



**本社工場**

愛知県西尾市米津町雨堀52番地 〒445-0802  
tel: 0563-56-5161 fax: 0563-56-5164



**安城工場**

愛知県安城市和泉町北大木2番地1 〒444-1223  
tel: 0566-92-1285 fax: 0566-92-1699



**【交通アクセス】**

名鉄「名古屋」駅より、名鉄名古屋本線利用、「米津」駅下車。徒歩5分  
車の場合：国道23号線「安城西尾IC」より約5分



Do Our Best  
For The Dream

一人一人がベストを尽くす技術者集団

# 「最善の技術」をかたちに。

自動車のさまざまな部分を支え守るために、私たちはベストを尽くします。

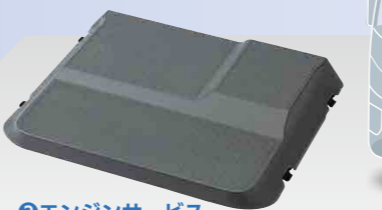
当社が手がける製品は、ボデーをしっかり支え、強度を高める上ではなくてはならない大きな役割を果たしています。自動車産業の最もベースとなる部分を担うという誇り、確かな品質で安全走行を支えるという責任と使命を胸に、私たちは独自の技術を磨き、明日のものづくりへ挑戦しています。



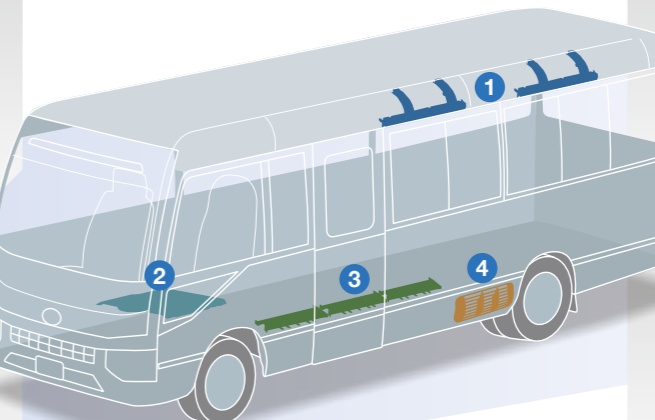
**①レール**  
マイクロバスの上側面フレームにあり、ルーフのボデー強化保持の部品です。



**③ストレングスアンカー**  
床下を構成する部品であり、シートベルトが取り付けられます。



**②エンジンサービス**  
エンジンのメンテナンスを行うための、フロア部に設けられた開口部の蓋です。



**④コンデンサーカバー**  
車両側面下側にあり、エアコンのコンデンサーに空気を取り込みます。

# Do Our Best For The Dream

「創造」と「革新」を胸に、挑むのはオンリーワンの技術。

当社の「ものづくりの原点」は、まさに現場にあります。安全第一・品質第一をモットーにお客様に喜んでいただける製品を提供し、さらに挑戦するのはオンリーワンの技術。コスト競争力、生産・製造技術力のある次世代型の製品づくりに向かって全社員が共に努力し、ボデー部品メーカーとして確固たる位置を築こうとする「夢」と「情熱」が、私たちの現場には満ち溢れています。創業以来、長年にわたってプレス技術を手掛けてきた当社の実績と誇りは、次なるステージへの「革新」へとつながっています。ニーズを見据えた設備投資とたゆまぬ改善はもとより、各部門の組織強化、社員のスキルアップや資格支援などを通して、進化を続けるエキスパート集団・キンテックにどうぞご期待ください。



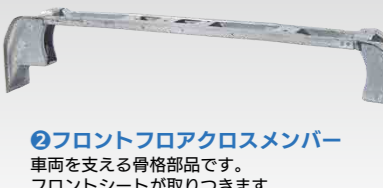
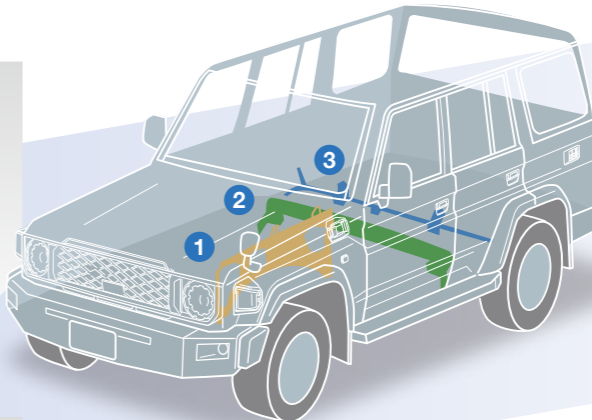
代表取締役会長  
米津 長治  
YONEZU CHYOUJI



代表取締役社長  
惣崎 博樹  
SOUZAKI HIROKI



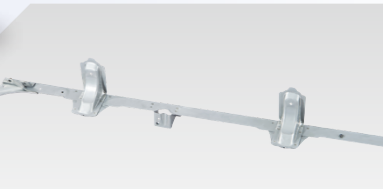
**①エフロントウカウル**  
エンジンルームを構成する部品です。ウォッシャータンク、エアクリーナ等が取り付けます。



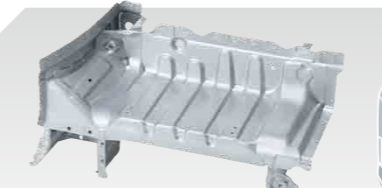
**②フロントフロアクロスメンバー**  
車両を支える骨格部品です。フロントシートが取り付けます。



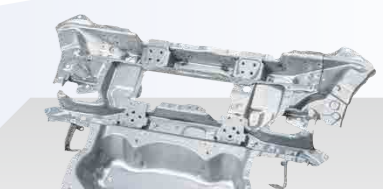
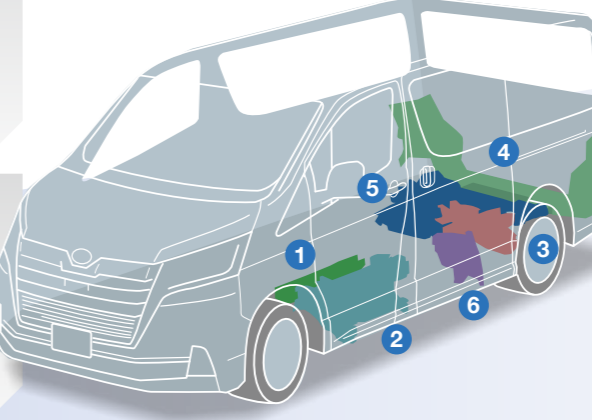
**①アウトリガーサブアッシー**  
車両を支える骨格部品です。



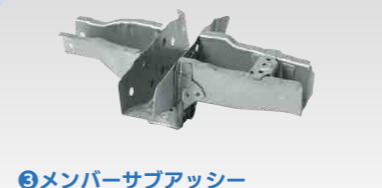
**③リアフロアクロスメンバー**  
車両を支える骨格部品です。



**②ステップパネル**  
バッテリーキャリアを搭載する部品です。



**⑤メンバーアンダーボディ**  
リアフロアパネルの下に配置される強度部品です。



**③メンバーサブアッシー**  
車両を支える骨格部品です。



**④パネルロアバック**  
テールゲートの開口部を構成する部品です。



**⑥アウトリガーサブアッシー**  
車両を支える骨格部品です。

# ゆるぎない、「品質への情熱」。

「品質は工程でつくり込む」、これが私たちキンテック社員全員の合言葉です。

プレス加工から溶接・組立、出荷まで一貫体制で製品をお届けしている当社は、どの工程においても技能員ひとりひとりが高い意識を持ち、自らの仕事にプライドと責任を持つことからすべてが始まると考えます。その発想の原点は、「お客様に喜ばれる製品づくり」。求められる品質を迅速・的確にお届けできるよう、過去の事例を徹底的に分析するとともに、関連するライン・現場間で連携を積極的に図ることで、全員が心をこめたものづくりを目指します。また設備面でも常に改善を行い、先進設備を次々と導入。さらには金型の保全、ライン設備設計、生産管理、安全管理など、あらゆる角度から確かなものづくりを追求しています。



## 本社工場 Main factory



効率化と品質向上をモットーに常に作業環境を見直し、最新設備を拡充しています。また、これからの多品種製造に対応すべく、溶接部門の強化を図っています。



### プレス機 600-400t タンデムプレス

タンデムプレスとは、数台の独立したプレス機を並べて置き、その間に加工物を通すことで段階的に完成品をつくる設備。複雑な形状の自動車部品の加工に適しています。このラインでは主にロボットが加工を行い、技能員は出来上がりのチェックに専念することで品質を高めています。



### ロボット溶接ライン

16台のロボットを備え、部品のセットから溶接までの作業を完全自動化で行っています。約8000-13000アンペアという大電流で金属を溶かし合わせるため、高度な技術が必要とされる工程ですが、現場では品質を保ちつつ、よりハイスピードで溶接できるよう日々改善を進めています。



### スポット溶接機

自動車ボデーを構成する全てが重要な部品。その溶接は確実な仕上がりが要求され、技能員の経験や動きの言う腕の見せ所です。

## 安城工場 Anjo factory



さらなる作業の効率化を目指して適切な設備の配置・導入を行うとともに、一層の生産能力アップに向けて大型プレス設備の増強を図っています。



### プレス機 600-400t タンデムプレス

高剛性のプレス機と先進機能を備えた搬送装置を組み合わせた当社自慢のプレスライン。パレットへの搬出まで完全無人で一貫製造しています。



### プレス機 500-300tプレス

タンデムプレス(400t 1台、300t 6台、150t 4台)、コイルライン(150t 1台、300t 2台、500t 1台)を配備。プレスを一回行うごとに次工程へ自動的に送り出すことができる順送型のラインで、均一な厚みを保ちながら効率よく加工しています。



### 金型自動ラック

工場内に金型保管自動ラック(保管棚)に整然と金型が保管されるため、天井までの空間を立体的にフル活用でき、金型保管スペースの大幅削減を実現。今まで活用できなかった貴重な工場スペースの有効利用を実現した。また、必要な金型を自動的に保管棚から入庫するので、従来の床置き・段積み方式と違い、玉掛け作業が少なくなり安全性の確保に威力を発揮しています。

### 金型保全

プレス機にセットする金型は製品の形のもととなる重要な部分ですが、加工を経て摩耗や破損が生じるため、常にメンテナンスが欠かせません。また、品質向上のための金型の改善、新規作成などにも取り組み、1/100mmの精度に挑んでいます。

### 製品検査

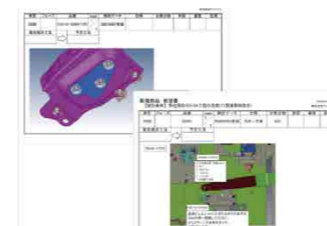
量産化の前段階からあらゆる工程で品質を厳しくチェック。これをもとに部品のつくり込み技術のレベルアップを図ることで製造品質をゆるぎないものにしていきます。さらに、こうした体制を築くことで車のモデルチェンジや新しい規格にも柔軟に対応しています。

### 生産管理

ムダのない製造方法・よりよい生産現場を目指して、加工スピードや作業効率、安全性などさまざまな角度から工程を見直し改善します。そのチェックポイントは、部品や工具の置き方、技能員の動きなど細部にまで至り、膨大なデータとなって分析されます。

当社の強みは、「多品種少量」の製品提供です。私たちは生産量が少ない製品や仕様が多岐にわたる製品を、最適な価格でご提供しています。お客様のご要望に直接耳を傾け、生産準備から生産、そして出荷までを社内で一貫して行います。各工程においては、金型や設備の保守、品質の保証を徹底して行い、生産時や保守時の不具合や課題については、直ちに生準部署にフィードバックしています。これにより、迅速な問題解決が可能です。また、次期生産に向けても定期的にレベル向上に取り組んでおり、これにより高品質な製品をお届けすることができています。お客様にとって信頼性の高い製品を提供することが、当社の使命と考えています。

## 生産準備



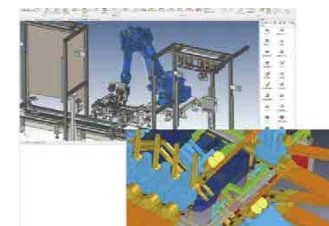
### お客様との打ち合わせ

お客様ご要望の形状に対し、加工可否及び原価低減を提案します。



### プレス金型制作

金型メーカー様とも綿密に連携し、内製に近いスピードで変更点を折り込み。設変にも短納期に対応します。



### 溶接治具制作

社内で打点検討・工程レイアウトを作成し、ムダのない工程を設備メーカー様と製作します。

## 生産～出荷



### プレス工程

製品に合わせてプレス機を選定し、最適価格で提供いたします。  
※保有設備は別表参照



### 溶接工程

生産量・ご予算に合わせて、ロボットライン・多品種混流ラインを構築します。



### 集荷

お客様の要望荷姿を実現します。無人搬送も導入しています。



### 出荷

ジャストインタイムでお客様へ納入します。

保有設備	仕様	ライン構成	数量	備考	
メカプレス	タンデム	600t～400t	4工程	2ライン	ロボット搬送
メカプレス	タンデム	400t～300t	3工程	2ライン	ロボット搬送
メカプレス	タンデム	150t	4工程	1ライン	ペーサー
メカプレス	タンデム	500t		2台	
油圧プレス	タンデム	500t		1台	
メカプレス	順送	500t		1台	
メカプレス	順送	300t		2台	
メカプレス	順送	150t		1台	
抵抗溶接機	ロボット			28台	
抵抗溶接機	定置溶接機			132台	
アーク溶接機	ロボット			6台	
3次元測定器		FARO		1台	
3DCAD		IRONCAD		2ライセンス	
3DCAD		3DTascalX		4ライセンス	

## 保全体制・品質保証



### 設備保全

プレス機、溶接機、ロボットの点検や保守・修理また、新規設備導入による工程整備を行います。



### 金型・治具保全

金型・治具の定期メンテ・予防保全・突発保全の体制も整っています。



### 品質保証

生産段階での品質作り込み、号口生産時の精度解析を実施。お客様へ良品を届けます。

# 「挑戦」し続ける、「マインド」。

キンテックならではの、仕事のやりがいや職場の楽しさを、先輩社員からお伝えます。

プレス室 プレス2G Y.Fさん 入社2015年

## 「やってみたい」を叶えてくれる

### 一現在の仕事を教えてください

プレス機と呼ばれる専用の機械に、鉄板を型にセットして成形をするプレス室で働いています。大きなプレス機を操作するので、安全管理をしっかりといながら作業をしています。

### 一仕事のやりがいは？

キンテックはいろいろなことにチャレンジする会社です。挑戦するきっかけを多くいただけるのでやりがいにも繋がります。私自身、難しいことに果敢にトライしたいという気持ちが強く、それが達成できた時はとても嬉しいです。「こうしたい」「こうやってみたい」という気持ちを叶えてくれるので、働きがいもあります。

### 一自社の魅力やセールスポイント

仕事に必要な資格が取得できる制度が整っているので、未経験者の方でも安心して入社することができます。またオン・オフがしっかりとあるのも魅力です。有給休暇の取得率も高いので、プライベートも充実できます。

営業調達室 営業・調達G R.Sさん 入社2017年

## お客様と社内を繋ぐ架け橋になります

### 一現在の仕事を教えてください

大学卒業後、入社してからキンテックの業務内容を把握するため、3つの部署で経験を積みました。現在は営業・調達Gでお客様と社内の橋渡し役として新規部品の立ち上げから量産までの生産準備などを担当しています。また、各仕入れ先様との窓口でもあるので学ぶ知識が多く日々勉強の毎日です。

### 一仕事のやりがいは？

製品が自動車となって街を走る姿を見た時はやりがいを感じます。営業・調達Gの業務は、そのまま会社の売りに影響するのでプレッシャーを感じることもありますが、自分の提案が利益に結びついたり成果が認められた時は、次も頑張ろう！という気持ちになります。

### 一成長したと感じたことは？

営業・調達Gに配属された当初は、わからないことだらけで失敗が多く迷惑ばかりかけていましたが、経験を積んだ今ではお客様との打ち合わせを1人でまかせてもらえるようになりました。

溶接室 溶接1G S.Hさん 入社2013年

## 真剣にモノづくりをしています

### 一現在の仕事を教えてください

ボディ部品を溶接する部署で、ロボット溶接機の管理を行っています。ロボットが正常に動いているかの確認、溶接がきちんと行われているかなどを点検しています。

### 一仕事のモットー

「いいものを作ること」をモットーにしています。「これくらいならいいだろう」という安易な考えは持たず、目の前にある仕事にきちんと向き合い、妥協せず真剣にモノづくりを行っています。毎日が勉強なので、新しい仕事を覚えた際は前の仕事がいい加減にならないために振り返りを大事にしています。自身がやってきたことを報告会で発表した際は、社長をはじめ、役員、上司に評価されたことは達成感があります。

### 一今後の目標は？

これからは電気の仕事を学んでいきたいと思っています。専門的なので難しいかもしれませんが、電気回路をある程度理解しておくことで、仕事にもプラスになると考えています。技術グループの仕事の様子を見たり、時には教えてもらったりと知識をつけていきたいです。

工務室 工務G R.Sさん 入社2020年

## いろんなことに挑戦しています

### 一現在の仕事を教えてください

倉庫にある材料の中から、指示書に基づいて集める作業（ピッキング）を行っています。どこにどのような製品が保管されているかを把握したり、別の製品と間違いがないように注意したりと、集中力が必要になる仕事です。

### 一成長したと感じたことは？

入社して3年ほど経ち、新しい仕事を任せていただく機会が増えやりがいにもつながっています。現在「現場で働く女性従業員の意見をきちんと伝えたい」と、女性初の労働組合のメンバーとしても活動しています。人前で意見を言ったり、指示を出したりすることが苦手でしたが、今では同僚や先輩、上司に自分から話をしたりと、いろんなことに挑戦していることで、成長していると感じています。

### 一メッセージ

製造業というと、力仕事や大変そうというイメージがあると思いますが、キンテックでは、女性社員でも比較的簡単にできる仕事環境を提供してくれるのが魅力です。産休・育休は2年取得することができ、子どもが小学3年生までは時短勤務が可能です。産休・育休を使った先輩社員もたくさんいるので、安心して働くことができます。

溶接室 溶接1G S.Oさん 入社2018年

## 「丁寧にわかりやすく教える」がモットーです

### 一現在の仕事を教えてください

溶接現場の管理として、部下の仕事状況や他部署との連携などを主にこなしています。納期に合わせる事がお客様の信頼にも繋がるので、「納期」「品質」「生産効率」を大事に、各部署の連携を大事にしながら日々業務に取り組んでいます。

### 一仕事のモットー

後輩や部下に「丁寧に分かりやすく教える」というのをモットーにしています。言葉で伝えながらも、実際に私がやってみて「何かどう違うのか」などを一緒に考え、実践を繰り返しながら指導を行っています。

### 一今後の目標は？

他の部署とさらに関わりを増やしていくことを目標にしています。私の部署は、部署を超えて連携をすることも多く、周囲とのコミュニケーションを深めることで、協力して一歩一歩楽しみながら進んでいきたいと思っています。

技術員室 設備技術G Y.Sさん 入社2015年

## 「ありがとう」にやりがいを感じます

### 一現在の仕事を教えてください

プレス機、溶接機、ロボットの点検や保守・修理を担当しています。不具合があった場合には補修を行い、故障の原因を究明します。全員が効率良く働けるように技術面でサポートをしています。

### 一仕事のやりがいは？

設備の大きな停止がないように、普段から保守点検をすることで、現場の方から「ありがとう」「仕事がやりやすいよ」と言ってもらえる時が一番やりがいを感じます。この仕事に誇りを持って取り組んでいます。

### 一今後の目標は？

今後は人材育成に力を入れていきたいです。部下を指導するにあたり、業務に必要な知識や技術の伝達とともに、分かりやすい言葉などを使いながら寄り添って育成していきたいと思っています。

元気な笑顔があふれる職場は

# 「安全への思い」から。

ひとりひとりの意識と取り組みで「危険ゼロ」の職場づくり

当社では基本的な安全教育はもちろんのこと、作業中の危険箇所を徹底的にチェックする「安全パトロール」を実施。技能員がヒヤッとした瞬間や小さなすり傷も見逃さず、その原因を分析し「危険ゼロ」の職場づくりに取り組んでいます。これと同時に「私の安全宣言」を全員が行い、安全・衛生週間の標語コンクールなどを通して意識向上に努めています。また定期健康診断、交通安全活動などにも力を入れ、毎日、元気に明るく楽しく仕事に取り組めるようさまざまな配慮をしています。



## オフタイムの充実、生活の向上にも力を入れています。

### ■社内行事

ボウリングやバーベキュー・小旅行などの行事や、会社補助による食事会などを企画し、親睦を図っています。

### ■福利厚生制度・契約保養所

当社は愛鉄連の厚生年金、健康保険に加入しており、全国各地のリゾート施設を優待価格で利用することができます。また当社は全トヨタ労働組合連合会に加入することができ、さまざまな福利サポートが受けられます。

- 毎年夏に「熱中症」予防のため、3か月間毎日ドリンク配布
- キンテック労働組合あり（全トヨタ労働組合連合会所属）  
組合員向けイベント実施、全トヨタ労連の福利厚生施設利用可能
- 愛鉄連健康保険組合の保険事業サービス利用可能



ISO14001  
JAERO450

### ISO認証取得

当社では国際的な環境マネジメントシステム ISO14001を2003年に取得。地球環境と調和したモノづくりを通じて、お客様のニーズに応え、社会に貢献する企業を目指します。

