ASAHI 旭鉄工株式会社

〒447-8505　愛知県碧南市中山町7丁目26番地
TEL：0566-41-2350
https://www.asahi-tekko.co.jp/



付加価値を創造する
モノづくり企業
旭鉄工株式会社

ASAHI
旭鉄工株式会社

掲載内容は2025年9月現在

ASC2407-02

お問い合わせ ＞＞

旭鉄工株式会社Website ＞＞

人には付加価値の高い仕事を

ASAHI
旭鉄工株式会社

1941年の創業以来、当社は自動車関連を中心に多くの製品群を生産してきました。ご存じの通り、自動車産業を取り巻く環境は激変し、生産人口の減少も加速しています。これらの脅威に対応するため、当社は2013年からIoTを起点とするDXで製造現場の徹底した効率化を進めてきました。

デジタルを活用することで、課題の見える化→対策→効果確認→次のアクションへというPDCAが高速化。ノウハウの共有も進み「カイゼンは楽で楽しい」という実感が主体的に挑戦する風土につながり、年間収益は10億円向上（2015年比）しました。またカーボンニュートラル対応の側面でも、リアルタイムでの電力モニタリングなどにより電力消費量42%減（2013年比）を実現しています。

製造現場でDXを実践して得たこれらの生きたノウハウは、IoTやコンサルティングサービスを展開する別会社「i Smart Technologies」を通して他社に展開しています。当社が目指すのは、「新しい時代のモノづくりの形を考え、創造する企業」です。今後もあゆみを止めることなく、最先端の技術を現場に取り入れ活用して生産性向上に努め、獲得したノウハウやソリューションを提供していきたいと考えています。

木村哲也



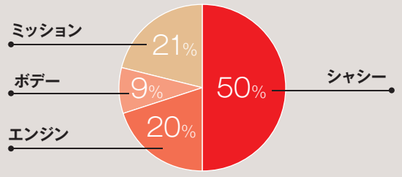


会社概要

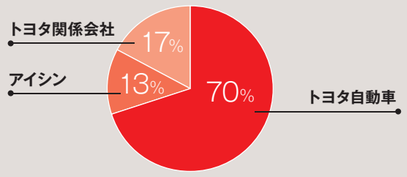
1941年の創業以来、品質を支える技術や人材育成にこだわり、モビリティに関わる幅広い製品群を手掛けています。
IT・IoT・AIなどの先端技術を駆使した効率的な製造ノウハウは社外にも展開され、高い評価を得ています。

社名	旭鉄工株式会社
創立	1941（昭和16）年8月
資本金	2,700万円
事業内容	自動車部品製造
主な部品	エンジン用部品……バルブガイド（月産：590万個） トランスミッション用部品……シフトフォーク（月産：50万個） ブレーキ部品……レバーブレーキシュー（月産：8万個） サスペンション用部品……リアサスペンションアーム（月産：48万個） 牽引用部品……フック（月産：31万個）
売上高	185億円／年商（2025年度）
従業員数	405名（2025年9月末時点）
国内拠点	本社工場（愛知県碧南市） 西尾工場（愛知県西尾市）
関連会社	i Smart Technologies 株式会社
海外グループ会社	SAM （Siam Asahi Manufacturing Co.,Ltd./タイ）

部位別売上構成（2025年度）



得意先別売上構成（2025年度）



鍛造・熱処理

▶製造の流れ　製品（試作品）製作から完成品まで、自社で一貫して手掛けることが可能な技術力を有しています。

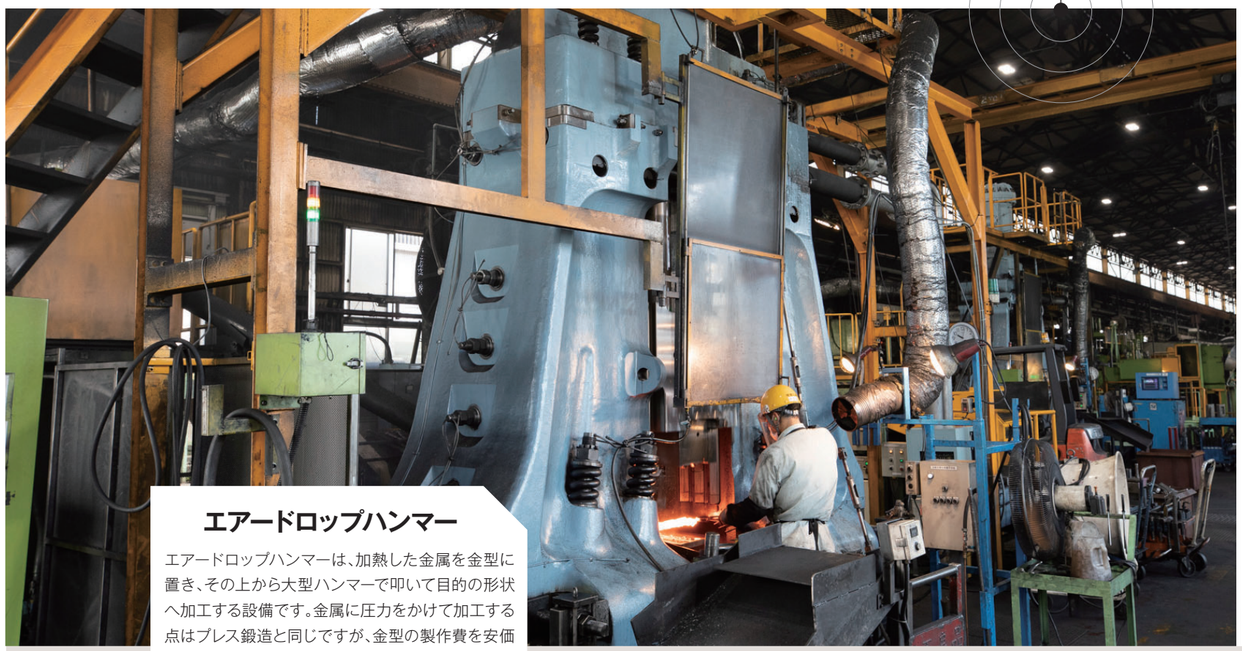


熱間鍛造

高品質・低コストでさまざまな要望を具現化

「型打鍛造」、「プレス鍛造」設備を取り揃え、比較的小さいロットから
大型ロットの部品粗材製造まで柔軟に対応。異形モノの生産も可能です。

＊対応材質：材質炭素鋼(SS材)、合金鋼(SC,SCM,SCR等)、チタン(64チタン等) 、SUS(304,316L等)
＊対応サイズ：小物から10キロ程度まで



エアードロップハンマー

エアードロップハンマーは、加熱した金属を金型に置き、その上から大型ハンマーで叩いて目的の形状へ加工する設備です。金属に圧力をかけて加工する点はプレス鍛造と同じですが、金型の製作費を安価に抑えられるため、少ロットへの柔軟な対応が可能です。また瞬間的にかける圧力が高く、型の細かい部分まで金属を伸ばすことができるため、複雑な形の加工に向きます。

保有設備

- ◉ 1.3 t エアードロップハンマー…… 2 台
- ◉ 2.0 t エアードロップハンマー…… 2 台
- ◉ 3.0 t エアードロップハンマー…… 1 台
- ◉ 2000 t フォージングプレス…… 1 台





鍛造工程の情報はこちらから！ >>

熱処理

製品の機械的性能を向上させる重要工程

鍛造設備で製造した粗材への「焼入れ」、「焼き戻し」、「焼準（焼きならし）」
工程を、そのまま社内の熱処理設備で行うことができます。



熱処理炉

連続炉による焼入れ、焼き戻しや、焼準（焼きならし）の対応が可能。

保有設備

- ◉ 焼入れ焼き戻し炉……2 台
- ◉ 焼準（焼きならし）炉…… 1 台





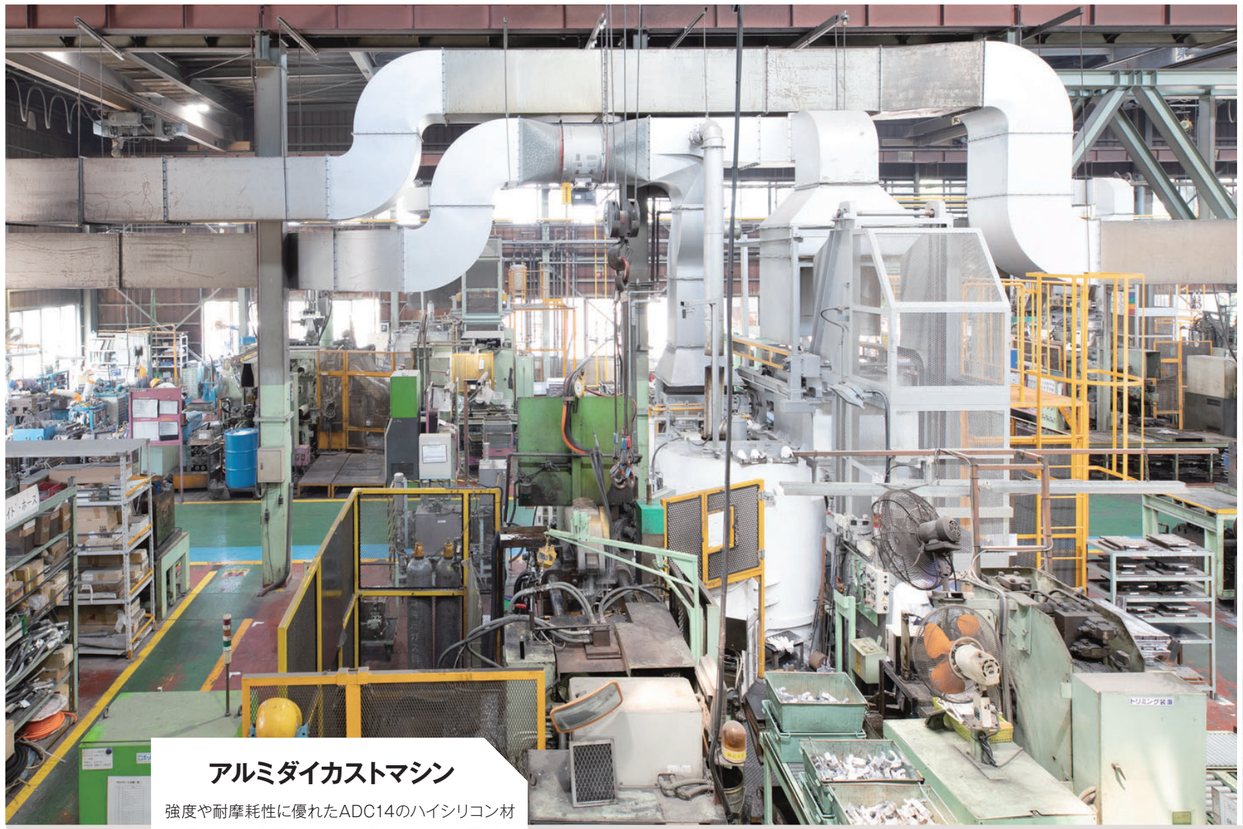
熱処理工程の情報はこちらから！ >>

鋳造・溶接

鋳造

高品質で、複雑な形状・材料・大きさに対応

耐摩耗性に優れた材質を生産できるほか、アルミに異材をインサートする
複合加工技術により部品点数削減にも対応できます。



アルミダイカストマシン

強度や耐摩耗性に優れたADC14のハイシリコン材を得意とし、低価格かつ高品質での提供が可能です。また、ADC12への対応も可能。用途に応じて最適な材質を選んでいただけます。

保有設備

- ◉ ADC14　250 t…… 1 台（低速層流）
  350 t…… 1 台（低速層流）
  350 t…… 2 台
  135 t…… 1 台
- ◉ ADC12　350 t…… 1 台





鋳造工程の情報はこちらから！ >>

溶接

金属を立体的に加工。高効率・低コストを実現

自動溶接ロボットを含む自動溶接設備を複数保有しており、
複雑な形状への対応や、安定した溶接製品の生産が可能です。

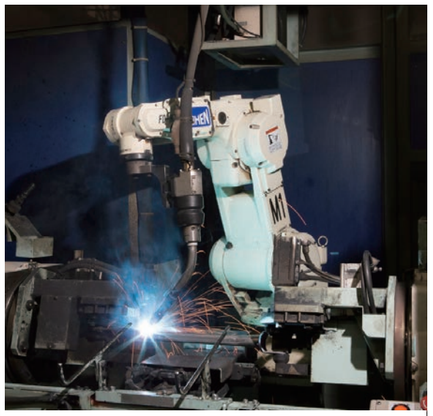


自動溶接機

溶接作業を自動化したロボット溶接機と、溶接作業を半自動化した設備を保有。前者は複雑な形状への溶接に対応可能で、後者は単一箇所の溶接を効率よく行うことに特化しています。

保有設備

- ◉ ロボット溶接ライン…… 8 ライン
- ◉ 自動溶接ライン…… 12 ライン







溶接工程の情報はこちらから！ >>

切削・組付け

切削

各種ラインで、少量から多量までの生産に対応

多工程を分割し効率的な生産を実現したライン、ロボットで自動化したラインなど、
独自の技術と経験で生産効率向上を図った各種切削ラインが揃います。







切削ライン

専用ライン、汎用ラインを柔軟に使い分け、少量から多量までの生産に対応します。また、試作から量産まで自社で一貫して行えるため、課題の早期洗い出しなども可能。量産時の安定品質をかなえます。





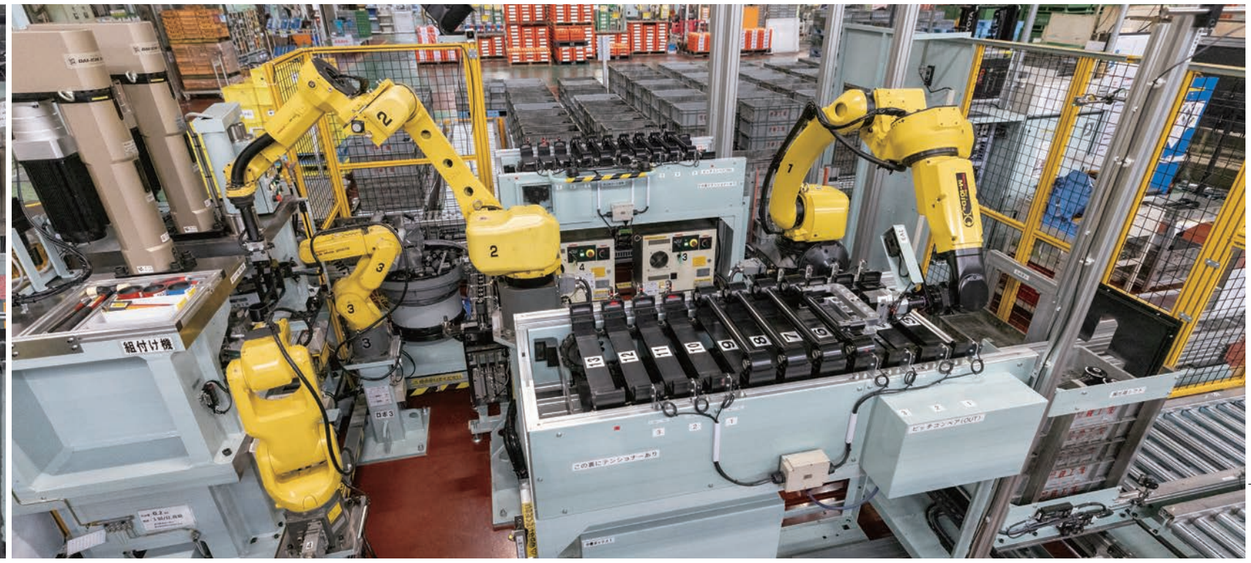


切削工程の情報はこちらから！ >>

組付け

加工された各種構成部品を手際よく組付け

鍛造品・アルミダイカスト品・ゴム部品などさまざまな構成品の組付け、
ゴム製部品の圧入、パットの溶着など、あらゆる組付けに幅広く対応します。







組付け

1点モノの単発組付けから多品種の組付けにまで対応。圧入やカシメ、溶着など違う工法を複数組み合わせ、1 つのラインとして対応することができます。1点モノの組付けについても、量に応じて手動と自動化を使い分け対応しています。







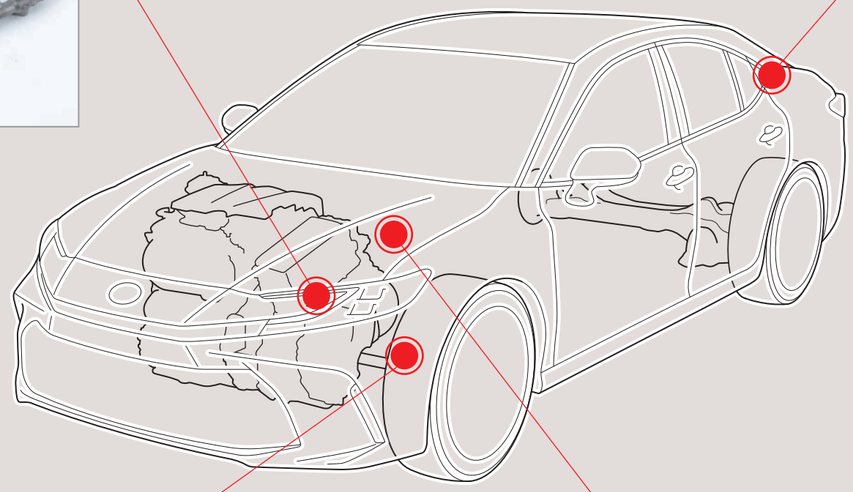
組付け工程の情報はこちらから！ >>

製造部品

自動車関連部品

信頼の技術に裏打ちされた豊富なラインナップ

確かな技術の下、自動車の安全・安心につながる製品製造で実績を重ねてきました。
豊富なラインナップがお客さまからの信頼の証です。



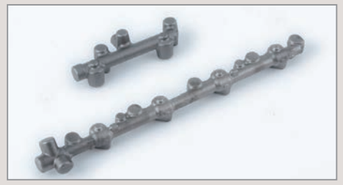
エンジン

【バルブガイド】
シリンダーヘッド内にある重要な部品
【デリバリーパイプ】
燃料を分配・供給するための部品
【インナー】
エンジンマウントの構成部品

◉ バルブガイド



◉ デリバリーパイプ



◉ インナー



ボデー

【フック】
牽引時にロープを掛け、車を牽引するための部品
【レバーブレーキシュー】
ブレーキング時に車輪内枠(ブレーキドラム)に
摩擦材を押し当て制動をかける部品

◉ フック



◉ レバーブレーキシュー



サスペンション

【サスペンションアーム】
ホイールの動きをコントロールする部品
【ロアアーム】
車輪と車体を接続する部品
【ロアブラケット】
ロアアームの構成部品

◉ サスペンションアーム



◉ ロアアーム



◉ ロアブラケット



トランスミッション

【シャフトアッシーシフト&セレクトレバー】
変速操作力をマニュアルトランスミッション内部へ
伝える構造部品
【シフトフォーク】
ギアチェンジを行うための部品

◉ シャフトアッシーシフト&セレクトレバー



◉ シフトフォーク



旭鉄工の製品一覧はこちらから！ >>

カイゼン活動

旭鉄工のポイント

旭鉄工のカイゼン活動は、IoT を活用して PDCA の高速化を図っています。
会社全体が挑戦しカイゼンする風土に変革しました。

従来の改善の課題点

- 人手による問題把握では、コストと時間がかかる
- 改善ノウハウの属人化により、進みが遅く、共有されない

旭鉄工の進化したカイゼン活動

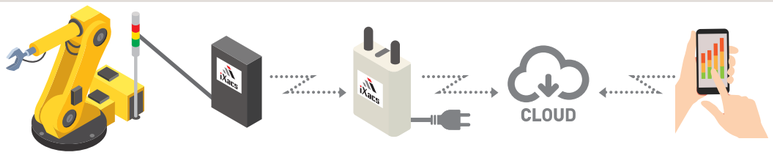
D(IoT)+X(変革)による旭鉄工の**PDCA**スキームを実践
問題の視える化と問題を直す仕組み、挑戦する風土を構築

IoTを使ったカイゼンの高速化

データの収集・処理や改善効果の確認にデジタルを活用。
常に最新のデータを視える化でき、課題の共有・改善がスムーズに進んでいます。



旭鉄工 IoT プラットフォーム



カイゼンの効果

- 製造現場:労務費削減・CO_2排出削減
- 原価管理:正確な原価把握・赤字部品黒字化
- 営業:正確な見積り・データに基づく交渉

環境活動

旭鉄工のポイント

カーボンニュートラルの確立に向け、可能な限り電気・ガスの使用量を低減、生産効率を向上させ
利益増につながる CO_2削減を最優先で実施。その後に再生可能エネルギーの導入などを進めていきます。

電気使用量ムダ削減の取り組み

デジタルを活用し、いつ、どこが(何が)ムダになっているかを視える化することで、
課題を理解し、カイゼンに取り組む

データを使ったカーボンニュートラル推進スキーム

稼働状況のデータと電気使用量のデータから消費電力内のムダ(問題)を視える化

◎ **正味電力**:生産に使っている電力
◎ **停止電力**:人員交代や治具交換などで生産したいけれどできずロス
◎ **待機電力**:不要なのに電源オンのまま、などのロス

1 **設備ごとに電源を切れる範囲を明確化する**
◎ 視える化したデータに基づき、電源オンのまま気にしていなかったものをきちんと電源オフするなど節約意識を向上させる

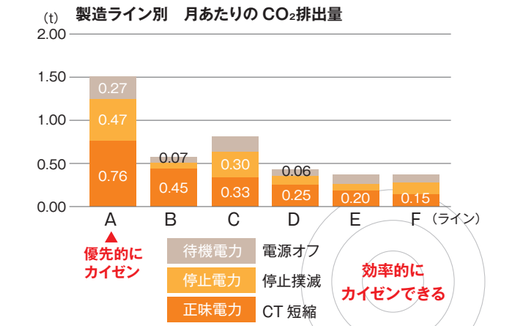
2 **待機電力そのものを下げる**

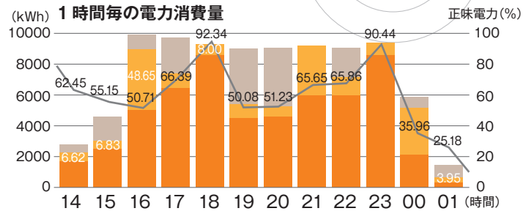
3 **停止電力を下げる**

4 **正味電力を下げる**

5 **削減アイテムを共有し展開する**
◎ ムダの視える化で低減のPDCAが回る

[改善プロセスデータ変遷]







拠点情報

国内拠点



本社・本社工場
〒447-8505　愛知県碧南市中山町7丁目26番地
主要設備
切削・研磨・アーク溶接・組付け





西尾工場
〒444-0324　愛知県西尾市寺津町一ノ割1-1
主要設備
熱間鍛造・アルミダイカスト・切削・研磨・プラズマ溶接・樹脂成型・組付け



i Smart Technologies 株式会社
〒447-8505　愛知県碧南市中山町7丁目26番地
主要設備
IoTモニタリングサービス販売、コンサルティング

海外拠点



SAM（Siam Asahi Manufacturing Co.,Ltd.）
7/359 Village No. 6, Mapyangphon
Subdistrict, Pluak Daeng District, Rayong
Province 21140, THAILAND,
主要設備
アルミダイカスト・切削・樹脂成型・溶着

