



ISM of IZUMI CORPORATION

INDEX

会社沿革	1
会社概要	2
事業内容	3
組織図	4
品質保証	5
PJT委員会	6
設計開発	7
板金加工業務	8
表面研磨業務	9
設備紹介	10
技能者育成	17
メモ	18



株式会社 イズミ
プロダクトインフォメーション

V180905

昭和 37 年 7 月	同地に中島工業所として研磨工業所設立
昭和 42 年 2 月	イズミ研磨工業合資会社設立
昭和 46 年 2 月	抜き・曲げ・アルゴン溶接を導入し、ステンレス専門加工
昭和 50 年	ステンレス浴槽の自動研磨
昭和 55 年	NC 付タレットパンチプレスを導入し、以後板金分野に参入
平成 3 年 4 月	株式会社イズミ設立
平成 15 年 4 月	一宮工場開設（包装・梱包・組立・物流） 一貫生産と特殊分野の事業拡大
平成 18 年 4 月	羽布工場開設（羽布・研磨） 羽布専門工場設立
平成 21 年 4 月	構内請負業務提携先の擁立 株式会社クロス（溶接・仕上・組立・検査・出荷業務） 浅野工業（株）（板金加工全般）（有）実工業（板金加工全般） 子安工業・秀研工業・小林工業（羽布研磨全般）
平成 22 年 4 月	滋賀営業所（営業・設計開発）開設 販路拡大
平成 22 年 9 月	中島秀隆 代表取締役役に就任
平成 23 年 8 月	組立工場開設 組立・梱包業務を一宮工場より移管・増設
平成 23 年 9 月	一宮工場 板金増設
平成 25 年 11 月	一宮工場 土地・建物増設（拡張 300 平方メートル）
平成 27 年 5 月	稲沢事業所開設 組立・梱包業務を組立工場より移管・増設
平成 28 年 6 月	ISO9001（品質） ISO14001（環境）認証取得 本社・一宮事業所・稲沢事業所・滋賀事業所

会社名

株式会社イズミ

創立記念日

平成 3 年 4 月 26 日

所在地

- 本社（板金加工、組立加工、営業、設計・開発、表面処理）
愛知県一宮市明地字南古城 50 番地
TEL：0586-69-3983（代）FAX：0586-69-3982
TEL：0586-69-3993（経理）FAX：0586-69-3986
- 一宮事業所（板金加工、組立加工、営業）（事業拡大準備中）
愛知県一宮市明地字東下城 97 番地
TEL：0586-67-3329（代）FAX：0586-67-3319
TEL：0586-48-5555（組立）FAX：0586-48-5500
- 稲沢事業所（組立加工、表面処理）
愛知県稲沢市片原一色町三ツ池 10 番地 1
TEL：0587-81-6701 FAX：0587-81-6702
- 滋賀事業所（営業、設計開発）
滋賀県栗東市安養寺 1 丁目 12-1 301 号室
TEL：077-598-5300 FAX：077-598-5030

資本金

1,000 万円

役員

代表取締役 中島秀隆
取締役副社長 中島博昭
取締役 福本真衣
中島昭夫
監査役 中島康夫

従業員

150 名（正社員 120 名、パート・請負構内スタッフ 30 名）

事業規模

- 本社 土地 2,600 平方メートル、建物 1350 平方メートル
- 一宮事業所 土地 5,902 平方メートル、建物 1,542 平方メートル
- 稲沢事業所 土地 800 平方メートル、建物 501 平方メートル
- 滋賀事業所 土地 150 平方メートル、事務所・倉庫 100 平方メートル

主要業務

- 各種金属製品の板金加工、組立加工、表面処理及び設計開発
ヤグレーザー溶接・レーザー切断・タレットパンチプレス・曲げ・
プレス・アルゴン溶接・電気溶接・スポット溶接・CO2 溶接・機械加工・
羽布仕上げ・表面処理（メッキ・塗装・アルマイト・カチオン）・設計開発・
組立・梱包・物流

関連系列会社

（株）クロス・浅野工業（株）・（有）名興塗装・
秀研工業・小林工業・実工業

主要仕入先

豊通鉄鋼販売（株）・神鋼商事（株）・（株）フジテック・阪和興業（株）・
興亜産業（株）・岡谷薄板販売（株）・ナガラ金属（株）

取引銀行

大垣共立銀行、三菱東京 UFJ 銀行、名古屋銀行

事業内容

当社は板金加工を主とした企業です。その中で同業他社との差別化を図り、他社を凌駕すべく、難易度の高い製品を、ユニット（一括）受注を積極的に行っています。加えて各メーカー様のご要望に応じて OEM 生産も行っており、完成品として商品を直接消費者に発送している会社でもあります。

また、当社が目指しているところは、板金一次外注としてのクオリティー No.1（品質・管理・技術・スピード）です。

現在の事業範囲は、デザイン設計から製作、組立、梱包、出荷までの一連の全てを受注しており、製品群は、通信機器・工作機械・制御箱・空調設備・厨房機器 etc. を中心に各メーカー様と連携・協働しながら、長年培われた”ものづくり技術の提案”も積極的に行い、クオリティー No.1 を目指しています。

私共の品質活動

仕事量の増減や工程の変更時にも揺るがない品質のものづくり体制を確立しています。

常に幹部社員から一般社員まで、共に強い品質意識を持って実践しており、お客様にはご迷惑をおかけ致しません。

どんな理由があろうと、社内で決められた品質規約に基づき、常に品質 No.1 のものづくりをしています。

私たちの特徴と強み ～高度な QCD をご提供します～

弊社では、役員直轄に品質保証部を設置しており、お客様にご迷惑をかけぬよう高い次元での管理体制をひき、規約・仕掛け・しくみではご満足いただけるものと確信しています。

工程管理では、専従者を配置し常に納期遵守を第一に考えています。

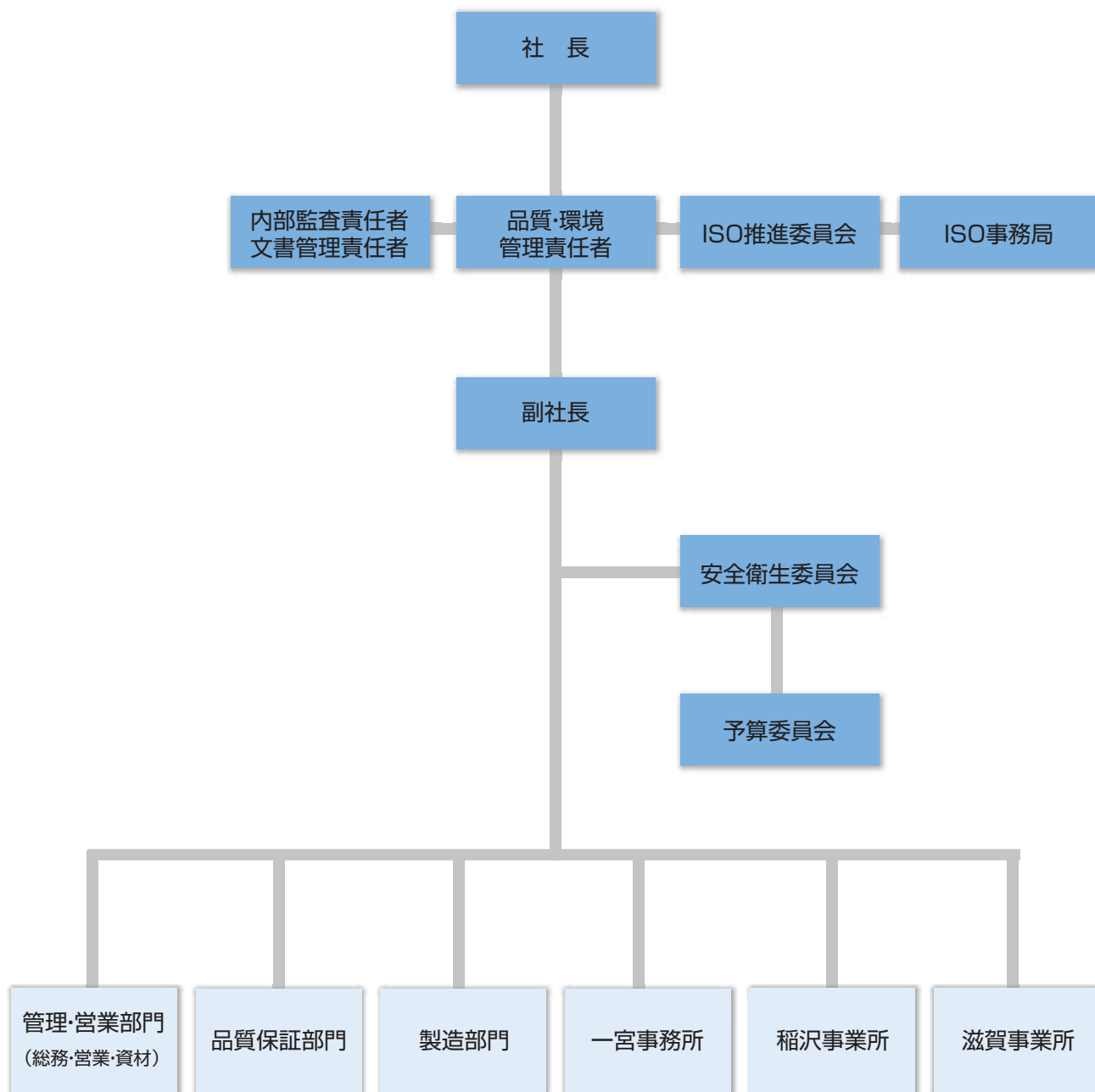
また、多品種小ロット、変量、短納期対応の為、営業・製造・梱包・物流に各事業部を配置し連携することにより、生産から納品までの生産リードタイム短縮に取り組み、お客様に高い評価を得ています。

弊社の社員は平均年齢約 35 歳。柔軟で弾力性のあるものづくりが特徴です。

製品の良し悪しは、最終工程の塗装が大きく影響します。弊社では約 10 社の協力塗装工場と、弊社の特徴でもある羽布工場を使い、製品の仕上げには自信があります。

特に、ステンレスやアルミと言った素材においても、ヘアライン、鏡面仕上げ等を得意とし美観だけでなくコスト面に於いても自信を持ってご提供させていただいています。

株式会社イズミは、徹底した QCD 管理により、常に顧客満足度を第一にお届け続けます。



お客様の要望に答え、良いものをお届けする事を第一に考えます。

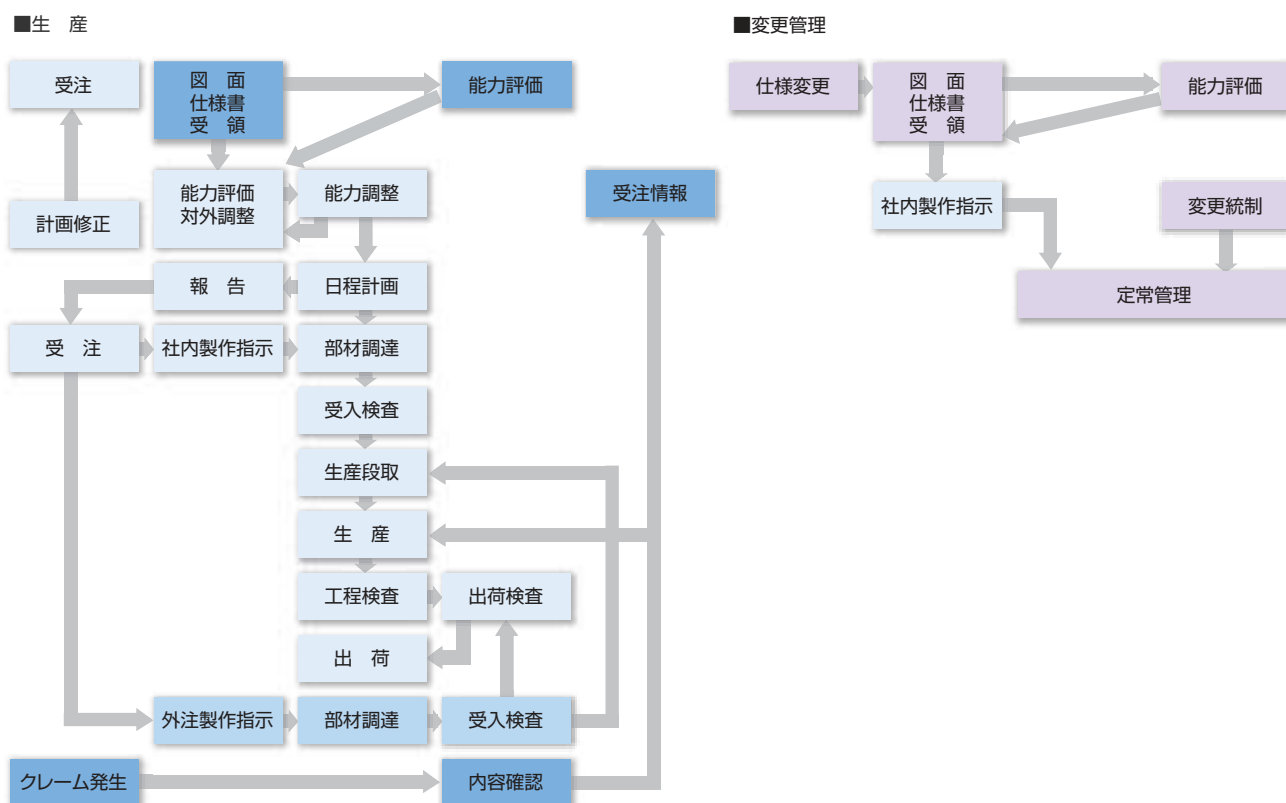
様々な製品を作る中で、“常に同じものをお届けする”“常に改善させていく”この二つの基本を継続して実行する事を品質保証の基礎としています。

ばらつきを極限まで少なくすることを目標として...

製造上で、出来栄えに対する“ばらつき”は常に目の前に在る問題です。注文を頂いた製品は、初回の製作時に“作り易さ”や“ばらつき”になりそうな問題をご提案させて頂き、作り易さに向けて早期の解決を行います。

また、製造の各工程での徹底した工程保証から、全体の保証へと繋げて行く事でより高度な品質を造り上げています。

品質システムチャート



お客様の要望に即時に対応する為に、各ブロックでPJT委員会を実施しています。

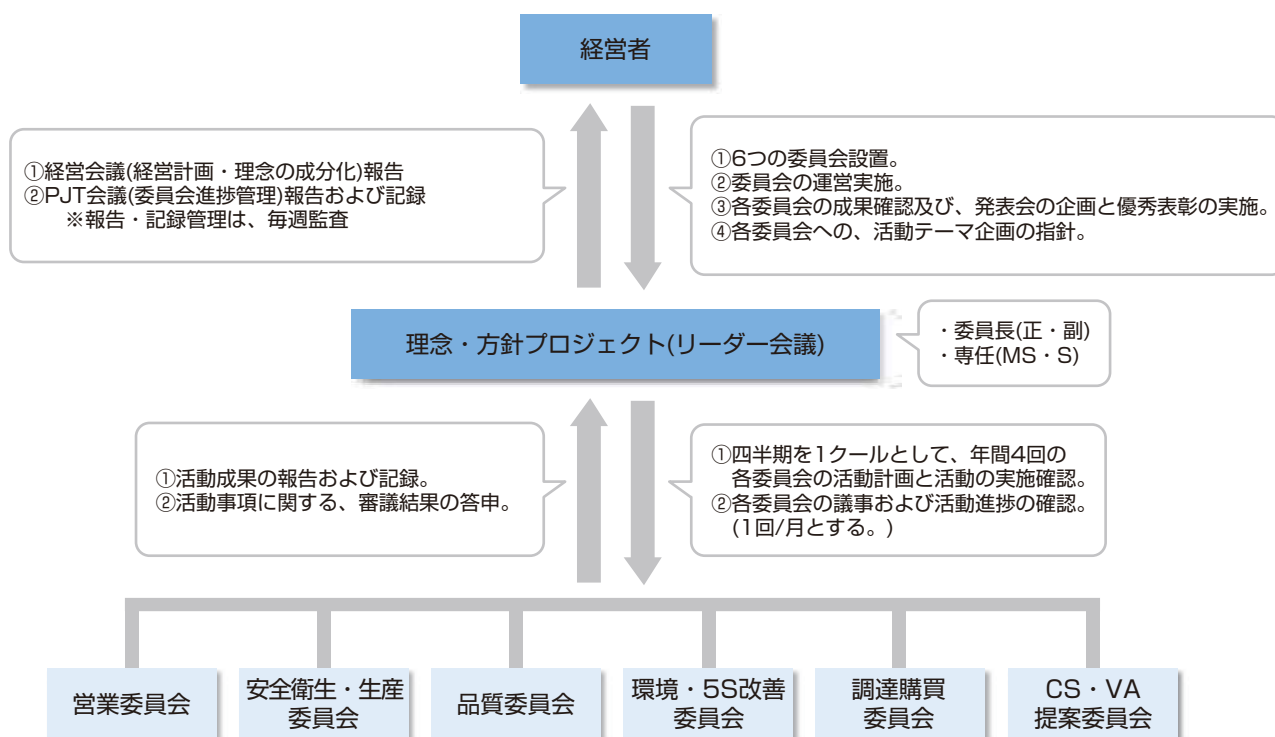
様々なお客様の要望、ニーズに対応する為に“常に提案を提供する”“Q・D・Cの向上を無限に図る”この二つの基本を継続して即時に実行する事をPJT委員会の基礎としています。

お客様の満足度は、取引先様に常にNo1であることを目標に...

顧客様の要望には、Q・D・Cはもちろんですが様々なニーズがあります。どんな一つの問題でも私共の会社が全員参加で連携して解決するのが恒久的な方策です。

また、私共が掲げる理念・方針・指針の成文化は、お客様の要望、問題提起に迅速に対応する事が“トップ企業”の証しであると考えています。

理念・方針成文化PJT委員会



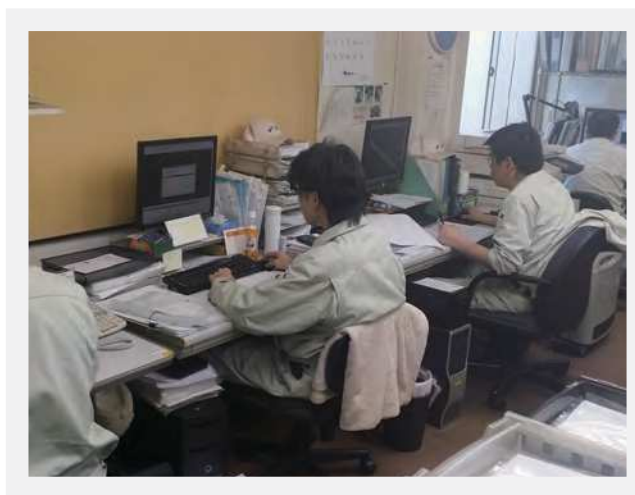
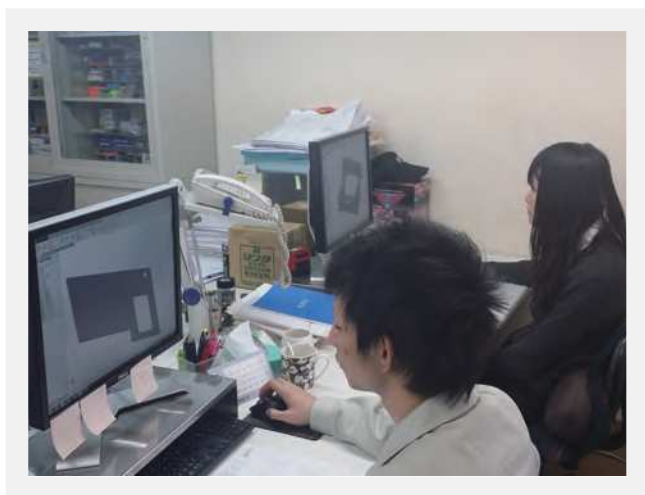
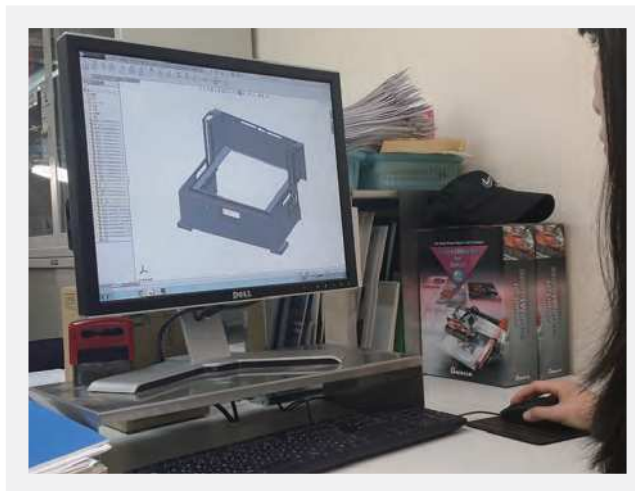
※各委員会のPJT課題の成果は、四半期毎に発表会の実施。

従来からの図面を頂いての板金製造に加えて、
自社で板金設計をご提供出来る事が今後の重要な要素になると思っています。

製品の開発時に板金製造業のスペシャリストとして
様々な提案をしていき、提案した内容は実際の製品と
して具体化し、より早く見て頂く事が出来ます。

『設計された物や図面をどうやって造るか?』だけ
ではなく、『造りたい物をどうやって設計するか?』
を考える事が出来るのが当社の設計開発です。

これらを具体化する手段として、従来の展開 CAD/
CAM に加えて 2D CAD や 3D CAD を使い、よりご
満足して頂ける開発設計を行っています。



板金であれば自社で出来ない物はない。

製造部門は、若い力と専門的な知識・最新の設備によりどんな質や量の製品でも加工する事が出来ます。

金属の板を、切り取って曲げて、溶接するこの単純な工程から様々な物を造りあげています。

当社では、完全受注生産を行っており必要な物を必要な時に、必要なだけお届け出来る。そんな物づくりをしています。

現在まで、様々な業種の製品を作ってきた強みを生かして、ご要望にお答えします。板金の発想は自由に、その発想を確かな技術により製品へと変える事が出来るのが当社の板金です。

製品紹介



屋根 オールSUS304材



ワイヤーカット用タンク
鏡面仕様SUS2.0t製



業務用オープン庫
鏡面仕様



家庭用エレベーター昇降レール
MAX4500L (3.2t~4.5t)



業務用調理器
オールステンレス架台



自動機械カバーMAX4500L (1.2t ~2.3t)
長尺段付ダブルフォールド加工



練条機用ガイド
溶接・羽布



塗装付IT収納庫
10扉体連結ボックス



屋外用チャンネルベース



制御BOX



オブジェ
レーザー加工品



IT収納サーバーケース



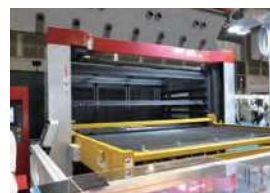
工作機械カバーAssy



工作機械カバーAssy



工作機械カバーAssy



自動装庫フレームAssy

当社の前身が羽布研磨工場だった事の強みとして、自社内での羽布研磨加工も行っています。

羽布とは、金属表面を鏡の様（鏡面）に磨く、髪の毛程の細さにライン加工（ヘアライン）を行い、板金加工した製品に付加価値を付ける加工の事です。見た目も美しく製品としての完成度も上がります。

鏡面羽布研磨では、市場にはない #1600 鏡面仕上げが可能です。

羽布研磨専門工場で、経験と技術に裏打ちされた技術者が、様々な要望にお答えしています。

当社は、板金を主体にして羽布・塗装・鍍金等様々な表面処理に対応する事でもお客様のご要望にお答えしています。



仕上紹介（製品）



公団用コーナートップカウンター
板金 / 羽布研磨



業務用 オープン庫
板金 / 羽布研磨

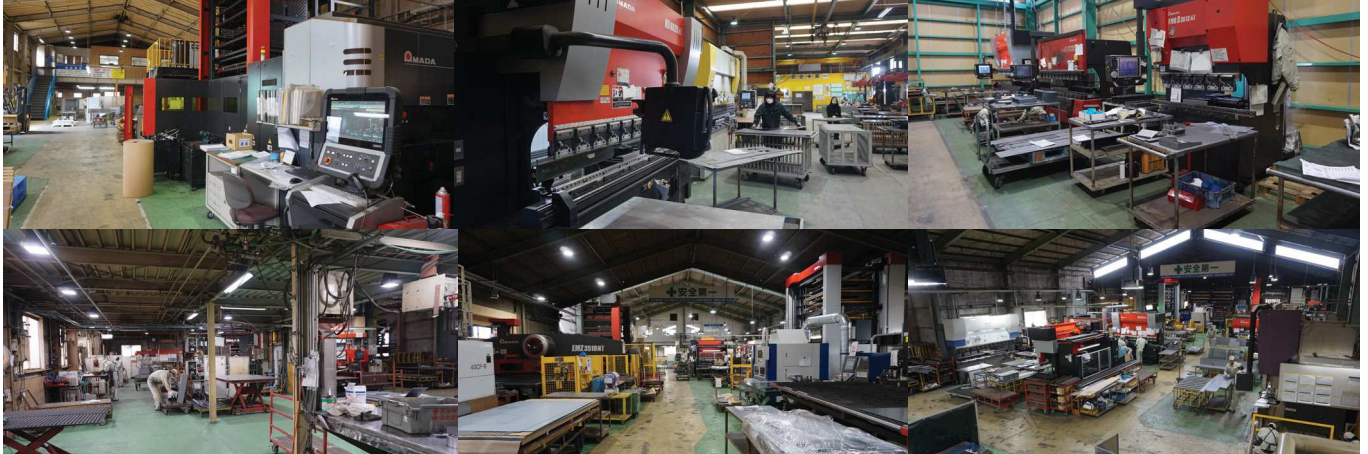


業務用 フライヤー
板金 / 羽布研磨



業務用 オープン庫
板金 / 羽布研磨

主な機械設備



レーザー加工機

本社

<三菱> ML2512 ex-F60

1 機

ファイバーレーザー加工機
6kwファイバー
ストッカー(25SCX-4P4M)
2017年製



<三菱> ML3015 HVIP

1 機

パレチェン交換タイプ
MAX t22(3015×1515)
クリーンカット機構付 4kw
2011年製



<AMADA> LC-3015F1NT レーザー

1 機

(3軸リニア)
連続運転連結仕様 8棚付
MAX t22(3015×1515)
クリーンカット機構付 4kw
2009年製



一宮事業所

<村田機械> LS3015HL

1 機

フライングオブティクス方式
ファイバーレーザ
高品質ナリジッドタッピングユニット



複合機/タレットパンチプレス

本社

<AMADA> ACIES-2515T複合機

1 機

ZRタレット、フラットテーブル
両面傷レス
レーザータレットパンチプレス
プレス能力 300KN 4000×1525
オートタップ&オート金型交換
2013年製



<AMADA> EMZ3510NTP タレットパンチ

1 機

ブラシテーブル
2オートインデックス機構(58ST)
連続自動運転装置付(6棚付)
P&F/20mm 深絞り機構付
2軸8種オートタップ機構付
PDC/自動金型交換システム
240型格納
30ton (4500×1219) 2006年製



複合機／タレットパンチプレス

一宮事業所

<AMADA> LC2515C1AJ + ASR3015NTK 1 機

ファイバーレーザー複合加工機

切断能力

SPC/SS/SVS/Al t6.0

銅/真鍮/チタン H.W.

2kw



加圧ブレーキプレス

本社

<東 洋> HYB-30045 NC 付

1 台

L4500 300t リニア高速制御
3次元バックゲージ(0~1000mm)
通り精度自動制御
OP/ オートクランプ
オープンハイト 500mm (深曲用)
3次元バックゲージ



<村田機械> BH-13530 NC付

1 台

リニア高速制御
3次元バックゲージ(0~1000mm)
通り精度自動制御
オープンハイト500mm (深曲用)



<AMADA> FBD-1025NT

1 台

L=2500 80t
5シリンダー高速制御
通り精度自動制御
OP/ オートクランプ(上・下)
3次元バックゲージ



<AMADA> FMBII-3613NT

1 台

L1300
ネットワーク対応型
ACサーボ・ベンディングマシン
AMNC/PCの画面で入力
AMNC/PCの画面に
加工形状を立体で表示



<AMADA> FBD-5012NT

1 台

L=1300
3次元パッケージ



<AMADA> HD-1303LNT

1 台

L1300
ネットワーク対応型
ACサーボ・ベンディングマシン
AMNC/PCの画面で入力
AMNC/PCの画面に
加工形状を立体で表示



<AMADA> HD-8025NT

2 台

L=1300
高精度モーター駆動制御
オープンハイト450mm (深曲用)
3次元バックゲージ



加圧ブレーキプレス

一宮事業所

<東 洋> HYB-12530 NC 付

1 台

L3000 125 t リニア高速制御
3次元バックゲージ
通り精度自動制御



<AMADA> FBD-1025NT

2 台

L=2500 80t
5シリンダー高速制御
通り精度自動制御
OP/ オートクランプ(上・下)
3次元バックゲージ



<AMADA> FMBII-3613NT

1 台

L1300
ネットワーク対応型
ACサーボ・ペンディングマシン
AMNC/PCの画面で入力
AMNC/PCの画面に
加工形状を立体で表示



<KOMATSU> PAS-5012

2 台

L=1300
高精度モーター駆動制御
オープンハイト450mm(深曲用)
3次元バックゲージ



<AMADA> HD-8025NT

1 台

L=1300
高精度モーター駆動制御
オープンハイト450mm(深曲用)
3次元バックゲージ



<AMADA> HD-1303NT

1 台

L3000 130t
高精度モーター駆動制御
ロングストローク&ハイボディ
ハイブリッドドライブシステム
高精度リニアスケール



<東 洋> HYB-6013 NC 付

1 台

L1300 60 リニア高速制御
3次元バックゲージ
通り精度自動制御
※出資外注に設置



油圧プレス

<AMADA> NC付 80 t

1 台

※協力工場預り



<AMADA> NC付 200 t

2 台

※出資外注に設置

HL 専用自動研磨機

2000(W)×1500(H)×1000(D)
OP/2行程ベルト仕様
オープンハイト 1500mm



1 台

可変式（上・下・縦・斜）回転型自動研磨機
2500(W)×600(H)
3000(W)×1200(H)×1000(D)



1 台

自動鏡面研磨仕上機 昇降型
1000(W)×1000(H)×2000(D)



1 台

羽布研磨固定式加工機



5 台

フリーハンド式フレキ羽布加工機



5 台

フリーハンド式サンダー（G）仕上機

60 台

スタッド溶接機

（アルミ併用タイプ） JDI-100 型 5 台
※一宮工場設置 JDI-60 型 1 台

バリ取り機

本社

メタルエステ ME-2307
最大ワーク1000mm
リターンコンベア付
集塵機4mダクト付



1 台

一宮事業所

メタルエステ



1 台

アルゴン TIG 溶接機

300A	12 台
200A(アルミ併用タイプ MIG 8台含む)	3 台
150A	1 台
※一宮工場設置 200タイプ	1 台

CO2 半自動溶接機

300A	3 台
190A(アルミ併用タイプ MIG 4台含む)	6 台
160A	10 台
※一宮工場設置 160 タイプ	1 台

シャーリングマシーン

<AMADA> MAX L2500 3.2 t	1 台
-------------------------	-----

プラズマ溶接機ハンドタイプ

0.3 t～6.0 t	1 台
-------------	-----

グラインダー切断機

2 台

スポット溶接機

本社

<AMADA> TSⅢ

1 台

ハンド溶接機
テーブル式

インバータースポット溶接機
仕上げ作業時間の大幅短縮
水道配管不要冷却水循環装置装備



<AMADA> ID40IVHPNT

1 台

インバーター式固定溶接機
30000A
SIZE Free



一宮事業所

<AMADA> TSⅢワーク(2000×1000)

4 台

ハンド溶接機
テーブル式

インバータースポット溶接機
仕上げ作業時間の大幅短縮
水道配管不要冷却水循環装置装備



<AMADA> TSⅢワーク(2000×1000)

1 台

ハンド溶接機(ツインヘッド)
20000A
SIZE 2000 x 1000



<AMADA> TS-86kiワーク(800×600)

1 台

急冷クーラー装置完備 12000A
(アルミ 1.5 t 溶接可能)



<AMADA> GUNMAN 1000Ⅱ

1 台

NCスタッド溶接機
35000A
SIZE 1000 x 1000mm



<AMADA> ID-40NT Series

1 台

固定スポット溶接機



YAG レーザー溶接機

<日本ウェルディング> フリーペンシルタイプ

1 台

出力 550W 最大溶接板厚 5t



ベンディングマシン

一宮事業所

<AMADA> HG-1003 ATC

1 台

次世代ATC(自動金型交換) 付き
ハイブリッドベンディングマシン



タッピング付ボール盤

<KIRA>	8 台
<Bellmex>	2 台
<ブラザー>	2 台

三本ローラー

L=1050 65×3 (電動)	3 台
------------------	-----

回転パレル面取機

3 台

昇降型ジャッキテーブル定盤

2 台

4000(W)×1500(H)×1500(D)
3t×2 機仕様
連結・分離昇降仕様切り替え機能付



定盤昇降型 30 台
2000(W)×1500(H)×1500(D)
※一宮工場設置 3 台

梱包機

ハンド型自動結束機 2 台
テーブル固定型自動結束機 1 台



設計開発 CAD CAM

<AMADA>	AP-100	8 台
<AMADA>	AP-60	2 台
<AMADA>	ASIS-2000	1 台
<AMADA>	100PCL	2 台
<AMADA>	100α	1 台
<AMADA>	シートワークス三次元板金 CAD	3 台
<三 菱>	LA・700W	2 台
<オートデスク>	AUTO CAD(3D)	2 台
<WILLY>	ROZA 3 次元 CAD/CAM	2 台
<METACAM>	METACAM 3 次元 CAM	1 台

業務運用システム

生産管理 運用システム WILLY SIPS Factory	1 式
財務管理 運用システム 弥生会計	1 式
書棚管理 運用システム FujiXerox Docu works	1 式

主な運搬設備

普通貨物

超ロングウィング付 4.0 t	8 台
超ロングウィング付 2.0 t	1 台
ホロカーテン付 2.0 t	1 台
ロングトラック 2.0 t	1 台
0.6 t	2 台
ライトバン	1 台
ワンボックス	2 台

フォークリフト

カウンター型 (1.5 t ~ 3t)	9 台
リーチ型 1.0 t	1 台

技術・技能革新を図るため、特に若手従業員のスキル UP を目的に技能検定へのチャレンジを支援しています。
主な資格内容と取得者数は次の通りです。

	資格内容	資格取得者数
1	JIS ステンレス溶接	3 名
2	MAG/MIG 溶接	1 名
3	アーク溶接	10 名
4	ガス溶接	4 名
5	工場板金	3 名
6	動力プレス特定自主検査免許	1 名
7	プレス機械作業主任者	3 名
8	数値制御タレットパンチプレス	3 名
9	玉掛	2 名
10	フォークリフト	26 名
11	CAD・CAM 講習	10 名
12	特定指名作業者（検査員、コーキング作業者等）	25 名

Date . . .