



COMPANY PROFILE

 厚見鉄工株式会社



ATSUMI IRON WORKS



大型機械部品製作・組立の **ATSUMI**



誠実なものづくり



大型に特化した設備



継承される職人の魂



**挑戦しつづけることで
多様化した製品群**

代表よりご挨拶

我が社は創業 70 年を迎えました。公表しているのは昭和 29 年創業としていますが、先々代故厚見信行が終戦直後昭和 21 年に沼津市大諏訪の自宅裏にて戦火で壊れた産業機械の修繕業務を行ったのが始まりです。その後昭和 29 年に厚見鉄工所として独立し、現在に至るわけですが、70 年という時間の中で業態はめまぐるしく変わりました。

産業機械の修繕や火の見櫓などの製造から始まった我が社は大手機械メーカー様とお取引をさせていただけるようになり、またその庇護の下で技術力を養い、機械加工や組立業務などのご指導をいただいたことで今日があるわけです。

我が社の基本は「誠実」です。どんな困難な仕事も実直に取り組み、お客様の要求には真剣に検討し、「我々の持てる力をすべてぶつける」そんな姿勢を貫いてきました。

これからもお客様を始め、お取引いただいているすべての会社様とともに協力しながら発展してゆきたいと願っております。



代表取締役社長

厚見 雅一

材料からの一貫受注で、産業機械製造に必要なものをすべてお受けいたします。

製缶 team

大型製缶品に特化した専門チーム

私たち製缶Tは国道一号線に隣接した工場でその立地をいかして大型製缶加工部品の製作に特化したチームです。設備は10tクレーンが二基あり、溶接機も190mA～600mAまで幅広く取り揃えております。創業当時からある工程であるため歴史が長く、大型産業機械のフレーム、ベースなどに特化してきたこともあり、型鋼構造物に強いです。またプレス機部品や減速機ケースの製造も長年行ってきましたので水密構造物や油密構造物も得意としております。現在製缶T内には溶接管理技術者(2級)が1名おりまた全員が溶接技能者資格も所持しております。そのため溶接施工管理の必要な重要構造物にも対応しております。



第2工場（製缶）



溶接の様子

機械加工 team

大型精密加工に特化したチーム

私たち機械Tは大型製缶構造物の精密加工に特化したチームです。製缶構造物の中でも型鋼構造物は切削時の負荷で共振が起きやすくそれは大型化すればするほど顕著になります。私たちは長年の積み重ねにより培った技術がありますので、大型製缶構造物の共振を最小限に抑えることができます。また大型の減速機ケースを長年製造してきましたので加工技術は製缶T同様に蓄積されております。どれだけAI技術が進んでも職人の感覚にはかなわないものがあります。量産機はそれ相応のプログラムを組むことができますが、一品一葉の製品にはまだまだ人の手による機械加工が必要になります。機械は五面加工機が4台、横マシニングセンタが2台あります。



機械工場



5面加工機 MCR-A5C II

組立 team

油圧配管を必要とする組立作業も得意

弊社は大手工作機械メーカー様より五面加工機のパレット自動送給装置の製造組立を委託されるなど、高い信頼をいただいております。他にプレス機や射出成型機などの油圧配管を必要とする組立作業も得意であり、油圧ベンダーを使った配管作業は図面で読み取りきれない部分を修正し見た目にもきれいだと評判です。但しキサゲなどの擦り合わせ作業や電気配線作業は外の業者をお願いすることになります。総重量 15t までの組立品に対応いたします。



組立工場



射出成型機油圧配管

検査 team

2回の検査で、1つ上の製品を提供

弊社はISO9001:2015を取得し、更なる品質向上を命題としています。検査チームにおいて全ての製品で2回検査を行い、製缶加工後はJIS B 0405 V級を、機械加工後はJIS B 0405 M級を参考にした、より厳しい社内基準で測定しています。必要であれば水張検査やPT検査等を行い、弊社の製品として相応しいものを納得できる品質で提供します。



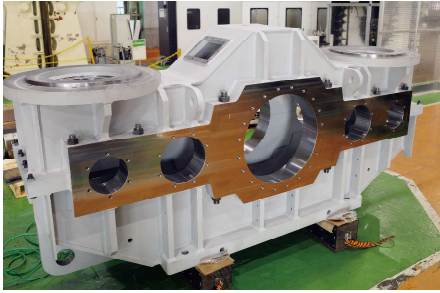
受入・検査工場



検査の様子

減速機・減速機ケース

溶接構造のギアボックスです外観や加工精度においてお客様から絶大な信頼をいただいております。



減速機ケース



気密ギアコンテナ



減速機

工作機械用パレットチェンジャー

製品の大きさが8mを超えるような大きな製品ですが、高い精度が必要となる製品です。



横マシニングセンターパレットチェンジャー



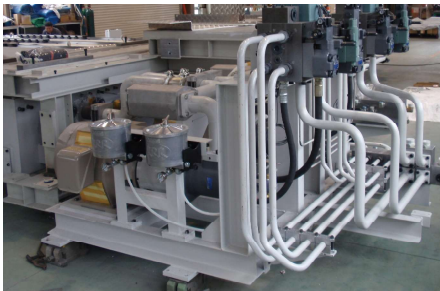
大型5面加工機パレットチェンジャー



門型機パレットチェンジャー

油圧配管組立

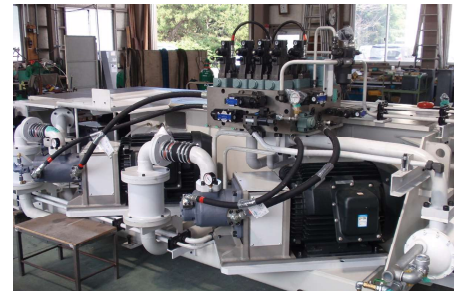
経路を工夫することにより見た目のきれいさにもこだわった配管が特徴です。



射出成型機油圧配管



パレットチェンジャー油圧配管



射出成型機配管組立て

架台・ベース・フレーム

長さで12メートル位のものや、重さで10トン前後ものまで製作可能です。



半導体検査装置架台



半導体装置部品



輸送架台

大型機械部品

大型機械部品でしたら精度が必要なもの、強度が必要なもの、部品の組立まで対応できます。



大型試験機



工作機械本体部品



タンク用試験治具

本社工場

管理部

機械設備名	メーカー	台数
3 D C A D	コダマコーポレーション Top Sorid V7 Pro	1 台
3 D C A M	コダマコーポレーション Top Sorid V7 M2	3 台
3 D C A M	3DCAM CAMTUS Speedy mill Next	1 台
生産管理システム	ハイ・バリュー Leap	1 台

機械工場

5 面加工機

機械設備名	メーカー	導入年度	移動量	テーブル
MPC3180E	東芝機械	2008 年	X 9000 Y 3100 Z 1000 W1000	8000 × 2700
MPC3080A	東芝機械	1987 年	X 9000 Y 3000 Z 800 W1000	8000 × 2500
MCR-A5C II 25x65	オークマ	2018 年	X 6700 Y 2500 Z 800 W800	6500 × 2000
MCR-A5C II 20x50	オークマ	2023 年	X 5200 Y 2000 Z 800 W800	5000 × 1500

横中グリ盤

機械設備名	メーカー	導入年度	移動量	テーブル
BTD-13F.R22	東芝機械	2005 年	X 3000 Y 2300 Z 1600 W700	2200 × 1800
BTD-110H.R16	東芝機械	2016 年	X 2000 Y 1500 Z 1450 W500	1600 × 1400

機械設備名	メーカー	能力・特徴	台数
クレーン	日本ホイスト	10 t	1 基
クレーン	日本ホイスト	2.8 t	1 基

検査工場

機械設備名	メーカー	能力・特徴	台数
クレーン	日本ホイスト	2.8 t	1 基
3 次元測定機	キーエンス	WM-3500	1 台
検査定盤		鋳物製 1500 × 2500	1 台

組立工場

機械設備名	メーカー	能力・特徴	台数
クレーン	日本ホイスト	10 t	1 基
クレーン	日本ホイスト	5 t	1 基
パイプベンダー			1 台
作業スペース	W800 × H6000 × L 12000		

第 2 工場

製缶工場

機械設備名	メーカー	能力・特徴	台数
クレーン	日本ホイスト	10 t	2 基
溶接機	パナソニック	C O 2 600mA	1 基
溶接機	パナソニック / ダイヘン	C O 2 500mA	7 基
溶接機	パナソニック / ダイヘン	C O 2 350mA	5 基
溶接機	パナソニック	T I G 350mA	1 基
シャーリング	小松産機		1 基

会社沿革

- 昭和 21 年** 駿東郡片浜村大諏訪にて創業者 厚見信行が片浜工場を 3 名にて起こす。
戦火で故障した機械設備の修理・復元作業を行っていた。
- 昭和 23 年** 同西間門へ移転、弟の福松が戦地より帰還し、兄弟で事業を拡大する。
この後より日産自動車、東芝機械、コータキなど大手との取引を開始する。
- 昭和 27 年** 同西間門に工場を増設
- 昭和 29 年** 厚見信行が新たに厚見鉄工所を開設し、現地所へ移転・独立する。
片浜工業所は片浜鉄工所へ改名、その後大諏訪へ移転し今に至る。
- 昭和 36 年** 厚見鉄工株式会社へ改変する。未公開にて資本金 200 万・発行株式 1400 株
- 昭和 38 年** 会社登記成立
- 昭和 43 年** 本社工場新設
東芝機械より押出成型機・射出成型機の加工・組立を開始する。
- 昭和 57 年** オークマ製門形マシニングセンターを導入し、精密機械加工を開始する。
この頃では NC 制御工作機械は導入している会社は少なかった
- 昭和 61 年** 第二工場新設 本社が手狭であること、製缶・板金と精密加工の両立が
厳しいため、製缶・板金を第二工場に移転、規模の拡大を図る。
厚見行雄が代表取締役役に就任、厚見信行は会長職へ退く。
- 昭和 62 年** 東芝機械製大型五面加工機を導入。MPC シリーズ 7 号機の導入で
中小企業としては地域で最初の五面加工機の導入であった。
現本社事務所を新設。
- 平成 9 年** 創業者 厚見信行永眠
- 平成 10 年** 現受入検査工場新設 創業者の願いであった従業員の福利厚生のため、
2F は清潔な食堂、広いロッカールーム、シャワー設備を完備する。
- 平成 19 年** 本社組立工場新設 大型加工機増設のため本社隣接地を購入し新設、
組立を移転する。
国際環境基準 ISO14001 を認証取得
- 平成 20 年** 東芝機械五面加工機 MPC3180E を導入し、大型加工を 2 台体制とする。
- 平成 27 年** 平成 26 年ものづくり補助金を取得し 3 次元 CAD/CAM「TOPsolid
及び TOPcam」を導入
2 次元のものづくりから 3 次元のものづくりへ移行中
- 平成 28 年** 平成 27 年度ものづくり補助金を取得し、11 月に東芝機械製
BTD-110H.R16(TOSNUC999)を導入。
国際品質基準 ISO9001 の取得を目指し QMS の構築をスタートさせる。
12 月に国際品質基準 ISO9001 を認証取得。
- 平成 30 年** 厚見雅一が代表取締役に就任、厚見行雄は会長職へ退く。
平成 29 年度ものづくり補助金を取得し、11 月にオークマ製五面加工機
MCR-A5C II 25x65 を導入。
- 令和元年** 取締役会長 厚見行雄が黄綬褒章を授与される。
- 令和 5 年** 4 月にオークマ製五面加工機 MCR-A5C II 20x50 を導入。
- 令和 6 年** 生産管理システム「Leap」および 3DCAD/CAM TOPsolid を
バージョンアップする。

会社概要

設立	1963 年 6 月 6 日（創業 1954 年）
資本金	3,100 万円
決算期	年 1 回 5 月
代表者	代表取締役 厚見雅一
所在地	【本社工場】 〒410-0872 静岡県沼津市小諏訪 561-18 TEL：055-962-1997 FAX：055-962-9577 【第二工場】 〒410-0007 静岡県沼津市西沢田 272-1 TEL：055-922-9800 FAX：055-922-9890
敷地面積	本社 5,195 m ² 第二工場 1,000 m ²
取引銀行	静岡銀行 沼津支店 静岡中央銀行 本店営業部 沼津信用金庫 西間門支店 商工組合中央金庫 沼津支店
従業員数	本社 21 名 第二工場 5 名



経営理念

我々は誠実なモノづくりで社会に貢献します

私たちは確かな技術と誠意あるモノづくりで一つ一つの製品を送り出してゆきます

未来の夢を創造し、達成するまで挑戦し続けます

私たちは新しい技術習得に日々挑み続けます

厚見鉄工株式会社 ATSUMI IRON WORKS CO., LTD.

〒410-0872 静岡県沼津市小諏訪 561-18
TEL：055-962-1997 FAX：055-962-9577
URL <https://atsumitekko.co.jp/>



ISO14001

