



株式会社 **尾製作所**

INFORMATION

OUR PRODUCTION

会社案内

Creative-work

創

一つのものが生まれるプロセスには、
いつも絶え間ない技術の革新があります。
たとえば既存の枠にとらわれない発想、変化
に柔軟に対応できる力と体制。
私たちが時代を創造し続ける背景には
独創的なクリエイティブワークがあります。

2つのプライオリティ

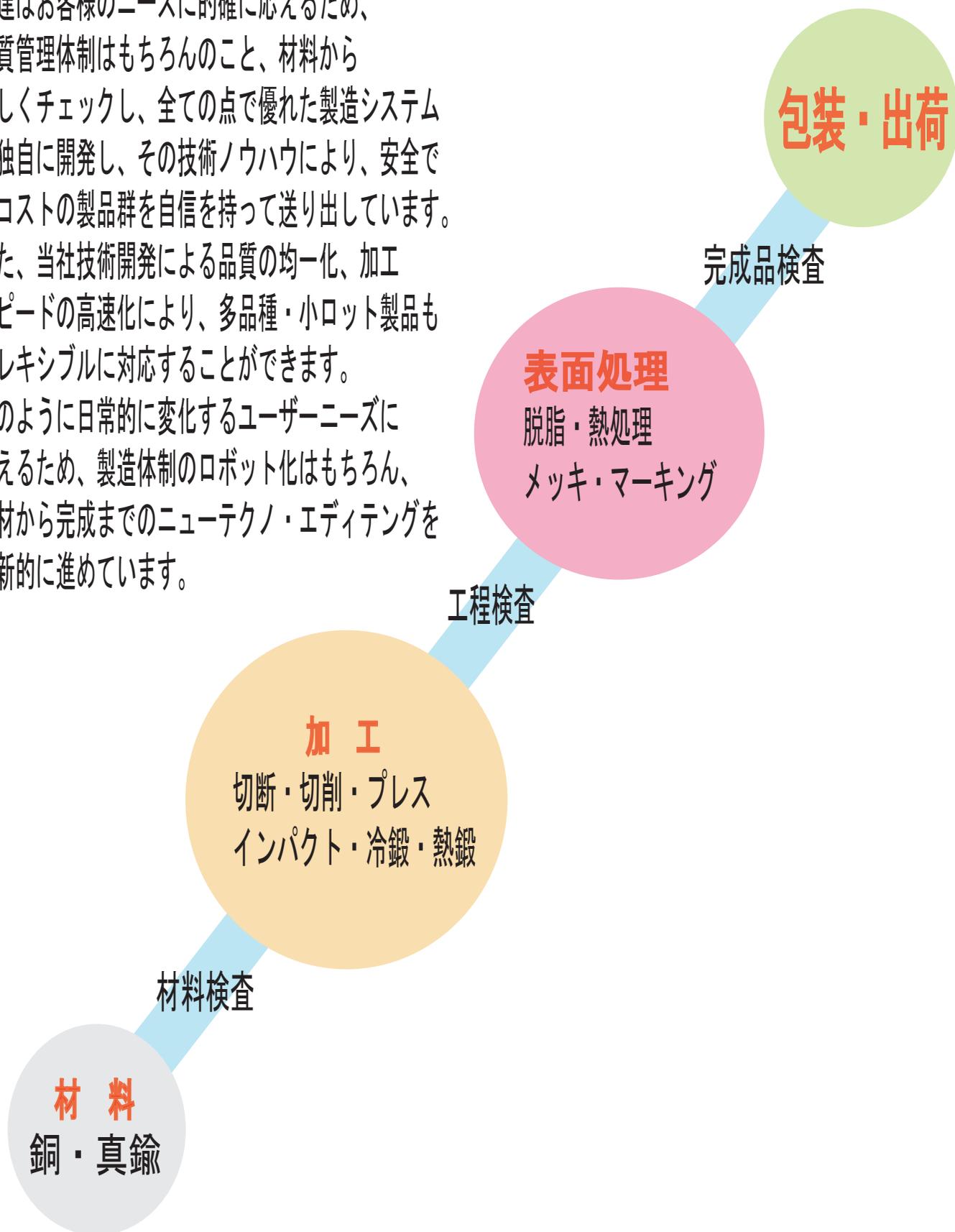
一つのものが進化するプロセスには、
いつも繰り返される過程があります。
それは無駄を省き、より必要なファクターだけを
研ぎ澄まし、高めていく技術の編集。
私たちが絶えず発展し続ける背景には
より高度なテクノエディティングがあります。

省

Techno-editing

技術・人・設備のトライアングルパワーがハイクオリティを支えます。

私達はお客様のニーズに的確に応えるため、品質管理体制はもちろんのこと、材料から厳しくチェックし、全ての点で優れた製造システムを独自に開発し、その技術ノウハウにより、安全で低コストの製品群を自信を持って送り出しています。また、当社技術開発による品質の均一化、加工スピードの高速化により、多品種・小ロット製品もフレキシブルに対応することができます。このように日常的に変化するユーザーニーズに応えるため、製造体制のロボット化はもちろん、素材から完成までのニューテクノ・エディティングを革新的に進めています。





本社事務所



本社工場



鍛造工場



マレーシア工場

概要

□ 商号

株式会社 儿尾製作所

□ 設立

1963年12月19日

□ 所在地

本社事務所/本社工場、鍛造工場

大阪府堺市中区大野芝町86番地の1

T E L : 072-236-3113 (代表)

F A X : 072-234-0680

U R L : <http://www.yao-ss.co.jp/>

第二工場

大阪府堺市中区大野芝町75番地の6

総敷地面積

敷地延 : 11,802㎡

建物延 : 6,325㎡

マレーシア工場

社名 : EMAS LAPAN (M) SDN. BHD.

SHAH ALAM , SELANGOR , MALAYSIA

敷地延 : 10,000㎡

□ 資本金

40,000,000円

□ 役員

代表取締役社長	八尾禧彦
取締役（総務担当）	松井久明
取締役（製造担当・海外担当）	石丸雅彦
取締役（営業担当）	尾崎 明
取締役（技術担当）	林 俊幸
取締役（品質保証担当）	大成郁夫
監査役	中野鞠比古

□ 従業員

本社工場、第二工場	120名
マレーシア工場	40名

□ 年商

約23億円

□ 取引銀行

三菱東京UFJ銀行	堺駅前支店
池田泉州銀行	堺支店
三井住友銀行	堺支店
りそな銀行	堺東支店

□ 沿 革

1960年

現代表取締役 八尾禧彦が大阪市において
個人創業し電気部品の製造を始める

1963年

株式会社に改組し法人となる

1969年

本社工場を堺市大野芝町86-1に新築し設備の
大幅な近代化を図り増産体制を整える

1975年

第2期増築工事完了
生産設備の自動化・省力化を進める

1976年

日本工業規格 (JIS) の表示許可工場となる
銅線用裸圧着スリーブ
(JIS C 2806) No. 575115

1981年

日本工業規格 (JIS) の表示許可工場となる
絶縁被覆付閉端接続子
(JIS C 2807) No. 581114

1986年

本社事務所 完成

1989年

マレーシア (クアラルンプール) に工場設立
EMAS LAPAN (M) SDN BHD

1992年

第3期本社工場を拡張・増築工事完了
工場の集約化・近代化を図る

1997年

ISO 9002 認証取得

2003年

ISO 9001 認証取得

2008年

日本工業規格の認証取得工場となる
銅線用裸圧着スリーブ
(JIS C 2806) No. JQ0508048
絶縁被覆付閉端接続子
(JIS C 2807) No. JQ0508049

2010年

鍛造工場 完成

2013年

創立50周年を迎える

□ 規格

ISO 9001 認証取得工場

日本工業規格認証取得工場



ISO 9001 認証取得工場
(本社工場)



日本工業規格認証取得工場

□ 特許・実用新案

1100953号 1404776号

1861510号 1861511号

1897957号 1897958号

2037882号 2620843号

2700303号 2700304号

2010847号 3087069号

その他申請中 約20件

□ 営業品目

◇ 高圧・低圧用配電部品

冷間鍛造加工（銅）

インパクト加工（銅）

熱間鍛造加工（銅・黄銅）

MC・NC切削加工

小物切削加工

ベンダー・スレージング加工

接地棒関係

◇ 弱電用部品

銅線用裸圧着スリーブ

リングスリーブ（E型）

突き合わせ用スリーブ（B型）

重ね合わせ用スリーブ（P型）

絶縁被覆付閉端接続子（CE型）

圧縮端子（JIS C 2804相当）

□ 主要取引先

(50音順・敬称略)

市原金属産業株式会社

株式会社 エネゲート

株式会社 華陽電機工業所

カワソーテクセル株式会社

九電テクノシステムズ株式会社

金邦電気株式会社

株式会社 三英社製作所

株式会社 正興電機製作所

大電株式会社

大東電材株式会社

ダイヘンヒューズ株式会社

株式会社 谷川電機製作所

寺崎電気産業株式会社

株式会社 東光高岳

東神電気株式会社

東邦電気株式会社

株式会社 富田電機製作所

西日本電線株式会社

日動電工株式会社

日本高圧電気株式会社

日本端子株式会社

株式会社 日本特殊管製作所

富士端子工業株式会社

株式会社 フジクラ

株式会社 フジクラコンポーネンツ

古河電気工業株式会社

古河電工パワーシステムズ株式会社

平和金属株式会社

三菱伸銅株式会社

三菱マテリアルトレーディング株式会社

他40社

□ 主要設備機器

複合型NC旋盤	・	・	(2台)
NC旋盤	・	・	(10台)
自動切断機	・	・	(14台)
NCマシニングセンター	・	・	(5台)
NCタッピングマシーン	・	・	(3台)
NCフライス盤	・	・	(2台)
立形フライス盤	・	・	(2台)
NC自動旋盤	・	・	(4台)
自動旋盤	・	・	(2台)
精密高速卓上旋盤	・	・	(4台)
単能盤	・	・	(6台)
ボール盤	・	・	(12台)
タッパー	・	・	(2台)
転造盤	・	・	(2台)
スリット加工機	・	・	(3台)
パット印刷機	・	・	(6台)
スクリーン印刷機	・	・	(1台)
自動計数機	・	・	(2台)
コールドヘッダー	・	・	(4台)
遠心分離機	・	・	(3台)
油圧プレス《450 t》	・	・	(1台)
油圧プレス《300 t》	・	・	(1台)
ナックルプレス《150 t》	・	・	(1台)
パワープレス《200 t》	・	・	(2台)
パワープレス《110 t》	・	・	(2台)
パワープレス《 60 t》	・	・	(1台)
パワープレス《 55 t》	・	・	(1台)
パワープレス《 45 t》	・	・	(1台)
パワープレス《 35 t》	・	・	(1台)
パワープレス《 25 t》	・	・	(2台)
真空焼鈍炉	・	・	(1台)
自動誘導加熱機	・	・	(1台)
超音波自動洗浄機	・	・	(2台)
ターンテーブル半田付自動機	・	・	(1台)
スポット溶接機	・	・	(2台)
アーク溶接機	・	・	(1台)
エアープラズマ機	・	・	(1台)
Zスクリーコンプレッサー	・	・	(5台)
ホイスト	・	・	(9台)

計128台

□ 主な自社製加工設備

自動面取機	・	・	(35台)
自動センター押し機	・	・	(13台)
自動刻印機	・	・	(23台)
自動ローレット機	・	・	(16台)
自動刻印拡げ機	・	・	(9台)
自動ローレット拡げ機	・	・	(3台)
自動方向選別機	・	・	(9台)
半田付け機	・	・	(3台)
パットローラー印刷機	・	・	(3台)
カーボランダム挿入機	・	・	(3台)
閉端接続子用挿入機	・	・	(7台)
			計124台



油圧プレス《450 t》



真空焼鈍炉



自動誘導加熱機



超音波自動洗浄機

『納得のいかないものは出さない。』頑固なまでの
検査・保証体制がハイクオリティを支えています。

■ ISO 9001の認証取得で、さらに信頼性の高い品質保証体制を構築してまいります。

私達はお客様に満足していただき、
安全で機能性の高い製品を出荷して
いくため、材料・加工工程・検査・
梱包・出荷まで、一貫した流れを
全て品質保証の原点として、情報収集、
データの解析、作業基準の標準化などに
努めています。

技術に国境はないと言われるように、
品質保証のスタンダードも国内だけでは
通用しません。

私達は常に『グローバルスタンダード』を
念頭において、スタッフのスキルアップ、
キャリアアップを図りながら、さらに磐石な
品質管理体制を築きます。

- 品質スタンダードの確立とマニュアル化
- ISO / JIS / 工業所有権などの取得及び
保証体制の維持・向上
- 各種品質データの収集・解析
- 検査機器、試験設備の管理・運営

□ 主要検査設備

絶縁抵抗試験機	・	・	(1台)
高温油槽	・	・	(1台)
恒温器	・	・	(2台)
低温恒温恒湿器	・	・	(1台)
表面粗さ測定器	・	・	(2台)
引張り試験機	・	・	(2台)
硬度計	・	・	(2台)
メッキ厚み測定器	・	・	(1台)
投影機	・	・	(1台)
燃焼性試験機	・	・	(1台)
過電流サイクル試験機	・	・	(1台)
耐圧試験機	・	・	(1台)
ヒートサイクル・温度上昇試験機	・	・	(1台)
蛍光X線メッキ厚み測定器	・	・	(1台)
画像測定器	・	・	(1台)
		計	19台



表面粗さ測定器



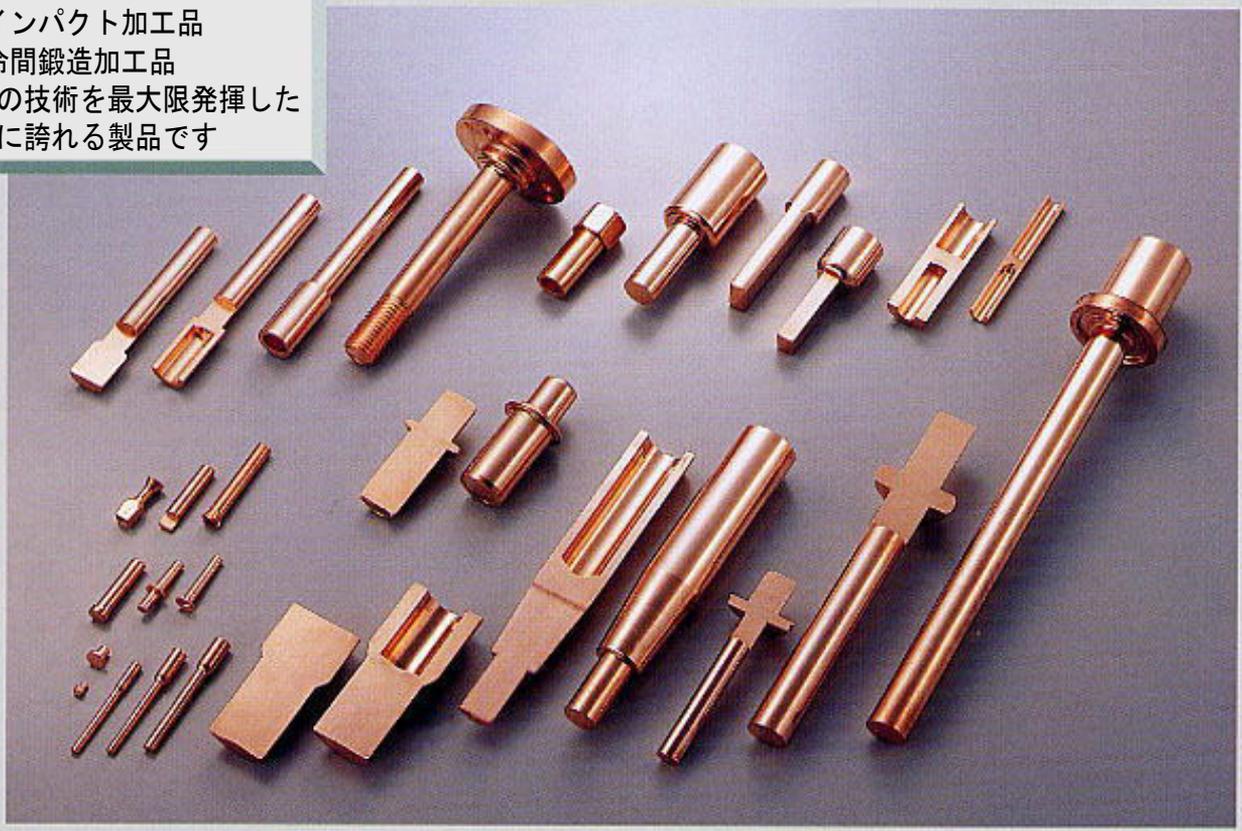
蛍光X線メッキ厚み測定器



画像測定器

『 Y A O の技術 』 が全ての製品に息づいています。

- インパクト加工品
 - 冷間鍛造加工品
- 当社の技術を最大限発揮した
世界に誇れる製品です



インパクト加工の特徴

インパクト方式による加工とは、一種の冷間鍛造加工です。従来の切削加工、複雑な形のもの、また量産が不可能な部品などに対して、型打ちによる連続加工で形によっては、最終成形まで可能にした方式です。特に弊社が苦心をして、開発致しました、中グリ加工については、従来の切削加工より、スピードも速く均一なる部品の量産が可能です。素材においても材料損失が妨げ、また増産によるコストの低減も容易で、充分ご期待に添うものと確信致しております。（特許 No. 1100953）

現在御使用中の部品、及び製品等の改良変更には、ぜひ御利用、御採用下さいますよう、御奨め申し上げます。

冷間鍛造加工の特徴

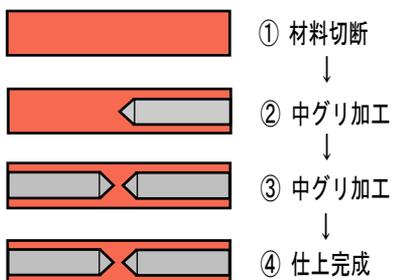
冷間鍛造加工の特徴は以下の通りです。

- (1) 冷間鍛造では、製品の形状によっても多少の差はありますが、一般に素材重量と製品重量はほとんど同じで、スクラップが出ないことが特徴です。
- (2) 素材から最終製品またはそれに近い状態の加工品を作ることが可能です。
- (3) 従来ロー付け、またはネジ止め等により一体化されていた製品に対し、単一材での加工が可能になります。
- (4) 熱間鍛造に比べ、表面精度が良く二次加工が容易になります。

インパクト加工と切削加工の比較

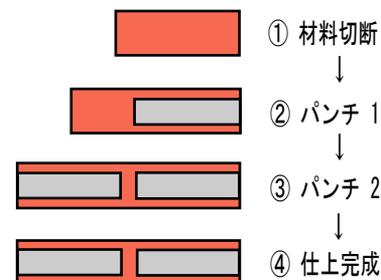
切削加工（単品加工）

例



インパクト加工（連続加工）

例

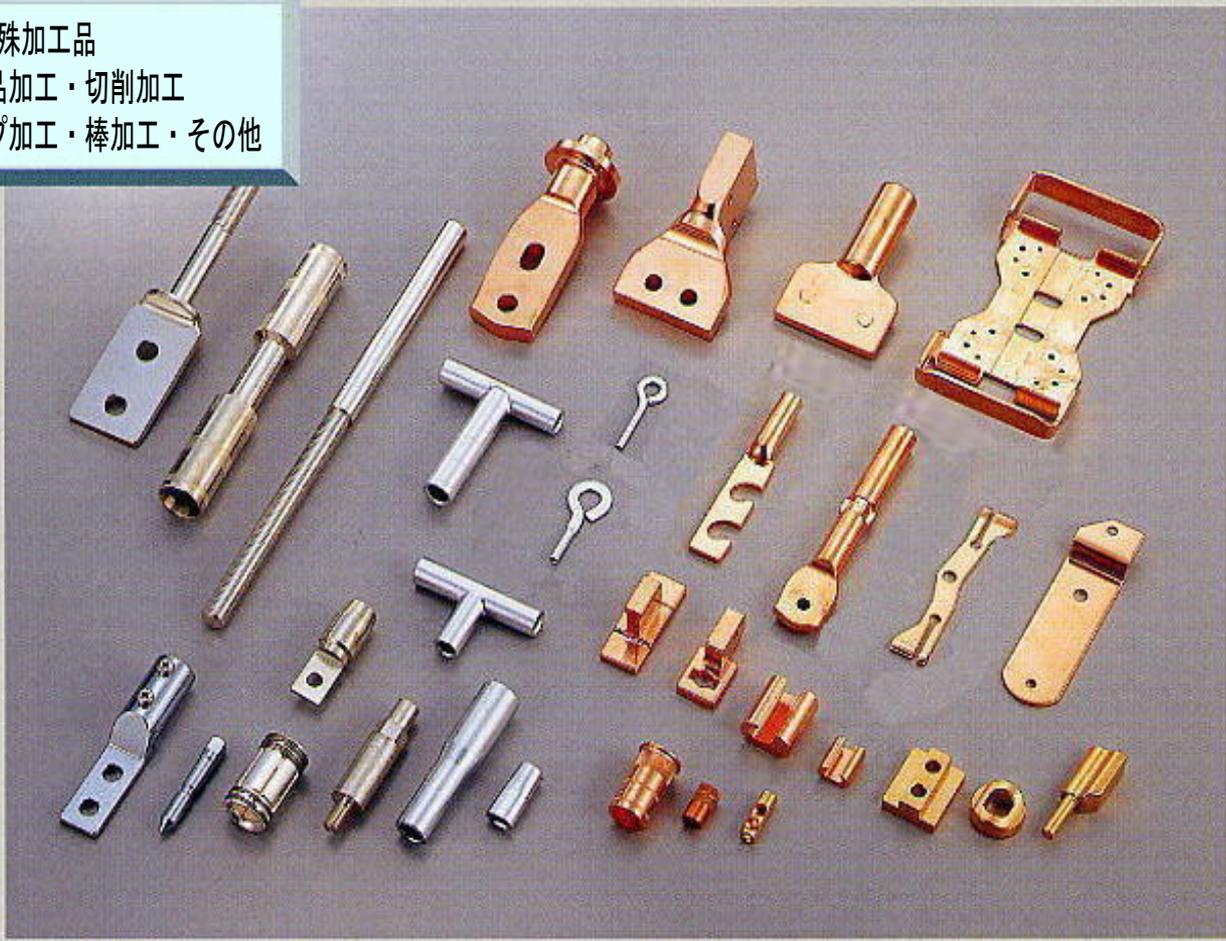


- ・ 材料ロスが少ない
- ・ 寸法が均一になる
- ・ 内面が中グリ加工より均一になる

■ 特殊加工品

鍛造品加工・切削加工

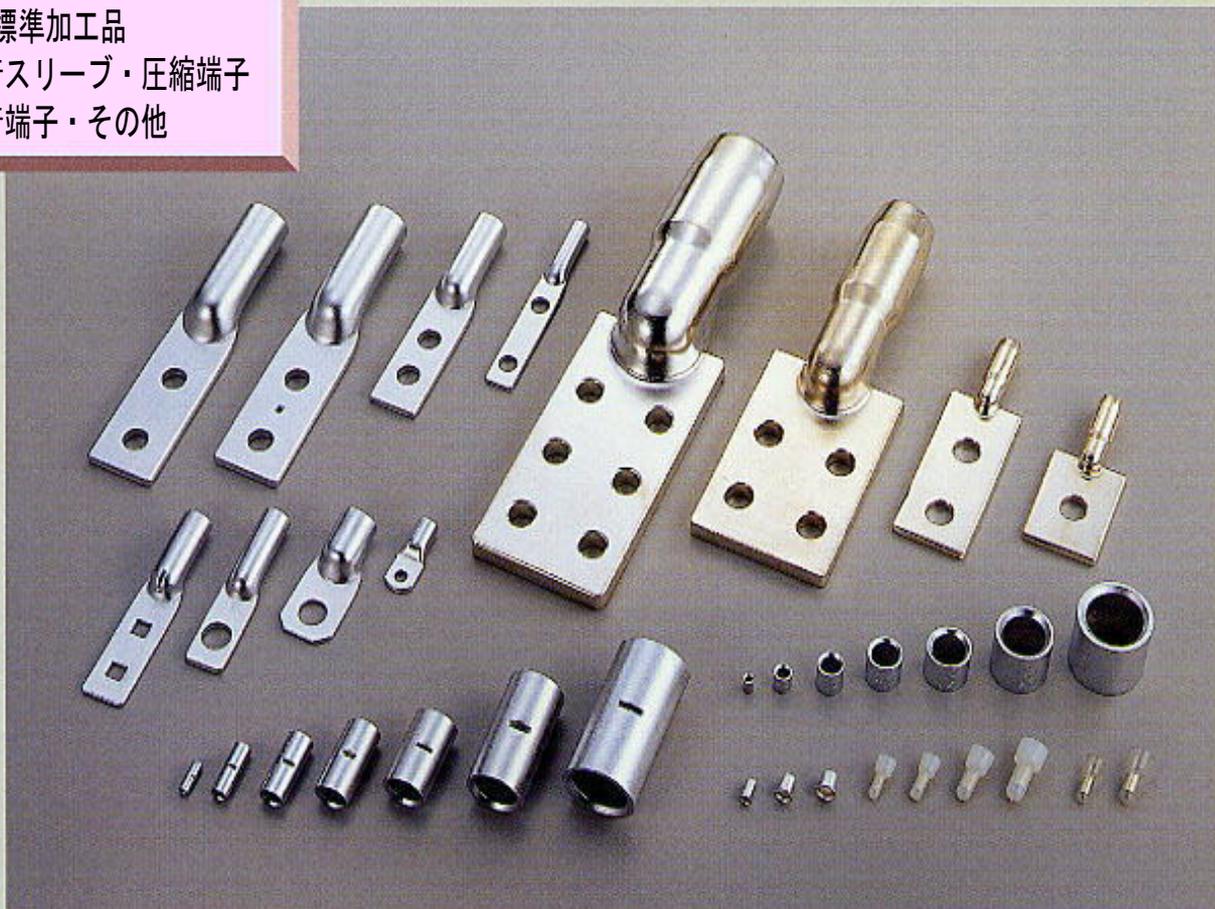
パイプ加工・棒加工・その他



■ 標準加工品

圧着スリーブ・圧縮端子

圧着端子・その他





株式会社 児尾製作所

〒599-8233 大阪府堺市中区大野芝町8-6-1
電話 (072) 236-3113 (代表)
FAX (072) 234-0680
URL <http://www.yao-ss.co.jp/>

2016年8月1日