

沿革と会社概要

Our history & company profile



- '63 埼玉県さいたま市で開業
- '66 株式会社五光創立(法人として改組)
コマツフォークリフト様 取引開始
- '81 溶接ロボット導入
- '87 マシニングセンター導入
- '90 茨城工場（八千代）の稼働開始
- '95 TCM様、加藤製作所様 取引開始
- '01 住友建機様 取引開始
- '03 日立建機様 取引開始
- '05 キャタピラー・ジャパン様 取引開始
- '08 コマツみどり会に入会
(コマツ真岡工場様 取引開始)
古河工場の稼働開始
エコステージ認証（環境経営認証）
- '09 コマツ保安部品工場認定
大宮本社工場を閉鎖
- '11 佐久間拓也 社長就任
- '13 コマツグランドパートナー賞受賞
太陽光売電事業開始 古河工場パネル設置
- '14 中小企業労働安全評価事業 認証
- '16 茨城工場 新建屋増設
- '17 J R 東日本（総合車両製作所）様 取引開始
茨城工場新建屋部パネル設置
(太陽光売電事業拡張)
- '18 CSR活動開始（総和工業高校への出前授業）
750A電源による大電流ロボット溶接に成功
- '19 コマツグランドパートナー賞 受章（2回目）
- '20 古河工場 大ケヤキ 冬期イルミネーション
(CSRの一環として)
コマツ厚板部会 改善発表 優勝
- '21 コマツ厚板部会 改善発表 優勝(2年連続)
- '22 コマツ厚板部会 改善発表 優勝(3年連続)
売上30億達成
DX活動開始(~Jasmine)
- '23 コマツグランドパートナー賞 受章 (3回目)
コマツ厚板部会 改善発表 優勝(4年連続)
オールコマツQC大会 特別賞受賞
- '24 コマツ厚板部会 改善発表 優勝(5年連続)

* 背景写真は創業時の工場（さいたま市） 1963撮影

1. お客様と 社会のために

我々は**お客様のために存在**する。
すなわちお客様の製品・サービスを通じ
社会に貢献することが、我々の真の存在意義である。

2. 技術の探求

我々は**最高の技術**を持つ集団でなくてはならない。
全員が個々の**技術向上**を探求し、強い信念と粘り
強さでこれを実現する。その**技術を発揮し、連携し、**
継承することが、我々の付加価値である。

3. 技術と奉仕

顕在または潜在するお客様の要求に対し、我々は
惜しみない**技術と奉仕の心**を持って、**迅速にこれに応え**
また提案する。

4. 人生の場

仕事を生活の糧とだけ捉えてはならない。
社会に貢献し、健康で生き生きとして有意義で**幸福を**
感じられる人生を体現する場が職場である。
我々は、全員がそう感じられるための最大限の努力をし
必要な施策を講じる。

立地 事業所と主要顧客



主要顧客

KOMATSU

茨城工場
栃木工場

HITACHI
Inspire the Next

土浦工場
臨港工場
竜ヶ崎工場

SUMITOMO

住友建機

CATERPILLAR®

CSE
キャタピラーソリューションエンジニアリング

JR
JR東日本

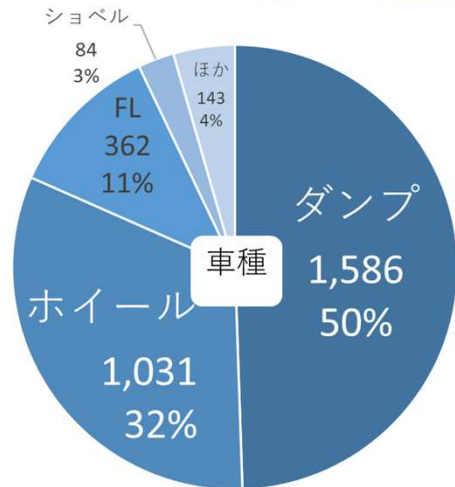
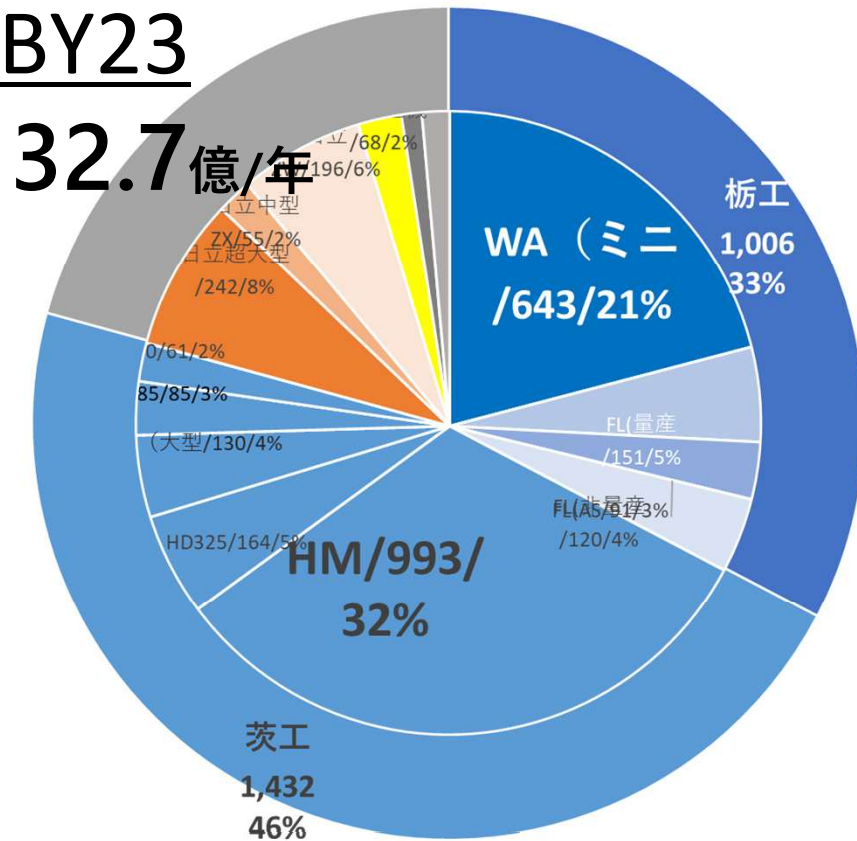
株式会社 総合車両製作所
J-TREC

年度ごと 売上推移 依存度 (BY23 - 24)



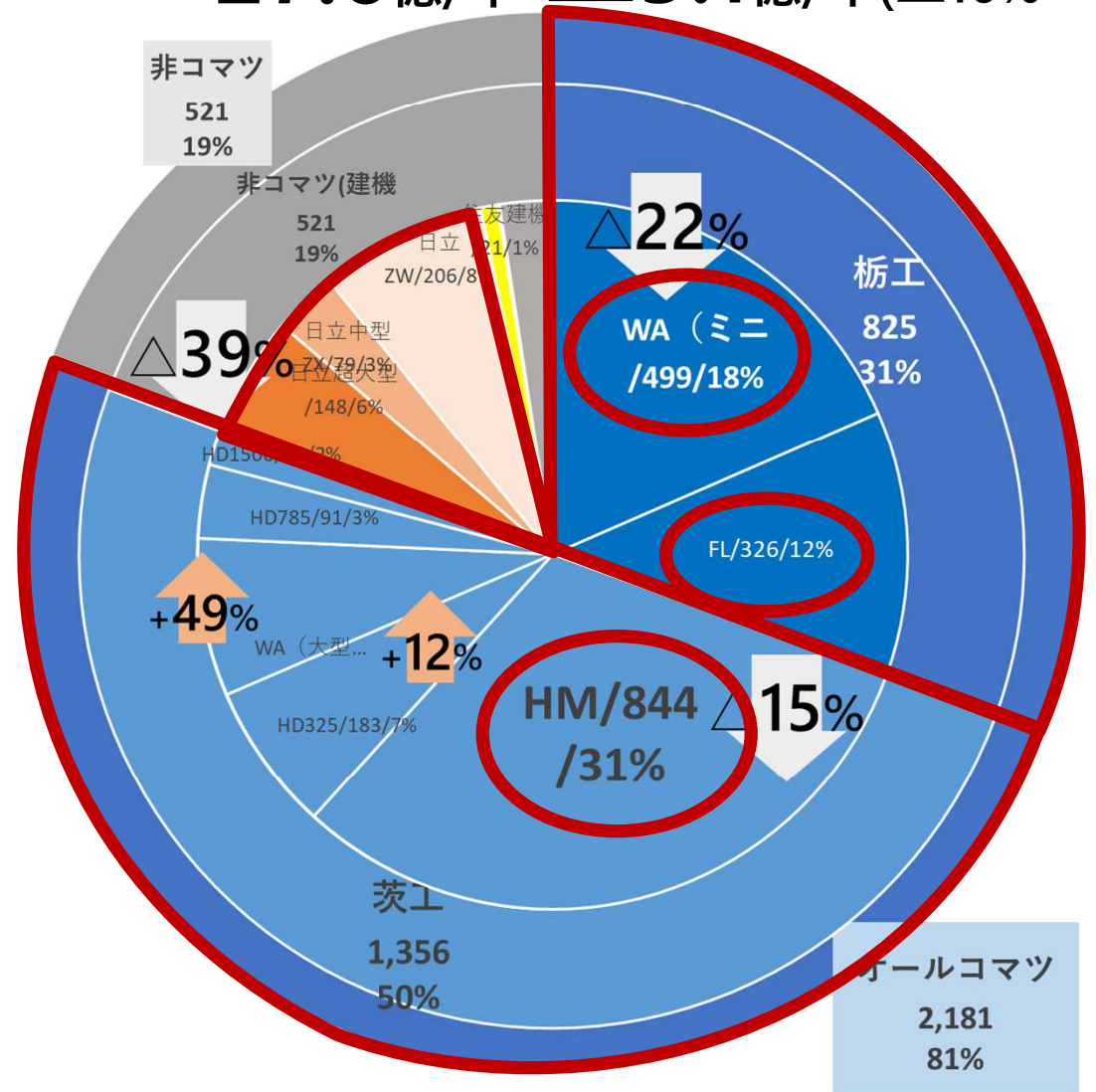
BY23

32.7億/年



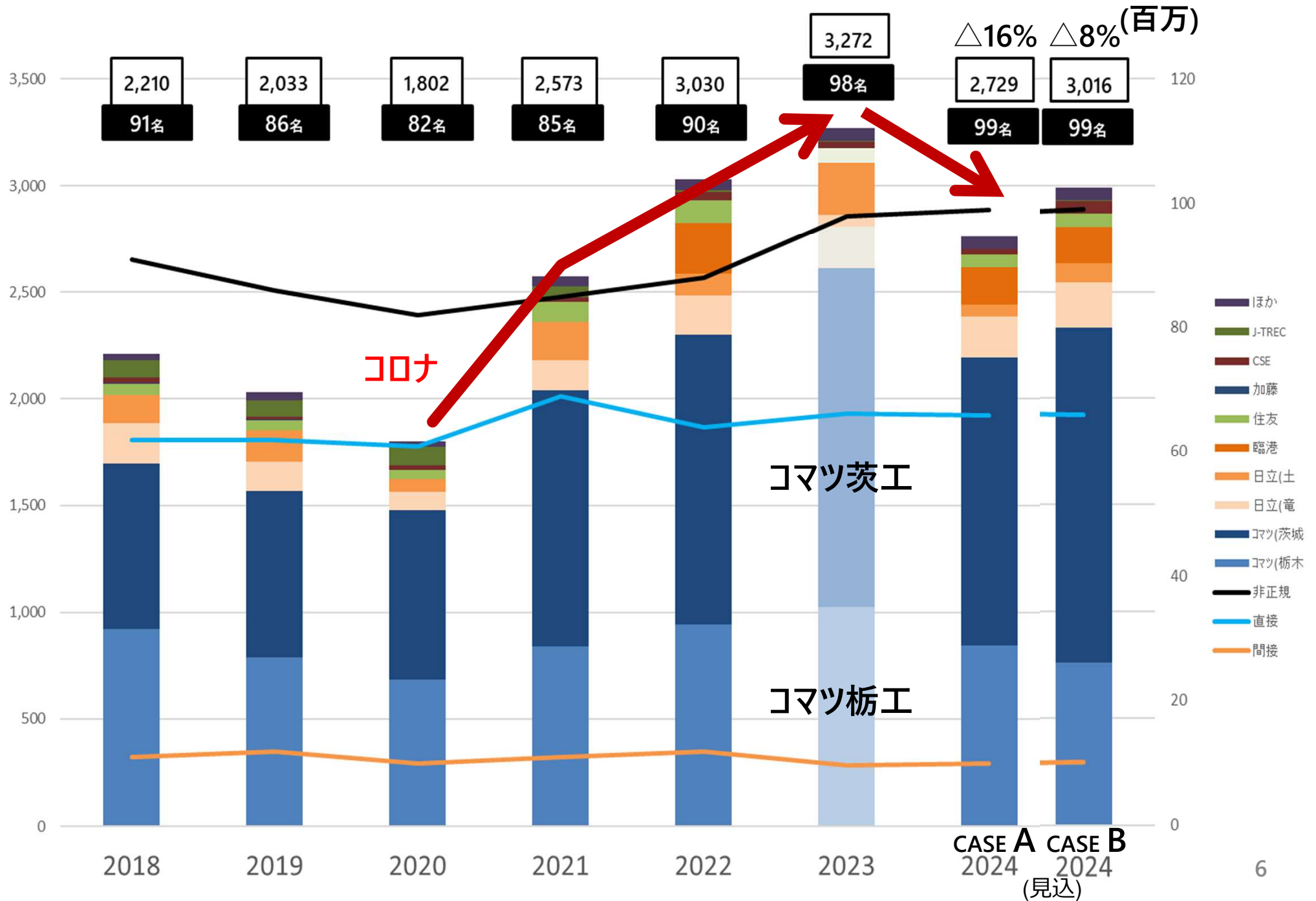
BY24(予)

27.6億/年 $\Delta 5.1$ 億/年($\Delta 16\%$)

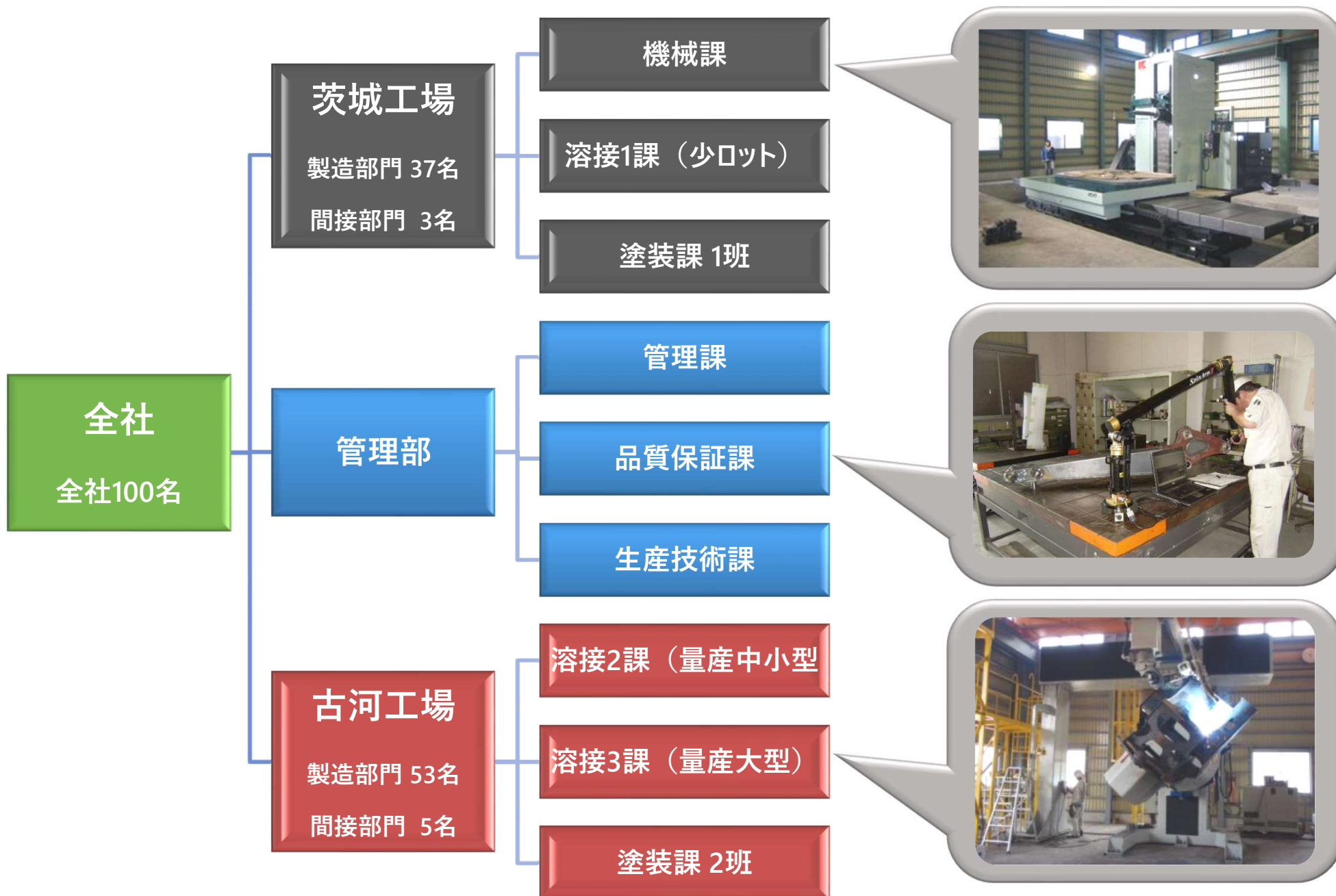


百万円/年

年度ごと 売上推移 (24/6 時点)



組織体制



事業所紹介

Our plants

事業所紹介

茨城工場

〒300-3561
茨城県結城郡八千代町平塚4600
Tel 0296-48-3020 Fax 0296-48-3022
敷地 16374㎡ 建物 4722㎡
稼働 1990年～



マシニングセンタ 19台
(横中12台/横2台/たて5台)
溶接ロボット 6台
プラズマボット 1台
500トン油圧プレス 1台
ショットブラスト 1台
塗装ブース 2台
天井クレーン MAX 7.5t



古河工場

〒306-0202
茨城県古河市稲宮1034
Tel 0280-98-6222 Fax 0280-98-6231
敷地 19219㎡ 建物 5459㎡
稼働 2008年～

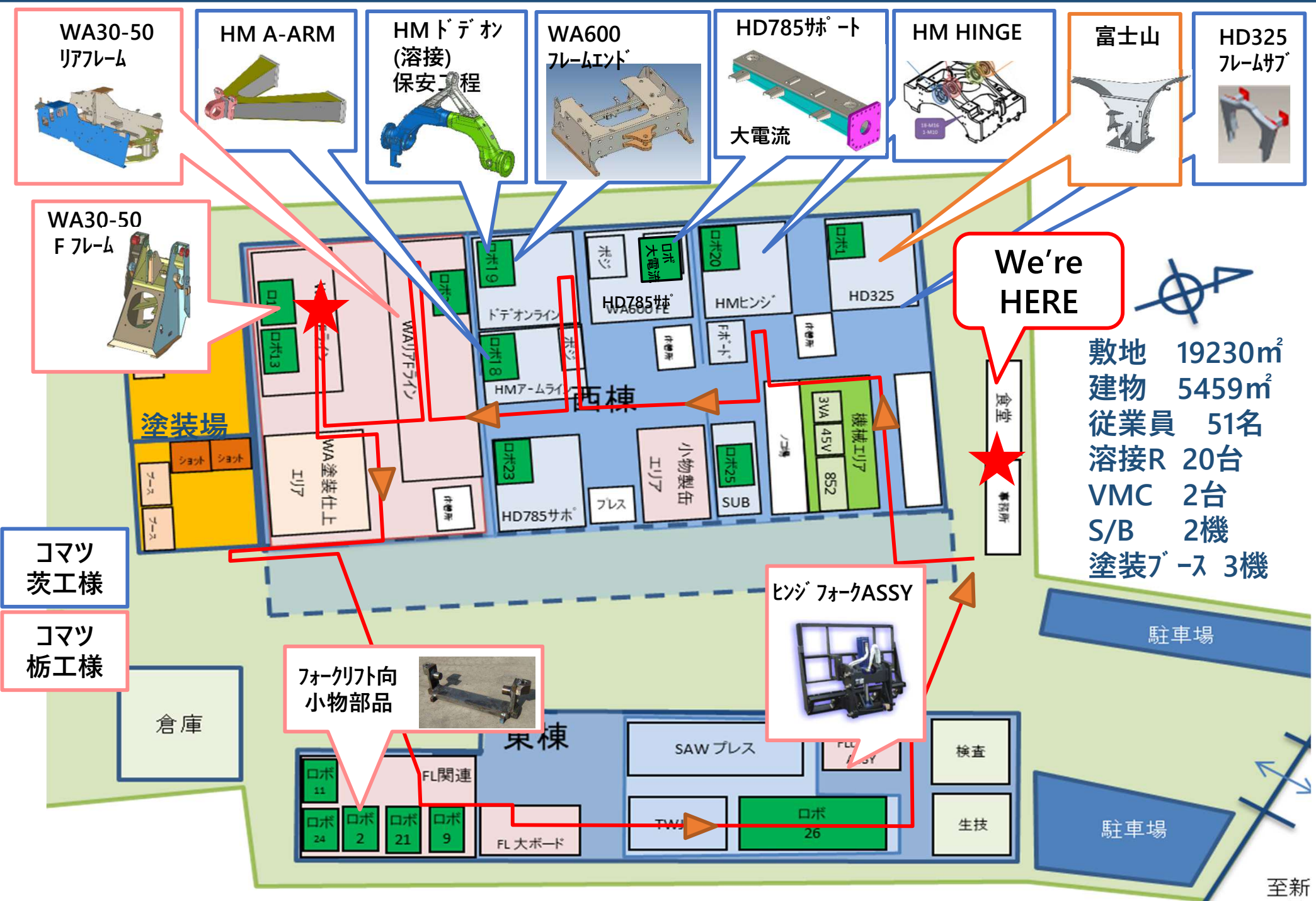


溶接ロボット 21台
立型マシニングセンタ 2台
ショットブラスト 2台
塗装ブース 3台
天井クレーン MAX 10t



その他 本社 (さいたま市)

古河工場 レイアウト



WA30-50
リアフレーム

HM A-ARM

HMドデオン
(溶接)
保安工程

WA600
フレームエンド

HD785サポ -ト
大電流

HM HINGE

富士山

HD325
フレームサブ

WA30-50
F フレーム

We're
HERE

敷地 19230m²
建物 5459m²
従業員 51名
溶接R 20台
VMC 2台
S/B 2機
塗装ブース 3機

コマツ
茨工様

コマツ
栃工様

フォークリフト向
小物部品

ヒンジ フォークASSY

主要設備



マシニングセンタ

21台
横中12台/横2台/たて7台

横中繰り盤って？

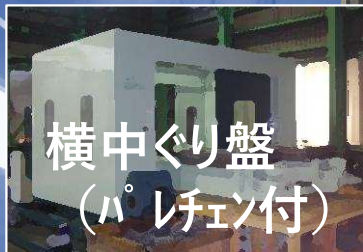
QRで動きを見られます



テーブル
回転



主軸
エクステンション



横中ぐり盤
(パレチン付)



横中ぐり盤
(大型機)



横型MC



たて型MC

IoTつながるものづくり① 専用PAD
リアルタイム遠隔モニタ/解析



マシニングセンタ
→専用PAD

溶接ロボット

27台
max4t KOM-MICS 18台



コマツ溶接ロボットC4

* 最大4tの大型
ワークを自動化可能
* 豊富な保有台数で
様々なワークに対応



最新システム

IoTつながる
ものづくり②
稼働モニタ
解析改善

IoTつながる
ものづくり③
3Dモデルによる
オンライン教示



溶接ロボット一覧 (27システム)

工場	ロボット				ロボットエラー BOARD 先月のロボットごとエラー回数												
	メーカー	制御盤	KOM-MICS	型式	1-2班 エコ	2-1班 吉葉	2-2班 関	全社エラー-2 月度集計		3-1班 久保	3-2班 尾島						
古河 21台	Komatsu	KOM-MICS	○	RAL10	62	11	156	432		107	96						
			○	RAL10	43	5	46	21		56	22						
			○	RAL12A	5	6	50	16		14	26						
			○	RAL12A	14		57	14			48						
			○	RAL10													
			○	RAL12													
			○	RAL12													
			○	RAL10													
			○	RAL10													
			○	RAL06													
茨城 6台	Pana	KOM-MICS	○	TA180													
			○	TA180													
			○	TA180													
			○	TA180													
			○	TA180													
			○	TA190													
Pana	TA180	プラズマ溶断	○	TA180													
			○	TA180													

ロボットエラーボード

送給異常検知



溶接ロボット
Komatsu C4
RAL10-6



半自動ポジショナー一覧 (計25台)

工場	メーカー	軸数	能力	台数
古河	LINE WORK	3軸	2t	10
			1t	3
	ほか	2軸	2t	1
			1t	6
茨城	LINE WORK	3軸	5t	1
			3.5t	1
			2t	5
			1t	1
			計	28



半自動ポジショナー
SKETTE 2000

機械設備一覧 (21台)

工場	分類	No.	メーカー	型式	導入年	テーブルサイズ		ストローク (Stroke)			パレ チェン
	Type					幅	高さ	X	Y	Z	
茨城工場	横中ぐり盤 (NC) 	1	KBT-13DX	1996	2000	1800	4000	2020	1300	700	-
		2									
		22									
		3									
		4									
		5									
		6									
		7									
		8									
		9									
		10									
茨城工場	横型 	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		13									
		14									
茨城工場	マシニング センター (立型)	15	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		16									
		17									
		18									
茨城工場	汎用機	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-
工古 場河	マシニング センター (立型)	21	BROTHER	S1000X1	2015	1000	350	1000	350	500	-

工具負荷

Φ125FMC 四角部

異常負荷停止

送り速度 (F650基準)

加工部品数

運転時間 26281H37M サイクル タイム 0H13

アラームメッセージ

75d 第1主軸 異常負荷検出

自動停止しました

工具負荷

Φ125 FMC フランジ部

送り制御

送り速度 (基準F450)

427 ミリ/分

加工部品数 161

このように負荷に応じ 送りを変え 工具破損防止・送り効率UPを実現します

品質保証 設備一覧

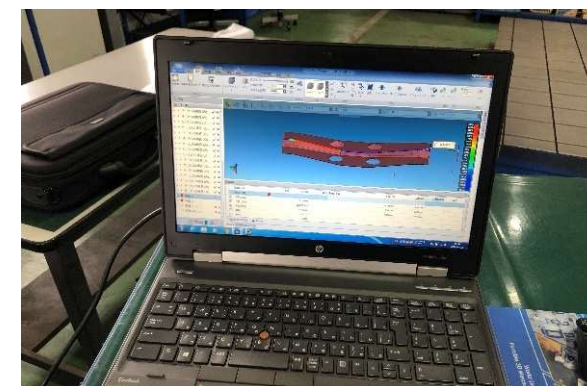
2404現在



分類	区分	メーカー	№	型式	年式 規格・サイズほか
3D測定	 三次元測定機	FARO	1	EDGE2 2.7m	2014 7軸システム
			2	Quantum M 3.0m	2018 7軸システム
			3	Quantum S V1 3.5m	2021 7軸システム
	 非接触型3Dスキャナ (三次元測定機オプション)	FARO	1	LLP V5	2017
			2	LLP HD	2018
			3	LLP HD	2021
 3Dデータ解析ソフト	FARO	1	CAM2 Measure10	2014	
	POLYWORKS	2	Inspector Premium	2018/2021	
UT 超音波	 UT探傷機	菱電湘南 エレクトロニクス	1	UI-25	2012
			2	UI-27	2017
			3	UI-S7α	2018
			4	UI-S9	2023
			5	UI-S9	2023
MT 磁気探傷	 MT探傷機 (ハンドマグナ)	日本電磁測機器	1	NC-2Y	2018
	 ブラックライト	マークテック	1	SUPER-LIGHT D-10B 2018	



FARO レーザープローブ紹介ビデオ

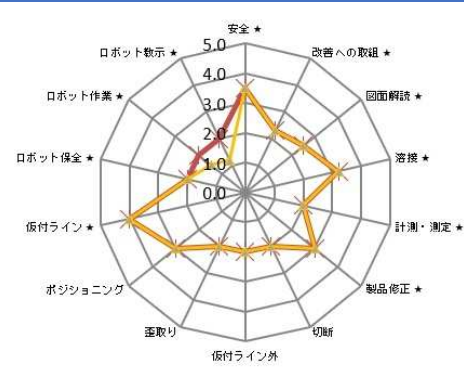


社内の取組

Our Initiatives

各種活動② (技能・表彰)

技能活動



技能資格の奨励

主な取得資格

- JIS溶接
- 金属塗装
- 構造物鉄工
- 噴霧塗装
- 溶接管理技術者
- 非破壊UT
- マシニング センタ
- 非破壊MT
- NC7ライズ
- 機械検査
- QC検定

コンテスト(技能・QC)



第7回 溶接技能オリンピック

順位	選手名	所属
優勝	橋本 雄	大宮幸の子
準優勝	岩田 博	大宮幸の子
第3位	上野 博	大宮幸の子
第4位	相模 晃	大宮幸の子
第5位	津島 博	大宮幸の子
第6位	山崎 博	大宮幸の子
第7位	山崎 博	大宮幸の子
第8位	山崎 博	大宮幸の子

KOMATSU グランドパートナー賞 ('13年 '19年 '23年)



2013 振動解析



2019 大電流溶接



2023 技能向上活動



社内QC大会



オールコマツQC大会 2023 特別賞

人事評価制度

「公平さ」
「納得感」を大切に

当社独自のガイドラインにより、各指標を数値化
ガイドラインは全社員に開示
社員が目指すべき方向を明確にします
個人の個性と持つ力を最大限に活かし
生き生きと働ける企業を目指しています

人事評価・給与システム
goko ガイドライン



【会社】(業績)

売上
利益
生産
品質

技能の向上 改善 責務 安全 進捗

ショット作業時の注意事項

ワークのエアフローが正しいヘルメットを装着しエアフローをしっかりと確認してください！
ヘルメットを正しく装着し、エアフローを確認してください。
Air flow (air flow) is the correct helmet. Please check the air flow properly.
Please check the air flow properly.



査定結果通知書【定期昇給】

CODE 998 氏名 五光 太郎

	査定前	→	査定後
等級	4	0	4
号数	12	14	26
基本給	253,500	+7,000	260,500

評価明細

No.	項目	RANK	SCORE	WEIGHT	取得点
①	責務	C4		%	
②	技能向上	C2		%	
③	改善件数	B1		%	
④	改善効果	E1		%	
⑤	進捗遵守	B2		%	
⑥	安全	S		%	
⑦	計	C3			65.13

製品紹介

Our products

主要製品① 鉱山機械



資

Resources

世界でもっとも厳しい環境で働く鉱山機械
最高品質の溶接がそれを支えている



大型アーティキュレート
ダンプ足回り
(保安部品)



HM400-5 PV



WA1200 PV



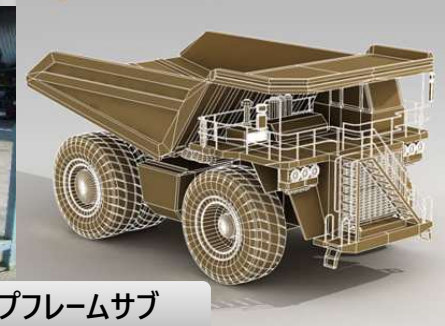
HD785 PV



超大型ホイールローダ
フレームサブ



大型ダンプフレームサブ



主要製品② フォークリフト

持

Lift

世界中多種多様な業種で使われている
フォークリフトは物流のかなめ



ヒンジドフォーク
assy



スタビライザー
assy

各種
アタッチメント



マスト部品

一般
フォークリフト



ガード



ローラー
サポート

大型
フォークリフト



シフト
フレーム

主要製品③ ホイールローダ

ミニホイールローダ



WA30 PV



フロントフレーム

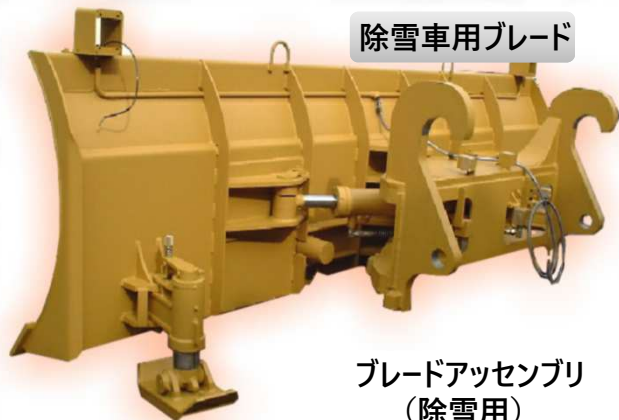


リアフレーム

雪
Snow

降り積もる雪とのたたかい
ホイールローダは人々の強力な武器である

除雪車用ブレード



ブレードアッセンブリ
(除雪用)



主要製品④ その他建設機械



大型クレーン車
旋回フレーム



築

Contract

いままでも築き上げてきた
これからは世界中の人々も築き上げるだろう
我々は貢献し続ける

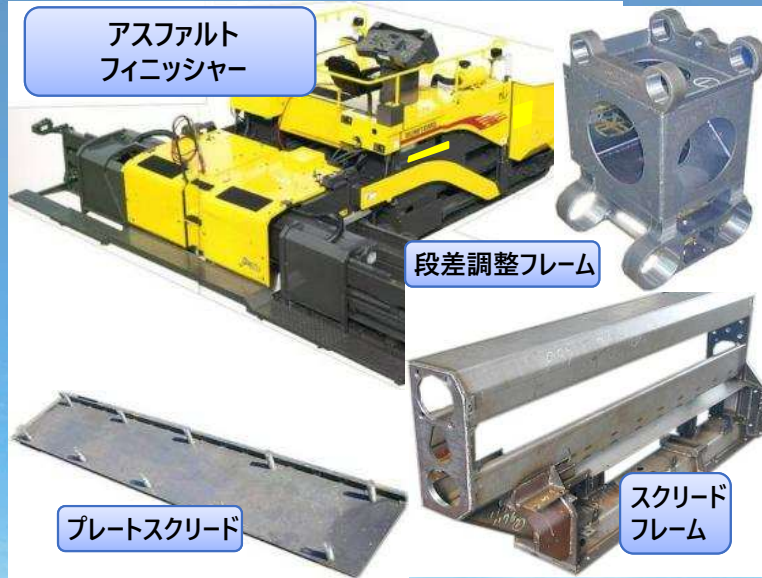


ショベル用部品



小型ブルドーザ
サブフレーム

主要製品⑤ 道路機械 (アスファルトフィニッシャー)



道

Road

道はどこまでも続いていく
フィニッシャーが快適なドライブを約束する



主要製品⑥ 特注アタッチメント

特 Special

お客様の特別なご要望
世界にひとつしかない
アタッチメントで応えます

ロガー荷役作業



バケット・特殊アタッチメント 納入例



CSR(社会貢献)・福利厚生

corporate social responsibility

employee welfare activities

地元工業高校への「溶接出前授業」 2018年度～ ものづくりの楽しさを伝え、業界を目指す若者が少しでも増えるように

授業風景

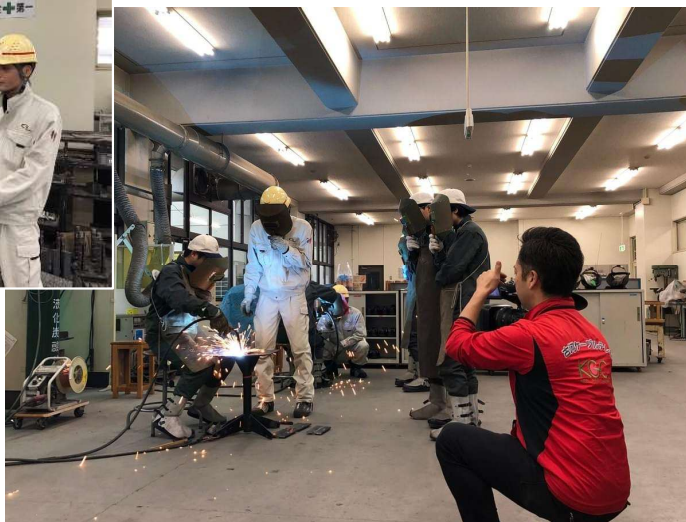


当社溶接課職長が毎回2名ずつ講師となり
機材・材料を供給（年間8回 x 4時間）



ケーブルテレビ局
取材風景

この取組みは「茨城県教育委員会WEBサイト」「地元ケーブルテレビ取材」など各種メディアにも取り上げていただきました



	2018	2023	変化
平均年齢	43.9	36.7	$\Delta 7.2$ 歳
離職率	7%	2%	$\frac{1}{3}$ 以下 ($\Delta 70\%$)
生産効率	100	116	+16%

スキルアップのみならず、職業観・勤労観を高めることにもつながっており、大きな成果をあげています。

当日は、先久間拓也代表取締役社長、橋本祐二様、岩田健一様の3名に取材していただきました。

開講式では、先久間社長から「この出前授業は地域への恩返しであるとともに、工業高校で学ぶみなさんに『ものづくり』の魅力を伝えるための大切な活動です。」というメッセージをいただきました。

社員の絆を強めるための活動



社内QC大会(4月)



五光フェス (8月)



工場で大規模打ち上げ花火
家族も参加

フットサル・バドミントン部(22/6-)



実習生 + 若手社員が主体で活動



環境事業
environmental business

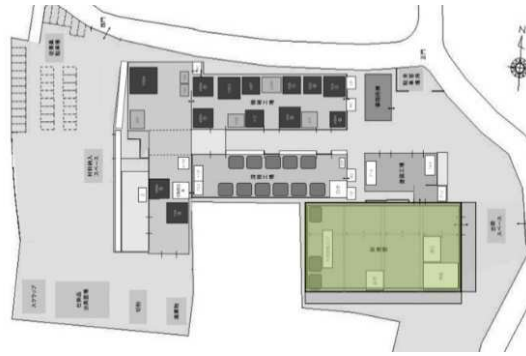
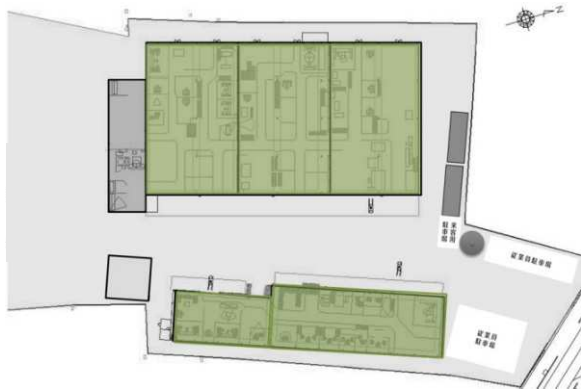
環境にやさしい企業に

両工場に太陽光パネル設置 (能力440kW)

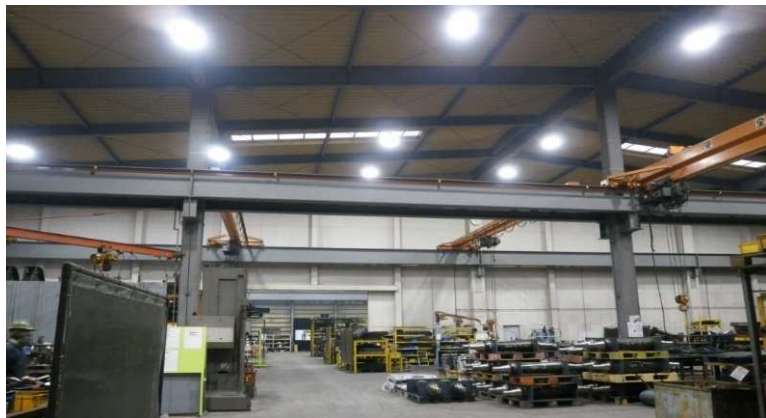
CO2削減効果△147,000kg/年 = 森林面積 (東京ドーム49個分)
= 石油削減 100,000ℓ/年 (ドラム缶500本)

古河工場 (305kW稼働13/5~)

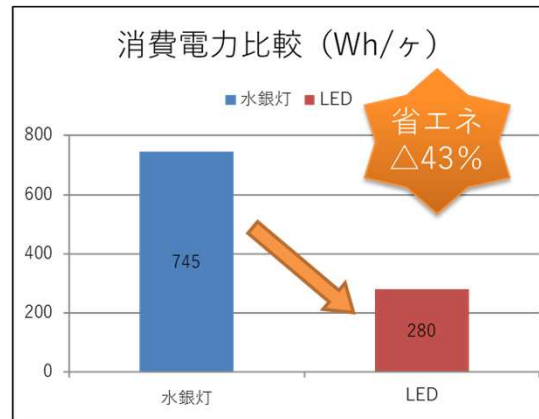
茨城工場 (135kW稼働17/10~)




LED全灯導入【両工場の98% 200灯】



2014年度 経産省エネルギー使用合理化事業者支援事業認定



* 使用電力全体削減効果△5%



古河工場 大ケヤキ イルミネーション 2019

古河工場のシンボルツリーの大ケヤキ（推定高さ12m）にイルミネーションをしてみました。工場前の通りは行き交いも多いので、地域の皆さんに楽しんでいただけたら嬉しいです。

実施期間 12/22～2/中旬（予定）

点灯時間 平日17時～21時（土日は点灯いたしません）