞につながった。



まちに優しい部門賞を受賞した株式会社フルハートジャパンは各種の電子制御装置の設計製作を手掛ける企業であり、産学連携にも積極的で大学などとの共同開発に取り組んでいる。同社は従業員が会社とともに成長することを標榜し、人材育成の充実なども進めている。地域との共生や環境への配慮にも積極的であり今回はこの点を評価した。



有限会社伊藤工業製作所はトラックや乗用車のプレス部品を製作している。創業60余年を経て蓄積したノウハウで多様な形状や板厚に対応できる強みを持っている。近年はシロッコファンも手掛けており、新しい展開が期待される企業である。



大森精密工業株式会社は複合自動旋盤を駆使してシャフトやピンなどへのねじ加工、ローレット加工、六角穴ブローチ、星孔加工などの複合加工を得意とする。創業後10年目の企業だが加工法の高度化などにより受注を伸ばし収益性も高めている企業である。

カネモク工業株式会社は家具や店舗用什器、POPディスプレイを企画・製作する企業である。店舗用什器やディスプレイはデパート向けなど高級品の企画製作に特徴があり、家具もホテルなどに多くの納入実績がある。木製自転車などの商品開発にも挑戦している。

株式会社小池製作所は主に船舶用レーダーや放送用設備、船舶部品の溶接、組立を手掛けている。溶接ではロウ付けを得意としており、難易度の高い受注も多い。近年は板金加工や切削加工業者との連携を強め受注の幅を広げている他、品質向上に努めている。

有限会社里中精機は産業機械や生産ラインの消耗部品など小ロットの切削加工を事業の柱としている。創業以来培われてきた熟練技能を向上しながら高度設備を融合させ高収益を実現している。新しいステージへの飛躍を目指して社内体制の整備に努めている。

株式会社三陽機械製作所は切削と研磨の2つの加工技術を持ち高精度な部品の量産、短納期を実現し、各種の産業機械用部品や機構部品などをはじめ幅広い分野から受注を得ている。生産管理システムの充実や受注活動を通して新しい展開を目指している。

東洋電熱株式会社はバンドヒーターや鑄込ヒーター、スペースヒーターをはじめ工業用ヒーター全般を製造販売し、定評のある企業である。品質管理、職場環境の改善、充実させるとともに若手の採用と育成体制の充実を図り次世代への基盤を整えている。

ハネダ株式会社はプレス技術を基にクリーンルームなどに設備される送風機のなかのシロッコファン、ターボファンの製作が事業の柱である。ファンは送風機の性能を左右するが、動作精度の高いファン製作の独特なノウハウを持ち、他の追随を許さない地位を築いている。

宮城精工株式会社は切削加工と研磨加工に特徴があり、主に半導体製造装置や工作機械のスピンドルユニット用の高精度部品を製作している。同社は独自の治工具のノウハウと加工方法の考案、品質管理体制の構築により高い評価を得ている。

発展可能な水準の上限に達し成長は天井にぶつかっている成熟経済において、中小企業の経営を取巻く環境の変化は目まぐるしい。中小企業の存続の道筋はこれまで通りと同じとは言えず、新しい道筋を模索し切り拓いていかななくてはならない。

言い換えると、中小企業が時代の潮流に対応して存続していくには、創意を持って進歩を図り、新しい事業機会を探っていくことは不可欠である。ただ、創意と意欲を持った経営を次世代に引き継いでいくには会社の統治や所有を含め、従来にとらわれない方策も探らなくてはならない。今回の認定企業は、いずれも事業の発展のために力強い経営を続けている企業であり、次世代に向けた道筋を切り拓いている企業であり、成長の天井を押し上げ、新しい繁栄をもたらす原動力として次の時代を築く担い手だと感じた。

事業創造大学院大学教授 里見泰啓

(プロフィール)

(株)開発計画研究所などを経て現職。専門は中小企業論。鶴飼信一早稲田大学名誉教授の指導の下で地域産業や中小企業への支援事業に携わり、産業支援型NPO(特非)ものづくり品川宿、(一財)新事業創生機構で理事長を務める。





代表者メッセージ 代表取締役 木田 豊

当社の目標は、「従業員全員が自分の夢を叶えられる会社」に成長することです。そのために、自己実現のための能力を育てられる環境を整え、夢を叶えるだけの還元ができる利益を出すことに注力しています。



活躍中の社員を紹介します

技術力が高まり品質を重視する意識も向上

NCカスタム旋盤による切削加工を行っています。技術力が向上するにつれて効率的で正確な加工が可能になり、問題が生じても自身で解決できるようになりました。また、細部まで注意を払う集中力や、製品の品質を重視する意識も高まっています。教育制度が充実している当社には社員が成長しやすい環境があります。休暇制度や社員旅行、イベントなど、リフレッシュできる機会があるのも魅力です。

塩原 健人
2016年入社



自身の作業と並行し部下の教育にも携わる

プラスチックの接着・溶接、曲げ加工などを行い、部下の教育にも携わっています。特に技術指導を行う立場になってからは、自身の作業や納期に対する意識が高まりました。当社は工場全体が清潔な上、人間関係が良好なため意見を言いやすい環境です。これから日々努力を重ね、他部署の方にも信頼してもらえる存在になることを目指します。

小川 智也
2018年入社



都内最大級の工場を有する、

プラスチック加工のフロントランナー

木田工業株式会社



【事業内容】マシニングセンタや旋盤を利用したプラスチック加工
【福利厚生】産休育休制度・介護休暇

〒146-0093 大田区矢口1-5-8
TEL 03-5741-7410 FAX 03-5741-7413
代表者/木田 豊 従業員数/95人 創業年/1967年

~company history~

年	事柄
1967年	創業
2001年	大型マシニングセンタの導入
2008年	ISO9001認証取得
2010年	エコアクション21認証取得
2024年	第2工場を大田区矢口に建設



切削加工における内製率の高さが強み

プラスチックといえば成型加工が9割を占める中、当社は「切削加工」に取り組んでいます。機械部品から単一モデルの試作品まで、マシニング・旋盤・手作業による接着／溶接・曲げ・組立・検査の全てを自社内で完結させることができるため、高品質・低コストでの製品製作が可能です。社内には長年の経験を積んだ職人が多数在籍しており、その卓越した技術力をもって、半導体製造装置、アミューズメント、食品関係など、様々な業界の発展に寄与しています。



SDGsへの取組

社員の産休育休取得など福利厚生の充実。チャット及び現場へのタブレット導入による紙の削減。2025年度に備品購入システムも導入予定で、より一層の紙削減を模索中。



加工機を充実させ低価格・短納期を実現

都内最大級を誇る工場にマシニングセンタを約30台、旋盤を約25台、溶接機を約10台導入。マシニングセンタと旋盤はそれぞれ5軸加工機も完備しています。2024年には、本社に隣接した第2工場が竣工し、今後も更なる設備拡大を控えています。他社にまねのできない低価格・短納期を実現しているのも、最新鋭の加工機を多数保有し、一度に大量の加工品を製作することのできる当社だからこそです。



IT化の推進・アットホームな社風

社員間の情報共有には社内チャットを活用し、生産現場の進捗状況が一目で分かる「工程管理システム」も導入しています。また、風通しの良いアットホームな社風も自慢の一つです。本社屋上でのBBQやボウリング大会など自由参加のイベントも目白押しで、社内は常に活気にあふれています。





代表者メッセージ 代表取締役 堀越 秀昭

生成AIやデータセンター、自動車の電腦化といった技術革新に伴う半導体需要の高まり、さらに安全保障分野における装備品需要の増加など、今後益々拡大が見込まれる分野において貢献できることを誇りに考えています。今後も地域ネットワークを駆使した一貫体制と、徹底した品質管理を武器に、信頼される製品とサービスを提供し続けてまいります。



活躍中の若手社員を紹介します

様々な作業に対する
問題解決能力が向上

マシニングセンタを使用するための材料選びから加工方法の検討、切削道具の選択、プログラム作成、加工、検査まで幅広く行っています。そのため加工技術だけでなく、様々な作業に対して当事者意識を持つことができ、問題解決能力が高まりました。当社は、お互いの理解を深めるコミュニケーションをとっても大切にしています。そこで生まれる確固たる協力の基盤に大きな魅力を感じています。

桑原 颯馬
2021年
入社



幅広い仕事内容から
多くのことを吸収

加工部品の検査を担当し、主にノギスやマイクロメータを用いた1/100、1/1000の測定や、画像測定機・三次元測定機で作成したプログラムによる測定等を行っています。品質管理で求められている仕事内容が幅広いため、より多くの経験や知識を体験し、吸収することができます。今後の目標は、「意見」と「事実」の相違を見極め、あらゆる物事について正誤を自ら判断できるようになることです。

森井 一夢
2022年
入社



技術・品質・知識の高さを誇る、ものづくりのトータルコーディネーター

堀越精機株式会社



【事業内容】 NC旋盤、マシニングセンタを中心とした金属加工
【福利厚生】 年間休日120日以上・産休育休制度・介護休暇・資格取得支援制度

〒143-0015 大田区大森西1-16-1
TEL 03-3761-5533 FAX 03-3763-7821
代表者/堀越 秀昭 従業員数/36人 創業年/1955年

SDGsへの取組

社内照明のLED化の推進。低温暖化係数の冷媒を使用した省エネルギー空調機器への更新。スマートメーター導入による電力使用量の見える化。環境負荷の低い部品洗浄液(洗剤)の使用。梱包材のリサイクル。



専任検査員による徹底した品質管理

品質管理にこだわる当社では、三次元測定機、画像測定機、表面粗さ測定器などによる製品検査を、経験豊富な5人の専任検査員が担当。測定結果をそのまま検査表に出力することも強みです。また、自社製のネジゲージやピンゲージなどの検査器具は数千点にも及び、場合によっては協力会社に貸し出すなど、どこまでも品質保証にこだわっています。



IT化で短納期を実現・技術継承にも力

受注、売上、生産手配、発注等、工場業務は全てコンピュータで一元管理。製造工程の進捗状況を可視化することで作業の遅延を防ぎ、短納期につながっています。また、技術・技能継承においては、OJTによる実務研修だけでなく、マニュアルや教育テキストによる座学研修も実施。次代を担う若手社員の育成に積極的に取り組んでいます。



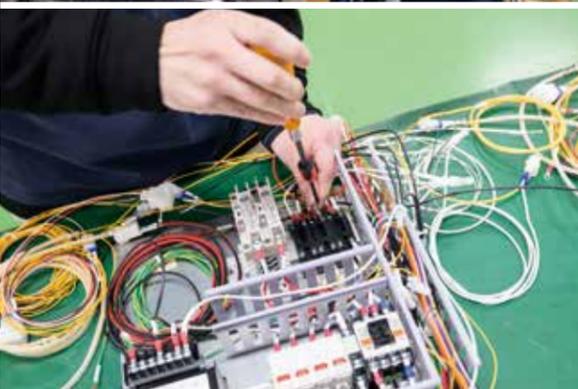
製造に関わる様々なプロセスを一元化

創業70年の豊富な経験を活かし、半導体製造装置、産業機械、防衛装備など幅広い分野の金属部品を製造。業界の常識にとられない多様な技術で、お客様の諸問題を解決しています。旋盤は直径1~200、マシニングセンタは角1~200程度までを得意とし、1/1000mm単位の高精度加工を実現。熱処理、研削、表面処理などに関する知識も高く、煩雑になりがちな製造プロセスをワンストップでサポートしています。



~company history~

年	事柄
1955年	堀越製作所として創業
1969年	商号を堀越精機株式会社に変更
1998年	インターネットを活用したオンライン受注開始
2001年	大田区「優工場」認定
2007年	東京都中小企業ものづくり人材育成大賞受賞



活躍中の社員を紹介します

製造物が多岐で やりがいのある職場

外観検査や通電試験など、完成した制御盤の検査をはじめ、配管チューブを繋ぎ込んで組立てるユニット製作などを行っています。関わる業界が広く、製造するものが多岐にわたるため、とてもやりがいのある職場です。行動指針に「できないと言わずに、どうすればできるかを考える」とあるように、お客様に寄り添う姿勢も良いと感じています。

児玉 典紘
2005年
入社



技術力・提案力が 身につけ成長できた

様々な案件の段取りや図面の確認、作業注意事項シートの記入などを、必要量に応じてパートナーや課員にお願いし、その指導に当たりながら、自身は難易度の高い製品や現地作業、検査を行っています。社内製作の制御盤に対する技術や現地作業での客先要望に対して、自分で考え、工夫しながら提案できる力が身につけ成長することができました。

城戸 一祥
2007年
入社



代表者メッセージ 代表取締役 石川 貴嗣

電子制御のあらゆる分野で技術向上に挑戦し、確立された一貫体制でオールマイティなモノづくりをお届けしています。今後も常に前向きに、「顧客満足」「従業員満足」「企業の繁栄」に取り組んでまいります。



お客様の想いと感動を「ハートフル」に実現する技術者集団

株式会社フルハートジャパン



【事業内容】 電子機器、計測機器、制御機器等の開発・設計・製造/プリント基板の設計、基盤実装/制御盤の設計、製造/メカ口装置組立/精密板金加工/ペルチェ式電子クーラーの製造販売
【福利厚生】 産休育休制度・介護休暇・資格取得支援制度

〒143-0024 大田区中央3-20-8
TEL 03-3776-2126 FAX 03-3776-2258
代表者/石川 貴嗣 従業員数/62人 創業年/1968年

SDGsへの取組

デジタル化、IT化によるペーパーレス化推進。エコアクション21への取り組み。活発な5S活動、緑化活動。人事管理システム導入によりモチベーション、生産性、公平性の向上。積極的な外国人材の採用・育成。協会けんぽ「健康企業宣言」をして従業員の健康活動を推進。



「ペルチェ式電子クーラー」を開発・販売

自社製品の開発にも積極的に取り組んでいます。例えば、盤や筐体用の冷却装置「ペルチェ式電子クーラー」は、必要最低限の電子部品を搭載しているため長寿命でコンパクト。しかも、ノンフィルター方式でメンテナンスフリーな上、環境問題となるフロンガスなどの媒体も不要。冷媒が使用できない場合や省スペース化に貢献する製品で、2023年度「OTAサステナブル賞」を受賞しました。



DX化を推進し、新体制がスタート!

IT人材を育成し、業務効率・生産性の向上にRPAやノーコードツールを活用するなど、DX化に向けた取り組みを強化しています。また2024年5月、東亜電機工業株式会社(石川県金沢市)とM&Aによる業務提携を締結し、2025年1月から新体制がスタート。両社の強みを活かしてシナジー効果を生み出す挑戦が始まっています。



開発から製品化までの一貫生産体制

設計開発から材料調達、基板実装、メカ口組立、計装配管、検査までの一貫生産体制で、モノづくりを強力にサポート。すでに図面がある場合だけでなく、お客様の構想や完成イメージなどを基にした製品化が可能。細かい設計修正や仕様変更に対しても、迅速かつスピーディーに対応しています。部品一つの調達から最終的なプロダクトまで、お客様のあらゆるニーズに最適な形で設計・加工・組立のソリューションを提供し、「想い」を実現しています。



~company history~

年	事柄
1968年	電子機器の配線組立を目的とし有限会社三大電機を設立
1978年	社名を東亜電機株式会社に変更。コンピュータ応用機器(ハードソフト)の設計・製造を開始
1991年	社名を株式会社フルハートジャパンに変更
2024年	東亜電機工業株式会社と業務提携



活躍中の若手社員を紹介します

スポット溶接が一人で
行えるまでに成長

主にスポット溶接加工に従事し、その知識・技術が身につきました。今では指示された加工を一人でできるまでに成長することができました。当社には、上司や先輩方が分かりやすく指導してくれる働きやすい環境があります。これからはプレス加工にも積極的にチャレンジして、技術を磨いていきたいです。

入月 陽生
2023年
入社



自分にはない様々な
スキルが身についた

プレス加工に関わる技術だけでなく、クレーンやプレス段取り、玉掛けなど、自分が持っていなかったスキルが身につきました。人間関係が良く、先輩や上司に何でも話しやすいため、仕事を円滑に進めることができます。今後は自動機の操作やフォークリフトの運転など、未経験の業務も覚えていきたいです。

鈴木 甲弥
2023年
入社



代表者メッセージ 代表取締役 伊藤 義幸

創業以来65年間にわたり経営を続けてこられたのは、お客様のニーズに合わせて多種多様なプレス加工を実現できたからだと思います。今後も自動車部品に限らず、あらゆるジャンルの製品を受注生産できるように更なる技術の向上に努めます。また、若い世代への技術・技能継承を確実にし、「未来につながる会社」として発展させていきたいと考えています。



独自の技術と長年の経験で

顧客ニーズに応えるプレス加工メーカー

有限会社 伊藤工業製作所



【事業内容】 金属加工に特化した精密機械部品製造
【福利厚生】 産休育休制度・資格取得支援制度

〒144-0033 大田区東糀谷6-4-17
TEL 03-3742-0977 FAX 03-3745-2540
代表者/伊藤 義幸 従業員数/25人 創業年/1960年

~company history~

年	事柄
1959年	大田区大森東にてスチールデスクの部品加工として業務発足
1962年	有限会社伊藤工業製作所設立
1983年	本社工場を現在の住所に移転
2007年	前社長退任 現社長就任
2024年	ISO9001認証取得

自動車業界を中心に精密機械部品を製造

1960年の創業以来、自動車業界を中心に様々な分野に貢献する精密機械部品を製造しています。どのような板厚・大きさ・形状に対しても、お客様から依頼された部品を図面から金型を作成し、長年培ってきた技術を駆使して製品化できることが強みです。また、プレス加工だけでなく溶接にも対応。板金加工をプレス加工に変換することで、トータルコストダウンを図ることも可能です。



SDGsへの取組

キュービクル、コンプレッサー、エアコン等の設備の更新。蛍光灯のLED化。工場内に電気使用量が可視化される専用メーターを設置。要所ごとにポップ等を貼り節電の注意喚起を促す。紙類を分別し引き取り可能なものは業者に渡すなどしてゴミの量を減らす。



高品質・短納期を実現する一貫生産体制

大田区内外のものづくりネットワークを活かして、金型設計・製作から金属プレス加工、溶接、表面処理まで一貫生産が可能。急な依頼にもスピーディーに対応し、高品質・短納期での製品提供を実現しています。また、プレス加工時だけでなく工程ごとに品質チェックを行い、溶接加工では溶接強度を測る引張試験機を導入して検査体制を強化。2024年2月、品質マネジメントシステムに関する国際規格「ISO9001」を取得しました。



資格取得や研修参加を積極的に支援

当社の平均年齢は40歳前後と、製造業としては若い職場です。特に近年は若手社員の活躍が顕著になり、「動力プレス機械の金型取り付け取り外し等の安全教育」をはじめ、フォークリフト・クレーン・玉掛けに関する資格取得や研修参加を積極的に支援しています。また、工程から管理までのシステム化に取り組み、プライベートの計画を立てやすい休日休暇制度を導入するなど、誰もが働きやすい環境整備に努めています。





活躍中の社員を紹介します

マネジメント力が養われ 家庭とのバランスも良好

NC自動旋盤の新機能を使った加工時間短縮と無人稼働の推進に携わり、リピート品の工程改善を継続して行っています。当社で経験を積んだことで、生産計画を効率的にするマネジメント力が身につきました。様々な業種の仕事があり、加工内容など要求されるポイントに違いがあるため、技術の幅が広がりました。また、仕事の進め方を任されているので作業がしやすく、やりがいがあります。仕事と家庭もバランスよく両立できており、当社に入社して良かったと思っています。

富田 稔之
2015年入社



代表者メッセージ 代表取締役 土方 徹之助

おかげさまで2025年7月に創業10周年を迎える運びとなりました。今後もNC自動旋盤の加工技術を追究し、技術の差別化で競争力を強化していきます。そのために設備の更新と人材育成を継続していく所存です。



NC自動旋盤で複合加工部品を製造する 精密切削加工のトップランナー

大森精密工業株式会社



【事業内容】NC自動旋盤を使用した金属精密部品の製造・販売
【福利厚生】原則残業なし

〒146-0083 大田区千鳥2-1-15
TEL 03-6423-9155 FAX 03-6423-9154
代表者/土方 徹之助 従業員数/5人 創業年/2015年

SDGsへの取組

金属スクラップや廃油を再生原料としてリサイクル。加工油を遠心分離機で回収し循環再使用。冬季はコンプレッサー排熱を暖房として使用。鉛レス真鍮材加工への早期対応。ミストコレクターを設置し工場内の空気を清浄。健康経営による従業員の生活向上——など。



経験・実績ともに豊富なローレット加工

様々な精密複合加工を行う中でも、特に経験・実績ともに豊富なのがローレット加工です。アヤ目、平目(タテ目)、斜め目など多様な種類に対応。どれもローレット山に崩れがなく、凹凸にバラツキのない美しい仕上がりです。それを支えているのが、積極的な設備投資です。本社工場のNC複合自動機を継続的に新型に更新。作業環境の改善と周辺住民に対する取り組みとして、工場内にオイルミストコレクターも設置しています。



最適価格によるスピーディーな見積回答

経験値を活かした提案力も強みです。図面通りの加工が困難な場合や、材料などの変更が望ましい場合は、前もって顧客にご提案。精密加工の感覚が鈍らないよう、一般公差も厳しく設定しています。少数数のメリットを活かし、全員で意見交換をしながら常に業務全体をレベルアップさせ、コストダウンを考慮した最適価格の御見積りをスピーディーにお届けしています。



少量から超量産品まで高精度・高品質

最新のNC自動旋盤で、クロス加工、偏心穴、斜め穴などの複合加工に対応しています。全工程ワンチャックで完成品にできることから二次加工の必要がなく、同時にバリの除去も可能なため高精度・高品質を実現。最大加工径20φまでの小径部品を得意とし、小ロットから量産に対応。新設した第二工場では超量産品の無人加工を可能にしています。



~company history~

年	事柄
2015年	大田区大森南に工場を開設し創業
2017年	大田区千鳥に工場移転、設備増設
2019年	大田区「優工場」受賞
2022年	「大田の工匠 技術・技能継承」受賞
2023年	第二工場を矢口に開設
2024年	おおた健康経営事業所「ブロンズ」受賞



代表者メッセージ 代表取締役 金子 克彦

1965年の創業以来、半世紀以上にわたり木材の加工を中心とする製造業を営んできました。今後は、森林保護税の利用の一環で今まで木材を使用していなかった分野への木材利用促進のため、新たな販路拡大に注力してまいります。また、以上の物件で2025年のウッドデザイン賞受賞を目指し、社内デザインコンペで社員から幅広くアイデアを募集して商品開発に取り組んでいく所存です。



活躍中の若手社員を紹介します

職人との距離が近く
大きく成長できた

製品の見積りから製作依頼、納品、請求までの全工程に携わり、それらが滞りなく納期に間に合うように意識して活動しています。自分には分からない作りや図面があった際、併設された工場ですぐに職人に質問できるため大きく成長できたと思います。協力工場に頼ることなく、製作、納品、据付けを行える企業力が当社の魅力です。今後は木工のみならず内装にまつわる全ての物に対応し、会社にも自分にも利益を出せる存在になりたいと思います。

堀 聡太
2023年
入社



技術面だけでなく
考え方も身についた

先輩方のもとで仕器の製作に取り組んでいます。まだ入社して一年にもなりません、様々な工具や機械の基本的な使い方が分かるようになりました。一つの仕器を完成させるまでには考えるべきことが多々あり、技術面だけでなく「考え方」が身についてきたことで、この仕事はただ作るだけではないことを実感しています。また、幅広い世代が活躍している中で、コミュニケーションがとりやすい雰囲気に魅力を感じています。

横尾 水玲
2024年
入社



“木のぬくもり”を最大限に活かす、ものづくりのスペシャリスト集団

カネモク工業株式会社

【事業内容】 インテリア家具・店舗仕器・POPディスプレイなどの企画・製造・販売
【福利厚生】 産休育休制度・介護休暇

〒144-0033 大田区東糀谷4-7-33
TEL 03-3743-4131 FAX 03-3745-6488
代表者/金子 克彦 従業員数/東京事業所35人(新潟事業所31人) 創業年/1965年



SDGsへの取組

端材を再生して素材に再利用。断熱材・防音材を壁面に使用して集塵機でおがくずが浮遊するのを防ぐ。敷地内に植樹して緑化に務め、工場前の道路を清掃。照明をLED化。廃棄物を認定業者に委託しマニフェストに基づいて最終処分——など



経験豊富な職人による丁寧で美しい仕上がり

生産現場には、経験を積むことでしか得られない技術、発想力、判断力を兼ね備えた職人が数多く在籍しています。お客様のニーズを汲み取り、確実にカタチにできることが当社の大きな強みです。また、流れ作業ではなく、木材の加工から引き渡しまで全ての工程を一人が責任を持って担当しているのも特徴です。ものづくりが好きな職人の仕事は丁寧かつ正確で、美しい仕上がりを約束しています。



実際に使用できるオリジナル製品にも挑戦

多くの木材を使用する当社は、その資源と共存し、持続可能な社会への貢献を重要な役割と考え、木製の自転車、車椅子、冷蔵庫などのオリジナル製品にも挑戦しています。例えば「木製自転車」は、東京都内で育った木材を主に用い、当社東京事業所で製作した「東京生まれ 東京育ち」の製品です。また、消音と間仕切りを兼ねた「木製屏風」や子ども用の「木製自動車」なども開発し、3年連続でウッドデザイン賞を受賞しました。



木工加工から各種工事、据付けまでの一貫体制

免税店や百貨店などの商業施設店舗に設置する様々な仕器をはじめ、ホテルや住宅の内装家具などを製造・販売しています。木工加工だけでなく、ガラス・アクリル施工から電気工事、塗装まで、全ての工程を自社工場内で完結することが可能です。さらに製品の搬入、据付け、内装仕上げまでを行う一貫体制で顧客満足度を高めています。また、東京工場は羽田空港に近いので、国内外のお客様が検品に来られる際のアクセスも抜群です。





活躍中の若手社員を紹介します

効率面や完成度を意識して作業に取り組む

溶接の資格を取得して日々の業務の中で溶接技術を磨きながら、ロウ付け、加工、組立、検査なども携わっています。NC切削機やフライス盤などの機械や工具の使い方を一つひとつ指導してもらったことで、効率面や完成度を意識しながら一人で扱えるようになりました。また、見積り、材料調達、製品の納入を行うことで、他社との関わり方も身につきました。社内のコミュニケーションが良く、相談に乗ってくれる先輩が多いので、仕事がともしやすいです。やりたいことがあれば、提案してチャレンジできるのも魅力に感じています。

渡邊 陽一朗
2023年入社



代表者メッセージ 代表取締役 小池 雄太

創業以来67年間、大田区で金属製品の製造を続けてきました。その経験を活かして、今後も「金属加工を通して多くの分野へ社会貢献を続ける」という経営理念のもと、社員一丸となって皆様のお役に立てるようにいたします。



様々な産業分野に貢献する 金属加工のソリューションパートナー



SDGsへの取組

LED電球の導入、ゴミの分別、梱包材の再利用、社員への健康診断——など。

株式会社小池製作所



【事業内容】 船舶レーダー製造、金属部品の溶接・組立
【福利厚生】 年間休日120日以上・マイカー通勤可・資格取得支援制度

〒144-0056 大田区西六郷4-12-9
TEL 03-3731-9953 FAX 03-3735-1890
代表者/小池 雄太 従業員数/20人 創業年/1957年

~company history~

年	事柄
1957年	小池孝之が兄弟と板金加工業を開始
1960年	鉄道会社と取引を開始 新幹線の部品を製造
1970年	無線通信機器メーカーと取引を開始 無線通信機器の部品を製造
1990年	小池一郎が社長に就任 船舶レーダーの製造を開始
2022年	小池雄太が社長に就任 新規顧客開拓を開始

お客様の仕様・イメージをカタチに

船舶レーダーの組立ノウハウを活かし、放送局向けシステムや防衛装備品など様々なジャンルの金属加工に対応しています。扱う金属も、アルミニウム、ステンレス、鉄、銅など多彩。お客様からヒアリングした仕様・イメージを基に、設計から加工・溶接・表面処理・組立までワンストップで対応。お客様目線を大切にしたい一貫生産体制で、量産品だけでなく試作品や単品での受注も高品質・短納期を実現しています。



溶接・組立を得意とし品質管理も万全

当社の強みは「溶接」と「組立」です。多くのスタッフが溶接資格を取得し、アルミ鋳造品の溶接など難易度の高い作業にも柔軟に対応。ロウ付けにも確かな技術で取り組んでいます。また、丁寧な組立による美しい仕上がりの製品は、独自の品質マニュアルに基づいた全品検査で品質を保証。追加のご要望や不具合に対するアフターフォローも万全です。



若手技術者の育成に力・IT化にも積極的

長年のノウハウと技術を次世代に継承するため、若手技術者の育成に力を入れています。先輩によるマンツーマン指導に加え、作業書を作成して技術の標準化を推進しています。また業務管理システムを導入し、売上と仕入れの見える化も実現。さらに、スケジュール管理に適したアプリケーションソフトで組織全体の動きを共有するなど、IT化にも積極的です。





代表者メッセージ 代表取締役 中村 裕樹

先代から事業を引き継いだ時から、従業員50人以上の「企業」にしていきたいと考えて仕事をしています。そのためにも会社のインフラを整え、自社製品の開発にも積極的に取り組んでいきたいと考えています。

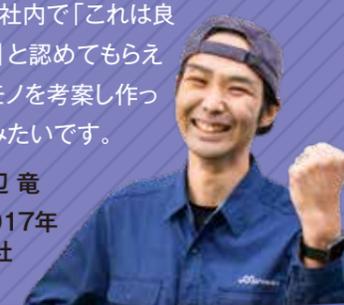


活躍中の社員を紹介します

「オリジナル商品」の製作が目標

マシニングセンタの作業に従事し、日々、加工工程や工具選択、プログラム作成を考える中でより早く効率的な方法を模索しています。フライス盤や旋盤は熟練技術者に基礎を指導していただきました。切削加工においてこの両方を習得し、理解できたことが自身の強みになりました。入社した頃からの夢である「オリジナル商品」の製作が目標です。社内で「これは良い!」と認めてもらえるモノを考案してみたいです。

田辺 竜
2017年
入社



当社の最大の魅力は社長の勢い!

汎用フライスによる面・穴加工を行っています。まったくの未経験からスタートしたため、技術・スピード・正確さを日々追い求めています。当社の最大の魅力は「社長の勢い」です。昔ながらの町工場から、新しい技術を取り入れていく過渡期感に魅力を感じています。これからも一つひとつの経験を自身の技術に落とし込み、どんな加工も一人で対応できるようになりたいと思っています。

出張 里奈
2023年
入社



時代に流されない真の加工技術で

躍進を続ける金属加工メーカー



有限会社里中精機



【事業内容】 金属加工機を用いた機械部品・試作部品・研究部品の製作
【福利厚生】 フレックス勤務制度・産休育休制度・介護休暇・マイカー通勤可・資格取得支援制度

〒144-0054 大田区新蒲田1-22-6
TEL 03-3735-7120 FAX 03-6681-6461
代表者/中村 裕樹 従業員数/21人 創業年/1979年

SDGsへの取組

環境に優しい切削油の使用。社内照明のLED化。本社及び第二工場にソーラーパネルを設置。



4工場を有し5軸複合加工機も導入

大田区内に次々と工場を確保し、加工機器は汎用フライス・旋盤、NCフライス・旋盤のほか、マシニングセンタや複合加工機も完備。第4工場には最新の5軸複合加工機を導入し、3次元加工を可能にするCAD/CAMにより最先端の加工技術に取り組んでいます。今後は平面研磨機、成形研磨機、円筒研磨機などを導入して自社でできる加工範囲を拡大し、自社製品の開発にも力を入れていく方針です。そのためにも新卒・経験者の採用を積極的に行い、更なる人材の確保を目指しています。



大田区のネットワーク活用と産学連携

大田区のネットワークを活用し、様々な加工や製品を完成できる体制を整えています。細穴放電加工、平面研削、溶接、表面処理なども一括して受注できるため、コストダウンを図ることが可能です。一方、産学連携にも力を入れている当社は神奈川大学と20年以上交流があり、2024年はロケットエンジン部品を製作し、打上げを成功させることができました。



単品から量産品まで高精度・短納期

1979年創業による昔ながらの実績と最新の加工技術を融合させて、各種発電所、アミューズメント施設、舞台関係など、様々な業界の主要部品の製作を行っています。単品小ロット生産から量産まで、お客様の困りに寄り添い、高精度・短納期を実現。他社が手がけづらい削り出しや溶接後の切削といった難加工や、精密部品や実験部品などロボットでは加工できないものにも対応しています。



~company history~

年	事柄
1979年	創業
2004年	先代中村政之から2代目中村裕樹が代表となる
2017年	第3工場を新設
2019年	大田区「優工場」受賞
2021年	大田の工匠「Next Generation」受賞
2024年	自社製品開発バイクブランド「Diamond Ride」を設立





活躍中の社員を紹介します

技術面だけでなく
社会人としても成長できた

マシニングセンタを使用し、鉄やアルミニウム、鋳物などを切削したり穴を開ける仕事をしています。入社当時は何も分からない状態でしたが、上司や周りの人が優しく丁寧に教えてくれたため、ある程度の物なら一人で加工できるようになりました。また、マナー講習や作文教室にも通わせていただき、社会人としても成長することができました。将来の目標は、難しい仕事でも「伊藤になら任せられる!」と言われるような技術者になることです。

伊藤 祐貴
2023年
入社



作業に集中できる環境で
「組立」に取り組む

前職で製造業に携わっていた際、組立作業にやりがいを感じていたため、その仕事に集中できる環境のある当社に入社しました。現在はコンプレッサーの中にあるアンローダーの組立を行っています。以前よりも製品の完成イメージが膨らむようになり、組立に際しての注意点がより明確になりました。今後は組立の部品を多く加工している米沢工場でも活躍してみたいと思っています。

山下 和裕
2003年
入社



代表者メッセージ 代表取締役 黒坂 浩太郎

これまでの主要のお客様が安定した成長を遂げている中、更なる事業拡大に向けて自動化装置の拡充を図り、その性能を活かして売上拡大に努めています。今後は海外企業とパートナーシップを結び、海外事業展開にも力を入れていく所存です。



創意工夫の精神で切削・研磨に取り組む 「モノづくり企業」のプロ集団

株式会社三陽機械製作所



【事業内容】金属加工に特化した精密機械部品製造
【福利厚生】産休育休制度・資格取得支援制度

〒146-0083 大田区千鳥2-37-17
TEL 03-3758-0560 FAX 03-3758-0580
代表者/黒坂 浩太郎 従業員数/43人 創業年/1953年

SDGsへの取組

切子の分別リサイクル、通い箱を使用しての納品など。



大田区と米沢市の2拠点体制

大田区の本社・工場と山形県米沢市の2拠点体制で、お客様の課題に対して総合的なソリューションを提供しています。どちらの拠点にも切削と研磨機能を保有し、複合的な加工ができることから、納期短縮が可能です。なお、大田区の工場では、試作品・小ロット・短納期に対応。米沢工場では横型と5軸のマシニングセンタ2台を28パレットチェンジャーにて24時間稼働で量産に対応しております。



受注から出荷までのワンストップ体制

材料調達から加工、組立までを手がけ、熱処理、表面処理なども幅広い協力企業との連携により可能。受注から出荷までをワンストップで対応できるのが強みです。近年は、工程進捗の一括管理が可能な独自の生産管理システムを導入するなどIT化にも取り組み、技術・技能承継のため若手社員の育成にも力を入れています。



精度を極めるノウハウと技術力

1948年の創業以来、創意工夫の精神で切削と研磨技術を磨いています。中でも、精度の高いコンプレッサー主要部品においては、長年高い評価を獲得しています。独自の技術に、①ステンレス鋼材による薄肉・薄物の切削②ミクロン単位の平面度・平行度を実現する両面ラップ加工③真円度にこだわった旋盤加工および円筒研削加工——などがあり、手でつかむと歪んでしまうほど薄いリング部品の加工も、他社に真似のできないノウハウで可能にしています。



~company history~

年	事柄
1953年	創業
1955年	株式会社 日立製作所の協力会社となる
1995年	資本金1000万円となる
2008年	ISO9001認証取得
2018年	米沢工場完成



活躍中の若手社員を紹介します

現状の方法を最善と思わず、常に効率化を図る

主にエキスパートCADを用いたバンドヒーターの設計と、現場作業用の製造指示書の作成を行っています。現状の方法を最善と思わず、常に効率化を図り、簡潔で現場の人に分かりやすい指示書づくりを心がけています。10年以上経過したリピート品などはCAD図を作成してサーバーに保管し、いつでも確認できるようにしています。これからも、一歩ずつ着実に自分のできることを増やして、様々な業務の手助けになれるように頑張ります！

宗像 亮我
2021年
入社



代表者メッセージ 代表取締役 松尾 哲哉

1954年の創業以来、各種工業用ヒーターの製作に自信を持って取り組み、近年は3社の飲料メーカー様へ新型のヒーターが導入されました。今後も弊社のテーマである「気づき」を社内外に発信し、お客様のニーズに付加価値を付けてお応えしてまいります。



「100年企業を目指す」を企業理念に、

確かな品質で産業を支えるヒーターメーカー。

東洋電熱株式会社



【事業内容】各種工業用ヒーターおよび耐熱プラグ類の製造・販売
 【福利厚生】年間休日120日・産休育休制度・介護休暇・有給奨励日あり・残業は基本19時まで。飲み物代100円支給

〒143-0002 大田区城南島2-3-6
 TEL 03-3790-9071 FAX 03-3790-9075
 代表者/松尾 哲哉 従業員数/34人 創業年/1954年

~company history~

年	事柄
1954年	創業
1986年	五反田本社工場を、大田区城南島へ移転
2007年	バンドヒーターの生産力を向上させるため、オーム電機㈱を吸収合併
2016年	エコアクション21認証取得
2022年	工場建屋内外のリニューアル工事を実施

熱効率が良く、耐久性の高いヒーター

70余年にわたる技術とノウハウを活かし、他社が手がけづらい複雑な形状のヒーターにも対応。熱効率が良く、長持ちするヒーターの製造・販売を通して、自動車・半導体・医療関係などの産業に貢献しています。例えば、主に押出成形機や射出成型機に加熱源となる「鑄込ヒーター」は、シーズヒーターがU字型なの一般的なですが、当社では特殊な技術で鉄パイプを「W字型」にする曲げ加工を行い、より高い熱効率と耐久性を実現しています。



SDGsへの取組

環境経営の積極的な推進(2022年、エコアクション21中央事務所から感謝状を授与)。業務改善計画の継続推進。働きやすい職場環境の整備。協力会社との連携強化。社員の教育制度の充実。社員の健康管理——など。



「QCDS」を基に新たな価値を創造

「バンドヒーター」や「スペースヒーター」など、種類によっては社内ですべての製造が完結するため、当日注文・当日納品も可能。経験値の高い人材が多く、加工機械も充実しており、突発での修理や追加工も可能です。また、耐電圧試験、抵抗値測定、寸法検査などを徹底して行い、QCDS(品質・コスト・納期)バランスを実現。さらに「安全」をプラスした「QCDS」を基に、新たな価値を創造しています。2022年からは工程管理システムを導入し、工程を可視化。どの工程で負荷がかかっているかを確認し、対策を講じることで、納期遅延を未然に防止しています。



若年層への技術継承に力を入れる

多能工化の推進を重要課題とし、若年層への技術継承に力を入れています。主要部署には若手技術者を一人ずつ配置し、熟練者がマンツーマンで指導。当月に行う業務や得意先様からの引き合い案件など、重要な情報は都度全体朝礼を行って共有しています。また、工場の入り口にホワイトボードを設置し、他部署のサポートが必要な仕事の内容や所用時間を記載。これにより技術者一人にかかる負担を軽減し、社内のコミュニケーションを活発にしています。





活躍中の若手社員を紹介します

羽根車の設計と重心バランス調整に取り組む

大学で学んだ「設計」を活かせる仕事がしたいと思い入社しました。現在は3DCADで羽根車の図面を描くだけでなく、バランス測定器を用いた羽根車の偏心バランス調整も行っています。本格的にものづくりに取り組むようになったことで、製品の材質や設計についての理解が深まりました。入社間もない頃、分からないことを教えてくれた先輩方の存在に助けられました。今後の目標は、後輩を支えられるようなものづくりの知識と経験を得ることです。

山田 浩暉
2021年
入社



代表者メッセージ 代表取締役 宮川 茂樹

「心のこもった物づくり」をモットーに今後も継続的な設備投資を行い、内製率を高めることで経営効率の向上を図ります。また、若い世代の積極採用を継続し、次世代への技術伝承に力を入れてまいります。

確かな技術による「精密」「正確」が 誇りの万能ファンメーカー

ハネダ株式会社



【事業内容】 金属ファン羽根車の設計・製造
【福利厚生】 産休育休制度・介護休暇・マイカー通勤可・資格取得支援制度

〒143-0013 大田区大森南4-10-19
TEL 03-6715-1022 FAX 03-3743-0457
代表者/宮川 茂樹 従業員数/16人 創業年/1983年

SDGsへの取組

工場内の照明をLEDに変更。使用済みの材料をより小さな材料として再利用。金属類は屑鉄として100%リサイクル。金属製品を溶かしてリサイクル。環境に優しい材料を使用。労働時間の短縮と福利厚生の充実。女性や高齢者の雇用を促進——など



全社的に品質レベルの向上に取り組む

最新のCADシステムを導入し、NCパンチプレスの活用でお客様の多様なニーズにきめ細かく対応しています。またバランス測定器を更新し、三次元測定器も導入するなど、全社的に品質レベルの向上に取り組んでいます。2024年には、物流の効率化と新たな技術開発の拠点として隣地を購入。今後は最新の工作機械を導入し、内製率を高めていく方針です。



若手を積極採用し多能工化を目指す

男女問わず幅広い年齢層が活躍しているのも当社の特徴です。近年は特に大学新卒者を積極採用し、製造の技術はもとより、経営、設計、品質管理とあらゆることを継承していくことに力を入れています。また、一つの持ち場だけでなく他のセクションの応援もできる多能工化を進めることで、生産性の向上と社員のモチベーションアップを目指しています。



熟練の職人たちによる高度な技術力

シロッコファン、ターボファンを中心に試作から量産まで対応。お客様のお困り事に合わせて最適な羽根を提案し、鉄道車両や医療用空気清浄機など、信頼性を高く要求される場所で多くの実績を上げています。それを実現しているのが、社員一人ひとりの熟練した職人技です。1/1000mm単位での軸穴調整、ダイヤルゲージを用いた円周の歪み調整、JIS規格値に基づくバランス残量調整など、製品の耐久性や耐熱性を高めるための技術力が当社の強みです。



~company history~

年	事柄
2009年	設立
2016年	富士機工製スーパーパンチプレス導入
2019年	大田区優工場に認定
2021年	コロナ禍での医療用空気清浄機向け羽根大量受注
2024年	本社の隣地に新拠点が誕生





活躍中の若手社員を紹介します

未経験でも先輩方の指導で成長できるのが魅力

マシニングセンタによるフライス加工に携わっています。未経験で入社しましたが、先輩方から丁寧に指導していただいたことで、段取りからプログラミングまで行えるようになりました。当社には、疑問や不安を感じた時に相談しやすい環境があります。自分の考えとは異なる視点での指摘をもらえることに大きな魅力を感じています。

小川 裕樹
2023年
入社



代表者メッセージ 代表取締役社長 菊地 勝昭

「高精度・高付加価値・時間内操業・高分配・日々精進」を理念とし、一人ひとりの意識を高め、「ものづくりの精神」に誇りを持って顧客ニーズに応じております。経験を問わず、ものづくりに興味があり、次世代の金属加工業界を共に盛り上げてくれる方の入社をお待ちしています。



「機械の心臓」といえる重要なパーツを、超高精度で作りに上げる部品メーカー

宮城精工株式会社



【事業内容】 半導体製造装置および工作機械の精密部品製造
【福利厚生】 産休育休制度・介護休暇・資格取得支援制度(希望者のみ)

〒146-0083 大田区千鳥2-26-7
TEL 03-3750-8875 FAX 03-3750-7286
代表者/菊地 勝昭 従業員数/18人 創業年/1984年

~company history~

年	事柄
1984年	スピンドル関係の研磨工場としてスタート
1993年	素材から完成まで対応すべく設備を強化
1995年	高精度MC加工にも対応するため設備を導入。優工場受賞
2020年	大型部品にも対応可能な設備を導入



他社に真似のできない高度な技術

半導体製造装置向けエアースピンドルを、振れ精度0.0002以下に加工。同様の精密部品は直径400~500mmを0.002以下に加工。平面研削による面粗度・平行度・平面度も直径400mmを0.002以下にするなど、他社に真似のできない高精度な切削、研磨技術が強みです。また、専用ゲージも自社で製作。加工中に正確な寸法測定を行うことで各工程における不良発生を無くし、さらに三次元測定機による検品を行った上で出荷しています。



SDGsへの取組

切削油などによる悪臭や床の汚れ等を無くすため、強アルカリイオン水を導入。廃油を極力減少させる。3Sを徹底し、継続して5Sを無理なくクリアさせる。日頃から清掃、整理整頓を心がける——など。



素材加工から納品までの社内一貫体制

生産現場には、NC旋盤、5軸マシニングセンタ、縦横マシニングセンタ、円筒・内面研削機、立型研削機などを保有。旋盤、フライス、研削から納品までの全ての作業を社内で一貫して行うことで、高品質・短納期・低コストを実現しています。また、工場内を常にクリーンに保つため、工作機械には切削油ではなく強アルカリイオン水を使用。製品の洗浄には超音波洗浄機を用い、工場内の随所に大小のクレーンを設置することで重い製品を扱う作業者の負担を軽減しています。



受注状況、進展の分かるシステムを構築

どの現場からでも受注、納期、出荷、売上の状況が分かるシステムを構築。各製造部門で大型パネルに記入し、目視で確認できる体制を整えています。また、生産現場に作業工程や手順書を掲示することで技術者は共通意識を持ち、一人ひとりが次工程を意識しながら作業を行っています。技術の伝承に必要なプログラミングや治具のセッティングを熟練者がマンツーマンで指導するなど、若手技術者の育成にも力を入れています。



認定工場MAP



令和2年度 ▶▶▶ 令和6年度

令和3年度

- ① 株式会社酒井製作所
- ② 株式会社エース
- ③ 株式会社ハタダ
- ④ 株式会社三和産業
- ⑤ 株式会社極東精機製作所
- ⑥ 株式会社熊井製作所
- ⑦ 株式会社ニイズマックス
- ⑧ 株式会社豊樹脂

令和2年度

- ① メイホー株式会社
- ② 株式会社三輝
- ③ ケイディケイ株式会社
- ④ 有限会社今製作所
- ⑤ 株式会社文星閣

令和6年度

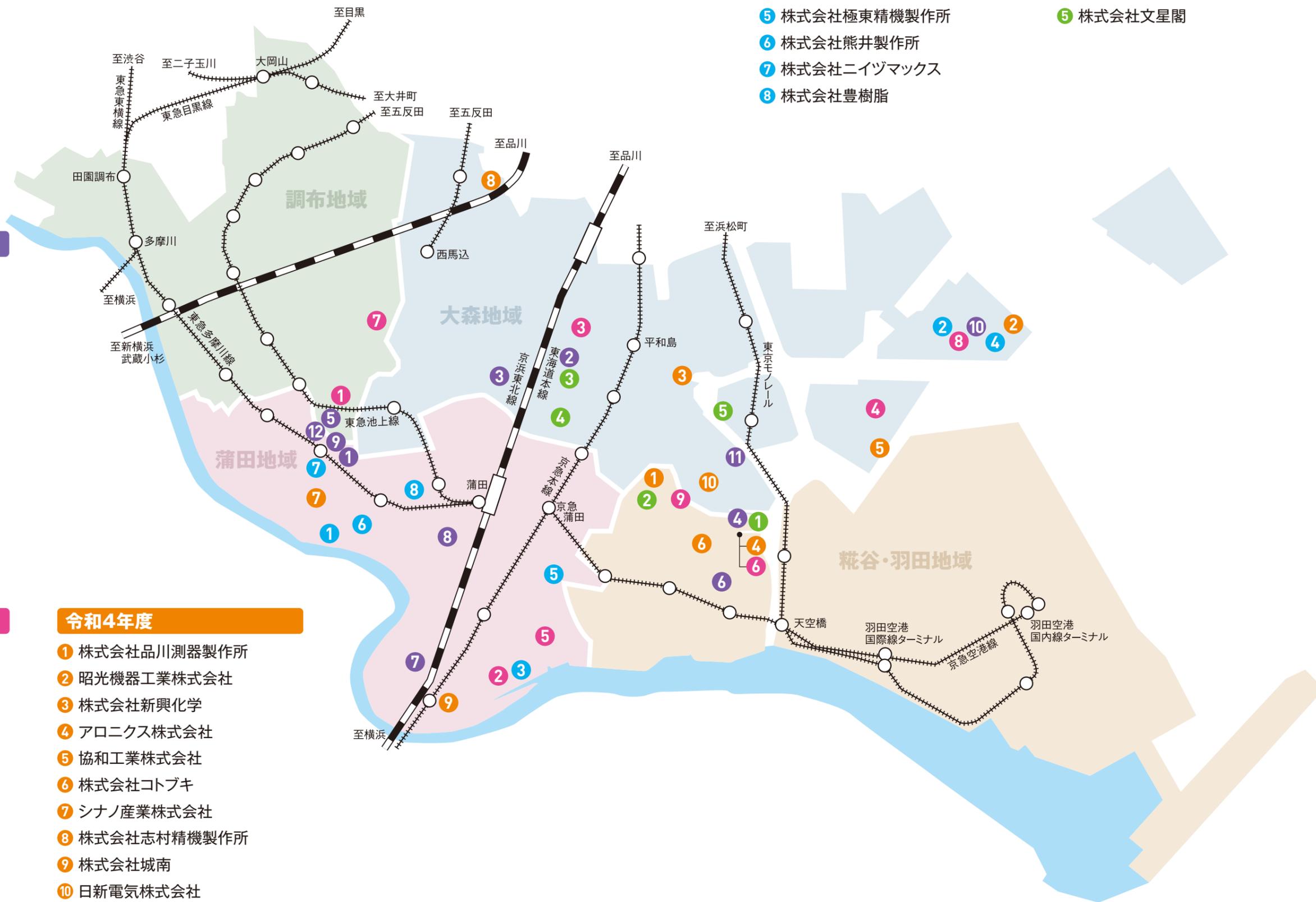
- ① 木田工業株式会社
- ② 堀越精機株式会社
- ③ 株式会社フルハートジャパン
- ④ 有限会社伊藤工業製作所
- ⑤ 大森精密工業株式会社
- ⑥ カネモク工業株式会社
- ⑦ 株式会社小池製作所
- ⑧ 有限会社里中精機
- ⑨ 株式会社三陽機械製作所
- ⑩ 東洋電熱株式会社
- ⑪ ハネダ株式会社
- ⑫ 宮城精工株式会社

令和5年度

- ① アベテクノシステム株式会社
- ② 株式会社マテリアル
- ③ 株式会社西尾硝子鏡工業所
- ④ 株式会社北嶋絞製作所
- ⑤ 株式会社岩崎成型
- ⑥ 株式会社クライム・ワークス
- ⑦ 株式会社城南キー
- ⑧ 富士セイラ株式会社
- ⑨ 株式会社前川試験機製作所

令和4年度

- ① 株式会社品川測器製作所
- ② 昭光機器工業株式会社
- ③ 株式会社新興化学
- ④ アロニクス株式会社
- ⑤ 協和工業株式会社
- ⑥ 株式会社コトブキ
- ⑦ シナノ産業株式会社
- ⑧ 株式会社志村精機製作所
- ⑨ 株式会社城南
- ⑩ 日新電気株式会社





東京都大田区南蒲田1-20-20
大田区産業プラザ (PiO)
TEL 03-3733-6109
FAX 03-3733-6459
URL <https://www.pio-ota.jp/>

