

## 会社概要

会社名	株式会社素久製作所
本社所在地	京都市西京区榎原里ノ垣外町32
設立	昭和43年(1968)12月23日
事業内容	半導体製造装置の筐体、板金部品の製造 F P D製造装置の筐体、板金部品の製造 受配電設備の筐体、板金部品の設計・製造 一般産業機器の筐体、板金部品の製造
資本金	2000万円
役員	代表取締役会長 野本 要 代表取締役社長 野本 浩司 取締役 野本 由子 会計参与 税理士法人アチーブメント 監査役 野本 智水
本社	京都市西京区榎原里ノ垣外町32 TEL：075-391-3251 FAX：075-392-5170 敷地面積595㎡ 建物延床面積179㎡
彦根工場	滋賀県彦根市賀田山町134 TEL：0749-25-1071 FAX：0749-25-0167 敷地面積3083㎡ 建物延床面積3285㎡
京都工場	京都市伏見区久我西出町2-106 TEL：075-931-6220 FAX：075-931-6222 敷地面積797㎡ 建物延床面積1509㎡
従業員数	58名（社員36名、契約従業員15名、派遣従業員7名）
主要取引先	株式会社SCREENホールディングス 日新電機株式会社 株式会社日立製作所 シンフォニアテクノロジー株式会社 株式会社イシダ 株式会社ダイフク
取引銀行	京都銀行桂支店 京都中央信用金庫榎原支店 滋賀銀行河瀬支店 みずほ銀行京都中央支店

## 環境

製缶・板金・及び金属加工部品等の設計・製造・販売に係わる全ての事業活動と、これらの製品の環境影響を軽減するために「環境自主行動計画書」を策定し、地球環境保全に取り組みます。  
・KES環境マネジメントシステム  
ステップ1認証（KES1-0201）



## CSR・両立支援

京都銀行が当社から受け取る手数料の一部で図書や備品等を購入し、当社が指定する学校へ寄贈いたします。

京都銀行と当社はCSRの取り組みのひとつとして、“こどもたち”の成長を支援し、地域を担う人材を育成することにより、将来にわたって活力ある地域社会の実現を目指してまいります。

また、当社では社員が仕事も子育ても十分能力を発揮できる職場作りをめざすため、両立支援の行動計画を策定しています。

京都私募債「未来にエール」  
～次世代を担うこどもたちへ～



## 沿革

昭和43年(1968)	12月本社を滋賀県彦根市に置く資本金200万円にて会社設立。京都市に京都支店設置。
昭和44年(1969)	一般公募により100万円増資、資本金300万円とする。
昭和45年(1970)	一般公募により300万円増資、資本金600万円とする。第一工場増築。
昭和46年(1971)	第二工場を新築。
昭和47年(1972)	第三工場2階建て新築。精密板金機械を導入。
昭和49年(1974)	大日本スクリーン製造(株)、(株)石田衡器製作所による株式引き受けにより900万円増資、資本金1500万円とする。隣接地購入。第五工場(機械加工工場)新築。第六工場(切削部品加工工場)新築。切削機械導入。プレハブにて事務所、食堂、社宅を設置。
昭和51年(1976)	京都市伏見区に伏見工場を開設。一般公募により500万円増資、資本金2000万円とする。
昭和58年(1983)	プレハブ事務所、食堂、社宅を取り壊し第五工場2階建て新築。事務棟を新築。1階事務所。2階食堂、会議室。
昭和63年(1988)	隣接地購入。第五工場2階建て増築。
平成3年(1991)	受変電室、トイレ解体。1階トイレ、2階製造準備室。屋上受変電キュービクル設置。
平成6年(1994)	第三工場改装。1階試作品、小物部品加工、2階製品倉庫、納品準備室。事務棟2階にCADルーム新設。CAD導入。野本要、代表取締役会長。村上弘一代表取締役社長に就任。
平成8年(1996)	第六工場解体。1階機械工場。2階業務部事務室新築。
平成9年(1997)	京都支店改築。1階倉庫。2階財務ルーム新設。
平成10年(1998)	京都市伏見工場隣接地購入。3階建て工場新築。京都工場と名称変更。
平成11年(1999)	京都支店1階にレーザー加工機導入。加工開始。2階に板金設計部門新設。CAD導入、要員採用。
平成12年(2000)	I S O 9 0 0 1 : 1 9 9 4 認証取得。
平成13年(2001)	京都市西京区榎原の京都支店に本社移転、登記。彦根市賀田山町の本社を彦根工場に名称変更、滋賀支店として登記。私募債2億円を発行。彦根第一工場、第二工場解体。2階建て溶接工場新築。第五工場を機械工場に名称変更。機械加工ラインを新設。
平成15年(2003)	京都工場隣接地購入。京都市企業立地促進助成制度の適用認定。京都工場に3階建てを新築。金属加工技術研修センターを併設。K E S環境マネジメントシステムステップ1 認証取得。彦根工場第三工場解体。溶接工場横に2階建て新築。1階ロボット溶接工場。部品洗浄装置設置。2階納品準備室。村上弘一代表取締役社長退任。野本浩司代表取締役社長就任。
平成16年(2004)	1階ロボット溶接工場。部品洗浄装置設置。2階納品準備室。村上弘一代表取締役社長退任。野本浩司代表取締役社長就任。
平成18年(2006)	エコ私募債1億2000万円を発行。彦根工場に製缶作業自動化設備を導入。
平成20年(2008)	会計参与を設置、登記。
平成23年(2011)	京都府地域ものづくり企業設備投資支援事業費補助金に採択。京都工場にYAGレーザーマーカを導入。
平成24年(2012)	エコ私募債1億5000万円を発行。
平成26年(2014)	京都ものづくり系企業人材確保・育成支援事業の採択を受ける。京都工場に受配電設備等の組立部門を新設。平成25年度補正中小企業・小規模事業者ものづくり・商業・サービス革新事業の採択を受ける。彦根工場に曲げ工程の自動化設備（パネルベンダー）を導入。
平成28年(2016)	平成28年度エネルギー使用合理化等事業者支援補助金の採択を受ける。彦根工場にファイバーレーザー加工ラインを導入、全工場の照明のLED化。空調の省電力化を実施。C S R私募債「未来にエール」1億5000万円を発行。
平成29年(2017)	経営力向上計画が近畿経済産業局に認定される。平成29年度エネルギー使用合理化等事業者支援補助金の採択を受ける。彦根工場のコンプレッサーの省電力化を実施。実践型人材養成システム実施計画が厚生労働省に認定される。

最新情報はホームページで

<http://www.motohisa.jp/>



株式会社 素久製作所  
MOTOHISA Co., LTD.

会社案内  
Company profile

# 素直な心で仕事に取り組み、 久しく社会に貢献します。

## 最新設備

平成28年度エネルギー使用合理化等事業者支援補助金を活用し、平成28年12月、彦根工場にアマダ製ファイバーレーザー加工ライン（EN3015AJ+ASF3015FM2）を導入しました。本設備の導入により、従来のCO2レーザー加工機（FO3015）に比べて、電力の使用量は6.5%の節減、また2倍以上の高生産性を実現しております。



## 品質

全ての事業所において  
ISO9001:2015 (JQ0472G)  
認証を取得しています。



## 生産システム (MMS)

Motohisa Manufacturing System

## 受注・手配

お客様からの受注データ(EDI)を生産管理システム(MMS)に取り込み、作業指示書や注文書を発行。各工程の進捗状況はバーコード管理し、リアルタイムに製品がどの工程にあるかを把握でき、効率的な生産を行うことができます。

## 設計・プログラミング

お客様の図面や3D-CADデータ、2D-CADデータに基づき、加工機を稼働するためのNC加工プログラムを作成します。設計部門もありますので、3D-CAD/2D-CAD等を利用したVE提案も可能です。



機械名称	型式・能力	メーカー名	台数
3D-CAD	ProDESKTOP	PTC	2
2D-CAD	CADSUPER	アンドール	1
CAD/CAM	CADMAC-NEX	キャドマック	5
CAD/CAM	MACSheet IST	キャドマック	1
CAD/CAM	AP-100	アマダ	1

## ブランク加工(切断・穴あけ)

L刃シャワー付きNCT複合ライン、ファイバーレーザー加工ラインには材料棚と集積棚が接続されており、24時間稼働可能。ターレットパンチプレス、レーザー加工機の単体機やタッピングマシンやデバリングマシンなど豊富な周辺機器で最適生産を実施します。



機械名称	型式・能力	メーカー名	台数
L刃シャワー付きNCT複合ライン	VIPROS3610LS	アマダ	1
ターレットパンチプレス	EM2510NT	アマダ	1
ターレットパンチプレス	VIPROS357	アマダ	1
ファイバーレーザー加工ライン	EN3015AJ +ASF3015FM2	アマダ	1
レーザー加工機	ML3015HVP-40CF	三菱電機	1
レーザー加工機	ML2515HV3020D	三菱電機	1
窒素発生装置	KN5-60SO-CH 他	エア・ウォーター他	2
デバリングマシン	AuDeBu1000	AuthenTEC	1
デバリングマシン	IBT-V	アマダ	1
プレス	SPH-30C	アマダ	1
タッピングマシン	CTS-900NT	アマダ	1
レベラー	ZSB-750	ゼロスター精機	1
シャーリング	M1245 他	アマダ 他	2
コーナーシャワー	CSW-250	アマダ	1
タッピングボール盤	KRTG-420 他	KIRA 他	9
ボール盤	NSD-13R 他	KIRA 他	8
タッピング盤	KRT-10	KIRA 他	13
自動倉庫	MARS-8510 他	アマダ	2
材料棚	セレストッカー 他	アマダ	2

## 曲げ加工

t3.2 4x8サイズまでの自動曲げが可能なパネルベンダーは、配電盤やカバー類の曲げに威力を発揮。ブレーキプレスも170トンから35トンまで揃い、大物から小物まであらゆる曲げに対応します。



機械名称	型式・能力	メーカー名	台数
パネルベンダー	KMP2432L-FT	協和マシン	1
ブレーキプレス	HD1703LNT	アマダ	1
ブレーキプレス	FBD1253NT 他	アマダ 他	2
ブレーキプレス	FBD8025FS	アマダ	1
ブレーキプレス	FBD3512 他	アマダ 他	2
ロールベンダー	SRY-1050P	住谷製作所	1

## 型鋼切断・穴あけ

製缶製品に使用する角パイプやアングル、チャンネルなどの型鋼の穴あけの高精度化のため、2台の自動機を活用。鋸盤も自動送り付きで高い精度で切断することが可能です。



機械名称	型式・能力	メーカー名	台数
ボーリングマシン	FB-3000-8ATC	フジ機械	1
ドリセッター	MOD ILL-2NC	美濃工業	1
鋸盤	HKA-400 他	アマダ	2
アイアンワーカー	IW-45	アマダ	1

## 溶接

半自動溶接ロボットはロット数の多い製品の自動溶接に活躍。その他の各種溶接機は60台を揃え、スキルの高い従業員がフレーム類などの製缶製品やステンレスカバーなどの板金製品の高品質化に寄与しています。



機械名称	型式・能力	メーカー名	台数
半自動溶接ロボット	Almega	ダイヘン	1
スポット溶接機	SLAJ-50-610 他	ダイヘン 他	6
縦型自動溶接機	VC700W	アマダ	1
NCスタッド溶接機	VULCAN1100	アマダ	1
スタッド溶接機	FS-1000 他	日本フラッシュ	3
TIG溶接機	DT300P II 他	ダイヘン 他	19
半自動溶接機	RF-350 他	Panasonic 他	25
アーク溶接機	KRJ-250 他	ダイヘン 他	4
圧入機	AIFAS-3	アマダ	1

## 表面処理・洗浄

製缶製品の5面切削加工やメッキや塗装などの表面処理については協力企業にアウトソースし、社内では溶接焼け取りや洗浄作業を行い、クリーン製品に対応しています。

機械名称	型式・能力	メーカー名	台数
溶接焼け取り機	マルチクリノックス	アマダ	1
溶接焼け取り機	エレクロナイター	ケミカル山本	3
超音波洗浄機	UT-306H	シャープ	1

## 検査・梱包・納品

ISO9001品質マネジメントシステムに基づき、各工程での工程内検査および最終検査の記録を保管し、トレーサビリティを確保しています。



本社  
〒615-8143  
京都市西京区榎原ノ垣外町32  
TEL : 075-391-3251  
FAX : 075-392-5170  
敷地面積595㎡  
建物延床面積179㎡



彦根工場  
〒529-1155  
滋賀県彦根市賀田山町134  
TEL : 0749-25-1071  
FAX : 0749-25-0167  
敷地面積3083㎡  
建物延床面積3285㎡



京都工場  
〒612-8496  
京都市伏見区久我西出町2-106  
TEL : 075-931-6220  
FAX : 075-931-6222  
敷地面積797㎡  
建物延床面積1509㎡