

神奈川県 金属プレス工業団地

業務案内



神奈川県金属プレス工業協同組合



ごあいさつ

神奈川県金属プレス工業協同組合

理事長 小林 豊 吉

私たちは、かつて県内各地の市街地で金属製品製造業などを経営していましたが、騒音・振動や、工場用地の狭隘のため、合理化や拡張等について常に壁につき当たっていました。

そこで私たちは、工業団地を建設してそこに移転し、公害問題や経営の合理化等の根本的解決をはかると共に、更に理想を高めて、集団化の提携によって企業体質の基本的改善を計画しました。

ちょうどこのころ、ここ伊勢原市で、急速に都市化してゆく現況に対応する総合的な都市づくりの一環として、工業団地の建設が市当局によって計画され進められていました。それが総面積64万平方メートルの神奈川県内陸伊勢原工業団地です。

私たちの組合は、この団地の一画72,231平方メートル

分譲をうけて、神奈川県的高度化事業として、県当局ならびに中小企業事業団などによる、計画から建設・運営まで数次にわたる綿密な診断をうけ、又、狂乱物価や大不況や、その他幾多の客観情勢の変化に、もみくちゃになりながら、昭和45年の計画当初から5年あまりの歳月を費やして、宿願の集団化を実現いたしました。

集団化後の私たちは、その基本的理念に立脚して、固い結束のもとに長い不況をのり越え、組合員各社の業績も益々向上してきてまして、昭和54年度には補完事業として、隣接の土地を、4,568平方メートル新しく購入して、工場3棟を新築し、組合員も1名新加入して総数21名となり、一同更に提携を深めて所期の目的達成に邁進し、あわせてこの地域の経済発展に聊さかでも寄与したいと願って、限りない前進を続けています。

組合員名簿(含協力企業)

No.	名 称	業 種	掲 載 ペー ジ	No.	名 称	業 種	掲 載 ペー ジ
	神奈川県金属プレス工業協同組合 管 理 セ ン タ ー	事 務 所	1	13	株式会社 三 丸	金 型	14
1	川崎金属工業株式会社	プ レ ス	2	14	株式会社 ム サ シ ノ 精 機	プ レ ス	15
2	三光工業株式会社	板 金	3	15	株式会社 清 富 士	プ レ ス	16
3	光栄工業株式会社	板 金	4	16	桐栄工業株式会社	プ レ ス	17
4	江陽機械株式会社	プ レ ス	5	17	株式会社 本 橋 製 作 所	プ レ ス	18
5	日進工業株式会社	関 連 業 種	6	18	大新産業株式会社	関 連 業 種	19
6	成幸工業株式会社	関 連 業 種	7	19	株式会社 オリイ自動機製作所	関 連 業 種	20
7	鋼板技研株式会社	板 金	8	20	株式会社 横 浜 機 械 製 作 所	板 金	21
8	有限会社 寿 工 業 所	板 金	9	21	有限会社 型 研 精 工	金 型	22
9	株式会社 大 泉 製 作 所	プ レ ス	10	共同	有限会社 二 浩 商 会	共同シャ ーリング工場	23
10	株式会社 竹内型材研究所	金 型	11	共同	株式会社 大 限	共同給食 ・ 食 堂	23
11	株式会社 進 士 製 作 所	プ レ ス	12	共同	株式会社 クリーンスービス	共同廃棄 物処理	24
12	株式会社 荻 谷 製 作 所	プ レ ス	13				

神奈川県金属プレス工業団地の概要

集団化の経過

事業主体	神奈川県金属プレス工業協同組合		
所在地	神奈川県伊勢原市鈴川5番地		
組合員	21社（プレス9社、板金5社、 金型3社、関連業種4社）		
用地面積	総面積	76,800㎡	
	組合員工場用地	67,142㎡	
	管理センター用地	1,371㎡	
	共同工場用地	495㎡	
	中央道路用地	3,223㎡	
建 物	組合員工場	9棟（内、連棟工場4棟）	
		延面積	30,021㎡
	管理センター	1棟	延面積 202㎡
	共同工場	1棟	延面積 162㎡
共同施設	中央舗装道路	延長	322m
	場内舗装道路	延長	2,320m
	給排水・ガス幹線配管	延長	4,616m
	屋外消火栓		21基
	グリーンベルト	総面積	11,582㎡
	フェンス	延長	950m
	門		26基
	地下排水施設	延長	230m
	防犯灯		20基
	共同給食設備		1式
	共同工場機械設備		
	シャーリングマシン2台ほか		
協業化設備	NCターレットパンチ大型・同小型・ ワイヤカット放電加工機、ジググライ ダー、ジグフライス、その他6台。		
総投資額	本事業	41億7千万円	
	補完事業	10億4千万円	

昭和45年5月 神奈川県内陸伊勢原工業団地へ、工場等集団化事業として進出を決定。

昭和46年5月 工場等集団化事業実施計画書策定
神奈川県商工指導所による予備診断。

昭和46年6月 神奈川県金属プレス工業協同組合
設立 組合員24名。

昭和46年8月 神奈川県および中小企業振興事業
団による計画診断。

昭和47年3月 神奈川県企業庁との土地分譲契約
締結。組合員10名脱退、6名新加入。

昭和47年5月 全敷地内の地質調査。

昭和47年6～9月 第1次建設診断（実施機関は
中小企業振興事業団・神奈川県・伊勢原市
及び商工組合中央金庫）

昭和48年1～3月 第1期工事（中央道路・給排
水及びガスの幹線配管・屋外消火栓）。

昭和48年8～9月 第2次建設診断（実施機関は
第1次と同じ）

昭和48年10～49年5月 第2期工事（組合管理セ
ンター・共同シャーリング工場・地下排水
施設・組合員工場10棟） 14社操業開始。
協業化設備7台購入。

昭和49年6～50年1月 第3期工事（場内舗装道
路・グリーンベルト・フェンス・門・防犯
灯・組合員工場5棟）。5社操業開始。

昭和50年8～51年3月 第4期工事（組合員工場
1棟及び総合的附帯工事）。1社が操業を
開始して全組合員の進出完了。

昭和51年7月 運営診断（実施機関は建設診断と
同じ）。

昭和53年11～54年3月 集団化補完事業診断。

昭和54年1月 隣接の工場用地4,568㎡を新購入。

昭和54年3月 組合員1名新加入して、総数21名
となる。

昭和54年5～12月 補完事業として、新購入用地
上に組合員工場3棟を新築、既往の組合管
理センター及び組合員工場4棟を増築、協
業化設備5台新購入。



川崎金属工業株式会社

代表者 代表取締役 小林 豊吉

所在地 神奈川県伊勢原市鈴川5番地

電話 0463-94-9173(代表)

資本金 45,000,000円 従業員 75名 業種 プレス(各種金属製品製造)

主要製品 自動車部品, 電機部品, オイルフィルター.

主要設備 トランスファープレス(200t, 150t, 75t各1), 高速精密プレス(80t, 60t, 45tほか), ロボットライン, クランクプレス(250t, 200t, 150t, 110t, 75tほか), 油圧プレス, NC付プレスブレーキ, マルチスポット溶接機, スポット溶接機(90KVA, 65KVA, 55KVA, 30KVA), CO₂ガス溶接機, 電溶機, 金型製作機械.

主要取引先 関東自動車工業(株), セントラル自動車(株), (株)荏原製作所, (株)大沢商会, 小糸工業(株), 日進工業(株)

取引銀行 商工中金川崎支店, 三菱銀行厚木支店, 川崎信用金庫本店, 横浜銀行伊勢原支店.

経歴 昭和26年7月 川崎市幸区神明町で創業.
昭和44年1月 厚木工場を建設.
昭和47年10月 自社製品のオイルフィルターの製造販売開始.
昭和49年7月 工場等集団化事業に参加して, 金プレ工業団地に厚木工場を移転.
昭和50年5月 本社工場を金プレ工業団地に全面移転, 現在に到る.

特色

大物プレスを得意とし, かつ金型の製作設備が完備しているので, 金型設計製作, プレス, 溶接, 組立の一貫作業を行っている. 又, 深絞りの設備と技術はオイルフィルターの生産増大となって現われている.



三光工業株式会社

代表者 代表取締役 中 辻 三 次

所在地 神奈川県伊勢原市鈴川5番地

電話 0463-93-3151(代表)

資本金 45,000,000円 従業員 140名 業 種 板金(精密板金プレス)

主要製品 電子計算機、火災報知機、通信機、事務機器等の各種筐体の設計・製造及び組立。

主要設備 NC付ターレットパンチ(50t 2台)、NC付ベンダー(120t×2500)、ハイフレックスプレス(300t, 250t, 200t)、ダブルフランクプレス(300t)、パワープレス(150t, 75t, 35t他)、プレスブレーキ(200t, 120t, 100t, 75t, 50t, 50t, 35t, 25t他)、マルチスポット12連(140KVA)、スポット溶接機(65KVA)、直流アーク溶接機他溶接機各種、多軸タップ盤(100軸 2台)、高速精密旋盤、研削盤、ロータリーコンプレッサー(3台)、平面バリ取機。

主要取引先 日本IBM(株)、(株)日立製作所、日本電気(株)、三菱電気(株)、松下通信工業(株)、ホーチキ(株)、小西六写真工業(株)、池上通信機(株)、三菱樹脂(株)、東京航空計器(株)。

取引銀行 三菱銀行厚木支店、商工中金川崎支店、芝信用金庫荏原町支店、協和銀行伊勢原支店、横浜銀行伊勢原支店。

経 歴 昭和31年8月 東京都品川区で創業。
昭和50年3月 工場等集団化事業に参加して、金属プレス工業団地に本社工場を移転、現在に到る。

特 色 各種製品の設計、製造、組立の一貫生産をしており、特に協業化設備として設置したNCターレットパンチ及びプレスが、その工程の中で非常な成果をあげている。設計部門に至っては顧客と当社の間にはファクシミリ回線をもうけ、仕様書1枚を電送するだけで、製造が可能になっている。一方、見積り、変更通知、図疑、問合せ等々の緊急業務にも威力を発揮し、業務サービスに活躍している。なお、今後は工場に設置されている機械の大半をNC化してゆく予定である。



光 榮 工 業 株 式 会 社

代表者 代表取締役 中 辻 四 郎

所在地 神奈川県伊勢原市鈴川6番地

電話 0463-93-0808(代表)

東北工場 岩手県北上市鬼柳町上鬼柳第3地割286番地

電話 0197-67-3251(代表)

資本金 30,000,000円 従業員 146名 業 種 板金(精密板金製造業)

主要製品 電子計算機、通信機等の各種筐体、ロッカーデスク、金属塗装。

主要設備 プレスプレーキ(100t~150t 8台)、ユニパンチプレス(2台)、NC付ターレットパンチ(2台)、各種溶接機、シャーリング(4台)、フランクプレス(30t~100t 8台)、油圧プレス(30~65t 5台)、スポット溶接機アルミ用(1台)。

主要取引先 富士通株式会社、富士通機電株式会社、谷村株式会社新興製作所。

取引銀行 第一勧業銀行武蔵小杉支店、横浜銀行伊勢原支店、商工中金川崎支店。

経 歴 昭和40年3月 横浜市港北区で創業。富士通(株)の協力会社として、電算機、通信機等の筐体を製作。
昭和46年1月 第2工場を建設。
昭和48年11月 東北工場を岩手県北上市に建設。
昭和49年6月 工場集団化事業に参加して、金プレ工業団地に本社工場および第2工場を移転現在に到る。
昭和54年8月 東北工場に最新鋭塗装ラインを建設、現在に到る。

特 色 東北工場に建設した塗装ラインは、富士通株式会社より第一種の認定をうけている最新鋭のもので、これによって、唯一とつ自社で出来なかった塗装工程が補完された。こうしたことから、主力製品である電算機のほか、通信機・医療機器その他各種機器の筐体を巾広く生産しており、名実共に精密板金加工から塗装・組立までの一貫製造ラインによる筐体総合ASSYメーカーと、内外の信用を得ている。



江陽機械株式会社

代表者 代表取締役 上原 孝生

所在地 神奈川県伊勢原市鈴川6番地

電話 0463-93-0888(代表)

平塚工場 神奈川県平塚市四の宮936番地

電話 0463-55-3467(代表)

資本金 25,000,000円 従業員 70名 業種 関連業種(金属製品製造業)

主要製品 ステンレスサッシュ、ステンレスピヤダル部品、ステンレス製橋の欄干、各種ステンレス製品
スチール家具部品、金型設計および製作。

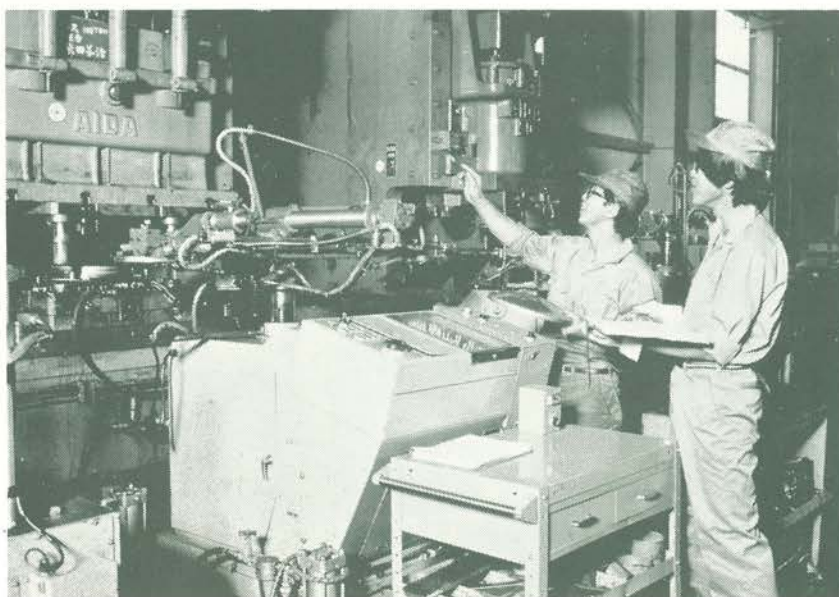
主要設備 200tプレス1台、オートハンド付プレスライン2台、自動式チューブ成形機1台、自動折曲機
1台、NC付旋盤6台、自動盤2台、単能盤8台、ネジ切り単軸盤2台、ハイフレックスプレ
ス100t1式、プレス(150tほか)11台、プレスプレーキ(100tほか)9台、油圧ベンダー(110t
ほか)2台、シャーリング(3,100mmほか)2台、スポット溶接機10台、アーク溶接機8台、
自動電解研磨装置1基。

主要取引先 東亜精機(株)、共栄工業(株)。

取引銀行 中南信用金庫四の宮支店、三菱銀行厚木支店、協和銀行伊勢原支店、商工組合中央金庫川崎支
店。

経歴 昭和35年11月 平塚市四の宮で創業。
昭和46年4月 電解研磨工場建設。
昭和49年6月 工場等集団化事業に参加して、金プレ工業団地に工場を建設、現在に到る。

特色 当社では21世紀の材料と
もいうべきステンレスの無限の可
能性をさらに追究し、現在では単
にステンレスサッシュのみならず
ステンレスピヤダル部品、ステン
レス製橋の欄干ほか各種ステン
レス製品を生産し、金属プレス専
業メーカーとして、板金、溶接、仕
上げ、電解研磨、組立その他各種
工程を一貫して行っており、こ
れらの生産に要する合理化された
設備が完備している。



日進工業株式会社

代表者 代表取締役 幸島 仁

所在地 神奈川県伊勢原市鈴川7番地

電話 0463-94-7562(代表)

本社工場 神奈川県海老名市門沢橋373

電話 0462-38-2111(代表)

資本金 10,000,000円 従業員 65名 業種 関連業種(金属家具製作)

主要製品 スーパーマーケット用冷凍冷蔵オープンケース、陳列ケース、運搬車及び各種部品の製造販売。

主要設備 メカニカルギャンプシャー、動力油圧パイプベンダー、油圧プレスブレーキ、金鋼プロジェクトン溶接機、炭酸ガス自動溶接装置。

主要取引先 (株)関西スーパーマーケット、(株)ニッショー。

取引銀行 富士銀行銀座支店、三和銀行厚木支店。

経歴 昭和35年11月 スーパーマーケット用什器製造専門会社として設立、日本最初のスチール製陳列ケース、冷蔵ケース製造。
昭和46年 米国ヒル社と技術提携。
昭和51年3月 工場等集団化事業に参加して、金プレ工業団地に組立工場を移転、現在に到る。

特色

冷凍ケース・商品陳列ケース・運搬車等々スーパーマーケットに必要な一切の設備を製造するメーカーではありますが、あわせて、スーパーマーケットのレイアウトや技術的な指導も行なう、コンサルタントの会社でもあります。



成幸工業株式会社

代表者 代表取締役 野中 敏幸

所在地 神奈川県伊勢原市鈴川7番地

電話 0463-93-0848(代表)

第2工場 神奈川県伊勢原市鈴川17番地

電話 0463-92-0591~2

資本金 15,000,000円 従業員 65名

業種 関連業種(精密機械加工及組立・プレス加工)

主要製品 精密部品加工, 組立製造(弱電・光学・電子・防衛産業), 多種少量の加工・組立も行なう。

主要設備 「機械」自動旋盤22台, NC旋盤5台, 円筒研磨機4台, センターレース研磨機4台, フライス盤4台, 卓上旋盤14台, 超仕上盤3台, その他附属機械。「測定器」真円度測定器, アラサ測定器, レジタル投影機, 工具顕微鏡, その他。

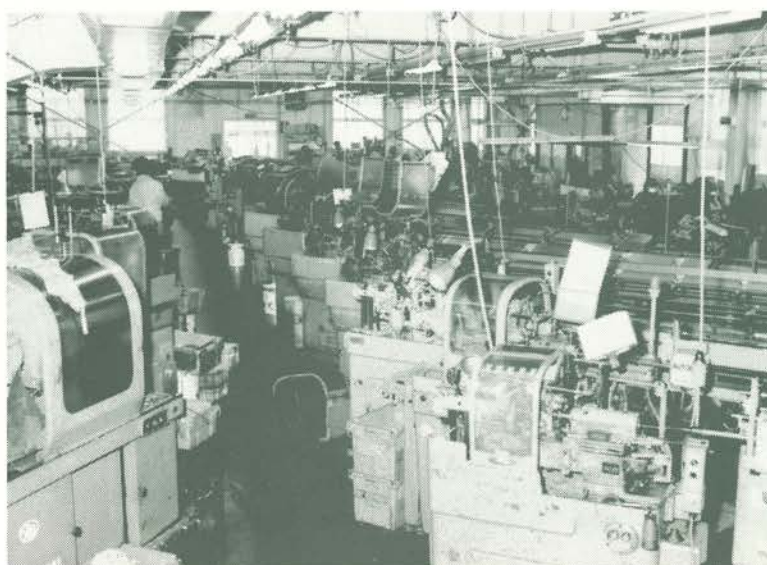
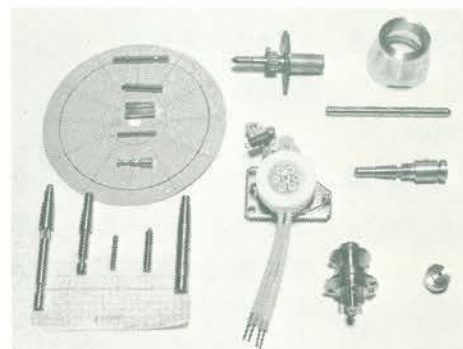
主要取引先 日本電子機器(株), (株)トリオ, (株)日立製作所, 松下電器(株), (株)北辰電機製作所。

取引銀行 三菱銀行戸塚支店, 横浜銀行和泉支店, 第一勧業銀行戸塚支店。

経歴 昭和37年12月 横浜市戸塚区で成幸工業(株)を設立。
昭和47年8月 横浜市に上飯田プレス工場設立。
昭和50年1月 工場等集団化事業に参加して, 金プレ工業団地に第一工場を設立。
昭和54年10月 工場等集団化補完事業に参加して金プレ工業団地内に第二工場を設立, 戸塚工場を全面移転。

特色

1. 精密機械加工を主体として, 特に精密シャフト, 軸受類, 内・外径のミクロン単位超精密仕上加工, これらの量産可能。
2. プレス金型製作及びプレス加工(100×100以下)も含むサブ組立作業の量産。
例 プレス→機械部品(ダイカスト・モールドも含む)→サブ組立。
3. コンベアラインを編成し, レコードプレイヤーの完成品組立までの作業並びに検査。



鋼板技研株式会社

代表者 代表取締役 吉 峯 哲 次

所在地 神奈川県伊勢原市鈴川7番地

電話 0463-93-0841(代表)

資本金 10,000,000円 従業員 40名 業種 板金(プレス, 溶接, 組立)

主要製品 計器盤, 配電盤, キューピクル, コンピューター筐体, 鉄道車輛用電気機器筐体, 空調制御機器筐体等の設計製作.

主要設備 NC付ターレットパンチプレス, シャーリング, プレスブレーキ, パワープレス, アイアンワーカー, ボール盤, 自動タッピングマシン, 旋盤, セーパー, 平面研削盤, アルゴン溶接機, 半自動溶接機, アルミスポット溶接機, スタット溶接機, コンプレッサー(30HP, エアドライヤー付), 三本ロール, 天井走行クレーン.

主要取引先 小糸工業(株), 東急車輛製造(株), 安立電気(株), 山武ハネウェル(株), トキコ(株), (株)前田製作所, 東京洗染機械製作所, 小田原機器(株).

取引銀行 商工中金川崎支店, 太陽神戸銀行伊勢原支店, 協和銀行伊勢原支店, 三菱銀行厚木支店, 神奈川相互銀行平塚支店.

経 歴 昭和35年11月 藤沢市にて自動車部品製造業として個人営業, 吉峯製作所を設立.
昭和38年4月 組織を改め, 有限会社吉峯製作所とする.
昭和45年10月 有限会社若井製作所を吸収合併.
昭和46年4月 社名を変更, 鋼板技研株式会社とする.
昭和50年1月 神奈川県金属プレス工業協同組合の工場等集団化事業に参加して, 当金属プレス工業団地に移転, 現在に到る.

特 色

多品種少量生産が主であるが, 従来の钣金作業方法を変えて, 設計の段階から流れ作業方式のレイアウトにして品質の安定を計っている. 特に技術部門に重点をおいた体制をとることによって, 得意先の信頼を得ると共に, NC付ターレットパンチプレスその他の近代的設備が受注増につながっており各種製品の設計から組立までの一貫生産を行なっている. 特にアルミその他非鉄金属製品の加工を得意としている.



有限会社 寿 工 業 所

代表者 代表取締役 西 晃 儀

所在地 神奈川県伊勢原市鈴川7番地

電話 0463-94-8271(代表)

資本金 20,000,000円 従業員 22名(ほかに社内外注10名)

業 種 板金(各種板金, プレス, 溶接, 製缶, 組立)

主要製品 ガソリン計量機主要部品, エレベーターポンプユニット, 塗装用ロボット部品, 配電盤用キャビネット, 書類送搬器部品.

主要設備 シャーリング, ニプリングマシン, ベンダー(2台), 旋盤, フライス(堅型2台), バンドソー, 直立ボール盤, アングルベンダー, パイプレッシャー, コーナーシャー, ロール機, スポット機, コンターマシン, 半自動溶接機, アーク溶接機, アルゴン溶接機(2台), 型切自動ガス切断機, 自動ガス切断機, 走行クレーン(5t, 3t).

主要取引先 トキコ株式会社, 石川島播磨重工株式会社, ネポン株式会社, 株式会社アサヒ製作所, 東京流機株式会社, 協同機工株式会社, 三井ドイツ・ディーゼル・エンジン株式会社.

取引銀行 商工中金川崎支店, 協和銀行伊勢原支店, 太陽神戸銀行伊勢原支店, 横浜銀行伊勢原支店.

経 歴 昭和34年4月 横浜市鶴見区で創業.

昭和49年6月 工場等集団化事業に参加して, 金プレ工業団地に全面移転, 現在に到る.

特 色 各業界メーカーの製缶板金協力工場として生産を続けているが, 金プレ工業団地移転後, 新しくガソリン計量機, ポンプユニット, ロボット部品などの精密組立を含むセット受注が非常に多くなり, 又, 非鉄金属加工のウエートも大きくなっている.



株式会社大泉製作所

代表者 代表取締役 大泉 政治

所在地 神奈川県伊勢原市鈴川6番地

電話 0463-93-0881(代表)

秦野工場 神奈川県秦野市菩提140-5

電話 0463-75-0538

資本金 10,000,000円 従業員 40名

業種 プレス(硬貨計算機製造販売)

主要製品 硬貨計算機, 傘パック, 自動車電装部品.

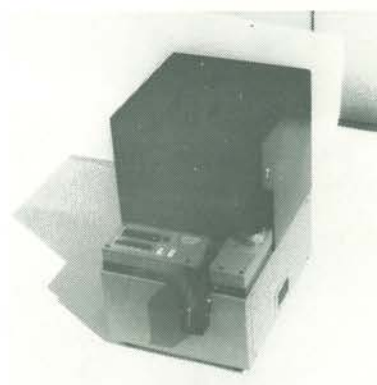
主要設備 プレス機(100t, 80t, 70t, 60t, 45t, 30t, 10t21台) 旋盤, セーパー, フライス盤, 研削盤
ヤスリ盤, ボール盤, 金物鋸盤, 30tベンダー, シャーリング.

主要取引先 スタンレー電気(株), (株)イクヨ, テック電子(株), 武蔵(株), (株)芝浦製作所.

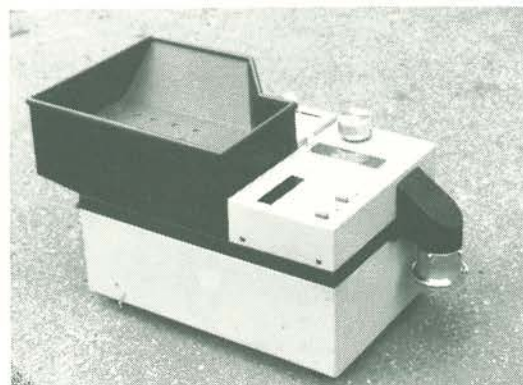
取引銀行 商工中金川崎支店, 横浜銀行秦野支店, 三菱銀行厚木支店.

経歴 昭和41年4月 秦野市において創業.
昭和49年6月 工場等集団化事業に参加して金プレ工業団地に移転, 現在に到る.
昭和53年4月 自社製品の硬貨計算機を開発.
昭和53年10月 硬貨計算機が, 中小企業庁長官より優秀商品に認定された.
昭和54年9月 県下初めての内閣総理大臣賞受賞.

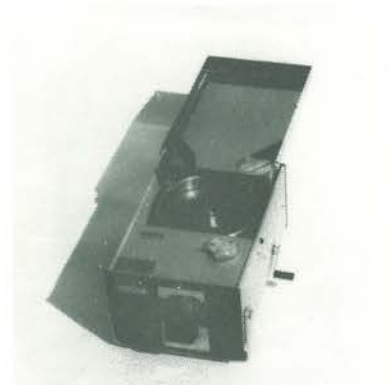
特色 金属プレス加工, 板金加工および, これらに伴う各種金型製作を業としているが, 昭和53年より自社製品として硬貨計算機を開発した. これが市場において非常に賞賛され, 現在, 更に新しくいくつかの製品を開発しており, これらのメーカーとしての地歩が固まっている.



OCM-100型



OCM-200型



OCM-300型

株式会社竹内型材研究所

代表者 代表取締役 竹内 稔
所在地 神奈川県伊勢原市鈴川6番地
電話 0463-93-7351(代表)
本社 東京都品川区南大井3-11-11
電話 03-763-9341(代表)

資本金 20,000,000円 従業員 30名

業種 金型 (標準プレス金型部品製造販売)

主要製品 標準プレス金型部品及びプレス金型ユニット, 金型製作機器, プレス関連機器, 金型用材料.

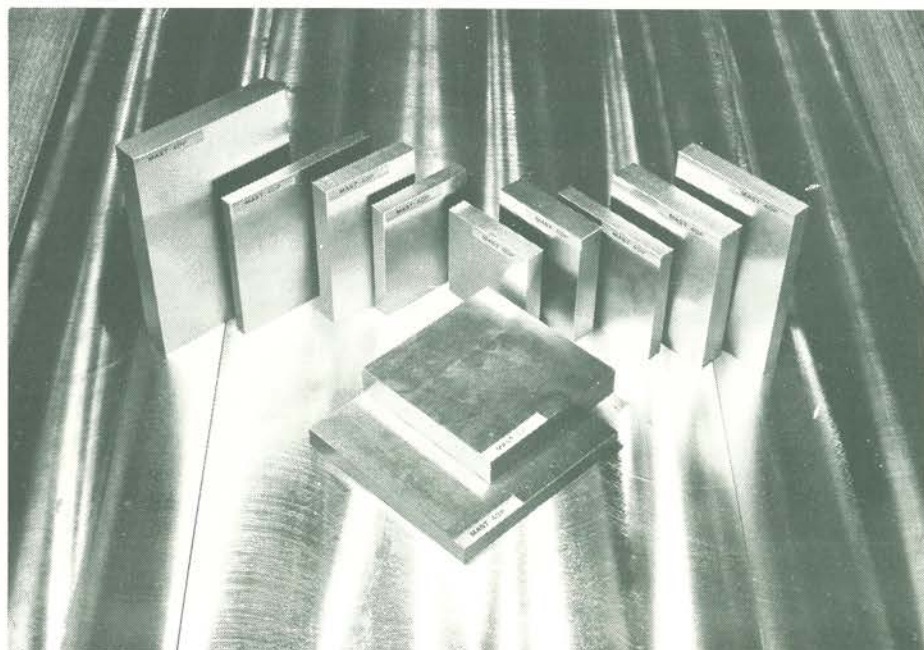
主要設備 ジグボーラー, ジググラインダー, ジグフライス盤, ワイヤ放電加工機, 放電加工機, 円筒研削盤, 平面研削盤, 成形研削盤, 立型フライス盤, ホーニング盤, 内面研削盤.

主要取引先 アルプス電気(株), (株)落合製作所, 帝国通信工業(株), 日産自動車(株), 日本エー・エム・ピー(株), 日本軽金属(株), 日本電気(株), (株)日立製作所, プラザー工業(株), ミツミ電機(株).

取引銀行 第一勧業銀行, 商工中金, 三菱銀行, 東京産業信用金庫, 富士銀行.

経歴 昭和50年7月 本社所在地で創業.
昭和50年12月 日立金属(株)の特約店となる.
昭和51年11月 第8回国際工作機械見本市に出品.
昭和55年5月 金プレ工業団地内に加工工場を設置.

特色 当社は, プレス金型用標準部品並びに金型用材料を塑性加工業界に供給しこれが対象ユーザーの発展に結びつくよう協力することを目的とし, それを達成するための型材研究会は25年(230回)の歴史を有し金型設計からプレス作業までの総合標準化による合理化を推進している.



株式会社進士製作所

代表者 代表取締役 進士 正之助

所在地 神奈川県伊勢原市鈴川6番地

電話 0463-93-0872(代表)

資本金 1,000,000円 従業員 13名 業種 プレス(金型製作, プレス加工)

主要製品 抵抗器部品, プレス加工, プレス金型製作.

主要設備 放電加工機, フライス盤, 成型研磨機, 旋盤, シェーバー, 立型ボール盤, コンターマシン, 鋸盤, コンプレッサー, 投影機, ローリングプレス, スライドキープレス, エアープレス(85t 60t), パワープレス, フードプレス.

主要取引先 ヤギシタ電機(株), 田中貴金属工業(株), 中村電機工業(株), オイレス工業(株), 大新産業(株), (株)昭和製作所, (株)荻谷製作所, 南旺工業(株), オートスプライス(株).

取引銀行 商工中金川崎支店, 太陽神戸銀行伊勢原支店, 協和銀行伊勢原支店.

経歴

昭和27年7月 東京都大田区池上で創業.

昭和32年11月 有限会社進士製作所に組織変更.

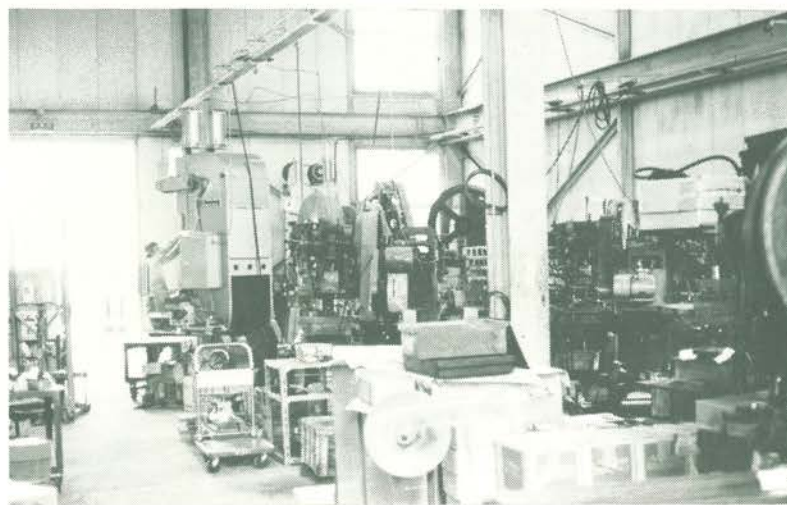
昭和49年1月 株式会社進士製作所に組織変更.

昭和49年6月 工場等集団化事業に参加して, 金プレ工業団地に移転, 現在に到る.



特色

各種絞りものを得意としており特に順送型の加工に早くから着目して実用化し, これの金型も自社で設計製作して, 各種製品の一貫生産を行なっている. 又, 極めて多種小量・試作品などにも, 小廻りのきく体質を活用して積極的に対応している.



株式会社 荻谷製作所

代表者 取締役 荻谷 廣三

所在地 神奈川県伊勢原市鈴川6番地

電話 0463-93-0870(代表)

資本金 7,000,000円 従業員 6名 業種 プレス(金属プレス加工)

主要製品 各種プレス部品, プレス板金加工, 多機種小ロット部品製作.

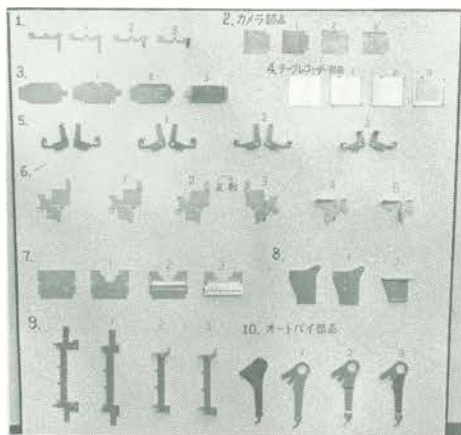
主要設備 各種プレス30t・50t・60t(4台)・70t・80t・110t(2台), RYロボットライン(2ライン), NCロールフィードライン, プレスプレーキ30t・50t・60t・ユニパンチ(50t), コーナシヤ, 25KVAスポット溶接機.

主要取引先 (株)英製作所, (株)オリイ, 松下精工(株).

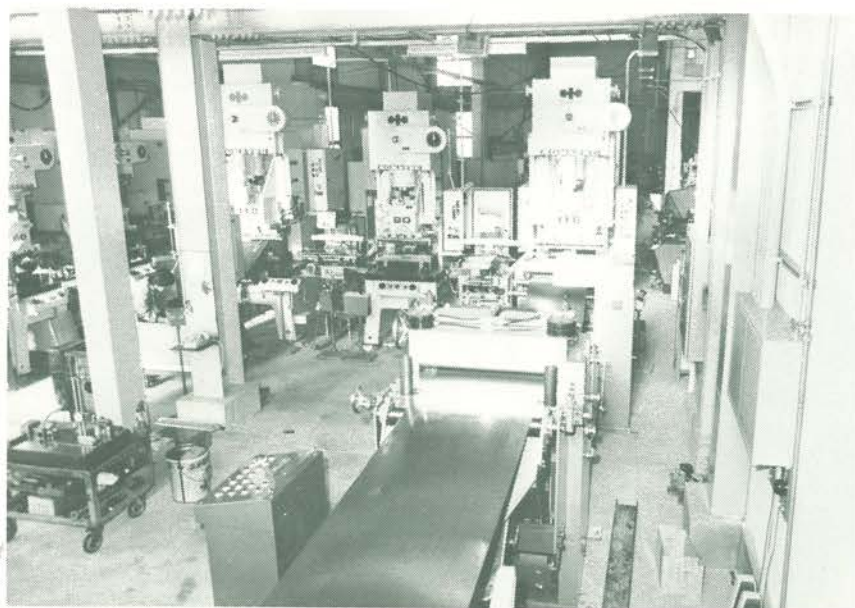
取引銀行 商工中金川崎支店, 協和銀行伊勢原支店, 太陽神戸銀行伊勢原支店.

経歴 昭和12年4月 東京都墨田区で創業.
昭和36年1月 高井精器の外注工場である. ベアリング用リテーナーのプレス加工業として藤沢市鶴沼神明に移転, 株式会社荻谷製作所設立.
昭和39年3月 松下精工株式会社の協力工場として空調機器関係の部品のプレス加工, 板金加工に従事する.
昭和49年6月 工場等集団化事業に参加して, 金プレ工業団地に移転, 現在に到る.

特色 RYロボットラインによる多種少量生産のプレス二次加工を中心に, プレス加工の自動化を積極的に進め, 加工コストの低減と合理化を図っている.



ロボットラインによるプレス加工例



一次加工, レベラー, ジャストフィーダーを経て二次加工RYロボットライン(3台ライン)に入る

代表者 代表取締役 深 澤 甲 子 義

所在地 神 奈 川 県 伊 勢 原 市 鈴 川 6 番 地

電 話 0463-94-9170(代表)

資 本 金 7,000,000円 従 業 員 18名 業 種 金 型 (金型製造)

主 要 製 品 各種プレス金型, アルミサッシ金型, 自動機用金型, 複合加工型.

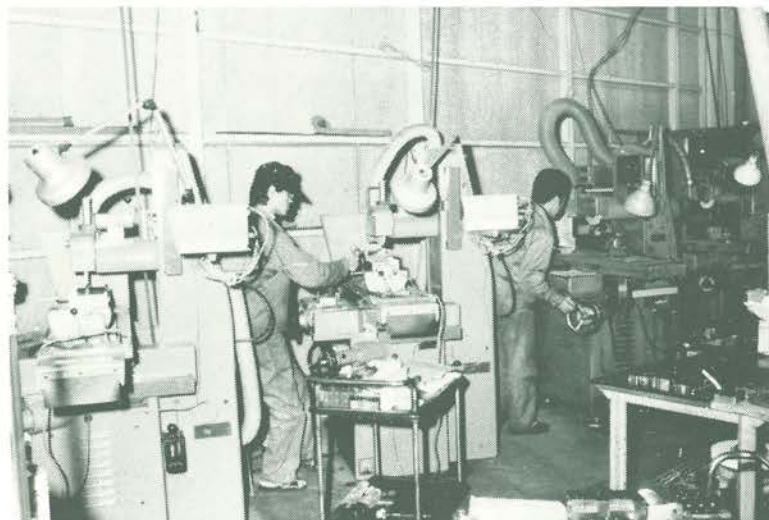
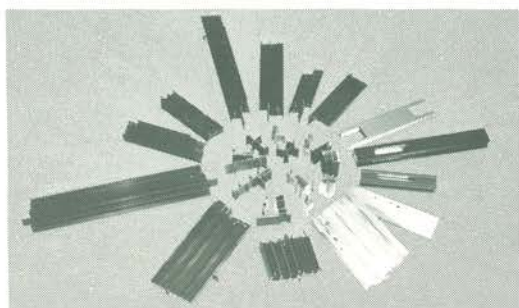
主 要 設 備 ワイヤークット放電加工機, 治具中ぐりフライス盤, ひざ形立フライス盤, 横フライス盤, 形削盤, 旋盤, コンターマシン, 精密平面研削盤, 成形平面研削盤, 直立歯車ボール盤, ボール盤, パワープレス, 硬さ試験機, 溶接機, コンプレッサー, 投影器.

主 要 取 引 先 東洋サッシ工業(株), トーヨーサッシ工業(株), 東京電気化学工業(株), 中央ビルト工業(株).

取 引 銀 行 商工中金川崎支店, 三菱銀行厚木支店.

経 歴 昭和33年8月 川崎市において創業. プレス用金型, アルミサッシ用金型等の製造ならびに精密部品のプレス, 加工を行なう.
昭和49年6月 工場等集団化事業に参加して, 金プレ工業団地に本社工場を移転, 現在にいたる.

- 特 色
1. 当社は各種金型を製作しているが, 特にサッシュ製作用金型を得意とし, なかんづく, 材料の公差のバラツキや, 反り, 曲りなどを加工の際, 金型がこれを吸収して矯正できるものを製造している.
 2. 工程短縮省力金型をめざして, 従来3~4工程必要としたものを, 1~2工程に短縮した金型を製作している.
 3. 磁気性ゴムの押出型について, ミクロンの単位でコントロールした精巧な金型を製作している.



株式会社ムサシノ精機

代表者 代表取締役 佐藤 武二郎

所在地 神奈川県伊勢原市鈴川5番地

電話 0463-94-9166(代表)

資本金 11,200,000円 従業員 32名

業種 プレス(ワイヤー放電加工, 順送, ロボット, 一般プレス加工, 同金型設計製作)

主要製品 電気部品, 事務用機器部品, 精密自動車部品, 建築用金具.

主要設備 ワイヤー放電加工機4台, ロボット付プレス(45t 5台)1ライン, 単独ロボット付プレス(45t)1台, 順送プレス(45t)5台, ジグボーラー1台, オフィスコンピューター1台, その他プレス75t~5t10台, その他金型用機械設備一式.

主要取引先 (株)リコー, 日本発条(株), (株)ガスター, 三友工業(株), キーパー(株), その他.

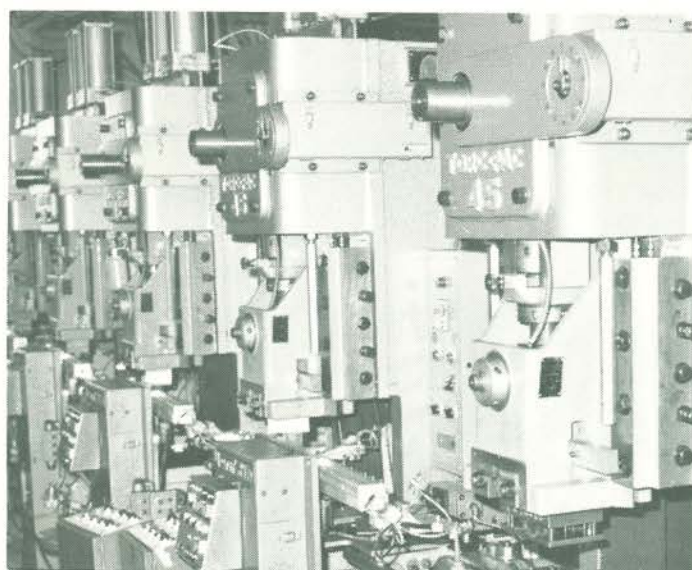
取引銀行 商工中金川崎支店, 城南信金溝ノ口支店, 横浜銀行伊勢原支店, 太陽神戸銀行伊勢原支店.

経歴 昭和37年4月 川崎市で創業.
昭和47年4月 株式会社ムサシノ精機と改名, 資本金500万円とする.
昭和49年6月 工場等集団化事業に参加し, 伊勢原工業団地に移転.
昭和55年3月 資本金1,120万円に増資.

特色 ワイヤー放電加工機とロボットシステム又, 自動プレスに依って, 金型の精度向上, 多種少量生産のロボット化, 多量生産の自動化, コンピューターに依る事務管理及び生産管理等.



RYロボット部門



ワイヤーカット放電加工機部門

株 式 会 社 清 富 士

代表者 代表取締役 島 軒 鐸 朗

所在地 神奈川県伊勢原市鈴川5番地

電話 0463-93-0863(代表)

第二工場 神奈川県伊勢原市鈴川17番地

電話 0463-93-0865(代表)

資 本 金 20,000,000円 従 業 員 48名 業 種 プレス (組立, 金型設計製作)

主要製品 各種精密金属ケース (モーターケース, コンデンサケース, トランスケースなど), 精密金属部品 (TV, VTR, 通信機など), 金型 (トランスファー型, 絞り型など).

主要設備 [トランスファープレス部門] 200t 1台, 110t 3台, 75t 2台合計6台.[汎用プレス部門]12t~150t合計28台.[金型製作部門] 放電加工機, フライス2台, 円筒研磨機, 成形研磨機2台, 平面研磨機, コンターマシン2台, ほか22台.[組立部門] 小形自動旋盤4台, かしめ機2台, コンペアー.[検査部門] 投影機2台, 工具顕微鏡, 中心検査機, ピンゲージ一式, ピッカース硬度計ほか.

主要取引先 ソニー(株), 東京芝浦電気(株), キヤノン精機(株), 日本オーディオモーター(株), ほか20社.

取 引 銀 行 太陽神戸銀行伊勢原支店, 商工組合中央金庫川崎支店.

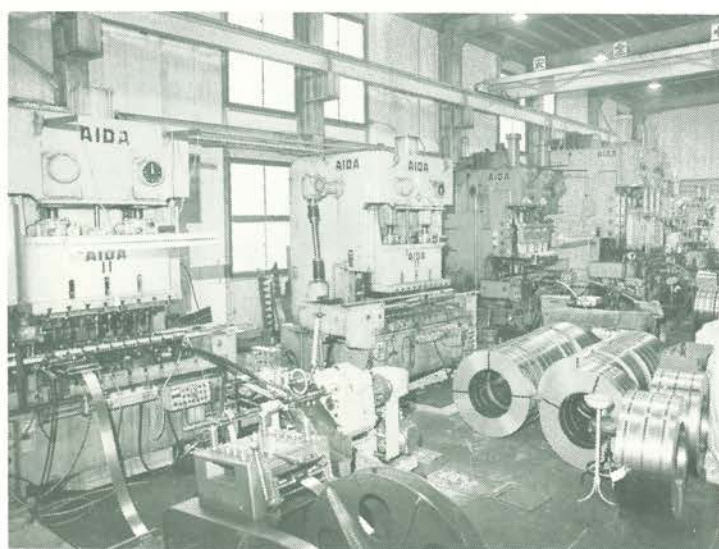
経 歴 昭和29年12月 東京都品川区において創業.
昭和49年6月 工場等集団化事業に参加して金プレ工業団地に全面移転.
昭和54年9月 同団地内に第二工場を建設, 現在に到る.

特 色

- ① トランスファープレス機による電子機器部品の製作に多年の経験と豊富な実績を有し, カメラ, TV, VTR 部品等を300万個/月生産している.
- ② 円形及び多角形の絞り加工を得意とし, 創業以来の研究課題として取組んでいる.
- ③ 時代の要請に応えるべく冷間鍛造技術の開発をすすめている.



「トランスファープレス」加工品の一例 ↑
左から110t, 110t, 110t, 200t, 75t, 75t →





桐 栄 工 業 株 式 会 社

代表者 代表取締役 山 口 六 郎

所在地 神奈川県伊勢原市鈴川5番地

電話 0463-93-0851(代表)

本 社 神奈川県川崎市中原区上丸子山王町2-1307番地

電話 044-434-2611(代表)

資 本 金 50,000,000円 従 業 員 45名

業 種 プレス(金属プレス加工, 端子製造, 同金型製造)

主 要 製 品 連続端子, コネクターコンタクト, 半自動圧着機, コンプレッサー部品, シャーシ等各種金属部品.

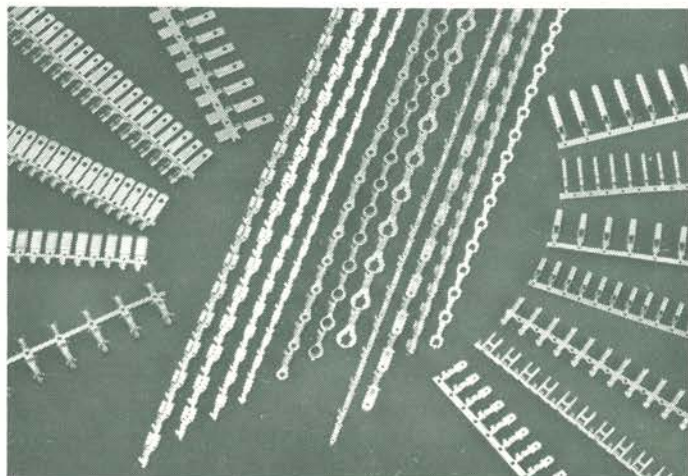
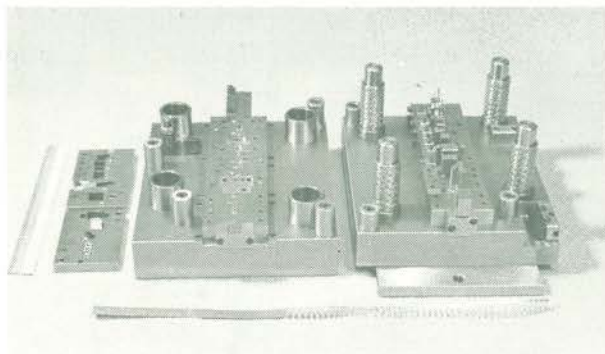
主 要 設 備 高速自動プレス機(12t~35t)15台, ハイフレックスプレス機(75t~100t)4台, 汎用プレス機(12t~100t)10台, 金型製作機械(成形平面研削盤, フライス盤, 他).

主 要 取 引 先 松下冷機株式会社, ヒロセ電機株式会社, 東洋端子株式会社, 大宏電機株式会社, 東京芝浦電気株式会社, デュボン, ファーイースト日本支社, 沖電線株式会社.

取 引 銀 行 三菱銀行元住吉支店, 横浜銀行伊勢原支店, 三和銀行武蔵小杉支店, 商工中金川崎支店.

経 歴 昭和20年10月 川崎市中原区に山口製作所として創業.
昭和31年10月 川崎市中原区に桐栄工業有限会社を設立.
昭和45年8月 株式会社に組織を変更.
昭和49年6月 工場等集団化事業に参加して, 金プレ工業団地に工場部門を移転, 現在に至る.

特 色 当社は集中管理方式を採用し, 工場内中央部にコントロールセンター(生産管理室)を配置自動プレスラインを, セピレコーダーに直結し, すべての生産指令と統制をセンターにて推進し, 合理化・省力化に努力しております. 又, 金型の設計製作においても完全割型システムにて, 部品加工の量産化・品質の安定化を進め, 部品コストの低減をはかっております.



株式会社本橋製作所

代表者 代表取締役 本橋 喜一郎

所在地 神奈川県伊勢原市鈴川5番地

電話 0463-93-3121(代表)

本社 川崎市中原区新丸子東2-924

電話 044-433-7751(代表)

資本金 12,000,000円 従業員 60名 業種 プレス・板金

主要製品 電子交換機用シェルフ, 通信機用シールドケース, 工業計器筐体, プレス金型.

主要設備 パワープレス (150t, 80t, 60t, 45t, 40t, 20t, 10t), ユニプレス, プレスブレーキ (2M, 1M), シャーリング, スポット溶接機 (50KV, 25KV, 15KV, 8KV), ワイヤカット放電加工機, 成型研削盤, 治具中ぐり盤, 放電加工機, 旋盤, セーパー.

主要取引先 日本電気株式会社, 株式会社北辰電機製作所.

取引銀行 横浜銀行武蔵小杉支店,
住友銀行田園調布支店,
第一勧業銀行武蔵小杉支店,
商工組合中央金庫川崎支店.

経歴

昭和25年4月 川崎市中原区で創業.

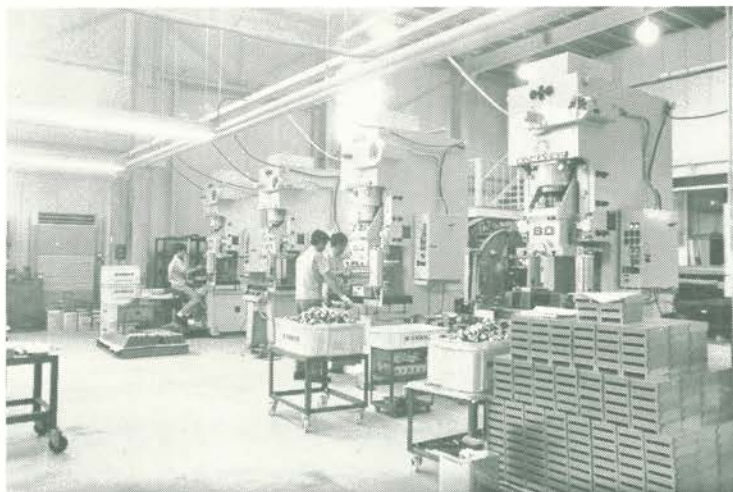
昭和40年1月 中小企業庁より「合理化モデル工場」の指定をうける.

昭和45年1月 中小企業庁長官より, 優良企業として表彰される.

昭和50年1月 工場等集団化事業に参加して, 金属プレス工業団地に工場を移転操業開始する.

昭和54年9月 高度化補完事業にて工場増築工事を完成し, 現在にいたる.

特色 中物・小物の精密板金を得意とし, 多種少量の生産管理と品質管理に特に意をもちい, これの完璧を期している.



製造部門 (プレス加工)



品質管理部門 (検査)

大新産業株式会社

代表者 代表取締役 岩崎 利弘

所在地 神奈川県伊勢原市鈴川5番地

電話 0463-94-9191(代表)

茨城工場 茨城県稲敷郡阿見町福田

電話 0298-42-8181(代表)

合弁子会社 ダイシンカメラ株式会社

宮崎県児湯郡木城町大字高城4308-1

電話 09833-2-2233(代表)

資本金 30,000,000円 従業員 100名

業種 関連業種 (工業用精密プラスチック部品成形, 金型製作)

主要製品 カメラ, 複写機, 電子計算機, 卓上電算機, テレビ, ビデオ, ガスメーター, 各部分品.

主要設備 射出成形機, 乾燥機, 金型温度調節機, 旋盤, 卓上旋盤, フライス盤, 平面研削盤, 放電加工機, 卓上ボール盤, コンターマシン, ボール盤, 超硬用ブラインダー, 検査具一式.

主要取引先 キヤノン(株), 新日本電気(株), キヤノン電子(株), 小倉金属工業(株), 十字工業(株), (株)新潟鉄工所, 帝人化成(株), 宇部サイコン(株), 新日本製鉄化学工業(株), ポリプラスチック(株), 住友ノーガタック(株), 日本合成ゴム(株).

取引銀行 協和銀行伊勢原支店, 宮崎銀行東京支店, 商工組合中央金庫川崎支店.

経歴

昭和39年8月 東京都世田谷区にて創業.

昭和47年7月 伊勢原市板戸に伊勢原工場新設, 本社を移転.

昭和49年6月 工場等集団化事業に参加し, 本社工場を移転, 現在にいたる.

昭和54年4月 茨城工場を建設.

昭和55年1月 キヤノン(株)と合弁で
子会社ダイシンカメラ(株)(カメラ組立)を宮崎県に設立.

特色 高精度の精密, 成形並びに金型製作を主流とし, 品質・納期・価格の点で正々堂々と競争し, 技術管理能力において, 責任感溢れる精鋭企業と自負しています.



株式会社オリー自動機製作所

代表者 代表取締役 折井 勝

所在地 神奈川県伊勢原市鈴川6番地

電話 0463-93-0811(代表)

名古屋工場 名古屋市守山区上流6番地 川口工場 埼玉県川口市東本郷2102-1

電話 052-793-3297

電話 0482-84-5678

資本金 50,000,000円 従業員 150名

業種 関連業種(金属加工機械製造)

主要製品 プレス自動化機器全般。

主要設備 ターレットミラー, NCフライス盤, 各種旋盤, セーパー, ボール盤, プレーナー。

主要取引先 株式会社日立製作所, 三菱電機株式会社, 東京芝浦電気株式会社, トヨタ自動車工業株式会社
ほか4000社。

取引銀行 三和銀行蒲田支店, 三菱銀行蒲田支店, 第一勧業銀行蒲田支店。

経歴 昭和37年7月 東京にて創業。
昭和40年 川口工場操業。
昭和42年 名古屋工場操業。
昭和43年10月 営業部門分離, 株式会社オリー設立, (東京, 大阪, 名古屋, 宇都宮, 伊勢崎
諏訪, 静岡, 川口, 広島, 福岡各営業所)。
昭和50年1月 工場等集団化事業に参加して, 金プレ工業団地に工場を移転, 現在にいたる。

特色

創業以来一貫して, プレス自動化装置の設計・製作・販売を行ない, 常に時代の要求に応じた機器を開発している。このことは迅速な納期完璧なサービスとなって現われている。又, 多品種少量生産, プレス二次加工用「RYロボットシステム」の開発は, 業界の話題を集中し, 専用工場を増設し, 増産をしている。



RYロボット試運転中

株式会社 横浜機械製作所

代表者 代表取締役 白川 桂司

所在地 神奈川県伊勢原市鈴川7番地

電話 0463-94-9180(代表)

資本金 12,000,000円 従業員 45名 業種 板金(一般機械器具製造業)

主要製品 環境装置用機器(ごみ焼却炉用ストーカ、灰出装置、ホッパ、ダクト等、水処理装置用汚泥掻き機、コンベア等、ごみ圧縮機など)、故紙圧縮梱包機、金属スクラップ破碎機、ローラミル、ディーゼルエンジン部品、プレストレスド、コンクリート金物。

主要設備 ベンディングローラ、電弧溶接機、半自動溶接機、TIG溶接機等板金溶接機械、横中ぐり盤、正面旋盤、縦旋盤、旋盤、フライス盤、ラジアルボール盤、シェーパー等各種工作機械、磁気採傷機、硬度計等検査器具、10t天井走行クレーン。

主要取引先 三菱重工業株式会社、川崎重工業株式会社、住友重機械工業株式会社、菱日エンジニアリング株式会社、ピーエスコンクリート株式会社、北海道ピーエスコンクリート株式会社、日本郵船株式会社、新和海運株式会社。

取引銀行 横浜銀行伊勢原支店、太陽神戸銀行伊勢原支店、商工組合中央金庫川崎支店。

経歴 昭和9年3月 横浜市において有限会社横浜機械製作所を設立、ディーゼルエンジン部品の国産化をはかる。

昭和18年7月 株式会社に改組。

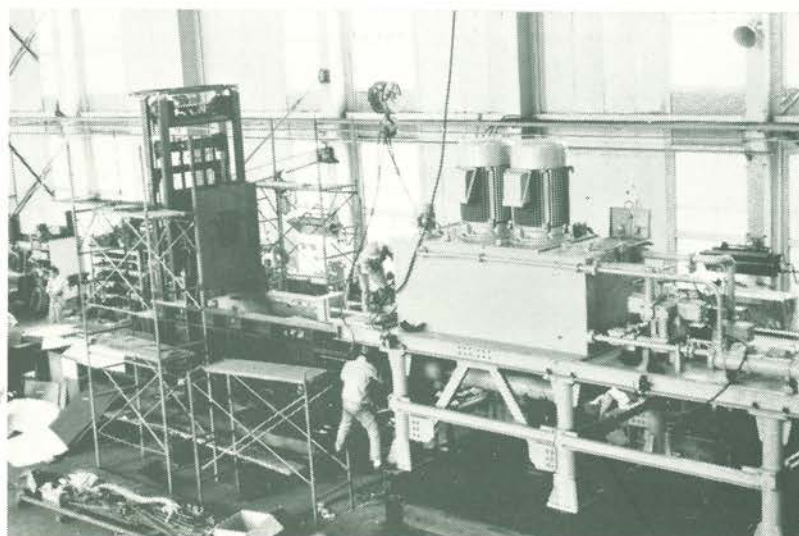
昭和46年7月 板金・溶接部門に進出。

昭和49年5月 工場等集団化事業に参加し金プレ工業団地に移転、機械板金製品を中心に体質転換、現在にいたる。

特色

板金溶接、機械加工、および組立仕上の総合技術を有することで重量50t程度までの大型製品の製作組立が可能な生産能力を有し、又、ディーゼルエンジン部品など高精度、高品質の生産をも得意としている。

社を挙げて「良い品物を、安く早く」をモットーに、特に、品質と納期の確保に完全を期し、客先のニーズにこたえるべく努力している。



有 限 会 社 型 研 精 工

代表者 代表取締役 濱 田 一 男

所在地 神奈川県伊勢原市鈴川17番地

電話 0463-93-4811(代表)

資本金 15,000,000円 従業員 35名 業種 金 型 (精密金型製造)

主要製品 各種プレス金型, 精密ダイキャスト型, 精密プラスチック型.

主要製品 ワイヤークット放電加工機, NCジグボーラー, ジググラインダー, ジグボーラー, 精密ジグフライス盤, 精密平面研削盤, 成形研削盤, 高速精密旋盤, 形削盤, 立型フライス盤, ひざ立フライス盤, 横型万能フライス盤, コンターマシン, 精密ホーニング盤, 抜型立ボール盤, 卓上ボール盤, 成形研削盤, パワープレス機 (10~40t), ダイキャストマシン, 50倍投影機, 彫刻機, 各種検査器.

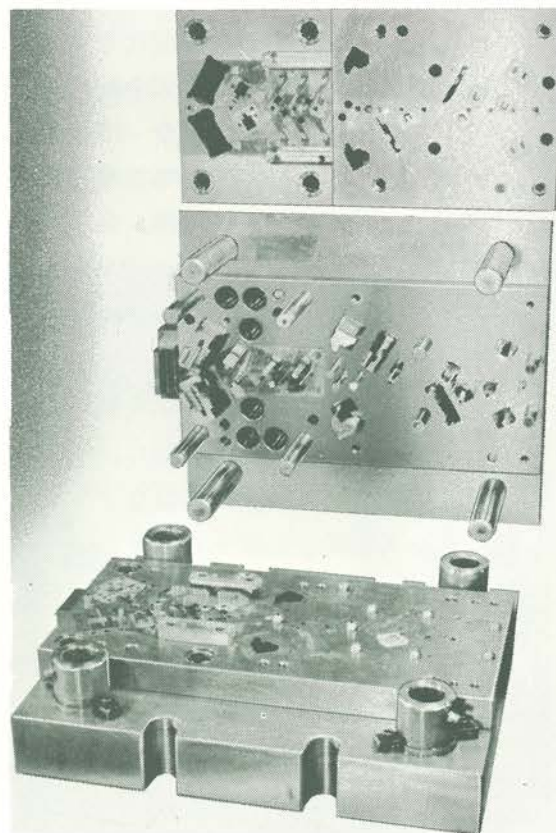
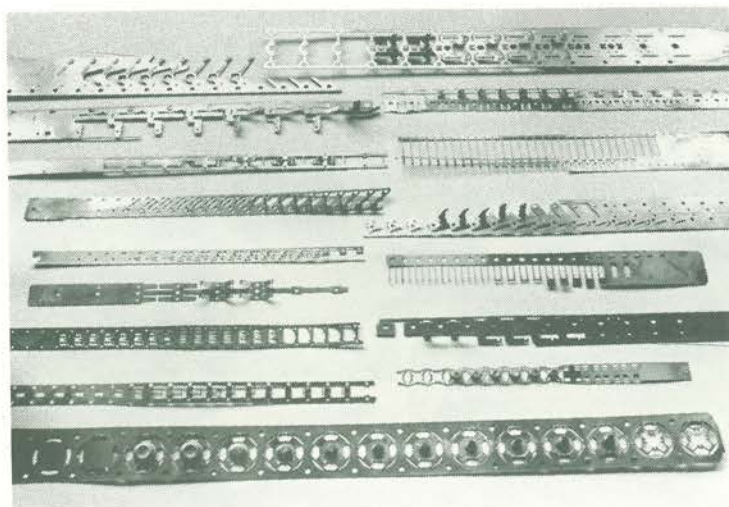
取引銀行 協和銀行伊勢原支店, 太陽神戸銀行伊勢原支店, 商工組合中央金庫川崎支店.

経 歴 昭和50年12月 武蔵野市吉祥寺で創業.

昭和54年9月 神奈川県金属プレス工業協同組合の工場等集団化補完事業に参加して, 金プレ工業団地に本社工場を移転し, 現在に至る.

特 色 産業用・民生用通信機部品 (自動車用電気部品・家電部品)・時計・カメラ等精密部品加工用のプレス金型, ダイキャスト金型, 成形金型の設計・製作販売を行なう.

当社は, 精密金型及び精密金型部品・金型製作用治具等の開発を行ない, 特に超精密部品加工用金型及び部品加工を特徴とする.



共同事業 (その1)

共同シャーリング工場

所在地 伊勢原市鈴川5 (川崎金属工業(株)隣)

TEL-0463-93-3189・3194

従業員 3名(男)

担当 有限会社 二浩商会

本社所在地 東京都品川区西五反田6-1-3

TEL-03-492-7848(代表)

代表者 代表取締役 熊谷寿穂

資本金 5,550,000円

従業員 男13名, 女4名

経歴 昭和10年9月 東京都目黒区で,
銅・鉄・諸機械等の販売修理
を業として, 二功商会創業.
昭和23年 戦災のため, 品川区大
崎本町に移転.

昭和25年7月 現在地に移転.

昭和27年2月 有限会社二浩商会
と改め, 鋼材を主力とする.

昭和40年4月 荏原工場を開設.

昭和50年6月 金プレ工場を担当

昭和52年12月 京浜島工場を開設

モットー 加工工程の第一歩を担当している責任
感に燃えながら, 精密・超精密の加工OK
短納期にも恐れるな.

共同給食

所在地 伊勢原市鈴川5 (組合管理センター内)

TEL-0463-93-1898

従業員 9名

担当 株式会社 大隈

本社所在地 川崎市中原区下小田中1,174

TEL-044-777-0808(代表)

代表者 代表取締役 大隈敏史

資本金 4,000,000円

従業員 男45名, 女90名

経歴 昭和38年2月 川崎市井田で創業
昭和39年11月 有限会社に改組.
昭和45年11月 現在地に社屋を新
築して移転.

昭和49年5月 金プレ団地の給食
を担当.

昭和52年1月 株式会社に改組.

モットー 「料理は真心からはじまる」 当社は,
創業以来一貫して, この気持をこめて努力
を続けております.

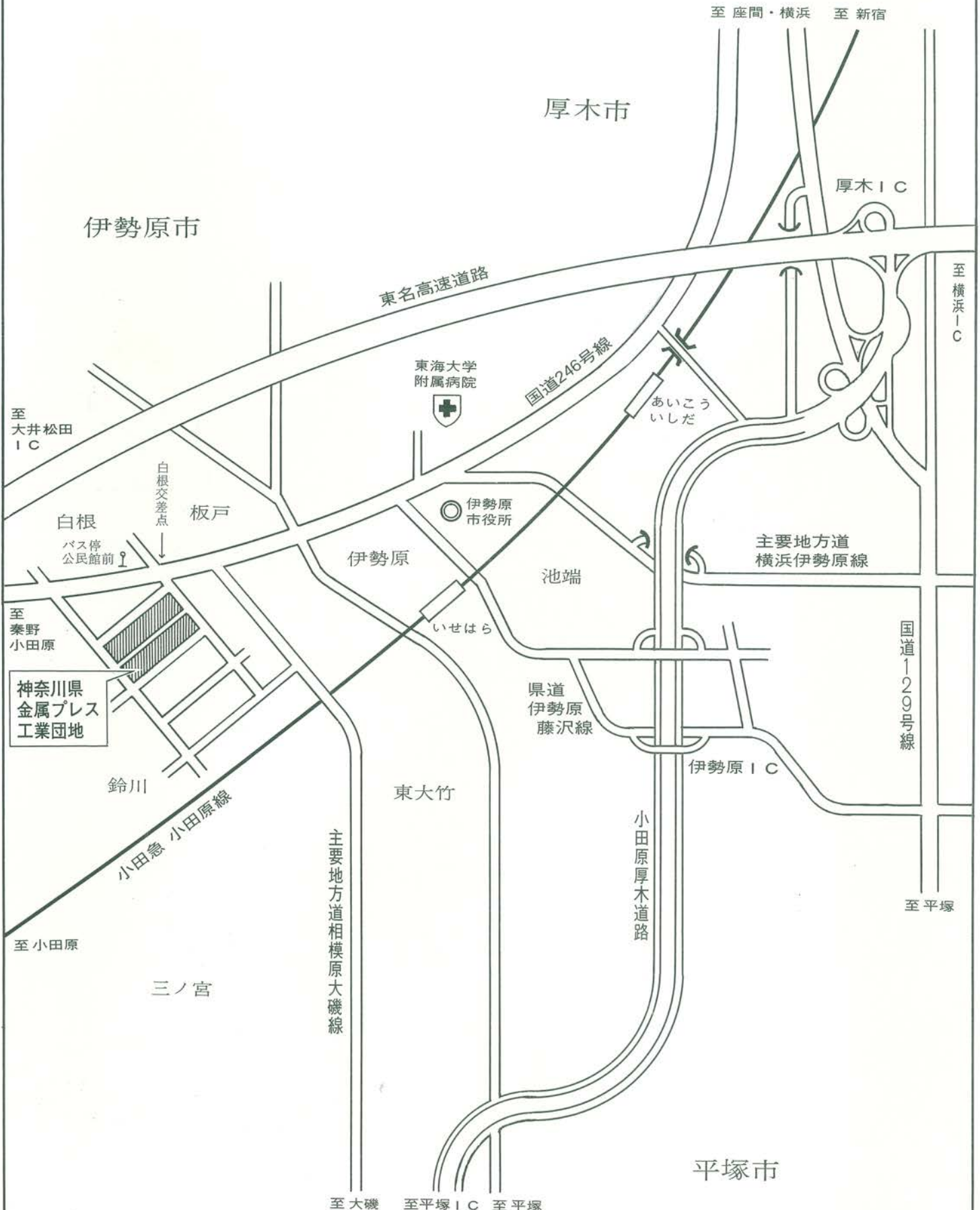
金プレ工業団地の給食を担当させていただくにも, 職場で働く方々の健康を第一に
考え, あわせて高物価に挑戦する低価格で
真心をもって奉仕致しております.



工業団地附近地図



大山



至大井松田IC

白根交差点

白根
バス停
公民館前

至秦野
小田原

神奈川県
金属プレス
工業団地

鈴川

小田急 小田原線

至小田原

三ノ宮

主要地方道相模原大磯線

東大竹

いせはら

県道
伊勢原
藤沢線

伊勢原IC

小田原厚木道路

至平塚

国道129号線

至横浜IC

厚木市

厚木IC

至座間・横浜 至新宿

伊勢原市

東名高速道路

東海大学
附属病院



伊勢原
市役所

国道246号線

あいこう
いしだ

主要地方道
横浜伊勢原線

池端

いせはら

伊勢原IC

平塚市

至大磯 至平塚IC 至平塚

神奈川県金属プレス工業協同組合

神奈川県伊勢原市鈴川5番地
TEL 0463-94-6492(代表)