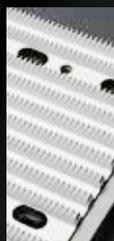


メカトロニクスと、
人が織りなすシナジー。



NITTO-SEIMITSU KOGYO
CORPORATE GUIDE

ABOUT NITTO 私たちの強み

GREETING

ご挨拶

私どもは昭和41年の創業以来、精密切削工具「ブローチ」、ダイキャスト金型の主要部品である「鋳抜きピン」、様々な分野の製品で使用されている「精密ゴム金型」、これらの製品を独自の技術の追求により、半世紀に渡りその地歩を固めて参りました。今日、私どもが活躍する場を与えられておりますのも、私どもの製品をお使いいただいておりますお客様あつてのものであります。極端な話になりますが、会社の真のオーナーとはお客様であると言っても過言ではありません。

私どもはそのオーナーであるお客様の期待に応え続けて行くためにも、常にお客様の立場に立った製品づくりを続けて参りたいと思います。また、その生産活動が日本のものづくりの一端を担えることになるのであれば、それは光栄なことでもあります。役割は小さくとも大きな使命を持って、日々技術の研鑽に励んで参ります。今後とも、皆様よりご指導ご鞭撻を賜ります様、お願い申し上げます。

代表取締役社長 近藤 敬太



STRENGTH

私たちの強み



熟練のワザと 最新設備の融合

50年にわたる生産実績と高度な設計技術をベースに、卓越した技術をもって高精度な製品を提供します。



品質の差を 付けるのは知識

経験を生かした加工技術と表面処理技術等のデータ蓄積により高品質・高付加価値な製品を生み出します。



長年のノウハウ、経験、そして技術。
人の手で創り上げる高付加価値製品。



業界動向やニーズに 応える対応力

グローバルな視野に立ちお客様をサポートし柔軟かつ迅速に対応します。



技術と人の 相乗効果

最新設備と匠のワザで織りなす技術力は製品に息吹きを与えます。

PRODUCTS 製品情報



BROACH

サーフェス／インターナルブローチ等 各種ブローチ

長年の経験を活かした自動車のエンジン、ステアリング、ブレーキ、サスペンション等の部品加工用の工具となるサーフェスブローチ(平)、インターナルブローチ(丸)などの製造、販売を行っています。

各材質(ハイス系、超硬)の切削、熱処理、研削、表面処理技術を駆使し、お客様のニーズにマッチングした設計、開発、製作、品質、納期をカタチにし、信頼度の高い各種ブローチをお届けします。

また、製品の製作のみでなく、修正、トラブルの対応、アフターサービスを通し、お客様の製品製造に関する品質の向上、コスト削減、作業の効率化などトータル的にバックアップ致します。

DETAIL 製品加工例



超硬ソリッドブローチ

エアコン室外機や冷蔵庫のコンプレッサの精密仕上工具



サーフェスブローチ

エンジン部品の平面加工用、軸受部品の端面部品の端面加工用
その他平面削加工全般



特殊サーフェスブローチ

エンジン部品のV溝加工など
異形状平面加工全般



ラックサーフェスブローチ

ステアリングラック加工用



超硬ロー付ブローチ

ベアリングキャップ加工用
マウンテンディスクブレーキ加工用



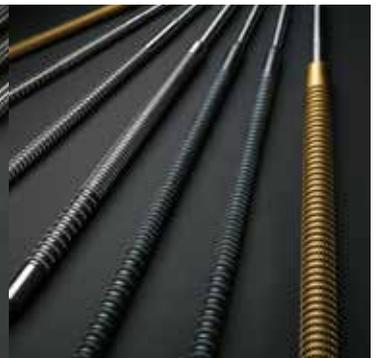
極細インターナルブローチ

電子機器内部部品加工用



特殊二面取ブローチ

ドライブシャフトの等速ジョイント内部部品の角穴加工用



インターナルブローチ

ミッション、アクスルシャフト、クラッチ、ハンドルヨーク、ジョイントヨーク、その他内径部部品加工用

PRODUCTS 製品情報

MOLD

接点ラバー／キーパッド類の各種金型製品

金型事業部では、ゴム製品用の金型を中心としたコンプレッション型、インジェクション型に力を入れております。

自動車部品や携帯電話などに用いられる、接点ラバー、キーパッド、パッキン類を多く手掛けており、それらに付随する抜き治具等の製作もおこなっております。

お客様のご希望の形状、材質、サイズでの加工を可能とし、あらゆる表面処理、磨き加工にも対応いたします。



DETAIL 製品加工例



電話機用 金型

電話機、携帯電話等のラバーキー及びパッキン類の金型製作

車載スイッチ用 金型

パワーウィンドウ、カーナビ、計器等のラバースイッチ型の製作

電子機器部品用 金型

パソコン、デジタルカメラ等のラバーキー型、及びパッキン型の製作

PRODUCTS 製品情報

PIN

鑄抜きピン／中子ピン製品

ピン事業部では特別注文による鑄抜きピン、中子ピンなどの製造・販売をしております。ニーズに応えるべく、ワイヤーカット、放電加工を必要とするあらゆる異形ピンの製作、また各種表面処理承ります。

長年培ったブローチ製造の技術と経験を活かし、鑄抜きピン製造においても高精度・高品質の商品をご提供いたします。



DETAIL 製品加工例



鑄抜きピン①

アルミダイキャスト製品を作成する際の金型に組み込まれる鑄抜きピン

鑄抜きピン②

アルミダイキャスト製品を作成する際の金型に組み込まれる鑄抜きピン

PRODUCTS 製品情報

MACHINE

工作機械販売

NITTOブランドのNBGシリーズ(汎用手動タイプ)、NBG-NC(CNC自動制御タイプ)2タイプのブローチシャープナーは、ブローチ製造メーカーである日東精密工業株式会社と機械製造メーカーである日藤ポリゴン株式会社との技術協力のもと、開発した機械です。本機にはブローチメーカーによるブローチ製造に関する高度な加工ノウハウがふんだんに盛り込まれています。



■ NBGシリーズ(汎用手動タイプ)

■ 製品品質と作業能率を向上させるベストマシン

- ①各操作ハンドル、レバー等は、作業性また使いやすさを追求したポジション設定
- ②砥石軸にはNC機と同じ回転広域のあるスピンドルモーターを搭載、砥石形状を保持しドレスインターバルを保つことができます。
- ③Y軸(上・下)エアバランサー取り付け(標準装備)により、作業性の向上とラムヘッドの重量バランスを均一化することにより機械精度保持が可能となります。

■ NBG-NCシリーズ(CNC自動制御タイプ)

■ 簡単操作で最高品質を可能にしたベストマシン

- ①メモリーカード方式の採用により、マスターマシンで研削されたブローチは一般作業者でもブローチメーカーと同じ研削方法で再研削が可能です。
- ②ブローチ刃のピッチ、不等ピッチもNCの自動検出により測定することで、自動研削が可能です。
- ③CBN砥石と水溶性クーラント仕様により、刃先に熱を発生させない硬度変化に対応できます。
- ④動作プログラムは、図面数字での簡単入力です。

COMPANY PROFILE 会社概要

【社名】 日東精密工業株式会社

【英語表記】 NITTO-SEIMITSU KOGYO Co., Ltd.

【創業】 昭和41年12月5日

【代表者】 代表取締役社長 近藤 敬太

【資本金】 10,000,000円

【事業目的】 精密切削工具の製造販売、各種金型製造販売
鋳抜ピン、中子ピン製造販売、各種切削工具販売
各種工作機械販売

上記各号に付帯する業務

【従業員数】 118名(2016年1月現在)

【取引銀行】 三井住友銀行・新座志木支店 武蔵野銀行・寄居支店
埼玉縣信用金庫・寄居支店 群馬銀行・深谷支店
埼玉りそな銀行・寄居支店
日本政策金融公庫・さいたま支店

【本社所在地】 〒369-1202 埼玉県大里郡寄居町桜沢1560-16

TEL:048-581-8818(代) FAX:048-581-1414

【事業所】 ■本社工場

■金型工場

■ピン工場

■志木工場

■名古屋工場/営業所

■栃木工場/営業所

■浜松営業所

■大阪営業所

■広島営業所

COMPANY HISTORY 沿革

1960

- 1966年（昭和41年）12月 ブローチの製造と再研磨、修理及び各種切削工具の販売を目的として設立
- 1967年（昭和42年）2月 川口市緑町4847番地にブローチ製造のための工場を建設、生産を開始

1970



- 1970年（昭和45年）3月 埼玉県志木市に工場を新設移転、設備を増強し増産体制を固める
- 1979年（昭和54年）7月 ブローチの生産体制の強化と製品の高精度を目指し、新鋭設備を導入し、志木市に第二工場を建設

1980



- 1982年（昭和57年）11月 販売拡大のため、浜松営業所を開設
- 1984年（昭和59年）12月 ブローチの製造技術を生かしアルミダイキャスト金型用鋳抜きピン及び中子ピンの生産を開始
- 1985年（昭和60年）2月 接点用ゴム金型の生産を始めるのに伴い、志木市に第三工場を新設
- （昭和60年）8月 販売強化のため、名古屋営業所を開設
- 1986年（昭和61年）2月 ブローチの増産を計るため、新鋭設備を導入し、志木市に第四工場を建設
- 1987年（昭和62年）11月 販売強化のため岸和田市に大阪営業所を開設並びに鋳抜きピンの生産工場併設
- 1988年（昭和63年）10月 簡易金型製法特許取得
- 1989年（平成 元年）10月 販売強化のため、栃木営業所及びブローチ再研磨のためのサービス工場併設

1990



- 1990年（平成 2年）4月 販売拡大のため広島営業所を開設
- （平成 2年）5月 生産合理化のため志木市に第五工場を建設
- 1996年（平成 8年）4月 新生産システムの構築と業務合理化のため、埼玉県寄居町に本社工場を移転
- 第二、第三、四、五工場を閉鎖して本社工場に統合
- （平成 8年）7月 彩の国指定工場として埼玉県知事より指定される

2000



- 2004年（平成16年）9月 金型の増産と新鋭設備導入のため埼玉県深谷市に金型専門の新工場を建設
- 2007年（平成19年）1月 アルミダイキャスト金型用鋳抜きピン及び中子ピンの生産拡張により埼玉県深谷市にピン専門の新工場を建設
- 2009年（平成21年）環境方針の策定 エコステージ1獲得
- 2010年（平成22年）ブローチの生産体制強化のため、寄居町男衾に工場を建設
- 2013年（平成25年）創業時の志を思い起こすため、会社のロゴマークを変更する。

COMPANY OFFICE 事業所

HEAD OFFICE

■本社工場

〒369-1202 埼玉県大里郡寄居町桜沢 1560-16
TEL:048-581-8818(代) FAX:048-581-1414

■金型工場

〒369-1246 埼玉県深谷市小前田 125
TEL:048-579-1177(代) FAX:048-584-2299

■ピン工場

〒369-1246 埼玉県深谷市小前田 125
TEL:048-579-1177(代) FAX:048-584-2299



SHIKI FACTORY

■志木工場

〒353-0001 埼玉県志木市上宗岡 2-21-6
TEL:048-472-5320(代) FAX:048-474-4115



NAGOYA FACTORY&OFFICE

■名古屋工場／営業所

〒455-0863 愛知県名古屋市港区新茶屋 4-2620
TEL:052-301-0220(代) FAX:052-301-0240

TOCHIGI FACTORY&OFFICE

■栃木工場／営業所

〒321-4216 栃木県芳賀郡益子町塙 2363-7
TEL:0285-72-6778(代) FAX:0285-72-2956

HAMAMATSU OFFICE

■浜松営業所

〒430-0902 静岡県浜松市中区曳馬 1-6-20
TEL : 0534-71-7462(代) FAX : 0534-71-7405

OSAKA OFFICE

■大阪営業所

〒596-0821 大阪府岸和田市小松里町 1003-5
TEL : 0724-45-9151(代) FAX : 0724-45-9189

HIROSHIMA OFFICE

■広島営業所

〒734-0051 広島県広島市南区東青崎町 11-11
TEL : 082-287-7399(代) FAX : 082-286-0443

RECRUIT 採用情報

STAFF MESSAGE

先輩社員の声

日東精密工業で生産されているブローチの工程管理を行っています。また、社内システムの構築やお取引先様との打合せなど、様々な仕事をさせていただいております。「現在の日本の製造業の繁栄は、日本の伝統文化に源を発する。」という「ものづくり」の精神を学べる面白さがあると思います。また、お客様のものづくりを支えているというやりがいを感じます。将来は、仲間たちと共に会社を引っ張っていくことができる存在になっていきたいです。幅広い年齢層の方が職場にいるので、様々な意見を聞くことができます。また、コミュニケーションに力を入れており、非常に風通しがいい職場です！
ぜひ私たちと一緒に日本の「ものづくり」を支えていきましょう！



日本の“ものづくり”の伝統を感じながら、お客様をささえるやりがいのある仕事です。

YUJI HORIGUCHI

堀口 優治 (生産管理 / 2011年入社)



学生時代から車に興味があり、少しでも車に関係した事に携わりたいと思い、入社しました。日東精密工業の仕事は、ライン作業とは違い、一つ一つ形、材質が違うものを完全オーダーメイドで丁寧に製作しています。機械で簡単に作ることができるものではないので、知識や技術が必要になります。そこがやりがいと感じます。製造の仕事はなかなかお客様と直接接することはありませんが、常にお客様の立場にたち、よりよい製品の製造加工に取り組んでいます。若い社員が多く、仲間意識も非常に強い職場なので、人間関係で悩むこともなく、いい仕事をする事に集中できるいい環境といえます。現場は精密な製品を製作している仕事メインですので、「モノ」を作る作業や、細かい作業が好きなお方にはおすすめです。

機械だけではなく
人の知識や技術を駆使する
やりがいのある職場です。

TORU HIRANUMA

平沼 享 (製造 / 1996年入社)

RECRUIT 採用情報

STAFF MESSAGE

先輩社員の声

現在、製品の加工プログラム作成をしています。自分の作ったプログラムが間違っていると、それがそのまま製造現場で反映されるのでわずかな間違いも許されません。その反面、何の問題もなく製品が完成した時の達成感は人一倍感じることができます。類似形状でもお取引先様によって製品の構造が異なりますので、常に新しい事に挑戦し続ける事ができるので、毎日が充実しております。今後は、様々な製品の加工条件等の知識や経験を積み、いろいろな事に挑戦して行きたいと思っています。日東精密工業は、休日はしっかり取れるので、プライベートを大事にすることができます。職場もきれいですし、毎日のランチも日替わりでメニューが選べるのでそこもおすすめです。

常に新しい事に挑戦できる
職場で、日々達成感を
感じることができる。

MASATO KAMIBAYASHI

上林 正人 (製造/2004年入社)



私は「営業」に関しては未経験で入社致しました。不安もありましたが、日東精密工業の明るさや前向きさ、人間関係の良さなどもあり、しっかりと仕事を学び成長することができました。一番の達成感は自社製品をご納品させていただいたときに、お客様に喜んでいただいたときです。加工が複雑なもの、短納期なものなど、難易度が高い仕事が無事に終わったときはとくにやりがいを感じることができます。よく仕事を「大きい」「小さい」と区別する方もいると思うのですが、どんなに小さな仕事でもその製品がなければ、お取引先様は仕事を行うことができません。これからも一つ一つの仕事を大切に、コツコツとお客様に喜んでいただけるように全力を尽くし、より価値の高い製品、サービスを提供し続けたいと思います。

一つ一つの出会いと仕事を
大切に、価値の高い製品と
サービスを提供し続けたい。

HIROSHI NISHIDE

西出 洋 (営業/1998年入社)



RECRUIT 採用情報

RECRUITING INFORMATION

募集要項

会社名 / 勤務地	日東精密工業 株式会社 / 本社工場
所在地	埼玉県大里郡寄居町大字桜沢 1560-16
事業内容	精密切削工具製造販売 高年齢者雇用確保措置の導入指導中
仕事内容	<ul style="list-style-type: none">・機械を操作して切削工具を製造する仕事です。・鋼（はがね）を研磨します。研磨角度の精度が求められます。 ◎若年トライアル雇用等 ◎若年奨励金対象者求人併用
雇用形態 / 給与	正社員 / 賃金形態：日給月給 基本給（月額平均）又は時間額 151,000 円～ 270,000 円
勤務時間	8:25～17:25 休憩 60 分
年 齢	30 歳以下
学 歴	高卒以上
経験・資格	不問
加入保険	雇用 / 労災 / 健康 / 厚生 / 財形
待 遇	[休憩時間]: 60 分 [休日]: 土日 ※年間休日：116 日 [育児休暇実績]: あり [通勤手当]: 実費支給 上限あり 月額 :50,000 円 [マイカー通勤]: 可
特記事項	<ul style="list-style-type: none">・【例外事由】長期キャリア形成を図る為、新規学卒と同等の処遇・試用期間 3 ヶ月（同条件）・先に履歴書・職務経歴書・職安紹介状を郵送して下さい。 追ってご連絡致します。