



人の力でダイカストを高品質に
神奈川ダイカスト工業株式会社

目次

[製品紹介](#)

[2輪関係](#)
[4輪関係](#)
[その他の製品](#)

[社内紹介](#)

[製造部](#)
[品質保証部](#)
[金型部](#)

[各工場紹介](#)

[本社・秦野工場](#)
[秦野工場アクセスマップ](#)

[山形工場](#)
[山形工場アクセスマップ](#)

[角田出張所](#)
[角田出張所アクセスマップ](#)

[採用情報](#)

[企業概要](#)

[社長挨拶](#)

[お問い合わせ](#)

当社は「かながわモデル工業協議会」の協会員です

<http://www.navida.ne.jp/k-model/index.html>





ダイカスト製品紹介

▶ 2輪関連



複雑な形状と気密性を両立する製品

[▶▶▶ 詳細情報のページへ](#)

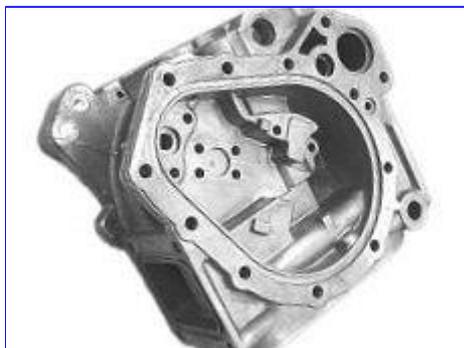
▶ 4輪関連



厚肉と薄肉が共存し、高い気密性を保つ製品

[▶▶▶ 詳細情報のページへ](#)

▶ その他の製品



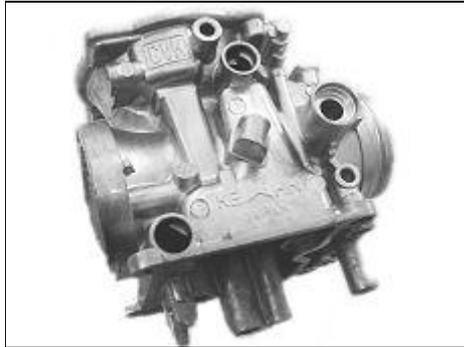
カバー等の小物からオイルポンプ等の大物まで

[▶▶▶ 詳細情報のページへ](#)



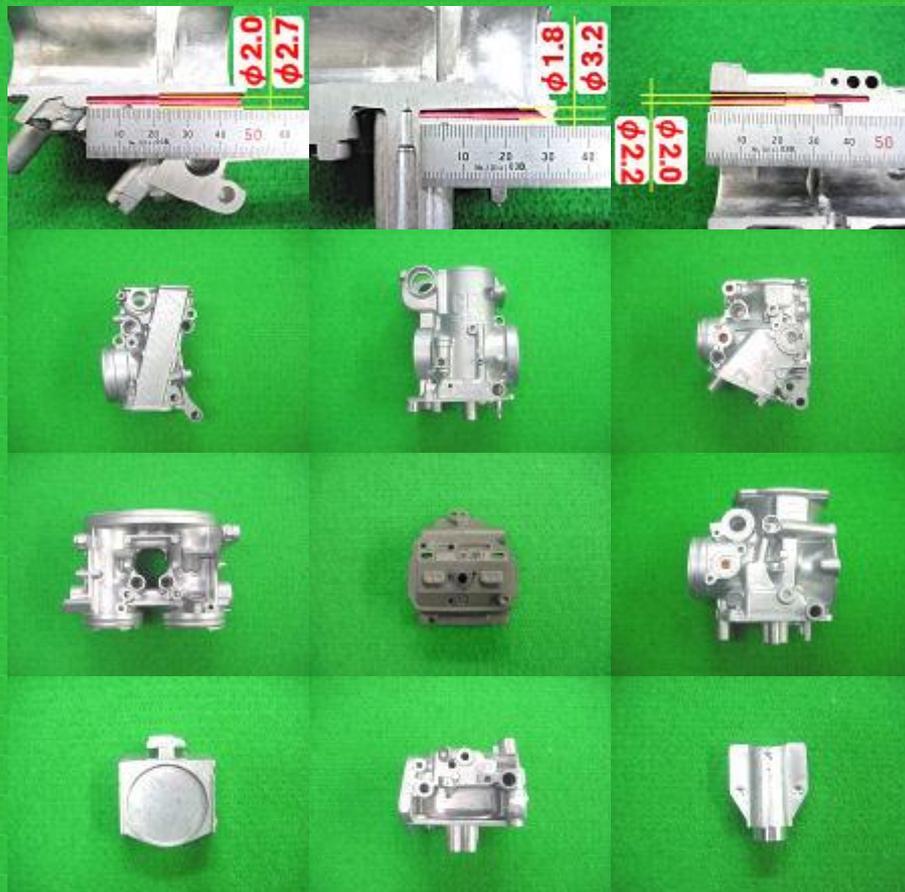
神奈川ダイカスト工業 株式会社

2輪関連製品



当社は日本で最も早くアルミ製キャブレターのダイカスト生産に着手した企業の一つで、2輪関係では汎用キャブレターからレーシング・スペシャルキャブレターまで数多くのボディ素材を製造しています。薄肉かつ複雑な形状で製作されるキャブレターは、皆様の身近はもとより世界中の様々なバイクに採用されています。

当社が得意としているのは多くの細孔を含む複雑な形状で、その細孔はお取引先にて無加工で使用される事もあります。根元径に対して10倍のL寸($\phi 2.5$ なら25mm)を鋳造可能です。





神奈川ダイカスト工業株式会社

4輪関連製品



4輪関係ではインジェクターやトラック用オイルポンプなどの製品を主に製造しています。これらの製品は決して表から見ることは出来ないものですが、全ての機械が連携して動く自動車を内側から支える重要なパーツといえます。





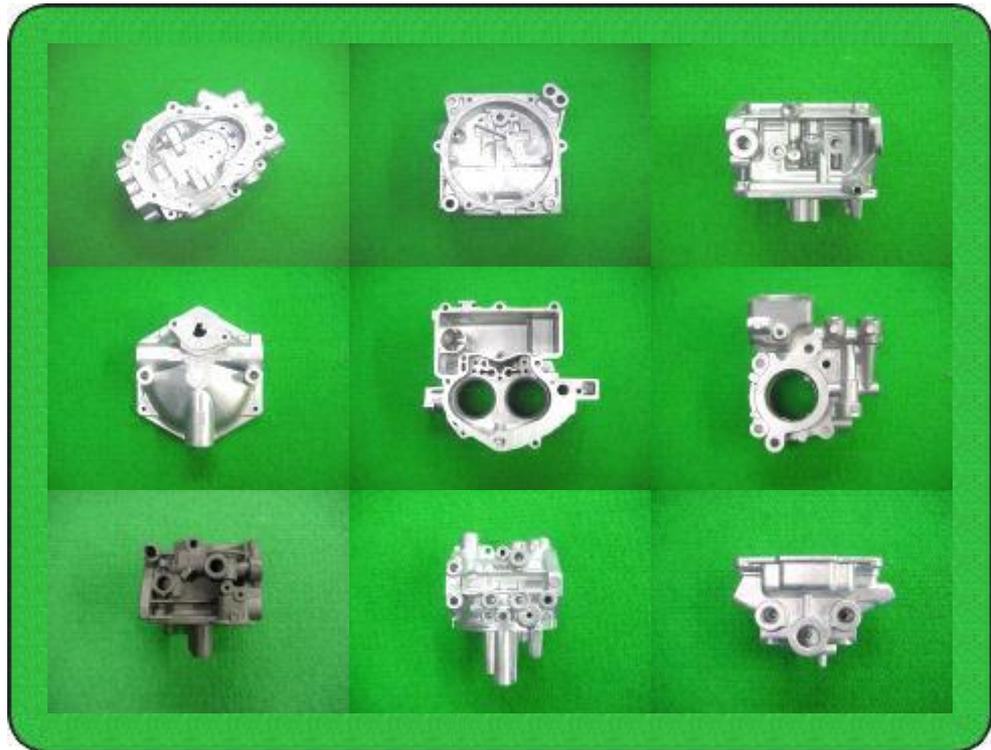
神奈川ダイカスト工業 株式会社

その他の製品



2輪・4輪以外でもファンコイル用のカバーや
フォークリフト用・船外機用のキャブレターな
ど薄肉物から厚肉物まで幅広く製造していま
す。

特に船外機用のキャブレターは海外に向け
て輸出されることが多く、世界中のメーカ
ーで採用されています。





神奈川ダイカスト工業株式会社

社内紹介

▶ 製造部



ダイカスト製品の鋳造から加工そして出荷まで

[▶▶▶ 詳細情報のページへ](#)
(鋳造～出荷までの手順紹介)

▶ 品質保証部



全社一体で取り組む品質向上の中核

[▶▶▶ 詳細情報のページへ](#)
(部内紹介)

▶ 金型部



複雑で精密な形状を実現し製品を送り出す

[▶▶▶ 詳細情報のページへ](#)
(金型製作手順の紹介)



製造部

製造部では各メーカー様向けの製品をダイカストで生産しています。
部内には鑄造課・加工課・生産管理課・生産技術課の4課があり、その中の鑄造課は鑄造係・検査係・金型整備係・PI(パトロール・インスペク)係の4係に分かれています。
各課・係は密接に連携して品質の保持に当たっており、高品質・高価値の製品を送り出す為に努力を重ねています。

鑄造課

01. 金型の取り付け

ダイカスト鑄造を開始するために製品の金型をダイカストマシンに取り付けます。
金型は前回鑄造後に整備をされた状態で保管されており、設計変更箇所や整備済み部分は鑄造者にわかるよう表示される仕組みになっています。



02. 連続鑄造開始 初回サンプル検査

鑄造の準備終わり捨て打ちと呼ばれる慣らしが終われば、次は全ての機器を作動させて連続鑄造に入ります。
この時点で搬出された製品サンプルがPI係によって詳しく検査され、種々の品質トラブルを早期発見できるシステムになっています。





製造部

03. 中間検査 最終サンプル検査

連続鋳造中は、適宜鋳造オペレーター自身によって外観やピン曲がりなどの目視検査が行われますが、製品の奥まっている部分や公差が厳しい部分などの確認は非常に困難です。

そこでPI係が鋳造中と鋳造終了後のサンプルを抽出し、多角的に検査・記録しています。



04. 金型交換 金型整備

鋳造が終了した金型は、取り外されて整備を受けることになります。

PI係の製品検査によって修正指示が行われる場合もあれば、派生機種 of 部品交換を行うこともありその作業は多岐にわたります。





製造部

05. 外注仕上げ

研掃機によってバリの除去や錆肌の一定化をする作業は協力会社の方たちをお願いしています。また、金型の劣化によって発生する各種のだ肉も手仕上げで除去されます。



06. 社内検査 出荷

仕上げが終わった製品は全て検査係によって、過去トラブルなどの経験から判断された重点部位と外観のチェックが行われた後で箱詰めされます。

そして、生産管理課によって機種・個数などが確認され各メーカー様に出荷されることとなります。





品質保証部

品質保証部は、新規受注部品に対しFMEAでの推進・モノづくりの前に各部門と連携し製造工程を分析し検討して部品や作業工程での不良を未然に防ぐ為に活動し、お客様と各お取引様向との取り決めによる品質を保証するための部署です。各部門と連携して品質の向上とトラブルの回避に努めており、特に検査部門では品質の見極めを迫られる機会が多く生じる為情報交換を欠かす事が出来ません。



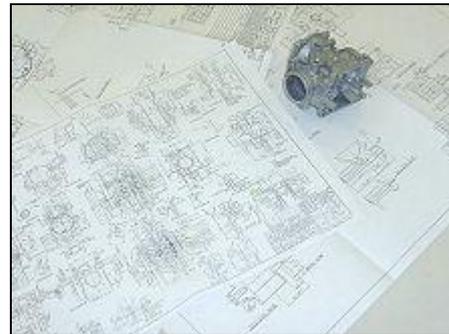


金型部

金型部では社内で使用するダイカスト金型を専門に製作しています。
部内には金型設計課と金型製作課の2課があり、綿密な連携をもって精度の高い金型を日夜製作しています。
金型完成までには大きく分けて8つの過程が必要で、以下の説明はその流れの簡単な説明です。

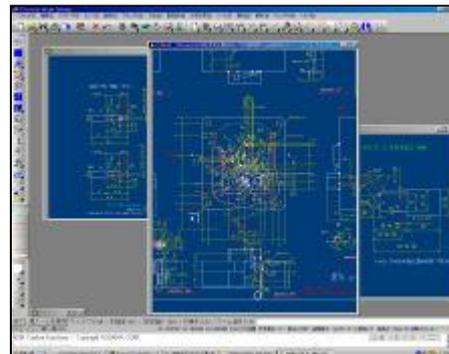
01. 金型製作の検討

金型の起工が決定した場合、製作する金型に対して過去の傾向から判断して溶湯の流れや断面積などについて適切な鑄造が可能かどうかの検討を重ねます。



02. 金型の設計

まず取引先より発行された素材図を参考にしてベースとなる母型図を設計します。
そうして出来上がった母型図を元に各部分に使用する型や部品、放電加工に使用する電極などを平面図で設計・作成します。

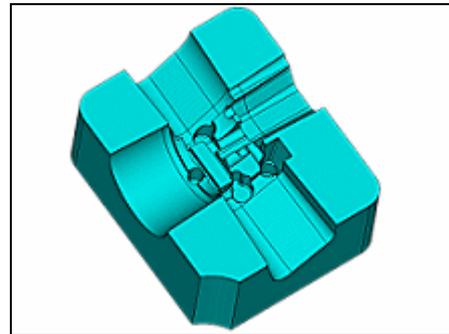




金型部

03. 三次元モデルの作成

作成された平面図を元に三次元モデルをおこします。
さらにこのデータを利用してMC/NCフライス用の加工データを作成し、金型加工現場へダウンロードできる状態にします。



04. 金型の加工

工程は大きく分けて二つ。
金型材料の焼入れ前に行う荒加工と焼入れ後に行う仕上げ加工。
荒加工はNCフライスを使用して行い、仕上げ加工はMC及びNCフライスと放電加工機などを使用します。





金型部

05. 各部品の仕上げ

機械加工が終了した部品の表面は一見して綺麗に仕上がっているように思えますが、実は細かな刃物傷や放電時の黒皮を残しています。

そのため、部品の表面を手仕上げによって磨き上げ、鑄造時の抵抗や不具合の原因となる細かな傷を取り除きます。



06. 金型の組み立て

製作した金型部品を母型に取り付け、適切な組み合わせになるか、部品は適切に可動するかどうかの確認をします。

こうして組みあがった金型は専用の棚に移されトライ鑄造を待つこととなります。





金型部

07. トライ(試験)鑄造

量産をする前に、各所の寸法検査や鑄造時不具合の検証を行う為にトライ鑄造を行います。

特に新規金型ならば、ここで種々の不具合を発見しておくことで量産へとスムーズに移行できるので非常に重要な作業となります。



08. 型寸法検査

トライ鑄造によって出来上がった製品の寸法を検査し、適性かどうかを見極めます。ここで得られた寸法は取引先指定のデータ用紙に記入され、全ての寸法が適正かどうか取引先の寸法検査・加工見極めの判定をもらい、適正と判断されればその金型は鑄造課へ移され量産を待つこととなります。





神奈川ダイカスト工業株式会社

各工場紹介

▶ 本社・秦野工場



〒259-1306
神奈川県秦野市 戸川15

電話：0463(75)1768
FAX：0463(75)0170

[▶▶▶ 詳細情報のページへ](#)
(アクセスマップ・設備一覧等)

▶ 山形工場



〒997-0341
山形県鶴岡市 下山添字庄南40

電話：0235(78)7781
FAX：0235(78)7782

[▶▶▶ 詳細情報のページへ](#)
(アクセスマップ・設備一覧等)

▶ 角田出張所



〒981-1512
宮城県角田市 横倉字明地1-4

電話：0224(62)5641
FAX：0224(62)0959

[▶▶▶ 詳細情報のページへ](#)
(アクセスマップ・設備一覧等)



本社・秦野工場



名水と名山の街 秦野

古くはタバコ・落花生などの生産に沸き、関東の100名山に名を連ねる丹沢山系に囲まれ、市街の各所より清浄な地下水が湧き出だす秦野市は、神奈川県でも随一を誇る自然環境に恵まれた街です。

01. 設備一覧

鑄造課

鑄造機	
350t	4台
330t	1台
250t	5台
135t	1台
125t	2台
その他	
反射炉(全自動)	1台
トリミングプレス 15t	2台
コッターマシン	3台
三次元測定器	1台

加工課

FANUC 縦型10軸マシニング	6台
ターレット6軸	2台
タッピングボール盤	3台
ボール盤(多軸・単軸)	10台
NC旋盤	2台
ボーリング専用機	1台
杉野セルフセンターV11	2台

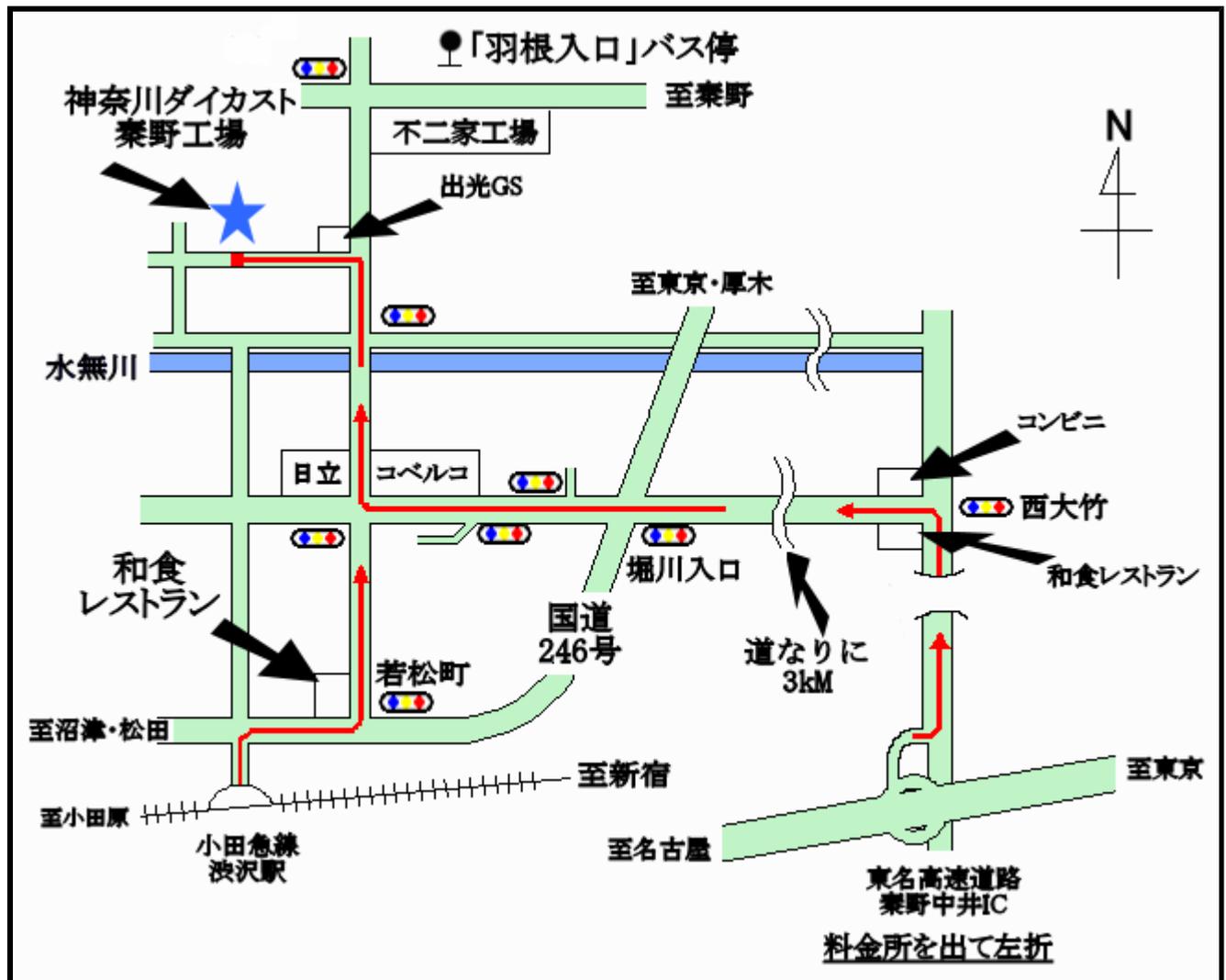
金型製作課

縦型マシニングセンター	2台
NCフライス盤	2台
NC放電加工機	2台
汎用フライス盤	4台



神奈川ダイカスト工業 秦野工場アクセスマップ

- ▶ 電車でお越しの場合
小田急線/渋沢駅よりタクシーにて 約15分
- ▶ 自動車でお越しの場合
東名高速/秦野中井インターより 約15分
- ▶ 路線バスご利用の場合
小田急線:秦野駅発 神奈中バス「秦50」「秦51」「秦53」系統「渋沢駅北口行」乗車にて約15分
「羽根(はね)入口」バス停下車 徒歩10分
(乗車するバスの系統にご注意ください。渋沢駅行きはルートが複数あります)





山形工場



実りと観光の街 鶴岡

鶴岡市は全国有数の穀倉地帯である庄内平野の南部に位置し、2005年10月の大規模合併で、東北地方で最大の面積を持つ市となりました。

だだちゃ豆や庄内柿を名産とし、出羽三山などの観光でも知られた街です。

01. 設備一覧

鑄造機	
350t	1台
250t	2台
125t	1台
その他	
三次元測定機	1台
X線装置	1台
材料分析機	1台



神奈川ダイカスト工業 山形工場アクセスマップ

▶ 電車をご利用の場合

JR羽越本線/鶴岡駅よりタクシーにて約30分

鶴岡駅へのアクセス

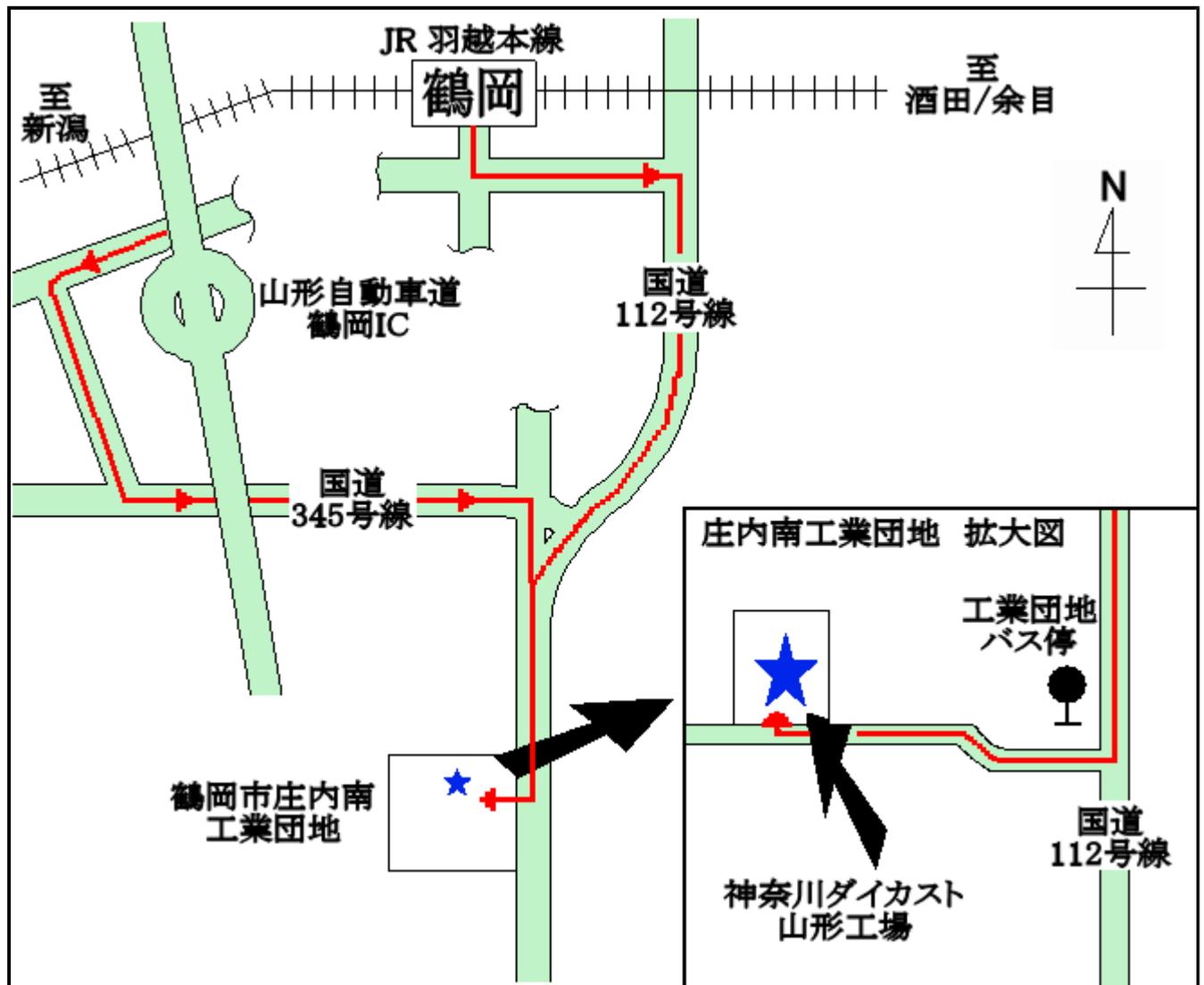
・東京方面より:JR上越新幹線/新潟駅乗り換えにて

・仙台方面より:

JR東北線/小牛田駅 JR陸羽東線/新庄駅 JR陸羽西線/余目乗換えにて

▶ 自動車をご利用の場合

山形自動車道利用 鶴岡インターより約30分





角田出張所



阿武隈川を擁する街 角田

南から北に向けて流れる阿武隈川を市内に擁する角田は古くから養蚕などが盛んで、高度経済成長期以降は電機メーカーや自動車部品メーカーなどの進出も多く、他に大豆や梅の栽培でも名高い街です。

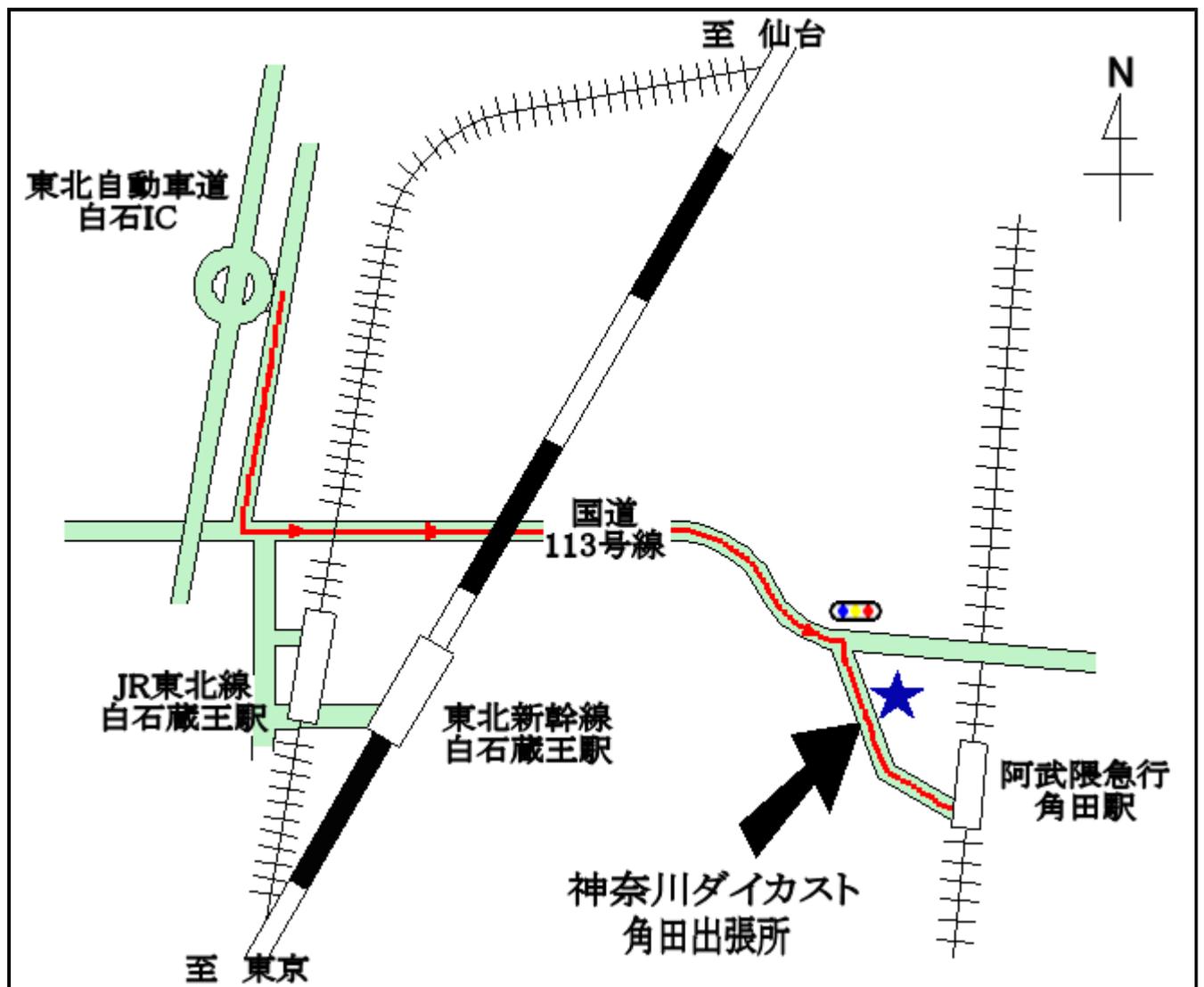
01. 設備一覧

鑄造機	
250t	4台
125t	1台
その他	
反射炉(全自動)	1台
トリミングプレス 15t	4台



神奈川ダイカスト工業 角田出張所アクセスマップ

- ▶ 電車でお越しの場合
 - 東北新幹線/白石蔵王駅よりタクシーにて 約20分
 - JR東北本線/白石駅よりタクシーにて 約30分
 - JR常磐線/山下駅よりタクシーにて 約40分
 - 阿武隈急行/角田駅より徒歩にて 約10分
- ▶ 自動車でお越しの場合
 - 東北自動車道/白石インターより 約40分





神奈川ダイカスト工業株式会社

採用情報

採用に関するお問い合わせ、面接・見学のご相談は

神奈川ダイカスト工業(株)・採用係
0463-75-0168

までお気軽にお電話ください

職種・内容	・金型設計職 ... CAD/CAMオペレーター ・金型製作職 ... ダイカスト金型の製作 ・品質管理職 ... 品質の管理、検査及び品質対策 ・製造職 ... ダイカストマシンを操作し鑄造する ・加工職 ... 鑄造製品の加工
資格	高卒以上
勤務地	本社/秦野工場
就業時間	8時00分～17時00分(実働8時間)
休憩時間	60分
休日	112日 : 当社カレンダーによる・年末年始・夏季・GW
加入保険	健康・厚生・年金基金・雇用・労災
賃金・賞与	応相談
交通費	実費 : 上限なし
職場見学	随時 : ご希望の方は採用係までご連絡下さい



神奈川ダイカスト工業株式会社

企業概要

創 業	1949年6月24日
資本金	1,000万円
代表者	代表取締役 笹谷 克巳
事業内容	アルミダイカスト製品の製造販売と金型製作・販売
主要取引先	(株)ケーヒン 自動車部品工業(株) (株)TBK (株)ニッキ (株)マーレフィルターシステムズ (五十音順・敬称略)
加入団体	(社)日本ダイカスト協会 日本ダイカスト工業共同組合 (社)神奈川県工業協会 秦野商工会議所
取引銀行	横浜銀行秦野支店
事業所	本社工場: 〒259-1306 神奈川県秦野市戸川15 電話:0463(75)0168 FAX :0463(75)1720 角田工場: 〒981-1512 宮城県角田市横倉字名字1-4 電話:0224(62)5641 FAX :0224(62)0959 山形工場: 〒997-0341 山形県鶴岡市 下山添字庄南40 電話:0235(78)9033 FAX :0235(78)9031



神奈川ダイカスト工業株式会社

社長挨拶

弊社はダイカスト専門メーカーとして、半世紀以上の歴史を歩んでまいりました。今やダイカストは自動車などの基幹産業を支える大きな柱として成長してまいりました。製品の精密性、大量生産を可能とする金型製作の技術向上において日本は他国の追従を許しません。

「型」に秘められた創造性が不可能を可能性へと導いてきました。弊社も「型」造りから鋳造・加工まで「物造り」にこだわり、限りなき向上心がチャレンジ精神として現場に生きています。

すなわち物造りは同時に「心造り」であるという心構えで操業してまいりました。今後も日々変化するお客様ニーズを先取りし、弊社の物造りへの姿勢を評価される会社であり続けたいと願っております。

代表取締役
笹谷 克己

社訓	社是
創意工夫 誠意誠実 熱意実践	我が社は堅実経営を旨とし常にチャレンジ精神をもって技術の研鑽に努め進取気鋭に満ちた社風を創造する 又従業員一同の働きがいのある豊かな生活を実現し、もって地域社会の活性化の一役を担いうる存在となる



神奈川ダイカスト工業株式会社

お問い合わせ

- 金型・技術 -
に関するお問い合わせは

電話: 0463(75)1768
FAX: 0463(75)0170

- 採用情報 -
に関するお問い合わせは

電話: 0463(75)1768
(採用係をご指名ください)

- 営業・品質・出荷・事務・そのほか業務全般 -
に関するお問い合わせは

本社・秦野工場
電話: 0463(75)1768
FAX: 0463(75)1720

