

# *Company Profile*

会社案内

60<sup>th</sup>



*Trust*  
信頼

*and*

*Performance*  
実績

60年を越える経験と実績に基づく  
「高い技術」と「確かな品質」  
お客様のご希望に応じた製品を  
お届け致します

1. 自動車部品によって鍛えられた **高品質・短納期・低価格**
2. 調達ネットワークによる **構成部品の自己調達**
3. 工程設計、治具、組立・検査装置の **企画・開発** の社内対応
4. 自社開発の在庫管理/生産管理システムと立体自動倉庫の  
コンピューターネットワークによる万全な **トレーサビリティ体制**

## ご挨拶

当社は1949年（昭和24年）の創業以来、自動車の機能部品の組立に携わっております。

組立に必要な構成部品の仕入れは、調達ネットワークによりすべて自己調達、そして工程設計や治具、組立・検査装置の企画・開発も社内で行っています。

管理面においては、当社開発の在庫管理／生産管理システムと立体自動倉庫のコンピュータネットワークにて万全なトレーサビリティ管理を行っておりますので安心していただけるものと自負しております。

製品図面を頂ければお客様に手間をおかけすることなく、当社のネットワークを最大限に活用してお客様に満足いただける製品をお届けできます。

— 私たちはお客様に

「より良い品質のもの」を  
「必要な時」に「より安く」

お届けします —

をモットーに、お客様に「安心して頂ける企業」として認めて頂くことを目指し、〈ともに咲く喜び〉を実現したく、仕事に取り組んでいます。

株式会社 伊澤製作所  
代表取締役 伊澤 正幸

# アウトソーシング

製品図を頂ければ全て  
当社でお引き受け致します

## 組立工程アウトソーシングの流れ

### STEP1

まずは製品図（検討図でも可）を当社にお送り下さい。  
大まかな御見積りでしたら最短で即日ご回答致します。



### STEP2

部品メーカーを選定します。  
組立や検査に必要な治工具・設備を検討致します。



### STEP3

正式な御見積りを作成致します。



### STEP4

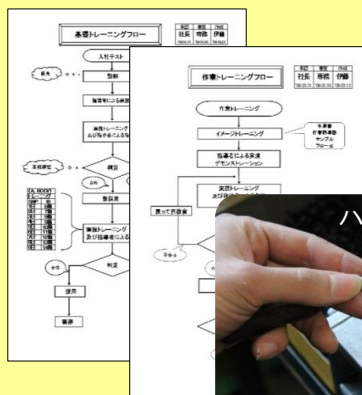
部品メーカーへの発注や  
治工具・設備の製作を当社で行います。



### STEP5

製品を製作・検査・梱包して  
お客様へお届け致します。

# Quality 高品質



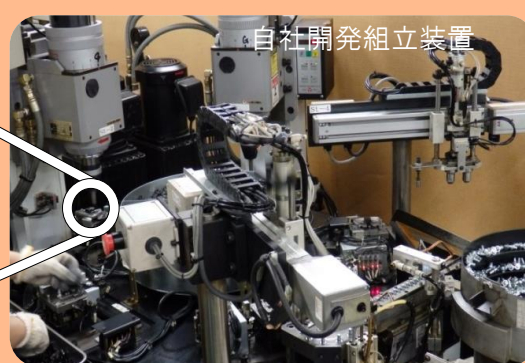
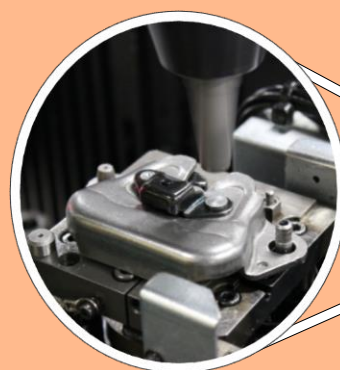
- ・組立には、当社独自の教育プログラムをクリアした熟練スタッフが担当します。
- ・ISO 9001を認証取得するだけでなく、仕事に役立つツールとして有効活用しています。

# Delivery 短納期



- ・在庫管理/生産管理システムと立体自動倉庫のオンライン化により、最適な在庫管理を行っています。
- ・独自の調達ネットワークにより部品を自己調達し、お客様のご希望に沿う納期で製品をお届け致します。

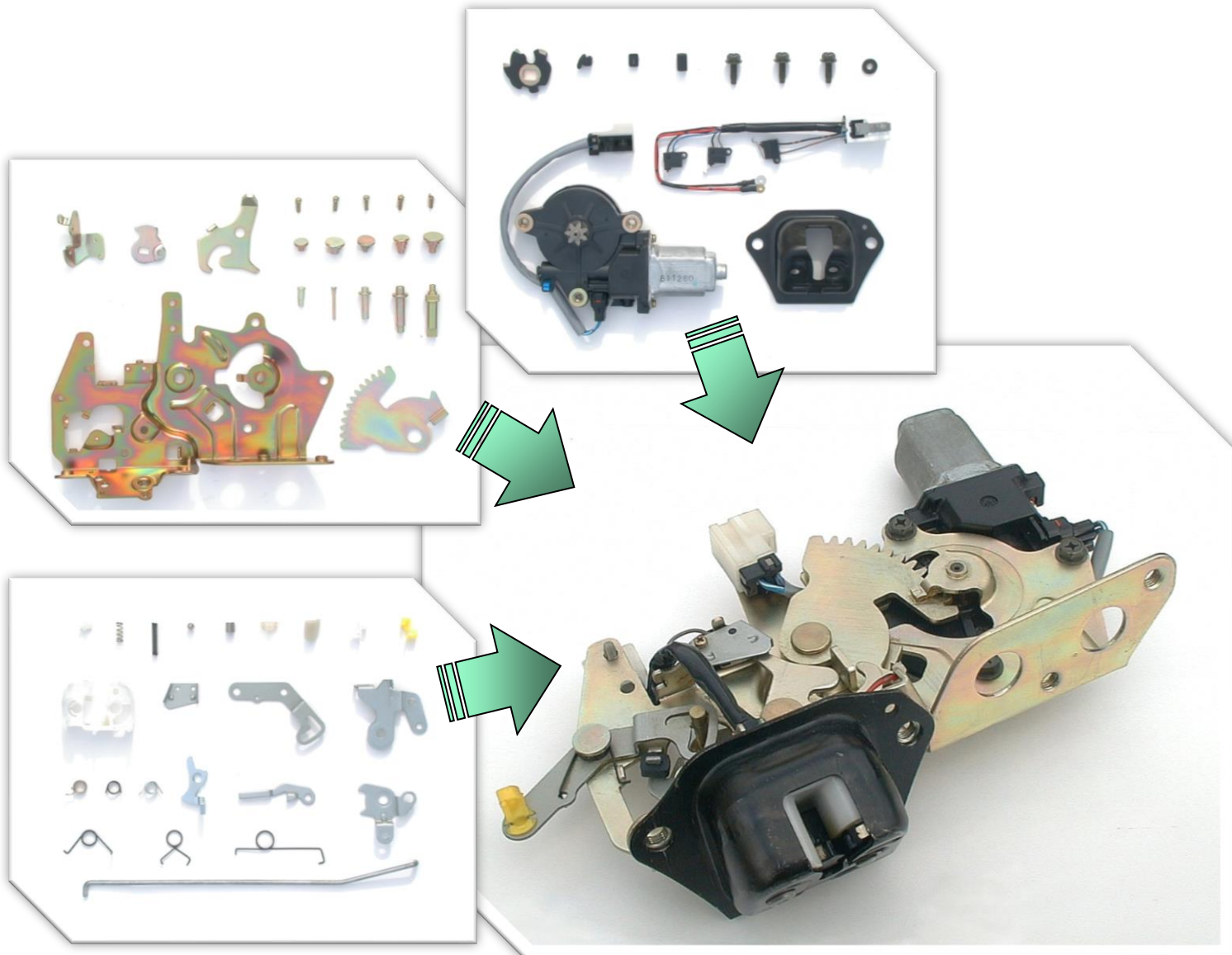
# Cost 低価格



- ・製品ごとに最適な工程設計を行い、自社開発の組立・検査装置でコストダウンを可能にします。
- ・蓄積されたノウハウを駆使し、効率のよい生産性で新しい価値を生み出します。

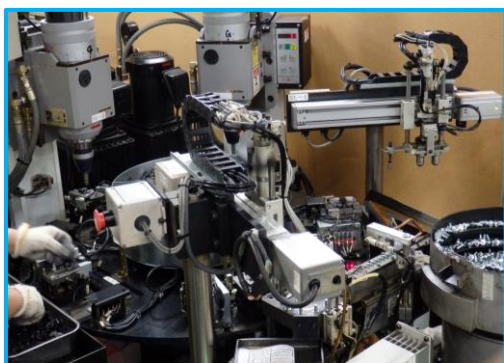


# 組立加工



自動車用バックドアロック

試作から量産まで対応できる  
高品質で低価格な組立作業



INDEXカシメ機作業



ハンドワーク



圧入作業

## ハンドワーク

機械、電機関連部品の組立を主に行っています。

組立には、当社独自の教育プログラムをクリアした熟練スタッフと、効率の良い生産を可能とする自社開発の組立装置を使用したカシメ加工を行っています。

また、設備や組立装置による製作が困難な製品は、熟練スタッフの機械には真似の出来ないハイレベルなハンドワークで業界トップクラスの高品質と低価格を実現しています。



ハンドワーク作業

## スピンカシメ

複数の部品を接合させる加工方法の一種で、穴を有する部品にリベット、又は軸や棒状の部品を通し、先端を回転したインサートで加圧し、潰すことにより複数の部品を接合します。

この加工方法は、高い剛性力を持ちながら可動部にも使用可能な為、自動車をはじめ多くの工業製品に用いられています。また異種材接合が可能で、例えば金属とプラスチックのような組み合わせが可能です。

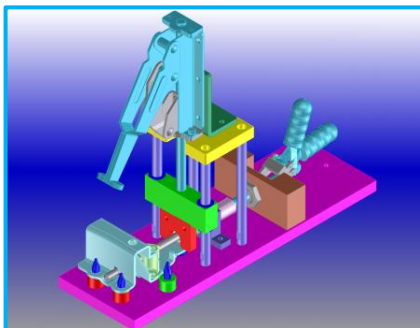


スピンカシメ

## その他

頂いた製品図をもとに最適な工程設計、治具、組立・検査装置の企画・開発を社内に対応可能。

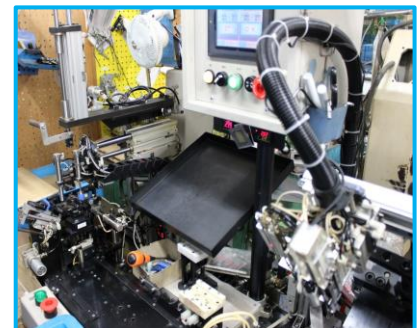
60年を越える経験と実績を活かし、お客様に最適な組立をご提案させていただきます。



3DCADによる設計



3D切削加工機



組立・検査装置



# カシメ加工

高い剛性力！可動部にも使用可能！  
モノづくりの接合に最適

## カシメ加工って何？

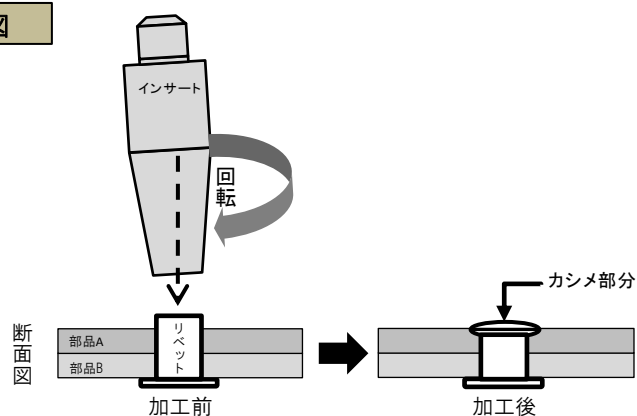
複数の部品を接合させる加工方法の一種で、自動車をはじめ多くの工業製品に用いられています。特にリベットを使用した「スピンカシメ」は高い剛性力を持ちながら可動部にも使用が可能な為、機能部品の多くの接合に採用されています。私たちの身近でもハサミや車輪などで見かけることができます。



## スピンカシメって何？

スピンカシメとは穴をあけた部品にリベットを通しリベットの先端を回転したインサートで加圧し潰すことにより複数の部品を接合する方法。カシメ部分の形状はインサートの先端の形状を変更することにより、複数の形状に対応可能。

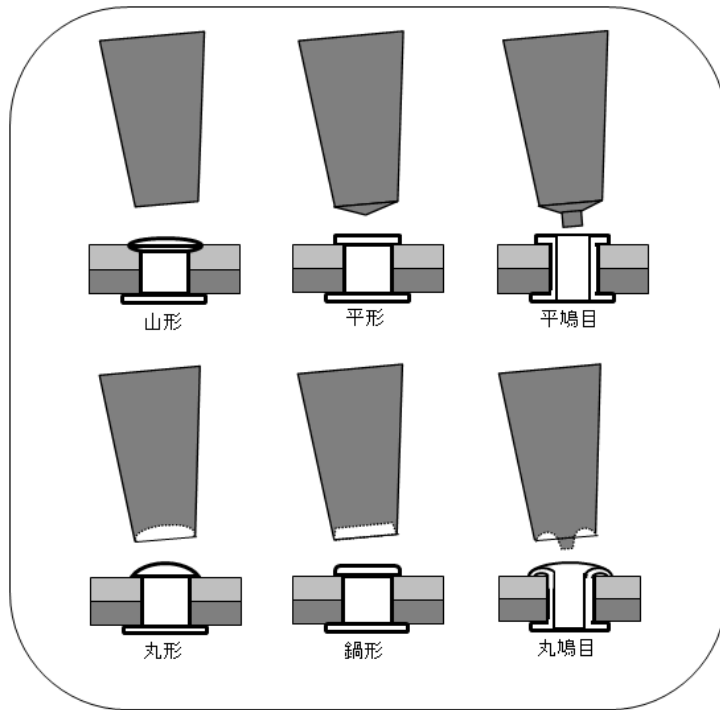
加工図



加工風景



## カシメ部形状 & インサート形状



カシメ部形状一覧

形状	用途
山形	・スタンダードなカシメ形状
平形	・カシメ部分を平らにしたい場合 ・カシメ部分の高さを低くしたい場合
平鳩目	・カシメ部分を平らにしたい場合 ・リベット部分を軽量化したい場合 ・低圧力で加工したい場合
丸形	・カシメ部分を丸くしたい場合
鍋形	・カシメ部分の角を無くしたい場合
丸鳩目	・カシメ部分を丸くしたい場合 ・リベット部分を軽量化したい場合 ・低圧力で加工したい場合

## カシメ加工のメリット

メリット  
1

高精度で低価格

メリット  
2

高い剛性力の接合

メリット  
3

可動部の接合に最適

メリット  
4

異種材接合が可能

## 他接合との比較

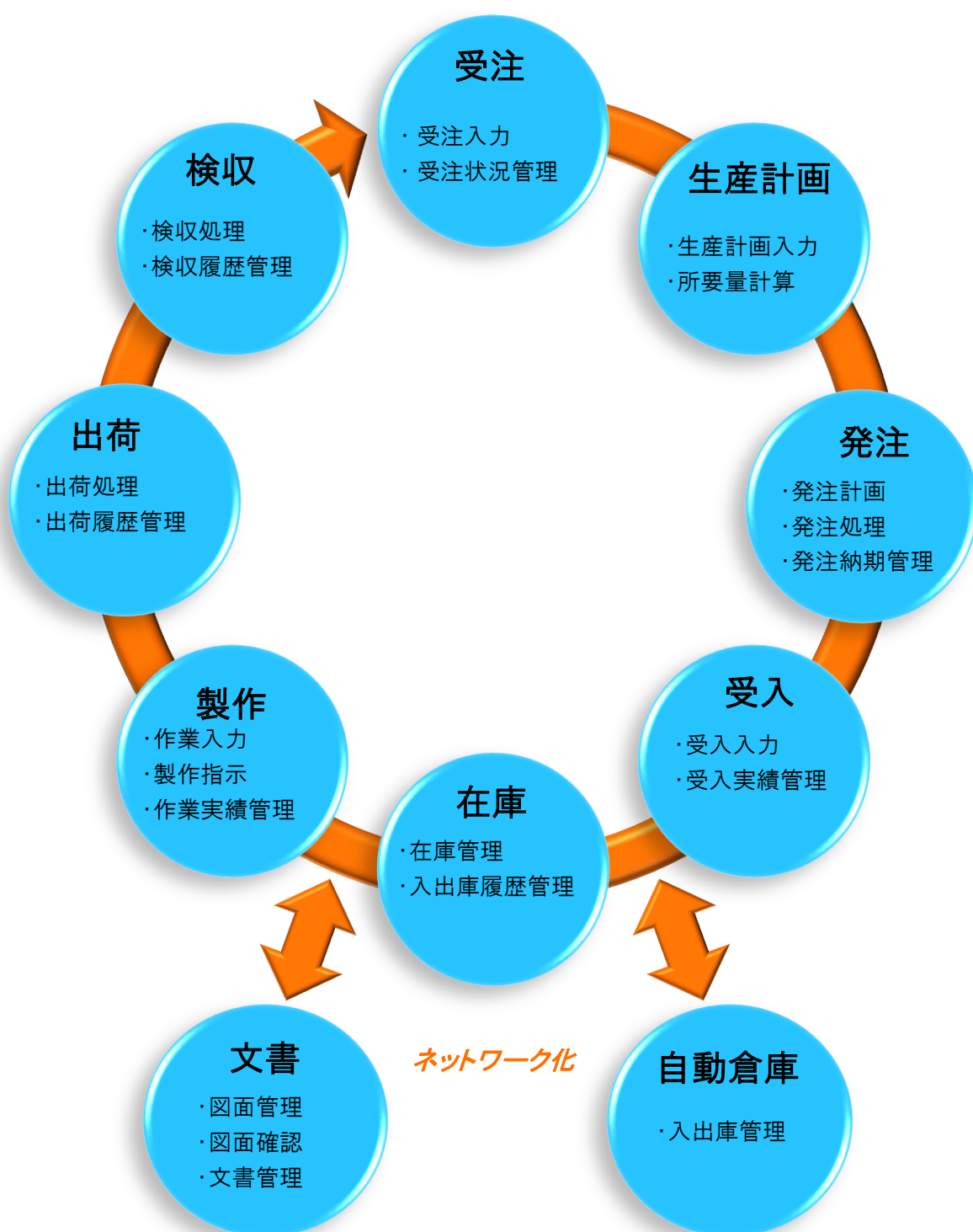
### 【他接合との比較表】

加工方法	精度		接合力		可動部接合		トータルコスト	
スピカシメ	◎	必要最小限の力で加工する為、高精度が維持できる	○	リベットを変形させて接合している為、振動しても緩まない	◎	リベットとの隙間を確保できるので、可動部に適している	◎	生産性が高く、異種接合により部品価格を下げる事が出来る
ネジ	○	材料に影響はないが、ネジ山の精度に影響される	△	振動等の影響で緩んでしまう場合がある	○	隙間を確保できるが、緩んでしまう場合がある	○	タップ加工、ナットが必要になる為、加工費、部品代がかかる
溶接	△	熱を加える為、材料が変形したり、ひずみが出る	◎	金属同士を溶かして接合する為、高い接合力がある	×	接合後は固定状態	○	生産性は高いが破壊検査が必要な為、余分に加工が必要
接着剤	○	材料に影響はないが、固定されるまでにズレ等の影響が出る	△	周辺環境により接合力を維持することが出来ない	×	接合後は固定状態	△	固定までに多少時間がかかる為に、生産性が低くなってしまう

(社内調査)

# 生産管理システム

受注から検収まで一括管理  
万全なトレーサビリティ体制を  
確立しています



# 自社開発の在庫管理/生産管理システム

お客様から頂いた製品の内示や受注情報を基に生産計画を作成してシステムに入力、生産計画を基に「構成部品の発注」「受入納期」「立体自動倉庫からの出庫指示」「製作指示」など一括して管理しています。

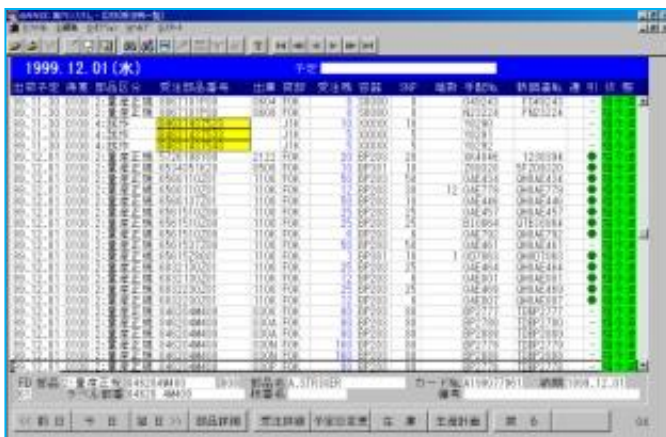
また、構成部品発注後も部品が納期通りに納品されるように万全な納期管理を行っております。

自社開発の在庫管理/生産管理システムと立体自動倉庫のコンピュータネットワークにて8,000種類以上の部品や製品の在庫管理をしています。

在庫管理/生産管理システムと立体自動倉庫のオンライン化により、最適でリアルタイムの在庫管理を可能としています。

出荷にはすべての製品をラベル(ラベル作業票)識別することにより、異品・異数の防止及びトレーサビリティを可能としています。

図面などはすべて電子管理化されており、受注から検収までを在庫管理/生産管理システムにて一括して管理しています。



在庫管理/生産管理システム



製作管理



立体自動倉庫



出荷作業

# 品質管理

## レベルの高い品質検査により 高品質な製品を提供いたします

### 品質

60年以上にも及ぶ歴史の中で、経験と実績を活かし「高い信頼性」「高品質な製品」を提供する努力を重ね、品質管理の厳しい自動車業界の中でも業界トップクラスの高品質自動車機能部品を提供しています。

また、お客様に常に満足して頂ける製品品質を継続的に提供する為、ISO 9001を2003年に認証取得。

複数にわたる自動車メーカー様に当社の製品が使われており、他にも産業機器や事務用機器などあらゆる製品に携わってきた実績があります。

年間5,000,000ヶ以上の製品を製作していますが、NG率は1ppm(1/1,000,000)未満の高品質を維持しています。

当社のノウハウとISO 9001の品質マネジメントシステムを活かした教育プログラムを作成しそれをクリアした熟練スタッフが組立・検査を担当していますので高品質な製品を提供しております。

### 品質向上活動

「不良品を作らない」「入れない」「出荷しない」為に、品質向上プロジェクトを立ち上げ、活動を進めています。

当社の長年培ったノウハウをもとに、最適な標準作業を構築、徹底し、不良品発生時には担当者からヒアリング・現場確認を行い、原因究明と再発防止を徹底しています。

### 測定・検査装置

機能や形状などの検査が必要な場合は、測定・検査装置を当社で企画・開発し、検査を行います。



## 機能検査

・動作確認

・通電確認



バックドアロック用QA機



シートロック用QA機



トランクロック用QA機電圧計

当社では組立後の製品検査も行っております。  
検査に必要な治具・設備は自社で企画・開発が出来ますので幅広い検査に柔軟に対応できます。

## 外観検査

・キズ

・変色

・変形

・異品

キズ



変形

正

誤



変色



異品

正

誤



細かいキズや色ムラなど機械では判定できない、又は判定結果が不安定な検査も  
当社では熟練スタッフと確立した手順で安定した検査を行えます。

# 三次元測定器

KEYENCE XM SERIES  
XM-T1000/1500

三次元測定器を使用した測定に対応  
測定だけのご依頼も承ります

測定に関してお困りではありませんか？

- ☐ 短時間で測定の結果がほしい
- ☐ 通常の測定機器では測定できないところを測定したい
- ☐ 測定検査はしたいが設備投資は避けたい
- ☐ 測定検査をするための人手が足りない
- ☐ 定期的に測定検査をしてデータの傾向が知りたい
- ☐ 測定検査の工数を削減したい

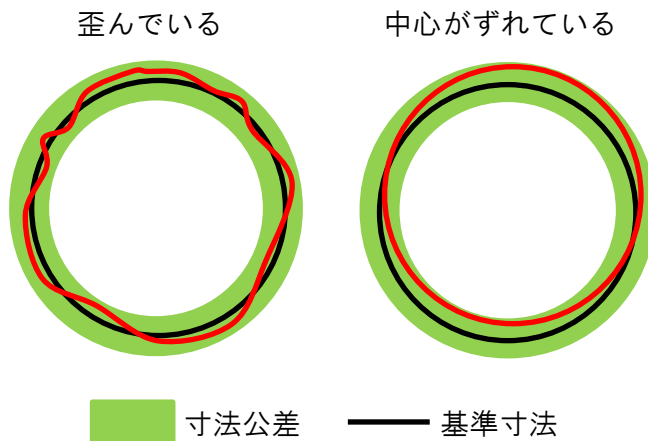
ひとつでも当てはまったら、ぜひ当社へお問い合わせ下さい。  
当社の測定検査で、お客様の悩み解決を致します。

## メリット

- ・ナビ設定をすることにより誰が測定しても同じ基準で測定を可能とし、ナビ測定とハンディでフリーアングルの為、短時間で測定することが可能です。
- ・測定後、短時間で検査成績書や統計レポートの発行が可能です。（写真付き）
- ・通常の測定機器などでは測ることができない平面度・真円度などの幾何交差<sup>※1</sup>の測定が可能です。

※1 規定値の寸法のズレがどのくらいまで許せるかの差（公差）を「寸法公差」であるのに対して中心軸など寸法ではなく、形状や位置の関係における公差のことを「幾何公差」といいます。幾何公差の種類としては形状公差（真円度など）、姿勢公差（平行度など）位置公差（同軸度）、などがあります。  
例えば図1のように「円の寸法公差」のみ規定した場合、交差の範囲で歪んでいたり、中心がずれていても寸法公差の基準は満たしています。  
「まんまるさ」である真円を守らせるためには幾何公差で「真円度」を規定する必要があります。

図1



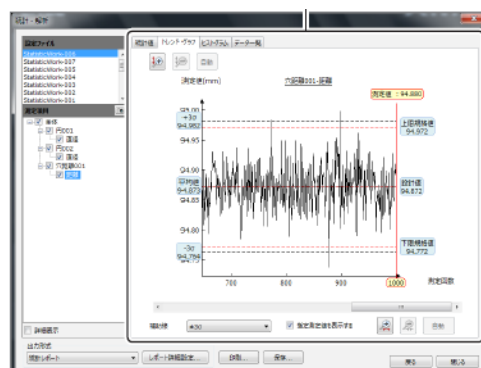
写真付き検査成績書

## データ活用

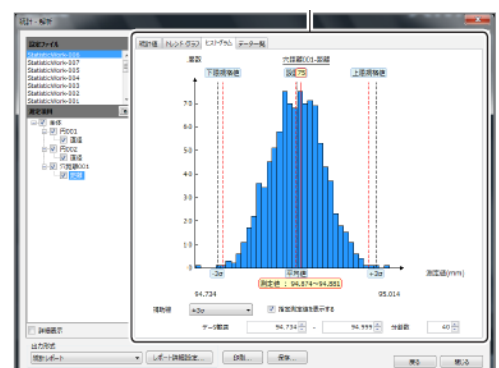
- ・測定結果は全て本体内部に自動保存し、保存した結果から主要な総計値を自動で計算ができます。
- ・トレンドグラフ<sup>※2</sup>ヒストグラム 機能を使えば測定したその場でデータの傾向が確認できます。

※2 トrendグラフ・・・横軸が時間・日・月・年で経時的な変化を追跡したグラフ。

※3 ヒストグラム・・・データの散らばり具合を表す棒グラフ。



トレンドグラフ



ヒストグラム

# 調達ネットワーク

## 部品手配

組立に必要な構成部品の仕入れは当社独自の調達ネットワークにより40社以上の部品メーカーから幅広い部品の自己調達が可能です。  
お客様の手間のかかる部品手配を承ります。

### 【 当社で調達可能な主な部品メーカー 】

プレス加工	表面処理 (鍍金・塗装)	溶接加工	電装部品
スプリング部品	圧造部品 (シャフト等)	樹脂・ゴム部品	ネジ・ボルト

## 手間のかかる部品手配を一括管理

部品メーカーの選定から発注、納期管理、在庫管理まで手間のかかる部品手配などのご負担を当社にて一括して管理を致します。

### 部品メーカー選定

- ・ 図面を基に必要な構成部品の購入先メーカーを選定いたします。

### 構成部品発注

- ・ 内示情報を基に生産管理システムにて構成部品の自動発注が可能。

## 一括管理

### 納期管理

- ・ 発注後の構成部品の納期管理も生産管理システムにより徹底して管理。

### 在庫管理

- ・ 自社開発の生産管理システムにより、リアルタイムで正確な在庫管理が可能。

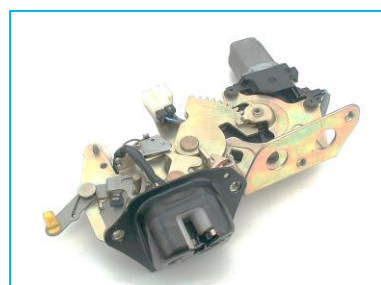


# 手間のかかる部品手配を 含めたすべてを承ります

## 当社へ依頼することのメリット

お客様

当社



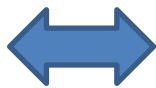
[ASSY]  
注文  
進捗



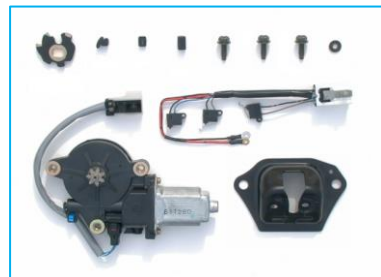
保管場所



[部品]  
注文  
進捗



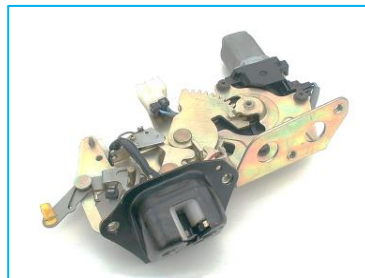
保管場所



注文・進捗工数

そして

保管場所が必要



ASSYのみのご注文

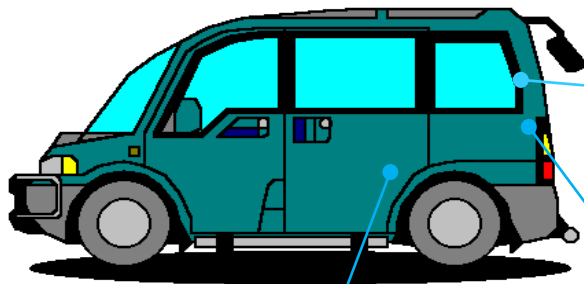
### メリット

- お客様の部品の進捗  
「ゼロ」
- お客様の部品の在庫スペース  
「ゼロ」
- 部品・ASSYの品質検査の進捗  
「ゼロ」
- ・ ASSYのみの進捗
- ・ 在庫スペースの大幅減

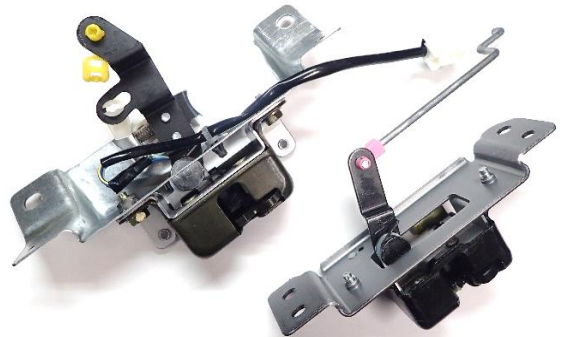
すべて当社にお任せ下さい

# 受託製品一例

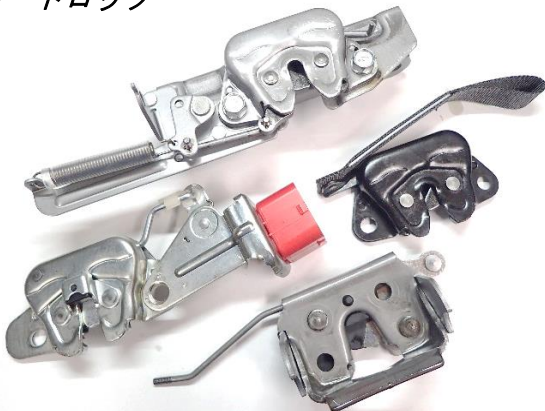
乗用車



ガラスハッチロック



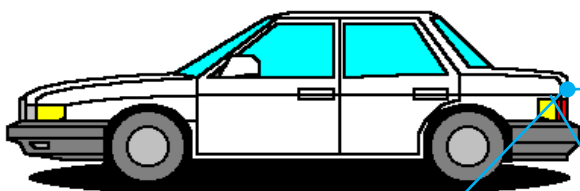
シートロック



バックドアロック



乗用車



トランクロック



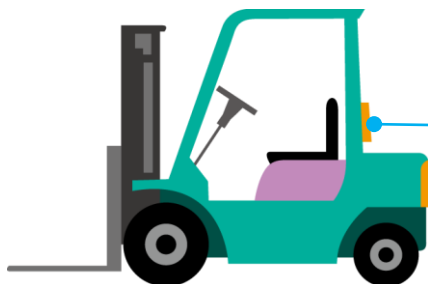
トランククローザー



トランクストライカー



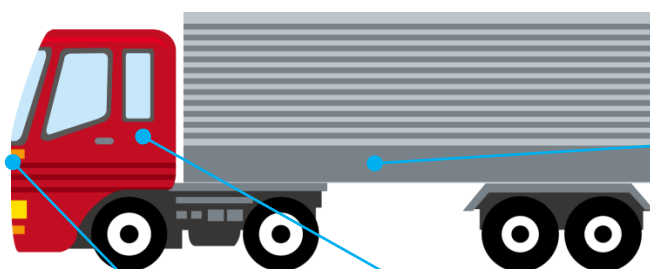
## フォークリフト



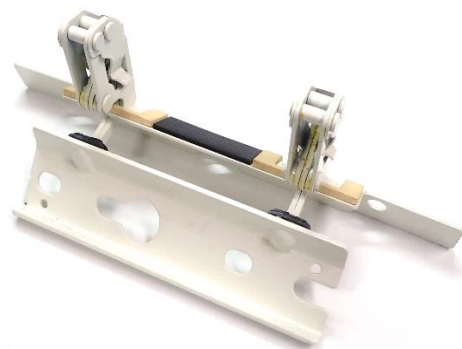
フォークリフト用シートロック



## トラック



トラック用サイドトランクヒンジ



トラック用グリルロック&ラッチ



トラック用グローブボックスヒンジ



## その他

スペアタイヤ背面キャリーロック



マイクロバス用ドアオープンレバー



HPはこちら



横浜 伊澤製作所

検索



【本社・第一工場】

〒235-0041

神奈川県横浜市磯子区栗木3丁目34-17

TEL: 045-772-1121 FAX: 045-772-2063

E-mail : [info@izawa-seisakusho.co.jp](mailto:info@izawa-seisakusho.co.jp)

URL : <http://www.izawa-seisakusho.co.jp/>