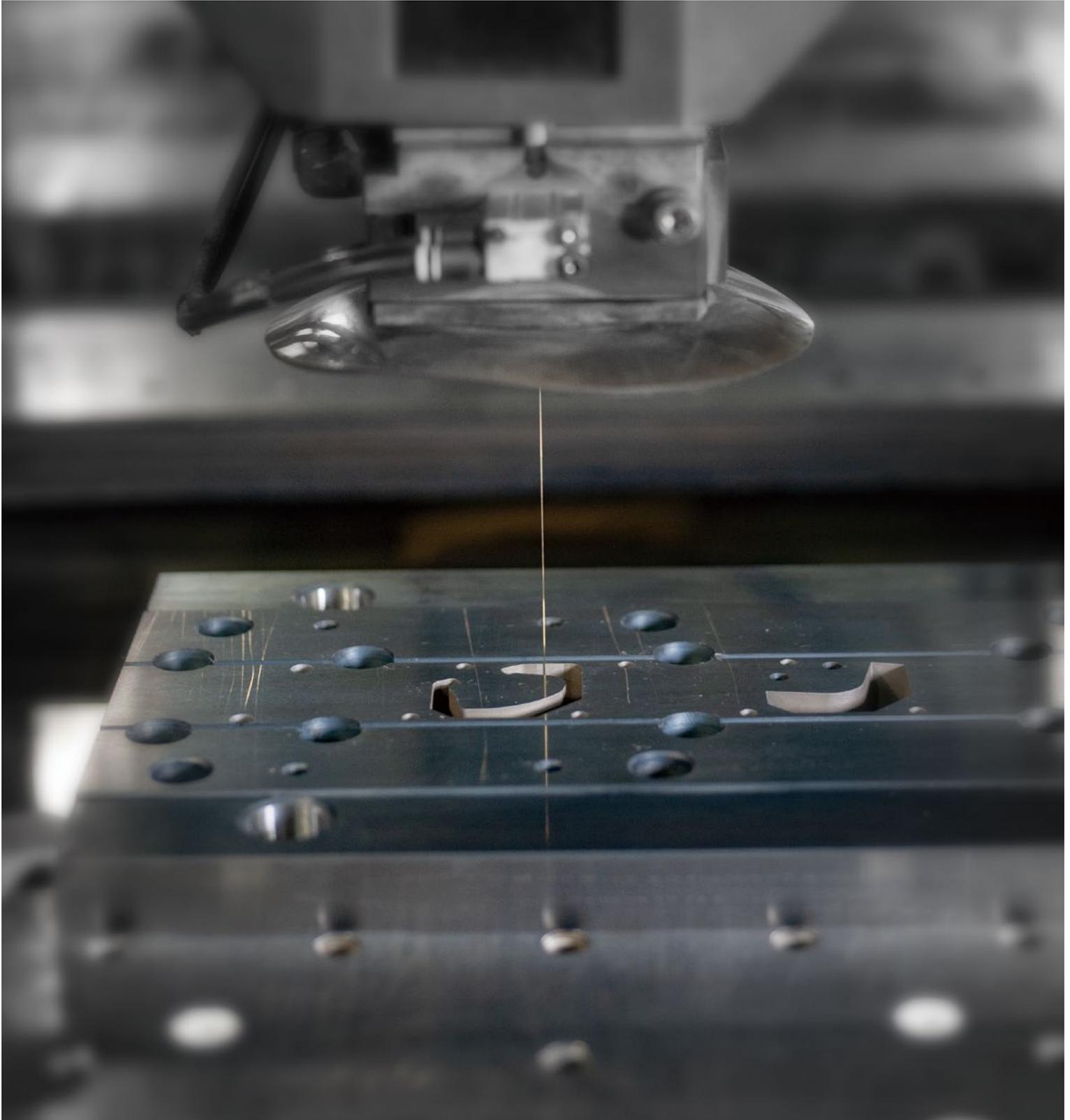


新たななる
伝統

株式会社
松下製作所



これからも「新たな伝統」を作り続けます

創業から
60年以上守り続けてきた
松下製作所の品質と
お客様からいただいた
信頼と実績を
大切にしています



金型・プレス加工を通して 世界へ貢献する

弊社は山梨県山梨市で創業をし、金属プレス用金型の設計・製作、精密プレス加工をしております。お陰様で60期を迎える事が出来ました。

金型技術者であった、祖父がレジスターや、時計の機構部品の金型を作った所から半世紀、お客様、従業員、仕入先、地域の人に恵まれて今日までやってきました。

家族経営

創業以来、『企業は人なり』を貫いて、従業員のみならずと共に成長してきました。社内には、親子で勤務してくれている方、勤続50年を越す方等、松下製作所の思いに共感してくれた方を家族と思い、これからも共に成長していきます。

チャレンジ

冒頭にも触れましたが、創業当時はレジスターや時計の機構部品を製造しておりましたが、カメラ、家電（プリンター等）、携帯、現在は車関連部品の製造まで、時代と共に変化してきました。さらに、空洞化、グローバル化の波の中で1995年7月タイ国のBOI認可を頂き、KoratMatsushita（コラートマツシタ）として創業し、今や日本の松下製作所にとって必要不可欠な存在です。根底には常に『チャレンジ精神』があります。

明るく元気に楽しく

製造業は、華やかな世界では無いかもしれませんが、日々の仕事の中に喜びを見だし、前を向いて、明るく元気に、お客様に喜んで頂く姿を想像し、楽しく仕事に取り組もう!と励んでいます。

100年企業を目指して今後もタイ、日本が丸一丸となってお客様に喜んで頂けるもの作りを追求して参ります。何卒宜しくお願い致します。

2019年4月
代表取締役社長 松下清人

1959年 5月

松下清が山梨市において創業
プレス金型の製造を開始する
資本金100万円で法人改組

1969年

輸出貢献企業として山梨県知事より表彰を受ける
山梨県小原西1002番地に新工場落成、2階建660㎡

1977年

優良受診企業として中小企業庁長官より表彰を受ける

1978年

資本金1,000万円に増資する
中小企業庁より、中小企業合理化モデル工場の指定
を受ける

1983年

優良申告法人として、山梨税務署より表敬状を受ける

1984年

CAD・CAMを導入する

1986年 8月

松下慶麿社長就任

1989年

資本金2,000万円に増資する

1991年

いちのみや工場稼動

1995年

コラート松下 CO., LTD (タイ工場)設立

2002年

ISO 9001認証取得

2004年

ISO-14000認証取得

2006年 9月

代表取締役社長 松下慶麿が会長に就任
取締役常務 松下清人が社長に就任

2009年

大型プレス機 UL-2500導入

2012年

サーボプレス 300ton導入

2015年

ナックルリンクプレス PDL-300導入

2019年

創業60周年を迎える
優良申告法人表敬

会社概要

株式会社 松下製作所

〒405-0077
山梨県笛吹市一宮町坪井1985-1
Tel 0553-47-3711 Fax 0553-47-3715



名 称 株式会社 松下製作所
会社設立 1959年5月(昭和34年)
資 本 金 2,000万円
代 表 代表取締役会長 松下慶磨
代表取締役社長 松下清人
営 業 品 目 精密プレス金型及び治工具設計・製作
精密プレス部品加工
(電子機器部品、OA機器部品、自動車部品、ヒンジ機構部品)



KORAT MATSUSHITA Co.,Ltd

88/1 Moo8, Naglang, Sungnoen,
Nakhonratchasima 30380 Thailand
Tel 044-003-539 Fax 044-003-199



名 称 KORAT MATSUSHITA CO.LTD
資 本 金 50,000,000バーツ(2億円)松下製作所(出資率65%)
会社設立 1995年5月12日
代 表 代表取締役社長 松下紘審
営 業 品 目 精密プレス金型製作
精密プレス部品加工
(電子機器部品、OA機器部品、自動車部品)

私たちの商品は、
こんなところで
お役にたっています

自動車部品

- ・ブレーキ (ABSセンサー)
- ・ハイブリッド電装品
- ・ハイブリッド電池
- ・ミッション内部



通信機器

- ・ETC車載器
- ・携帯電話
- ・パソコン
- ・ヒートシンク



OA機器・家電

- ・プリンター
- ・FAX
- ・エアコン
- ・冷蔵庫



機構部品

- ・ヒンジ
- ・ベアリング
- ・コンベア
- ・鍵
- ・ファスナー
- ・取手
- ・ステー



私たちが 選ばれる4つのポイント

I 業界最速クラス!
松下の「プレス金型製作」

時計、カメラ、プリンター、携帯電話、車、その他、それぞれの業種で培った金型技術のノウハウを生かし、図面入手からサンプル提出、量産準備完了まで、グローバル化したスピードに対応しております。

2 不測の事態にも即対応
金型設備を持ったプレス屋

松下製作所は社内に一貫した金型製作設備を完備したプレス屋です。ちょっとした寸法の修正、指定材料での製品の試作、試作の金型調整、金型メンテナンスまでしたい等、すべてに対応可能です! 安心してお任せください。

3 金型製作からプレス加工まで
ワンストップでご対応

図面を頂くだけで、試作、金型製作、サンプル提出、量産準備、後工程管理(メッキ、熱処理)、量産、品質管理、海外生産等、1つの窓口で責任を持って対応させていただきます。

4 海外の強み・日本の強み
海外拠点から迅速な部品の供給

「打ち合わせは日本でやりたいが、生産、納品は海外(タイ)でおこないたい」
「海外生産だとしても何かあったときに日本でバックアップや対応してくれる会社を探している」
松下製作所本社と海外拠点のそれぞれの強みを生かし、さまざまなニーズを持ったお客様に安心して頂ける体制を整えて、お待ちしております。



私たちが 作ると、こうなります

例えば、
EGRパイプ用部品

顧客へのVA提案として、開発を始めました。当時の既存メーカーが将来的な生産継続を断念されたことにより当社が金型製作から請け負いました。部品の特徴としては自動車のエキゾーストガシリサイクルシステムとして排気ガスとガソリン混合気を循環させる入口の部品であり、その部分には面粗度Ra0.2と円筒度20μmmを要求されています。既存メーカーでは順送工程の後、単発工程を複合することで上記品質を作り込んでいましたが、当社では順送工程で完結させる取り組みを行い、2年の歳月を費やし実現しました。顧客へは、コストダウン(仕入れ金額の低減)と品質向上のメリットを寄与しました。



例えば、
サイドブレーキ用部品



2009年AIDA製UL250tonプレス機を購入しました。この機械は高剛性と精度UPを図ったもので、この機械の特徴を生かす部品として上下からの潰し加工で、その潰し精度を要求される部品として日々生産しています。またASSYする部品も同時に受注しており、ASSY精度の確認も社内で行える形態を整えています。

製品の一例です

冷間鍛造=コイニング加工



材質：C2680-0
板厚：2.0
用途：ペット用タグ



材質：SPCC
板厚：1.6
用途：鍵



材質：S20C
板厚：3.45
用途：ブレーキ用部品



材質：SK-85
板厚：2.2
用途：ヒンジ部品



材質：SK-85
板厚：1.6
用途：ヒンジ部品

絞り加工



材質：SAFC440
板厚：0.4
用途：ブレーキ用部品



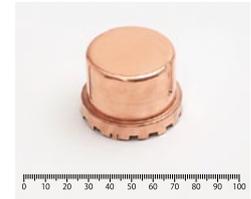
材質：A5754
板厚：0.42
用途：スプレー缶



材質：SPCE
板厚：0.8
用途：自動車エンジン部品

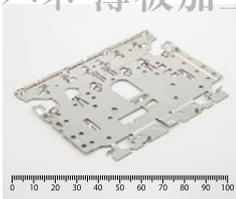


材質：SUS305
板厚：0.4
用途：ABCセンサー部品

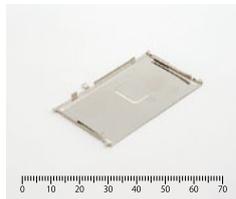


材質：C1100-O
板厚：0.5
用途：スマートメーター部品

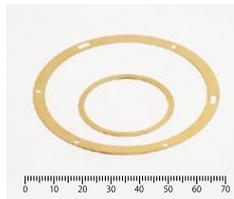
板バネ・薄板加工



材質：SUS304-1/4H
板厚：0.5
用途：ノートPC部品



材質：SUS304-3/4H
板厚：0.35
用途：ETCコネクタ部品



材質：C2680-H
板厚：0.05~0.1
用途：カメラ部品



材質：SUS301
板厚：0.08
用途：プリンター部品



材質：C5210-H
板厚：0.2
用途：カメラ部品

絞り加工(異形)



材質：SPCE
板厚：0.3
用途：HDMIコネクタ



材質：SPCE
板厚：0.4
用途：計測器用コネクタ



材質：SPCE
板厚：1.4
用途：自動車HVユニットカバー



材質：SPCE
板厚：0.4
用途：製造機器コネクタ



材質：SPCE
板厚：0.4
用途：映像機器コネクタ

PRESS PROCESSING

プレス工場

高精度・高品質なのに低コストなのには理由があります

プレス工場

ナックルリンクプレス	PDL-300	1台
デュアルサーボプレス	H2W300	1台
アルティメート精密成型機	UL-2500	1台
ハイブリッドACサーボプレス	H2F200	2台
リンクWクランクプレス	L2M200-3BM	1台
トランスファプレス	NC2-160(2)	1台
ストレートサイド型プレス	NCS-160	2台
ダイレクトサーボフォーマ	NSI-1500	1台
ハイフレックスプレス	NSI-1500INL	2台
ストレートサイド型プレス	E2W110	2台
Wクランクプレス	TPW110	3台
Wクランクプレス	NC2-110	1台
クランクプレス	NC1-110	3台
クランクプレス	NC1-80	4台
クランクプレス	NC1-45	1台
クランクプレス	TP-35C	2台
クランクプレス	PUX-35	1台
ダイニングプレス	IS20-4P	1台
ダイニングプレス	K-8	1台
ダイニングプレス	JR-2 5ton	1台

2次工程設備

洗浄装置	4台
スポット溶接機	1台
振動バレル研磨機	1台
回転バレル	4台
タッピングマシン	4台



PDL-300

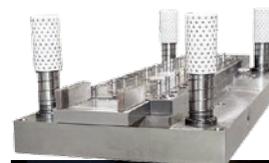


UL-2500



H2W300

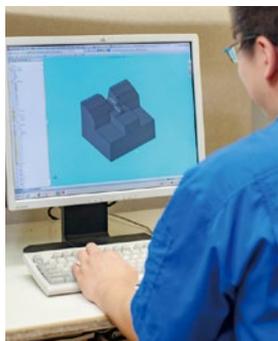
Machines and Facility



METAL MOLD PROCESSING

金型工場

型にはまらない
金型作りが自慢です



金型工場

治具研削盤	2台	大型平面研磨機	2台
マシニングセンター	3台	プロフィールグラインダー	1台
ワイヤーカット	5台	ラジアルボール盤	1台
放電加工機	4台	旋盤	2台
フライス盤	3台	2次元CAD	3台
成形研磨機	5台	3次元CAD	2台



品質管理に
心を込めています



測定機

三次元座標測定器
形状測定器
表面粗さ計
工具顕微鏡
硬度計
CNC画像測定機
2次元測定機

Quality Control

松下製作所の展開は日本だけにとどまりません

ネットワーク

日本 山梨県 笛吹市

調達

技術提供

コスト削減

アフターサービス

安定供給

アフターフォロー

流通

加工

タイ コラート

Overseas expansion

お客さま



さわやかな笑顔とあいさつが
自然と生まれる
職場です

Smile

「職人気質の集まり」とつづきに
くく聞こえるかもしれないけれど、それが松下製作所の魅力だ。
金型や各種部品製作の工程は多岐に渡るので、鍵になるのは複数のチーム間の連携。その各チームの仲間たちが、何でも話せる社風の下でとにかく良い製品にこだわって協力し合える。
こんなに頼もしいことであるだろうか。
熱意を支えるのは創業から60年間培ってきたノウハウだ。
年齢、社歴に関係なく真摯に仕事と向き合えば理解してくれる仲間がいる。
アイデアを形にしてくれる確かな技術のチームがいる。
だから格好つけずにやりたいことに向き合っていくできないことには助けを求めればいい。
まるで家族のように、誰かが「しょうがないな」と手を貸してくれる、ここはそんな血の通った職場だ。

