

ごあいさつ

2016年に創業50周年を迎えた当社は、時代と共に成長と変化をしてきました。時代の変化のなかで、変わらない思いを引き継ぎ、私の経営理念としています。

- ・社員全員が生き生きと働ける会社、社員一人ひとりが成長できる会社であること
- ・社員が成長することで会社が成長し、会社が成長することでお客様と共に成長する
- ・人と人との繋がりを大切にし、感謝の気持ちを忘れない

仕事は楽しいことばかりではありませんが、働く環境で気持ちは変わりますし、社員が楽しくなければ良い仕事もできません。よってそこに成長は生まれないと思います。社員が成長することで会社全体が成長し、会社の成長がお客様と共に新たな成長へと繋がる。そういった会社で在り続けたいと思っています。

そして、会社が成長することで社員へ還元ができ、お客様へ還元ができ、社会へと還元ができる。そういった人と人との繋がりを大切にし、社員とお客様、社会に必要なとされる企業で在り続けたいと考えています。

今まで当社を支えて下さった社員、お客様に感謝します。そしてこれからも当社を支えてくれる社員とお客様の為に、時代の先を行き、技能向上に努め、常にチャレンジ精神を忘れない若い会社を目指していきます。

株式会社一志精工電機
代表取締役 北角 真一

会社概要

- 所在地 三重県津市久居野村町811番地
- 代表者 北角 真一 (キタズミ シンイチ)
- 設立 1969年7月



本社工場
〒514-1113
三重県津市久居野村町811番地



第2工場
〒514-1112
三重県津市久居小野辺町939番地

お問い合わせ

- ・図面1枚から金型設計・製造・プレス生産・組立・包装・検査・出荷までの一貫管理生産を行い、高品質低コストのご提案をいたします。
- ・プレス現場を持つ金型の特徴を活かし、お客様のご要望にお応えするだけでなく、メンテナンス性やトラブル予測をした、**使いやすい金型**をご提案いたします。



株式会社 一志精工電機

三重県津市久居野村町811番地
<http://www.i-seiko.co.jp>

TEL 059-255-2456 FAX 059-256-1748

【新規ご依頼、その他ご相談】 担当：辻本 / tsujimoto@i-seiko.co.jp、北角 / shin999@i-seiko.co.jp

【金型のご相談】 担当：木村 / ma-kimu@i-seiko.co.jp

どんなことでも
お気軽にご相談
ください。



M-MES2-0031
KES2-5-0031

「私たちは、M-EMS
(ミームス) STEP2
認証企業です。」

株式会社 一志精工電機

会社案内

一志精工電機の特徴

- QCサークル活動や改善提案など、作業者単位での改善活動を行い、品質向上に努めています。
- 金型は弱電部品、精密部品を得意とし、100%内製を基本としております。製作できる面数は限られますが、お客様に安定した品質で責任を持って、商品をお届けすることを第一と考えております。
- プレスと連動した排出装置を金型に組込むなど、様々なご提案が可能です。

- ・生産管理システムを導入し、多品種小ロット、カンバン方式に対応
- ・半田付けランク認定、ダブルチェック実施等、不良流出させない仕組み
- ・治工具や自動機などを自社開発し、高品質、低コストを維持



- ・設計検討・加工検討を行い、トラブル予測を実施
- ・多能工化により、短納期対応
- ・技能向上と精密、高精度を追求

- ◇ 2D・3D CAD/CAM
- ◇ アマダマシンツール DV-1 (PG)
- ◇ MAKINO V56 (MC)
- ◇ 三菱 MV2400R高精度仕様 (WE)
- ◇ SODICK AQ537LPremium (WE)
- ◇ OGP SmartScope250S (画像測定器)

- ・金属プレス特級技能士を筆頭に、技能向上を追求
- ・精密順送プレス加工から単発加工まで様々な加工に対応
- ・アルミ・ステンレス・樹脂・紙などの様々な材料に対応

- 【順送プレス】
アマダ SDEW3025 (サーボプレス)
アイダ NC2-160 (3Dトランスファ)
ドビー EH-100 (ストレートサイド)
ドビー α-60 (ストレートサイド)
その他 80~20 t
- 【汎用プレス】
C型 60~25 t

プレス生産部品・金型生産部品サンプル

順送製品	精密部品  鉄、銅、黄銅等	自動タップ機を用いた複合加工  メッキ銅板材	トランスファ及び単発加工	SUS材の油レス加工  SUS430 t=0.8	アルミの抜き・絞り加工  アルミ t=1.2↑ t=3.0↓
	弱電小部品  EFTEC3S-EH t=0.8	 C2600R-1/2H t=0.64	 薄物 SUS304 t=0.1 単発2工程		
金型販売部品	ファインブランキング型  SPH270C-0D t=4.0 順送		端子部品 複数個取り (4種類)  C1020P-1/2H t=0.8		
	バスバー  C1720P-1/4H t=0.12	 C2600R-1/2H t=0.64	薄物  アルミ t=0.1 抜き落とし	3次元形状  SUS304 t=1.5	

一志精工電機の技術紹介

《ファインブランキング加工》



材質/鋼板 SPH440-0D
板厚/t=5

特色/破断面無し 寸法精度
優位性/ファインブランキング金型ノウハウで
せん断面が美しく、二次加工の低減


通常打抜き加工ではせん断面と破断面になる

せん断面
破断面

《生産性最適化》

材質/燐青銅 C5191C-1/2H
板厚/t=1.0

特色/生産性向上と
つなぎ形状レス



優位性/当初2個取りの打抜き生産でしたが、4個取りアウトカット生産への改善提案をさせて頂きました。

長年培ってきたノウハウにて最適生産をご提案

《複合曲げ加工》

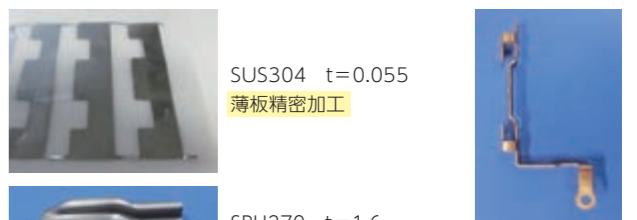


材質/真鍮 C2600R-1/2H
板厚/t=0.64

特色/複合曲げ精度
優位性/金型(設計部門)とプレス(生産部門)のフィードフォワードにより
複合曲げ加工においても高精度な品質を作り出す金型の開発。

1.6mm
25mm
3.64±0.05mm

《多品種小ロット対応》



SUS304 t=0.055
薄板精密加工

SPH270 t=1.6
立体3D形状

C1100 t=1.8
カム曲げ加工

優位性/特級プレス技能者と金型設計ノウハウ
更には最新加工設備により多種多様な製品加工に対応致します。

《高精度化に向けた設備投資》

- グラフィカルプロファイル研削盤DV-1を2012年に導入。

加工データシート グラフィカルプロファイル研削盤 DV1
多関節ロボット ATC/AWC仕様

品名: 特殊ギアパンチ

材質	SPH451
パンチサイズ	30×15×60 ストレート長 18mm
加工時間	総加工時間 1950分 (仕上げ+計測 546分)
形状精度	+0.001mm ~ -0.0012mm
面粗度	Ra 0.042µm (Rz 0.314µm)

特徴 荒加工、自動計測、補正仕上げ
完全自動化による加工品質の安定
ATC&AWCシステム搭載



- サーボプレスSDEW3025を2015年に導入。



- 2015年に第2工場竣工。
大型で高精度な金型作りを追求していきます。



会社概要

- 所在地 三重県津市久居野村町811番地 (本社)
津市久居小野辺町939番地 (第2工場)
- 連絡先 TEL059-255-2456 FAX059-256-1748
(代表) info-hp1@i-seiko.co.jp
- WEB <https://www.i-seiko.co.jp>
- 代表者 代表取締役 北角 真一
- 従業員数 40名
- 資本金 1千万円
- 売上 7億円
- 取引銀行 津信用金庫、りそな銀行
百五銀行、三菱UFJ銀行、第三銀行
- 主要取引先(50音順・敬称略)
株式会社アンセイ
株式会社遠藤製作所
三共鋼業株式会社
三重金属工業株式会社
三菱電機株式会社 姫路製作所
パナソニックグループ

技能・資格

- 〈特級〉
金属プレス加工 1名
- 〈1級〉
金属プレス加工 2名
金型仕上げ 1名
マシニングセンタ 1名
ワイヤ放電加工 2名
機械製図CAD 1名
- 〈2級・2種〉
金属プレス加工 3名
電子機器組立 1名
品質管理検定 1名
平面研削盤 3名
電気工事士 2名
- 〈その他〉
公害防止管理者 2名
(騒音・振動関係)
有機溶剤作業主任者 1名

沿革

- 1966年11月 合名会社一志電機工業所として創業
配線部品のプレス加工を開始
- 1969年7月 代表取締役北角八郎により
有限会社一志プレス工業所として会社設立
- 1980年10月 三重県金属プレス工業会に入会
- 1984年5月 プレス及び金型工場400㎡を新設
- 1985年4月 三重県金属プレス工業会役員就任
- 1986年9月 有限会社一志精工電機と改名
- 1987年10月 北角秀明が社長に就任一貫生産体制を目指す
- 1988年6月 NC工作機械の導入、金型製造開始
- 1992年7月 CAD/CAMシステム導入
- 1998年6月 金型・包装・食堂・事務所・倉庫700㎡を増築
- 2003年7月 立形マシニングセンター MAKINO製V56の導入
金型の一貫生産開始
- 2008年10月 生産管理システムの導入
- 2009年12月 みえ・環境マネジメントシステム・スタンダード
M-EMS認証取得
- 2012年3月 グラフィカルプロファイル研削盤DV-1導入
(三重県下初)
- 2014年12月 第2工場を設立、金型・プレスの高精密かつ
大型化を推進
- 2015年7月 北角真一 代表取締役に就任
サーボプレスSDEW3025を第2工場へ導入
- 2016年9月 法人格を有限から株式に変更
資本金を1000万に増資
- 2018年11月 生産管理見える化システムの導入
タブレット端末を用いたリアルタイム管理実施
- 2019年6月 三重大学と県との共同研究事業が戦略的基盤
技術高度化支援事業(サポイン)に採択される

プレス主要設備

◆メーカー	◆型式	◆能力	◆台数
◆メーカー 〈順送プレス〉 アマダマシンツール	SDEW3025 サーボプレス	300トン	1台
アマダマシンツール	SDE1522 サーボプレス	150トン	1台
アイダ	NC2-160 3次元トランスファ	160トン	1台
ドビー	EH-100 ストレートサイド	100トン	1台
アイシス	ISIS-80S ストレートサイド	80トン	1台
ドビー	α-60 ストレートサイド	60トン	1台
アイダ	NC1-80S	80トン	2台
アマダ	TP-45C-X2	45トン	1台
ドビー		20トン	1台
◆メーカー 〈汎用プレス〉 アマダ	TP-80A	80トン	1台
アマダ	TP-60	60トン	2台
アマダ	TP-35	35トン	1台
アマダ	TP-25C-X2	25トン	2台
ワシノ	PUX35	35トン	1台
ワシノ	PUX25	25トン	1台

◆その他、プレスに付属する設備一式

測定機

OGP	SmartScope250S 画像測定機	250x150	1台
KEYENCE	VR-3050(XY電動) 非接触3D測定機	200x100	1台
	IM-7030 画像寸法測定器	300x200	1台
NIKON	MM-60 測定顕微鏡	250x150	1台
ミットヨ	PJ-H30A2017B 万能投影機		1台
NIKON	V-12 万能投影機		1台

◆その他、測定器一式

金型主要設備

◆メーカー	◆型式	◆台数
◆メーカー 〈CAD/CAM〉 SODICK	DiProWIN 2D	7台
DASSAULT SolidCAM	SolidWorks SolidCAM(iMchining搭載) 3D	1台
Think3 トヨタケーラム	ThinkDesign CaelumKKen(FFengine搭載) 3D	1台
◆メーカー 〈ワイヤ放電加工機〉 SODICK	ALN600G 600×400	2台
三菱	MP2400 600×400	1台
SODICK	AQ537LPremium 570×370	1台
◆メーカー 〈立型マシニングセンタ〉 MAKINO	V56 900×550 20.000min ⁻¹	1台
◆メーカー 〈グラフィカルプロファイル研磨機〉 アマダマシンツール	DV-1 ATC・AWC仕様	1台
◆メーカー 〈平面研削盤〉 岡本	PSG105DX 1000×500	1台
三井ハイテック	MSG400-800 800×400	1台
三井ハイテック	MSG250HMD 480×200	3台
◆メーカー 〈NC放電加工機〉 SODICK	AG40L 400×300	1台
SODICK	EPOC3	1台
◆メーカー 〈細穴放電加工機〉 SODICK	K1C	2台
◆メーカー 〈プラスト研磨機〉 三共理化学	プロア式Lappin'専用	1台
◆メーカー 〈ラジアルボール盤〉 東亜	TRD-1000F	1台

◆フライス・旋盤・コンタ・ボール盤 その他金型加工機一式