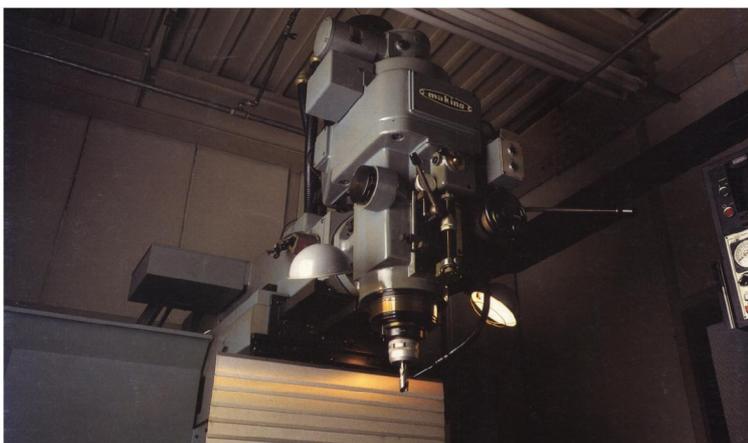


# 会社案内

ご挨拶

代表取締役 吉澤 博

当社は神奈川県座間市にあるプラスチック精密金型の製作、成形加工、組立のメーカーです。当社の特徴としては、金型から成形加工、組立まで一貫生産が可能なことです。金型工場が隣接しているので、設計変更、メンテ、修理等に迅速に対応できます。試作後、その場で確認、調整、再試作が可能です。緊急品、少量品、成形試作等にも全力で対応しますので、なにかありましたら、お気軽にお声をかけていただきたいと思います。



## 経営方針

- 当社は、顧客満足を第一に考えた小回りのきく経営を目指しております。

## 品質方針

- お客様のニーズと期待に応える製品とサービスを提供する。
- 品質マネジメントを継続的に改善することにより業務の向上を図る。

## 納期

- 進捗管理の徹底。
- 全社一丸となった納入体制の確立。

## 品質

- 初期流動品の徹底管理。
- 徹底的な検査体制による外部流出不良の防止。

## コスト

- 総合的なコスト見直しによる低価格の実現。

2007. 5月 ISO9001 認証取得 NO. 2010/36943

プラスチック精密金型・設計・製作・成形加工・組立

# 吉伸工業株式会社

URL: <http://yoshinobukogyo.co.jp>

MAIL: [hiroshi-yoshizawa@yoshinobukogyo.co.jp](mailto:hiroshi-yoshizawa@yoshinobukogyo.co.jp)

## 会社概要

名称	ヨシノブコウギョウカブシキカイシャ 吉伸工業株式会社
所在地	本社工場 〒228-0002 神奈川県座間市小松原1-10-13 電話 046-253-1555 FAX 046-255-2266
設立	昭和46年4月13日
資本金	1000万円
役員	代表取締役 吉澤 博 取締役 吉澤 光子 監査役 鈴木 博夫
取引銀行	城南信用金庫すずかけ台支店
従業員数	約30名
敷地	本社工場 660平方メートル 金型工場・倉庫 363平方メートル

## 会社の沿革

昭和42年故吉澤英治が、（有）吉伸工業として創立。

昭和43年4月13日 吉伸工業株式会社を東京都目黒区に資本金100万円にて創立。

昭和60年5月 神奈川県座間市に工場移転。

平成6年 吉澤英治死去にともない、吉澤光子が代表取締役に就任。

平成9年 吉澤博が代表取締役に就任。

平成19年 ISO認証取得



本社工場

## 主な取り扱い製品

■ 医療用プラスチック製品	■ カメラ用部品
■ 自動車用プラスチック製品	■ ウォームギヤ、ネジ抜き製品
■ コネクター部品	■ 各種インサート、アウトサート部品
■ 事務機用インサート部品	■ ゲーム機用部品
■ 光通信関係部品	■ 携帯電話用部品
■ カーオーディオ機構部品	■ 印刷製品、各種組立て
■ スイッチ用外装部品	

## 主な取り扱い材料

■ POM(ポリアセタール)	■ PBT(ポリブチレンテレフタレート)
■ ABS	■ PPS(ポリフェニレンスルフィド)
■ PA(ポリアミド)	■ LCP(液晶ポリマー)
■ PS(ポリスチレン)	■ その他
■ PE(ポリエチレン)	
■ PP(ポリプロピレン)	
■ PC(ポリカーボネート)	
■ PPE(ポリフェニレンエーテル)	

# 設備一覧

2013.1.28

## 吉伸工業株式会社

### 生産設備一覧

成形機120T	3台	日精樹脂工業製
成形機110T	2台	日精樹脂工業製
成形機80T	2台	日精樹脂工業製
成形機60T	2台	日精樹脂工業製
成形機40T	6台	日精樹脂工業製
成形機40T電動機	2台	日精樹脂工業製
成形機30T立型ターンテーブル	1台	日精樹脂工業製
成形機20T	3台	日精樹脂工業製
成形機18T	1台	ソデック製
成形機7T	1台	日精樹脂工業製
合計	23台	

トラバース	3台	ユーシン製
整列機	1台	ユーシン製

### 計測設備一覧

三次元測定機	1台	ミットヨ
投影機	1台	ミットヨ
マイクロメーター	5台	ミットヨ
ピンゲージセット	2セット	
パワーチェッカー	1台	
ダイヤルゲージ	1台	
ハイトゲージ	3台	
ピックテスター	3台	

### 金型設備一覧

NCフライス	2台	マキノ
汎用フライス	3台	マキノ、静岡
NC放電加工機	1台	マキノ
汎用旋盤	3台	ケイヨウ
平面研削盤	1台	黒田
成形研削盤	1台	黒田
円筒研削盤	1台	丸栄
小型旋盤	1台	北村
彫刻機	1台	

### その他

超音波ウエルダー	1台	超音波工業
----------	----	-------



## 当社設備一部の紹介



インサート成形



トラバース・整列ストッカーによる外装部品の24時間成形



超小型成形機によるローコスト部品の生産



超音波ウェルダによる溶着



7トン用ローコスト金型

**吉伸工業株式会社**

## 品質管理



金型検定は、すべての寸法をチェックして提出いたします。

3次元測定器による寸法測定

パワーチェッカーによる  
圧圧入抜去力管理



工程検査での目視は、10-20倍の実体顕微鏡を使用

流動初期品は全検出荷、品目によっては、通常品の全検出荷にも対応



流動ラックによる先入れ先出し



吉伸工業株式会社  
本社・工場

東京方面から、座間街道経由、小松原交差点を左折、クランクをすぎて、最初の信号(スロット・ロア 目印)を右折、2筋目(プラネット物流前)を右折、直進、立山製紙となり、倉庫斜め前。または、クランクの終わり、中央発條角を右折、2筋目を左折、直進、最初の十字路の右。こちらはトラックは無理。

東京方面から、246号経由、東原5丁目交差点(左朝日新聞、右パチンコ大魔人、東芝機械目印)を右折、直進する。スロット・ロア 交差点を左折、プラネット物流前T字路を右折。

**吉伸工業株式会社**  
座間市小松原1-10-13  
TEL.0462-53-1555  
FAX.0462-55-2266

2012.12.3現在

右折専用レーン有り

吉伸工業(株)カレンダー2013.2月-2014.1月

2013年

2月	月	火	水	木	金	土	日
					1	2	3
	4	5	6	7	8	9	10
	11	12	13	14	15	16	17
	18	19	20	21	22	23	24
	25	26	27	28			

3月	月	火	水	木	金	土	日
					1	2	3
	4	5	6	7	8	9	10
	11	12	13	14	15	16	17
	18	19	20	21	22	23	24
	25	26	27	28	29	30	31

4月	月	火	水	木	金	土	日
	1	2	3	4	5	6	7
	8	9	10	11	12	13	14
	15	16	17	18	19	20	21
	22	23	24	25	26	27	28
	29	30					

5月	月	火	水	木	金	土	日
			1	2	3	4	5
	6	7	8	9	10	11	12
	13	14	15	16	17	18	19
	20	21	22	23	24	25	26
	27	28	29	30	31		

6月	月	火	水	木	金	土	日
						1	2
	3	4	5	6	7	8	9
	10	11	12	13	14	15	16
	17	18	19	20	21	22	23
	24	25	26	27	28	29	30

7月	月	火	水	木	金	土	日
	1	2	3	4	5	6	7
	8	9	10	11	12	13	14
	15	16	17	18	19	20	21
	22	23	24	25	26	27	28
	29	30	31				

2013年

8月	月	火	水	木	金	土	日
				1	2	3	4
	5	6	7	8	9	10	11
	12	13	14	15	16	17	18
	19	20	21	22	23	24	25
	26	27	28	29	30	31	

9月	月	火	水	木	金	土	日
							1
	2	3	4	5	6	7	8
	9	10	11	12	13	14	15
	16	17	18	19	20	21	22
	23	24	25	26	27	28	29
	30						

10月	月	火	水	木	金	土	日
		1	2	3	4	5	6
	7	8	9	10	11	12	13
	14	15	16	17	18	19	20
	21	22	23	24	25	26	27
	28	29	30	31			

11月	月	火	水	木	金	土	日
					1	2	3
	4	5	6	7	8	9	10
	11	12	13	14	15	16	17
	18	19	20	21	22	23	24
	25	26	27	28	29	30	

12月	月	火	水	木	金	土	日
							1
	2	3	4	5	6	7	8
	9	10	11	12	13	14	15
	16	17	18	19	20	21	22
	23	24	25	26	27	28	29
	30	31					

2014年

1月	月	火	水	木	金	土	日
			1	2	3	4	5
	6	7	8	9	10	11	12
	13	14	15	16	17	18	19
	20	21	22	23	24	25	26
	27	28	29	30	31		

→休み

稼働日260日(2080時間)、休日105日