



会社案内

経営基本方針

技術で経営する

1. ユーザーの満足を得る製品を作る。
技術提供を基本として、絞り加工技術と金型設計技術を中心に、常に技術開発に挑戦する。
2. ムリ・ムダ・ムラの排除で収益性を高める。
全員の創意工夫を経営に生かし適正経営の出来る体質強化を図って行く。

品質管理方針

1. 品質の原点である金型仕様付けと、管理体制の充実を組織的に推進し、品質を工程で作り込む事に徹する。
2. 問題の解決には事実に基づいて真の原因を追及して対策し、その結果の技術資料と従来の深絞り技術及び関連技術を蓄積応用し、固有技術の向上に役立てる。
3. QCストーリー的解決を意識して進め、重点問題解決制度の充実運営により方針管理の徹底と管理精度を上げ、仕事の効率化を図り体質改善に努める。

環境方針

当社は、コイル材等を使用して車載関連部品等を製造しており、地域社会および市場から信頼される組織を目指しています。一方で、当社を取り巻く事業環境は年々変化しており、地球環境への課題感は社会全体、また当社の中でも大きくなっています。その中で、当社は事業活動、製品、又はサービスによる環境影響を与える項目に関して、環境マネジメントシステムを事業運営の重要基盤の一つと定め「継続的な改善」を実施し環境パフォーマンスの向上を図ります。

1. 事業活動による環境への影響を評価し、重要な項目に関しては、技術的、経済的に可能な範囲で環境目的・目標を設定し、実施し継続的な改善を図ります。
2. 関連する法規制及びその他の要求事項を遵守し、環境保全に取り組みます。
3. 事故及び緊急時での油、液類の漏出による環境汚染の予防を図ります。
4. 騒音・振動による近隣への影響を最小化し、地域社会の快適性の向上を図ります。
5. リサイクルや省エネルギー活動の展開により環境への負荷を出来る限り少なくします。
6. 環境に関する地域社会活動に積極的に参加し、地域社会との共生を図ります。
7. 環境教育や社内広報活動を実施して、従業員への環境方針の理解と環境情報の周知を行い、環境保全に関する意識の向上を図ります。
8. 環境方針は、必要に応じて社外に公表します。

2017年3月15日
朝田金属工業株式会社
代表取締役 朝田武志

会社概要

名 称 : 朝田金属工業株式会社
 代 表 者 : 代表取締役 朝田武志
 創 業 : 昭和 3 年 (1 9 2 8) 1 月
 設 立 : 昭和 2 4 年 (1 9 4 9) 4 月
 資 本 金 : 3 0 0 0 万円
 業 種 : プレス加工による金属製品の製造、加工及び販売
 生 産 品 目 : ●車載部品 ●モーターケース ●家電部品
 ●化粧品容器 ●金属製内装部品 ●金属製外装部品
 ●電池ケース ●その他、金属加工部品各種
 取引銀行 : ●三菱UFJ銀行 ●みずほ銀行 ●りそな銀行
 ●商工中金 ●尼崎信用金庫 ●南都銀行
 ●京都銀行 ●山陰合同銀行 ●米子信用金庫 etc.
 加盟団体 : ●日本金属プレス工業協会 ●大阪金属プレス工業会 ●大阪商工会議所
 ●大阪市産業経営協会 ●西成納税協会 ●西成産業会 etc.

事業所

会社ホームページURL : <http://www.asada-kinzoku.com/>

大阪本社 : 〒557-0025 大阪府大阪市西成区長橋 1-5-12
 Tel : (06) 6632-1212 Fax : (06)6631-4981
 e-mail : honsha@asada-kinzoku.com (代表)
 安来第1工場 : 〒692-0023 島根県安来市黒井田町 295-1
 Tel : (0854) 22-6466 Fax : (0854) 22-1324
 e-mail : yasugi@asada-kinzoku.com (代表)
 安来第2工場 : 〒692-0023 島根県安来市黒井田町 295-1
 Tel : (0854) 22-6469 Fax : (0854) 22-5967
 安来第3工場 : 〒692-0000 島根県安来市西恵乃島町 837-60
 Tel : (0854) 23-7085 Fax : (0854) 22-6678



本社（大阪本社工場）



安来第1工場



安来第2工場



安来第3工場

沿革

昭和 3 年	(1928)	大阪市浪速区にて金属製深絞りプレス加工品製造業として創業
昭和 11 年	(1936)	本社（大阪本社工場）を現在地に新築移転
昭和 24 年	(1949)	朝田金属工業株式会社へ組織変更
昭和 29 年	(1954)	電子部品分野へ進出
昭和 37 年	(1962)	大阪市長より工場合理化診断制度の成果により表彰
昭和 38 年	(1963)	家電部品分野へ進出
昭和 38 年	(1963)	モーターケース分野へ進出
昭和 43 年	(1968)	マホービン部品分野へ進出
昭和 55 年	(1980)	松下電工（株）より品質管理実施優良工場の認定取得
昭和 56 年	(1981)	松下電子部品（株）より品質管理実施優良工場の認定取得
昭和 63 年	(1988)	島根県安来市において、安来第 1 工場操業開始
昭和 63 年	(1988)	自動車電装部品分野に進出
平成 3 年	(1991)	島根県安来市において、安来第 2 工場操業開始
平成 5 年	(1993)	自動車エアバック部品分野に進出
平成 5 年	(1993)	日本電産（株）より協力会社優秀賞を受賞
平成 6 年	(1994)	角形電池ケース分野へ進出
平成 8 年	(1996)	松下電子部品（株）より品質自主保証会社の認定取得
平成 9 年	(1997)	カメラ外装部品分野に進出
平成 9 年	(1997)	松下電池工業（株）より品質自主保証会社の認定取得
平成 10 年	(1998)	松下電器産業（株）より品質自主保証会社の認定取得
平成 13 年	(2001)	島根県安来市において、安来第 3 工場操業開始
平成 14 年	(2002)	携帯電話外装部品分野に進出
平成 14 年	(2002)	I S O 1 4 0 0 1 : 1 9 9 6 認証登録：安来工場
平成 15 年	(2003)	I S O 9 0 0 1 : 2 0 0 0 認証登録：本社（大阪本社工場）
平成 17 年	(2005)	I S O 1 4 0 0 1 : 2 0 0 4 認証登録：安来工場
平成 21 年	(2009)	I S O 9 0 0 1 : 2 0 0 8 認証登録：本社（大阪本社工場）
平成 21 年	(2009)	中国上海市にて自動車部品の委託生産開始
平成 25 年	(2013)	中国江蘇省丹陽市の技術提携契約工場にて自動車部品の生産開始
平成 28 年	(2016)	島根県安来市において安来第 3 工場西棟操業開始
平成 29 年	(2017)	経済産業省「戦略的基盤技術高度化支援事業」（サポイン事業） 高強度鋼板（ハイテン材）の超深絞り加工技術の構築に関する テーマで対象事業者として採択
平成 29 年	(2017)	I S O 1 4 0 0 1 : 2 0 1 5 認証登録：安来工場
平成 30 年	(2018)	I S O 9 0 0 1 : 2 0 1 5 認証登録：大阪本社

I S O 9 0 0 1 : 2 0 0 8 認証登録

認証番号：12317

サイト：大阪本社

I S O 1 4 0 0 1 : 2 0 0 4 認証登録

認証番号：JQA-EM2745

サイト：安来工場



主要取引先

1. 車載部品分野

- ・株式会社ダイセル
(日本、中国、タイ、ヨーロッパ、アメリカ)
- ・株式会社テクノアソシエ
- ・株式会社ベスト
- ・豊田通商株式会社
- ・日本化薬株式会社
- ・住電商事株式会社
- ・株式会社オーハシテクニカ
- ・野原電研株式会社
etc.

2. モーターケース分野

- ・日本電産グループ
(日本、中国、タイ、ヨーロッパ、アメリカ)
～日本電産株式会社
～日本電産コパル
～日本電産セイミツ 他
- ・アダマンド並木精密宝石株式会社
- ・ブイテック株式会社
etc.

3. 家電部品分野

- パナソニック関連 (日本、中国、タイ)
- ・アプライアンス社
 - ・エコソリューションズ社
 - ・コネクティッドソリューションズ社
 - ・オートモーティブ＆
インダストリアルシステムズ社
etc.

4. その他の部品分野

化粧品容器関連

- ・住吉合成工業株式会社
- ・株式会社クラブコスメチックス
- ・株式会社クロバーコクメイク

内装部品関連

- ・象印マホービン株式会社
- ・リンナイ株式会社
- ・日立金属グループ
～日立メタルプレシジョン
- ・株式会社ゴール

外装部品関連

- ・勝光社
(ソニー、キヤノン、京セラ)
etc.

主要仕入先

1. 材料仕入先

鉄鋼材

- | | |
|--------|------------|
| ・神鋼商事 | ・蔵商会 |
| ・仁淀鉄鋼 | ・萩原鋼業 |
| ・日本磨帯鋼 | ・片山特殊工業 |
| ・福栄鋼材 | ・青木興工 etc. |

ステンレス

- | | |
|-----------|--------------|
| ・豊通鉄鋼販売 | ・タカサゴスチール |
| ・特殊金属エクセル | ・東洋サクセス etc. |

アルミニウム

- | | |
|---------|-------|
| ・協立軽金属 | ・中村商事 |
| ・アカオアルミ | etc. |

真鍮

- | | |
|---------|------------|
| ・加藤金属興業 | ・村木商事 etc. |
|---------|------------|

2. 協力工場

プレス加工

- | | |
|--------|---------|
| ・足立製作所 | ・松田源製作所 |
| ・田淵製作所 | etc. |

金型部品加工

- | | |
|----------|----------|
| ・高千穂合金精工 | ・岡谷製作所 |
| ・藤本工作所 | ・深江工作所 |
| ・西浦金型 | ・株式会社ハヤシ |
| ・三晃精密 | etc. |

表面処理

- | | |
|---------------|--------------|
| 1. ニッケル、亜鉛メッキ | |
| ・太洋工作所 | ・旭鍍金工業 |
| ・福井鍍金 | etc. |
| 2. アルマイト化研 | |
| ・太洋技研 | ・勝光社 etc. |
| 3. 塗装 | |
| ・向川工芸社 | ・サカイ etc. |
| 4. 熱処理 | |
| ・朝日熱処理 | ・金属技研 etc. |
| 5. 金属洗浄 | |
| ・タクミ金属洗浄 | ・葵スプリング etc. |

保有設備（2022年3月1日現在）

大阪本社

・生産設備			
トランスファープレス	AIDA	200ton	1台
トランスファープレス	ASAHI	45ton	2台
トランスファープレス	ASAHI	25ton	19台
パワープレス	AIDA	80ton	1台
パワープレス	AMADA	80ton	1台
パワープレス	AMADA	60ton	1台
パワープレス	ワシノ	45ton	1台
パワープレス	AIDA	30ton	1台
エアプレス			4台
自動タッピング機	自社開発		5台
単能タッピング機	ブラザー		1台
ロール式フチ切機			2台
スポット溶接機			1台
乾燥機			1台
アルカリ洗浄機	二村研磨		1台
トリクレン洗浄機	JapanField		1台
・金型加工設備			
フライス盤			1台
旋盤			1台
研磨機			2台
ボール盤			2台
鋸盤			2台
・測定機器			
長さ系測定機器類	ミットヨ		1式
工具顕微鏡	ニコン		1台
投影機	ニコン		1台
形状測定器コントローラ	ミットヨ		1台
自動荷重測定器	日本計測システム		1台
・技術支援設備			
CADシステム	CamtusSpeedy		1台
・情報支援設備			
テレビ会議システム	ポリコム		3台 (大阪本社－安来各工場、多拠点対応)
VPN回線			1式 (大阪本社－安来工場間)
LAN共有データサーバー			1式 (大阪本社－安来工場間)
Web会議用Wi-Fiルーター			3カ所 (大阪本社、安来第2、第3会議室)
モバイルルーター			1台 (安来工場)

安来第1工場

トランスファープレス	AIDA	110ton	5台
トランスファープレス	YADON	160ton	1台
順送プレス	AIDA	110ton	1台
トランスファープレス	ASAHI	75ton	1台
トランスファープレス	ASAHI	45ton	1台
トランスファープレス	ASAHI	25ton	2台
トランスファープレス	ASAHI	15ton	1台
CADシステム	Camtus Speedy		2台

安来第2工場

トランスファープレス	AIDA	160ton	1台
トランスファープレス	AIDA	150ton	4台
トランスファープレス	AIDA	110ton	6台
トランスファープレス	AIDA	100ton	1台
フライス盤			1台
旋盤			1台
研磨機			2台
ボール盤			1台
アーク溶接機	DAIDEN		1台
工具顕微鏡	ニコン		1台
引張圧縮試験器	ミネベア		1台

テレビ会議システム ポリコム 2台
(大阪本社－安来各工場、多拠点対応)

安来第3工場（東棟・西棟）

トランスファープレス	YADON	300ton	3台
トランスファープレス	YADON	160ton	9台
トランスファープレス	AIDA	160ton	2台
順送プレス	AIDA	250ton	1台
順送プレス	AIDA	110ton	1台
順送プレス	コマツ	110ton	1台
順送プレス	NAGAO	100ton	2台
順送プレス	AIDA	55ton	2台
順送プレス	AIDA	45ton	2台
順送プレス	ワシノ	35ton	1台
順送プレス	AIDA	30ton	1台
旋盤			1台
研磨機			1台
ボール盤			1台
アーク溶接機	松下		1台
三次元測定器	東京精密		1台
形状測定器	ミットヨ		1台
投影機	ニコン		1台
微小硬さ試験機	ミットヨ		1台
表面粗さ測定器	ミットヨ		1台

テレビ会議システム ポリコム 1台
(大阪本社－安来各工場、多拠点対応)



大阪本社 200Ton トランスファープレス



大阪本社 小型ベアード



安来第1工場 トランスファープレス



安来第1工場 ベアードプレス



安来第2工場 トランスファープレス



安来第2工場 品質保証課



安来第3工場 順送プレス



安来第3工場 順送プレス

車載部品

エアバック・センサー等の
部品をステンレス・鉄鋼板
ハイテン材（高張力鋼板）
アルミニウム等にて加工



モーターケース

各種モーターケース
外径3.5mm～加工



電池ケース

1. ニッケルメッキ鋼板
アルミニウム板
ともに加工
2. 横穴・防爆加工まで
トランスファプレス
で一貫加工



家電部品
化粧品内容器

トランスファープレス加工
順送プレス加工
ロボットプレス加工



カメラ等・外装部品

・デジタルカメラ
・携帯電話
・シェーバー
・化粧品
等の外装ケースを
アルミニウム
ステンレス
等の各種材料で加工



パンチング加工

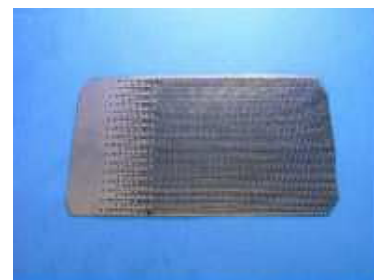
①金属フープ材
↓
②パンチング生地
↓
③プレス加工完了
↓
④表面処理完成品
まで一貫加工

①



②

→
→



↓↓

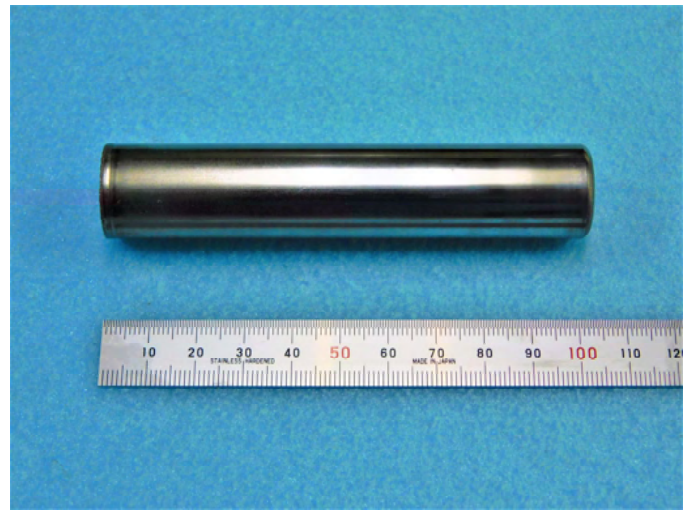
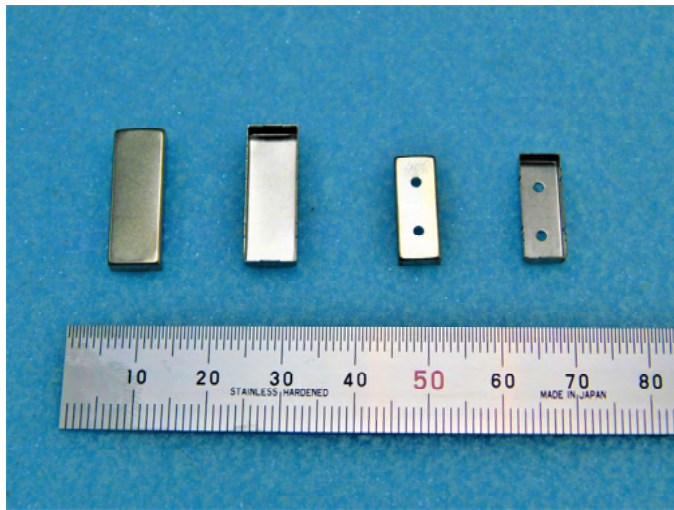
④



③

←
←





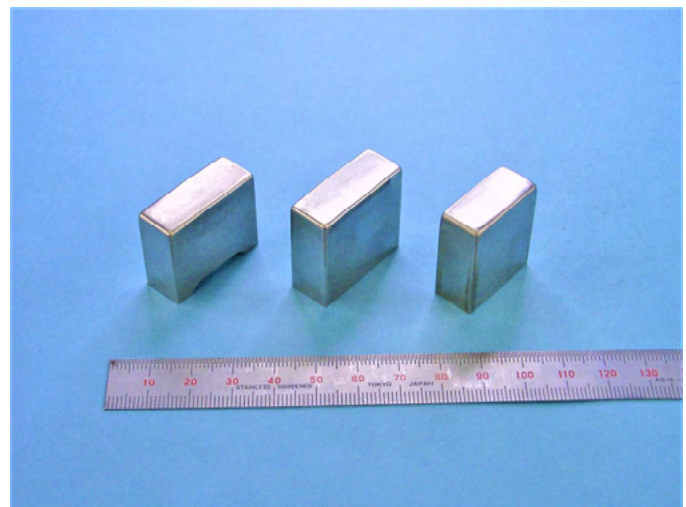
iPhone等のスマートフォン および
スマートウォッチの振動モーター用ケース

高張力鋼板590MPaの超深絞り
(経済産業省 サポイン事業での取り組み)



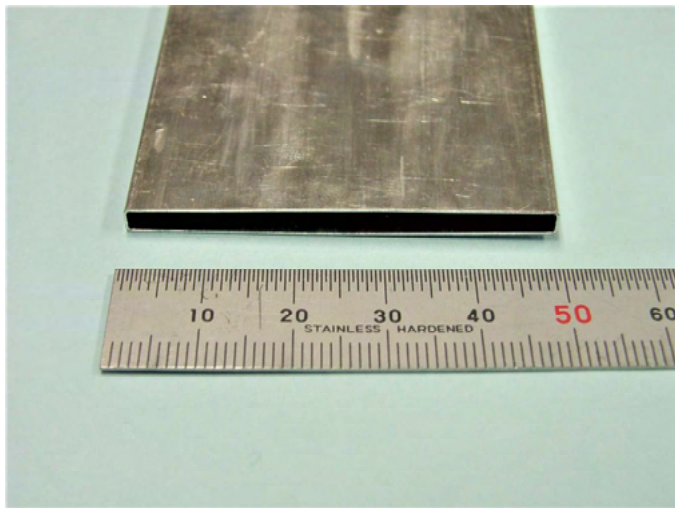
深絞りから横穴開けまで
トランスファープレスで一貫加工

深絞り内径をミクロン単位で管理
～カチオン塗装まで品質保証

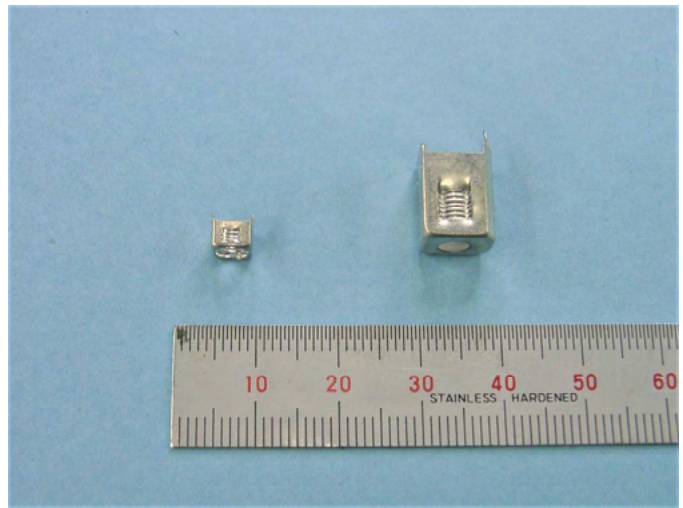


板厚0.2mmの深絞り
ステンレス・アルミニウム等

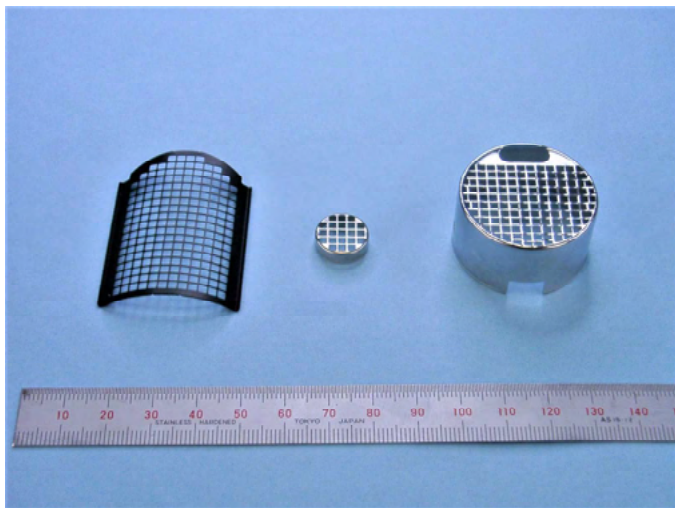
ステンレス板材の角絞り



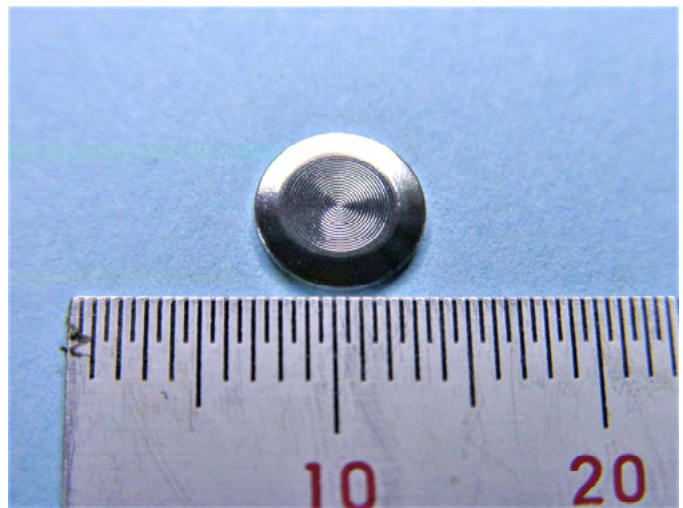
超薄 大型 角形 電池ケース
厚さ：3.4mm 横幅：50mm
絞り深さ：80mm
アルミニウム板から角形絞り加工



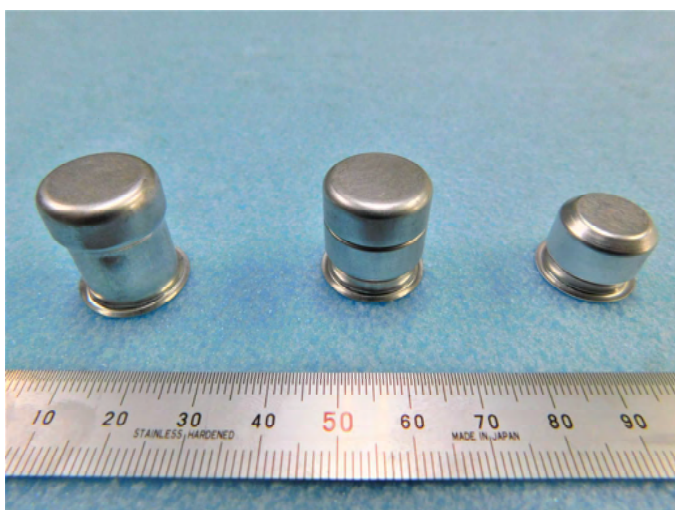
角絞りの側面にネジ切り形状を同時加工



絞り加工と格子抜き加工の同時加工



プレス金型にてスピン形状刻印加工



バルジ加工（ハイドロフォーミング）
による自動車用エアバッグ部品



ファインブランキング加工



朝田金属工業株式会社

Asada Metal Industry Co., Ltd.

大阪本社 : 〒557-0025 大阪府大阪市西成区長橋 1-5-12
Tel : (06) 6632-1212 Fax : (06) 6631-4981
1-5-12 Nagahashi, Nishinari-ku, Osaka-shi,
Osaka-fu, 557-0025 Japan.

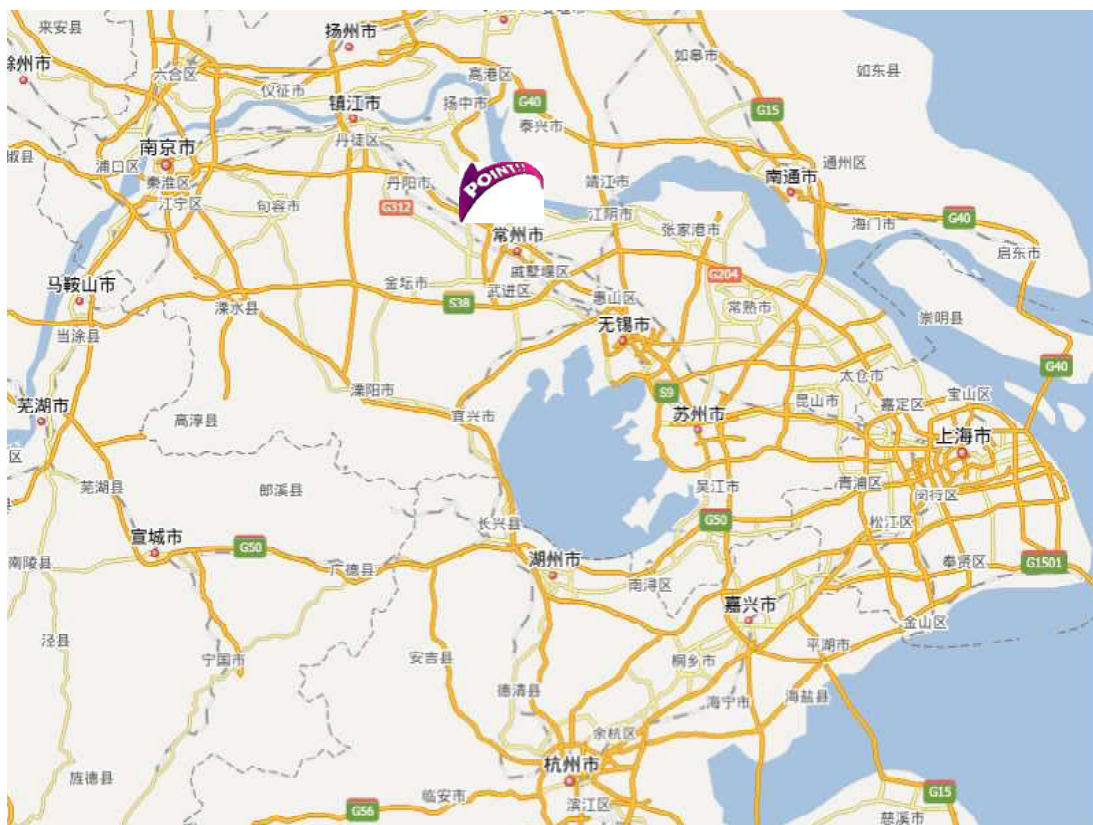
安来第1工場 : 〒692-0023 島根県安来市黒井田町 295-1
Tel : (0854) 22-6466 Fax : (0854) 22-1324
295-1 Kuroida-cho, Yasugi-shi, Shimane-ken,
692-0023 Japan.

安来第2工場 : 〒692-0023 島根県安来市黒井田町 295-1
Tel : (0854) 22-6469 Fax : (0854) 22-5967
295-1 Kuroida-cho, Yasugi-shi, Shimane-ken,
692-0023 Japan.

安来第3工場 : 〒692-0058 島根県安来市西恵乃島町 837-60
Tel : (0854) 23-7085 Fax : (0854) 22-6678
837-60 NishiEnosima-cho, Yasugi-shi, Shimane-ken
692-0058 Japan.



丹阳市朝田电子有限公司



会社概要

会社名：

(中文) 丹阳市朝田电子有限公司

(英文) Danyang City Asada Electrics Co.,Ltd.

所在地：

(中文) 中华人民共和国江苏省镇江市丹阳市皇塘镇蒋墅村东风北路 邮编号码 212364

(英文) Dongfenbei Road, Jiangsu Village, Huangtang Town, Danyang City,
Zhenjiang Prefecture, Jiangsu Province, 212364 People's Republic of China
TEL & FAX : (+86) 0511-8661-6809

設立日： 2013年 4月10日

会社沿革

2009年 9月 中国国内委託生産業務のため「深圳市朝田貿易有限公司」設立手続き開始

2009年10月 ダイセル（中国）向けインフレータ用部品を中国上海委託先にて加工開始

2009年12月 日本電産（中国）向けパワーステアリング用部品を中国上海委託先にて加工開始

2010年 3月 「深圳市朝田貿易有限公司」設立完了

2013年 1月 中国国内自社工場「丹陽市朝田電子有限公司」設立手続き開始

2013年 4月 「丹陽市朝田電子有限公司」設立完了

2013年 6月 自社工場にて、ダイセル（中国）向けインフレータ用部品を生産開始

2013年 8月 自社工場にて、日本電産（中国）向けパワーステアリング用部品を生産開始

2014年 6月 ISO9001 認証取得

2021年 1月 IATF16949 認証取得



主要取引先

- ・車載部品 大賽璐安全系統（江蘇）有限公司
Daicel Safety Systems Europe Sp. z o.o.
Daicel Safety Systems (Thailand) Co., Ltd.
日本電産汽車馬達（浙江）有限公司
日本電産（大連）有限公司
Nidec Automotive Motor Mexicana S de RL de C.V.

主要仕入先

- ・鉄鋼材 上海宝鋼高強鋼加工配送有限公司（宝山製鉄）
上海頂峰金属製品有限公司（輸入材、現地材）
（日系の取り扱い：住友、神戸他）
- ・ステンレス 上海岩谷有限公司
- ・アルミ材 上海新藤貿易有限公司

保有設備

- ・生産設備
トランスファープレス(300ton) 1台
トランスファープレス(160ton) 4台
順送プレス(160ton) 1台
順送プレス(110ton) 1台
パワープレス(60ton) 1台
自動洗浄機（炭化水素） 1台
自動洗浄機（アルカリ） 1台
振動バレル機 1台
回転バレル機 1台
- ・金型加工設備
旋盤 1台
成型研磨機 1台
ボール盤 1台
- ・測定器
1. 三次元測定器（ミットヨ）
2. 二次元画像測定器
3. デジマチックインジケーター（0～50mm）
4. デジタルノギス（2種）
5. マイクロメーター（先端凸）
6. マイクロメーター（0～25mm）
7. マイクロメーター（25～50mm）
8. 内測3点マイクロメーター
9. ブロックゲージ（一式）
10. 栓ゲージ（1.91～17.45一式）
11. ハイトゲージ
12. 精密電子天秤（精度：0.01mg）
13. 石定盤
14. 工具顕微鏡（10～45倍）
15. 自動画像検査機
- ・技術支援設備 CADシステム Camtus Speedy
- ・情報支援設備 WEB会議システム LiveOn
（日本[朝田金属]－中国[丹陽朝田]間）

経営基本方針

技術で経営する

1. ユーザーの満足を得る製品を作る。
技術提供を基本として、絞り加工技術と金型設計技術を中心に、常に技術開発に挑戦する。
2. ムリ・ムダ・ムラの排除で収益性を高める。
全員の創意工夫を経営に生かし適正経営の出来る体質強化を図って行く。

品質管理方針

1. 品質の原点である金型仕様付けと、管理体制の充実を組織的に推進し、品質を工程で作り込む事に徹する。
2. 問題の解決には事実に基づいて真の原因を追及して対策し、その結果の技術資料と従来の深絞り技術及び関連技術を蓄積応用し、固有技術の向上に役立てる。
3. QCストーリー的解決を意識して進め、重点問題解決制度の充実運営により方針管理の徹底と管理精度を上げ、仕事の効率化を図り体質改善に努める。

製品写真

車載部品

