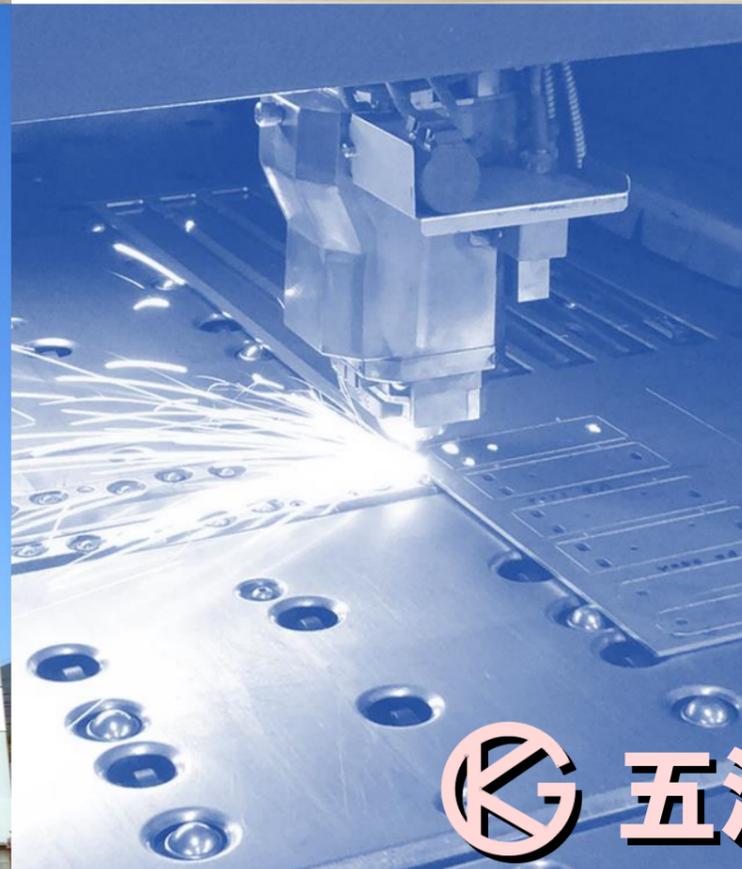


企業理念

お客様のニーズにお応えし 豊かさの創出に貢献します

行動指針

- ▶ 精密板金加工技術の向上とQCD改善によりお客様満足度の向上を目指します
- ▶ 関係する全ての皆様とともに地域社会の活性化に貢献します
- ▶ 就業環境改善とコミュニケーション向上により従業員の労働満足度向上を推進します



五洋工業株式会社

GOYOU

Corporate Profile

お問合せ

- ▶ 電話 0463-75-2281
- ▶ FAX 0463-75-2619
- ▶ E-mail webmaster@goyou.co.jp
- ▶ URL <http://goyou.co.jp>

会社概要

- ▶ 商号 五洋工業株式会社
- ▶ 所在地 〒259-1302 神奈川県秦野市菩提170-5
- ▶ 設立 昭和49年5月
- ▶ 資本金 1,200万円
- ▶ 代表者 代表取締役社長 酒村幸男
- ▶ 役員 取締役会長 古谷準二 他3名
- ▶ 従業員数 22名 (2017年9月1日現在)
- ▶ 売上高 約282百万 (2016年度)
- ▶ 事業内容 精密板金加工一般
 - ・ステンレス精密板金
 - ・アルミ精密板金
 - ・各種鋼板精密板金
- ▶ 取引銀行 (敬称略) さがみ信用金庫 渋沢支店
横浜銀行 秦野支店
スルガ銀行 秦野支店
中栄信用金庫 渋沢支店
- ▶ 土地・建物 敷地面積 1,330m²
工場建物 1,539m²
 - 1階 689m²
 - 2階 169m²
 - 3階 681m²
 - 駐車場 900m²

アクセス

- ▶ 電車 小田急小田原線 渋沢駅よりバスまたはタクシーで10分、秦野駅より15分
- ▶ バス 戸川入口バス停または戸川入口西バス停より徒歩3分
- ▶ お車 東名高速道路秦野中井ICより20分



「旨・速・安」のご提供でお客様の「雅・迅・得」の実現へ貢献します!!



- 旨** 確かな技術・技能と品質の蓄積と研鑽
- 速** 見積り期間、製造リードタイムの最短化
- 安** 明朗でリーズナブルな価格でのご提供

- 雅** 美観重視・精度重視のお客様の厳しいご要求にお応えします
- 迅** お客様のリードタイム短縮に貢献すべくお手間も含めてお引き受けします
- 得** コストパフォーマンスを最大化しWin-Winの関係を構築します

未
来
へ

精密板金プロセスと保有設備

「」発注 材料入荷 》》》 ブランク加工 》》》 曲げ加工 》》》 溶接・組立 》》》 外注加工 》》》 出荷検査 「」納品



材料自動倉庫 MARS
MAXワークサイズ 4"×8"材
59棚 (各棚高さ330mm)
L/UL: 2ステーション



タレットパンチプレス
EMZ355NT
PEGA345



レーザーNCT複合機
LC-1212C1NT
レーザー加工機
C1212αIVNT



ベンダー
130tベンダー: HDS1303
80tベンダー: FαBⅢ-8020
50tベンダー: RG50t (2台)
18tベンダー: FMB184



ファイバーレーザー溶接機 V-HF3000
NCスタッド
GUNMAN 1000Ⅱ
テーブルスポット
MYSPOOT-Ⅲ
その他各種溶接機
スポット溶接機
(アルミ材にも対応)
TIG溶接
半自動溶接



お客様の多様なご要望に対しマッチングする外注先様のご協力にてご対応

- 加工外注先様**
- 機械加工(12社)
 - アルマイト処理(5社)
 - 研磨,HL処理(3社)
 - その他(15社)
 - 溶接・組立て(6社)
 - めっき(3社)
 - 塗装(3社)



各種測定器類
デジタルスコヤ
ハイトゲージ
ノギス
その他



充実の最新設備

お客様の多様なニーズにタイムリーにお応えすべく積極的な設備投資を実施して参ります

ファイバーレーザー溶接機
V-HF3000: WEL-KEN製 2017年1月導入



レーザーNCT複合機
LC-1212C1NT: アマダ製

130tベンダー
HDS303: アマダ製



バリ取機+洗浄・乾燥機
AuDeBu1000+Racoon:
オーセンテック製



NCスタッド溶接機
GUNMAN1000Ⅱ:
アマダ製

技術と技能の匠集団

創業以来お客様とともに蓄積してきた技術と熟練工の技能の融合により難易度の高い加工に挑戦し続けます

- 曲げを極める** 溶接組立を最小限
- 溶接を極める** 歪・後処理を最小限
- 仕上げを極める** 美観重視にお応え



協力会社様ネットワーク

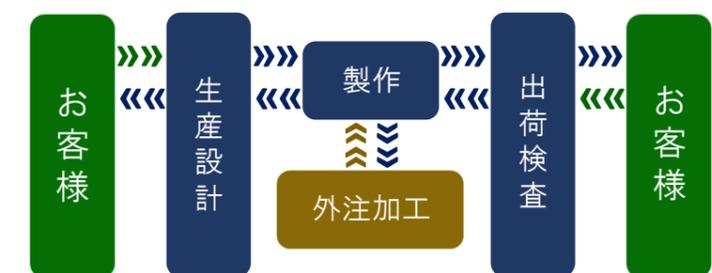
お客様の一括発注や弊社で対応困難な加工についても協力会社様とのネットワークで対応致します



QCD改善

お客様・外注加工先様・社内各工程からの品質情報のフィードバックと改善を繰り返し品質向上に努めております

品質 (Quality)



材料調達から出荷までのサプライチェーンプロセスを最適化し原価低減と納期短縮を推進します

コスト (Cost)

- 製品面付けの最適化による材料ロスのMin化
- 治工具の自社開発等での工数低減
- サプライヤの開拓による調達コストのMin化

納期 (Delivery)

- 図面を頂戴し即見積り (最短即日対応致します)
- 徹底した工程管理による短納期対応と納期遵守
- 自社便を活用した関東一円への即納体制

生産設計・工程管理

生産設計段階でのご提案によるお客様メリットの最大化と徹底した工程管理によるQCD目標の達成を目指します

生産展開ソフト
CAD MAC
AP100

進捗管理システム
MS ACCESSベース
(自社開発)

| 工程 | 加工仕様 (標準) |
|--------|---|
| 材料 | 材質 ステンレス アルミ 各種鋼板類 |
| | サイズ Max 4" × 8" × 板厚10mm |
| ブランク加工 | 板厚 ステンレス: Max 9mm 鉄: Max 10mm アルミ: Max 4mm |
| 曲げ加工 | 曲げ幅 Max 3,000mm |
| 溶接・組立 | サイズ W×D×H 各Max 1,200mm |

その他の材質、ワークサイズ、加工内容につきましてもお気軽にお問い合わせ下さい