

会社説明

「+1」志向で
“さらなる生産性向上”へ挑戦



株式会社 成光工業

会社情報



■会社概要

社 名 株式会社 成光工業

所 在 地 神奈川県川崎市川崎区浅野町6-7

代 表 代表取締役 松尾 教弘

創 業 昭和42年10月1日

設 立 昭和48年12月1日

資 本 金 3,000万円

関連会社 株式会社 成光プレジジョン
有限会社 成光テクニカ

■会社沿革

昭和42年10月 個人企業として川崎市宮前区馬絹にて創業

昭和48年12月 有限会社 成光工業を設立

昭和60年04月 工場拡張により機器設備を増やし生産能力と
品質向上を図る為、現住所へ移転

平成04年10月 株式会社 成光工業に組織変更

平成17年01月 ISO14001認証取得

平成18年05月 金型製作会社 株式会社成光プレジジョン設立

平成19年09月 本社工場拡張

平成20年07月 ISO9001認証取得

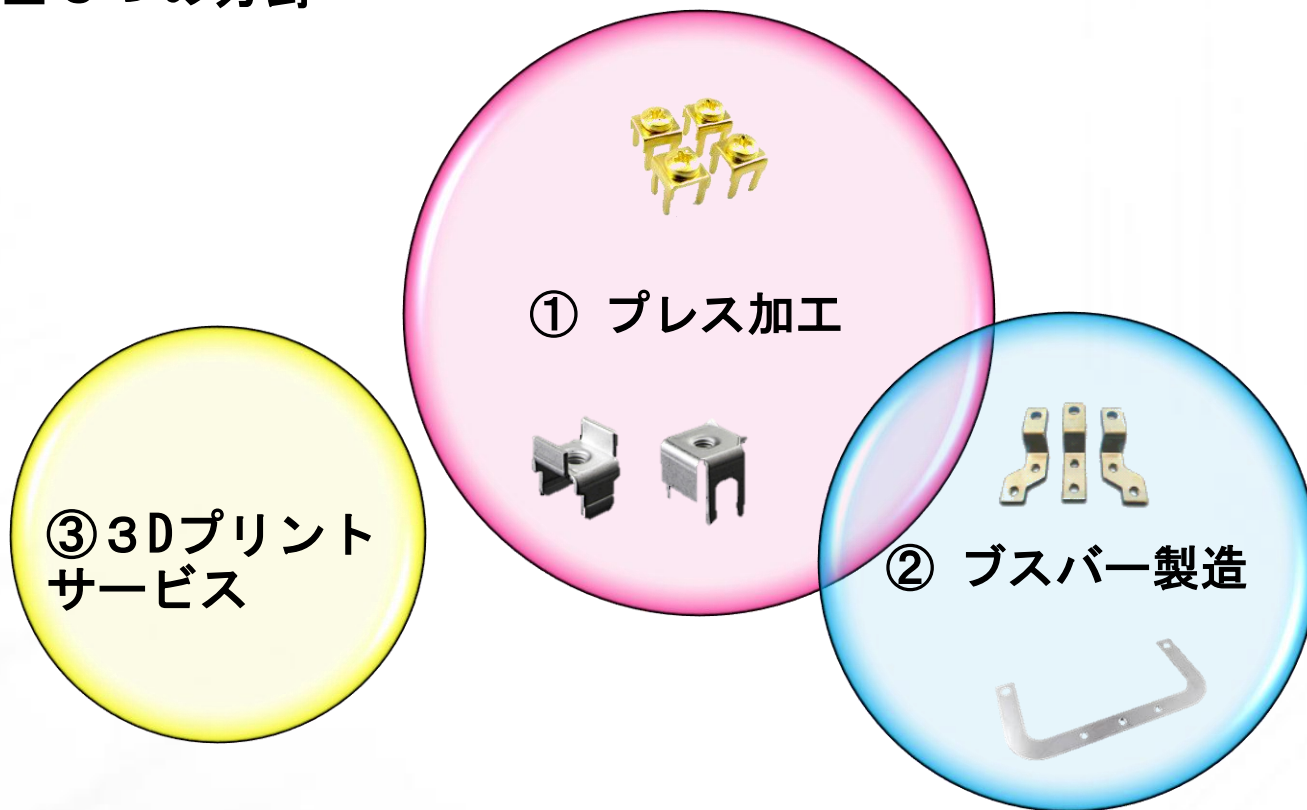
平成25年12月 福島県白河工場竣工



事業内容



■ 3つの分野

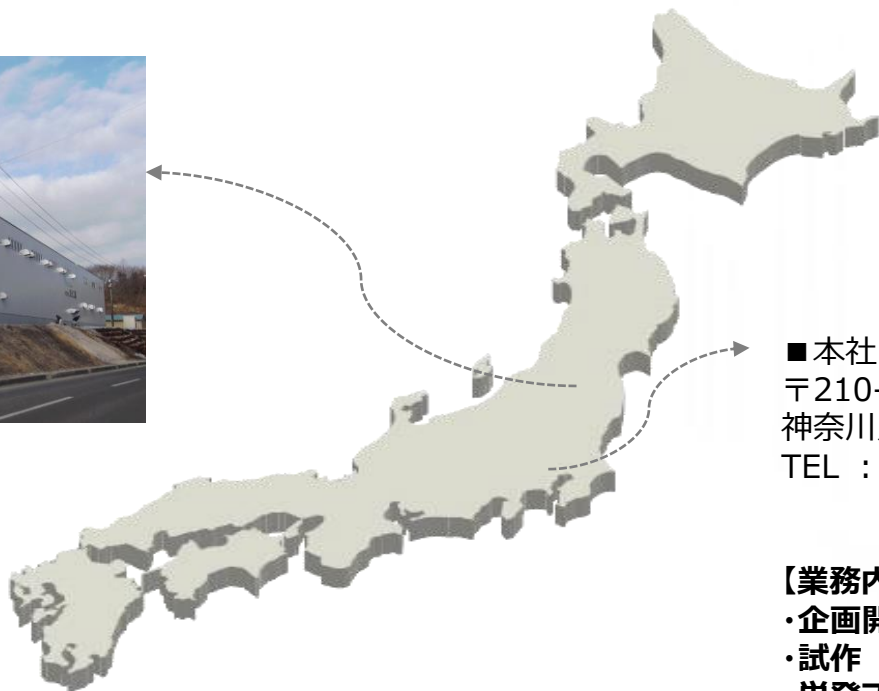


事業拠点



■ 白河工場
〒961-0845
福島県白河市大坂山82番1
TEL : 0248 (21) 5481

【業務内容】
・金型設計及び製作
・順送プレス加工
・ワイヤーハーネス販売
・ブスバー製造



■ 本社・川崎工場
〒210-0854
神奈川県川崎市川崎区浅野町6-7
TEL : 044 (366) 5855

【業務内容】
・企画開発
・試作
・単発プレス加工
・ブスバー製造

精密金具部品

■コネクター用金具部品



板厚0.2～0.4mmのリン青銅素材
やステンレス素材を中心に加工。
複雑な曲げ形状と接点部分の厳しい寸
法公差を併せ持つ金具部品を管理しま
す。

■端子台用金具部品・ネジ端子



長年にわたるバーリング加工のノウハウを活
かし、多品種少ロットの金具部品を高精度・
低コストでご提供致します。

試作・金型製作・量産 ＊ 3次元CAD対応可能

試作品製作

・・・・・・・・ 開発打合せ後、基本設計図面に基づき試作品を製作



金型設計

・・・・・・・・ 3次元CADで量産時のシミュレーション



ワイヤー加工機や放電加工機で部品加工、金型組立 ・・・・・・・・

金型製作



社内基準に基づく規定数量ごとに計測を行い製品の安定を図る ・・・・・・・・

量産

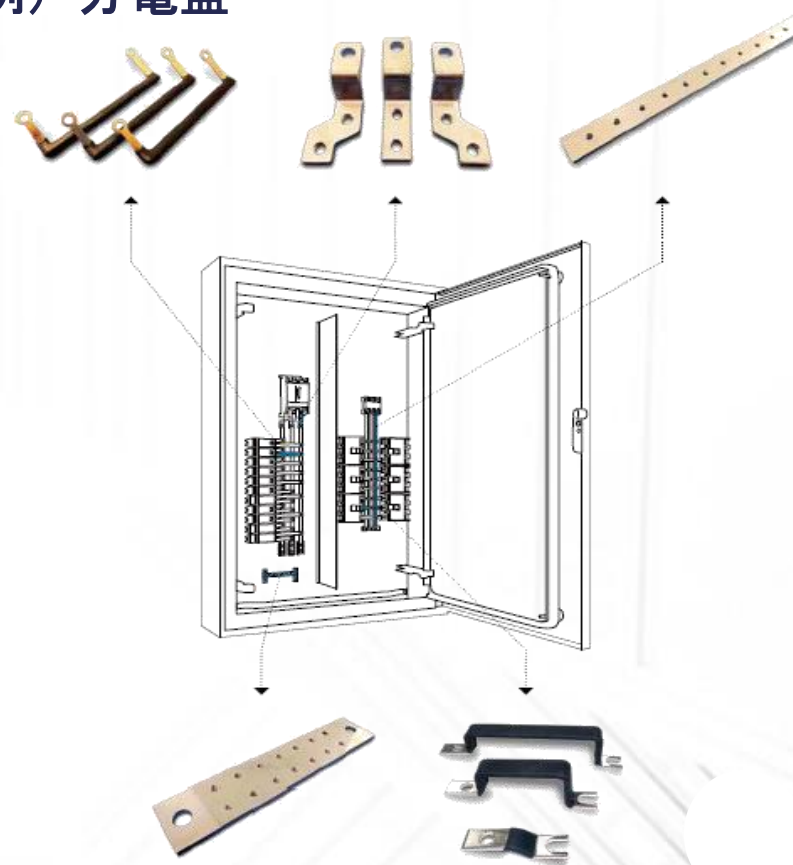
ブスバー（銅バー）

大容量の電流を分岐する際に
ケーブルや電線を用いるのではなく、ブスバー
（バスバー・銅バー）を活用することで効率的
な電源供給をすることが可能です。

■弊社加工技術のご紹介を致します

- ・ エッジワイズ曲げ加工
- ・ フォーミング加工
- ・ 板厚品の加工
- ・ ロウ付け加工
- ・ マシニング加工
- ・ その他の加工（絶縁加工）

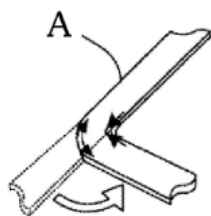
例）分電盤



エッジワイズ曲げ

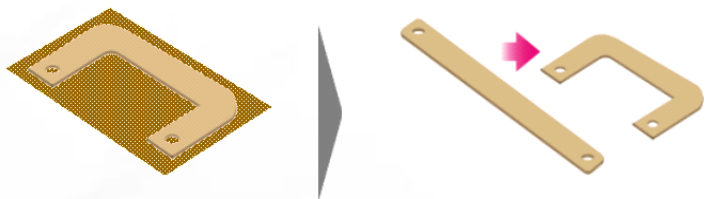


■ エッジワイズ曲げとは、、、



平角線 A の断面の長辺を横方向に曲げる加工のこと。

■ エッジワイズ曲げによるメリット

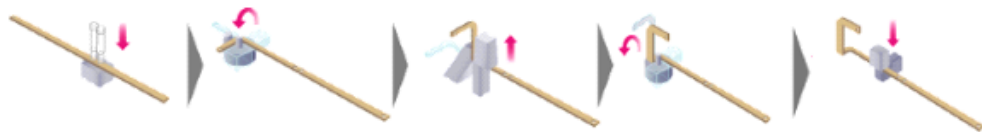


材料歩留りと生産性の向上でコストダウンのご提案が可能

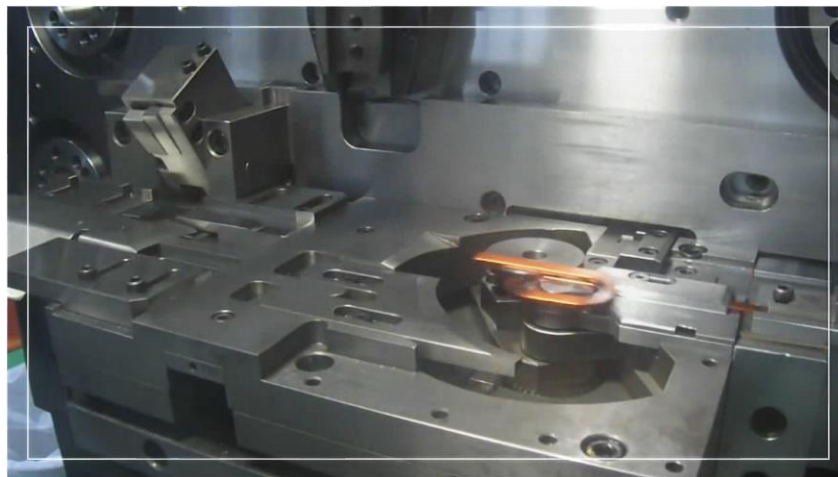
フォーミング加工



■特殊フォーミング機によるコイル形状のブスバー製造



【加工事例】

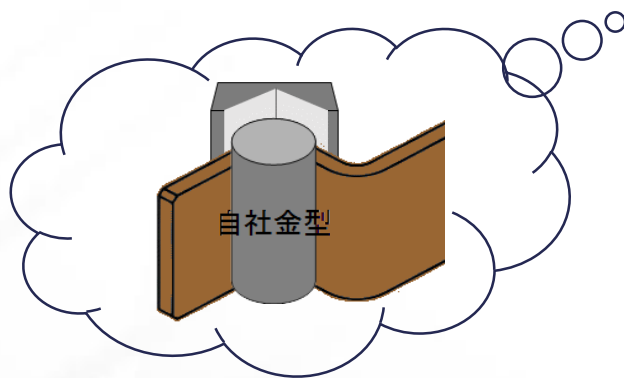
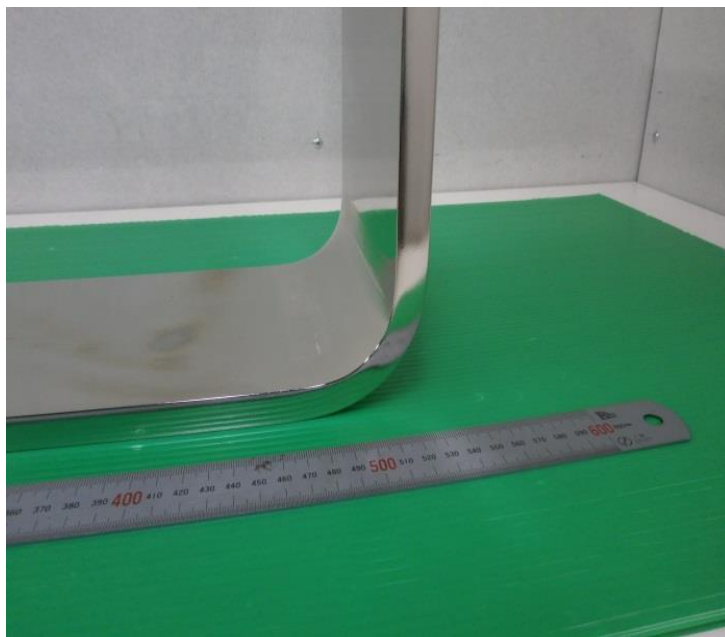
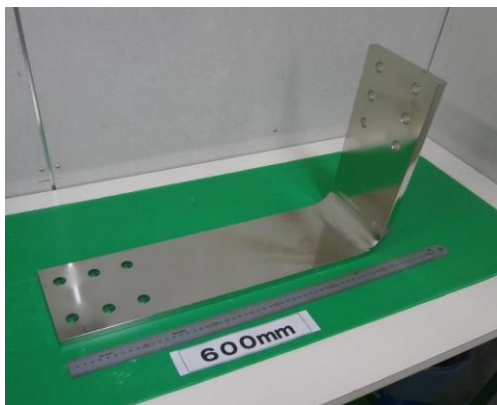


【加工映像】

板厚品の加工



■ 【加工事例 T15 x 150W（内側R45）】



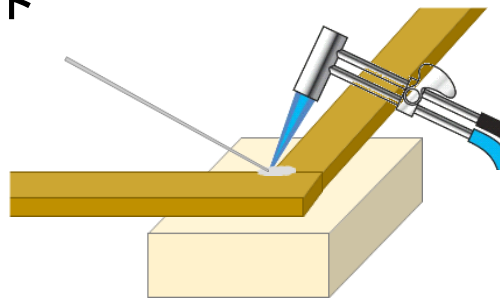
※ 内側R60まで加工実績あり

ロウ付け加工

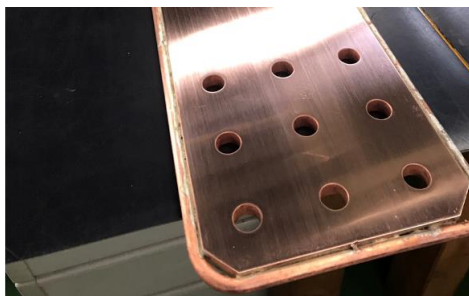


■ ロウ付けによるメリット

- ・ 部品点数の削減
- ・ 組立工数の削減
- ・ 材料歩留り向上



【加工事例】



マシニング加工



マシニングセンタとは、自動工具交換機能を持ち、目的に合わせてフライス加工、中ぐり加工、ねじ立てなど異種の加工を1台で行うことのできる工作機械のことです。

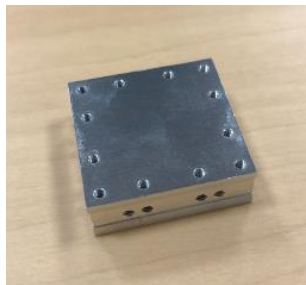


OKK MCV660



FANUC α-T21iFa

【加工事例】



その他の加工



■絶縁コーティングの対応も可能

※下記表の数値はあくまで目安となります

	耐熱温度	瞬間耐熱温度	膜厚（平面部）
熱収縮チューブ	～105℃	－	0.4mm～
PVC	～60℃	100℃	0.8mm～
エポキシ	～120℃	190℃	0.4mm～
ナイロン	～100℃	120℃	0.4mm～
T F I コート	～230℃	400℃	10 μ m～100 μ m

流動浸漬塗装/静電粉体塗装のどちらでもご提案が可能です

設備一覧



械名機	メーカー名	型式	備考
プレス機	-	-	26台 (15t~150t)
ベンダー	アマダ	RG-35	縦型
ベンダー	EUROTEC	digibend 400	横型
NCテーブルベンダー	協同エンジニアリング	NWB20-BG	エッジワイズ加工
セットプレス	アマダ	SP-30	-
マシニング	OKK	MCV660	X1270 Y660 Z650
マシニング	FANUC	α -T21iFa	X500 Y400 Z330
フォーミングマシン	TSプレジジョン	IF60	-
ワイヤー放電加工機	三菱	-	3台
フライス	-	-	2台
ボール盤	-	-	5台

※主な加工設備のみ記載しております

品質管理体制



【品質管理体制】

- ・ ISO取得により社員一人ひとりが品質保証、環境への取り組みについて考える取り組みを行っております。



ISO14001



ISO9001

【各種鍍金対応】

- ・ ニッケルメッキ、スズメッキ、銀メッキなどの各種鍍金に、お客様の要望に応じて対応しております。

【多品種少ロット生産】

- ・ 試作から量産まで幅広く対応しており、どんな数量でも受注可能な体制になっております。一つ一つの製品に対して品質管理体制を適応させ、管理しております。

