

The logo for EIKO, featuring the word "EIKO" in a bold, blue, sans-serif font. The "E" is stylized with a square cutout on its left side. The background of the page is a light blue gradient with white wavy lines at the bottom.

株式会社英幸

会社案内

ごあいさつ

株式会社英幸は、大小様々な高レベルの精度が要求される金属部品の切削加工を得意としております。

電子部品実装機、大型液晶ガラス搬送用ロボット、食品包装機、工作機械、各種産業機械、自動組立ラインなど様々な業種のメーカーとの50年以上の取引経験があります。これらの経験から短納期やコストダウンにつながるご提案も可能です。

また、気候変動に対する具体的な取り組みとして、工場内照明のLED化、ソーラーパネルによる太陽光発電を行っております。

Quality (高品質)

温度管理された工場での加工は、一年を通じ安定した加工精度を実現しています。

三次元測定機による検査測定も可能です。

Cost (低コスト)

パレットチェンジャー付きの設備を活用し、夜間は無人自動運転を行う事でコストダウンを実現しています。

Delivery (単納期)

24時間稼働により量産品を短納期で加工する事が可能です。

弊社独自の納期管理システムにより納期管理されています。

ISO9001

[登録活動範囲] 金属部品の切削加工

[登録日] 2005年4月1日

[品質方針] 組織の総力を結集し、お客様が満足する企業確立



JQA-QMA12082
株式会社英幸 小牧工場

会社概要

会社名	株式会社 英幸
創業	1965年（昭和40年）4月
所在地	<p>本社 〒451-0025 名古屋市西区上名古屋4丁目13番27号 TEL 052-521-7473 FAX 052-523-1314</p> <p>小牧工場 〒485-0084 愛知県小牧市大字入鹿出新田字中池1230-1 TEL 0568-72-6564 FAX 0568-72-8518</p>
資本金	1,000万円
代表者	前田 宣治
従業員数	20名
事業内容	恒温設備による精密マシニング加工、組立
ホームページ	https://www.k-k-eiko.co.jp

取引先（五十音順）

<u>アイコクアルファ株式会社</u>	<u>アサダ株式会社</u>
<u>株式会社アマダ</u>	<u>三洋機工株式会社</u>
<u>株式会社田辺空機機械製作所</u>	<u>株式会社TISM</u>
<u>DMG森精機株式会社</u>	<u>日本車両製造株式会社</u>
<u>日本電産コパル株式会社</u>	<u>日本電産サンキョー株式会社</u>
<u>株式会社FUJI</u>	<u>株式会社フジキカイ</u>
<u>ブラザー工業株式会社</u>	<u>北斗株式会社</u>
<u>村田機械株式会社</u>	<u>矢橋大理石株式会社</u>

会社沿革

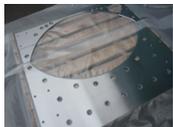
1965年（昭和40年）4月	名古屋市西区菊井町にて前田鉄工として創業
1968年（昭和43年）4月	名古屋市西区上名古屋（現本社）に移転 資本金400万円、株式会社 英幸鉄工 に社名変更
1975年（昭和50年）	本社をそのままとし、小牧工場を開設し生産を移動する
1980年（昭和55年）	5年計画で工場設備をコンピュータ設備にする決定
1986年（昭和61年）	NC機9台 導入（設備費4億円）
1988年（昭和63年）1月	五面加工機 導入（OKUMA製） 工場用地900㎡→1800㎡となる
1989年（平成1年）12月	五面加工機 導入（TOSHIBA製）パレットチェンジャー付 工場用地2200㎡となる コンピュータトレーニングルーム設置（設備費2,500万円）
1990年（平成2年）2月	工場内全恒温完成
1993年（平成5年）12月	五面加工機 導入（TOSHIBA製）パレットチェンジャー付
2000年（平成12年）1月	三次元測定機 導入（ミットヨ製）
2004年（平成16年）12月	組立工場増設 工場用地3140㎡となる
2005年（平成17年）4月	ISO9001 認証取得
2007年（平成19年）11月	土地1200㎡平方取得 工場用地4340㎡となる
2008年（平成20年）12月	横形MC 導入（YASDA製）6パレットチェンジャー付 立形MC 更新（OKK製）
2010年（平成22年）4月	五面加工機 更新（TOSHIBA製）パレットチェンジャー付
2011年（平成23年）12月	土地1200㎡取得 工場用地5540㎡となる
2012年（平成24年）9月	土地972㎡取得 工場用地6520㎡となる
2013年（平成25年）3月	ソーラー発電による売電事業をはじめ
2015年（平成27年）4月	創立50周年
2016年（平成28年）1月	五面加工機 導入（SHIBAURA製）パレットチェンジャー付
2019年（平成31年）1月	立形MC 導入（OKK製）
2020年（令和2年）12月	五面加工機 更新（SHIBAURA製）パレットチェンジャー付
2021年（令和3年）12月	三次元測定機 更新（ミットヨ製）
2023年（令和4年）2月	精密研磨 更新（OKAMOTO製）
2023年（令和4年）7月	横形MC 更新（NIDEC OKK製）パレットチェンジャー付

小牧工場



設備一覧

	形式	テーブル	ストローク	主軸回転速度 mm/min	最小割出角 度	導入時期
五面加工機	MPJ-2640M	2000×4000 2パレット	X4500 Y3000 Z800 W1000	4000~10000	1度	2020年12月
	MPJ-2640M	2000×4000 2パレット	X4500 Y3000 Z1735	4000~10000	1度	2016年1月
	MPC-2140 (E.5H)	1800×4000 2パレット	X4500 Y2900 Z2000	3000	5度	2010年4月
	MPE-2155	1800×5500 2パレット	X4500 Y2900 Z1000	3000	5度	1993年12月
	MCVB	1500×3100	X3000 Y2500 Z650	立3000 横740	15度	1988年1月
横形マシン グセンタ	HM800	800×800 2パレット	X1400 Y1100 Z1050	12000	1度	2023年7月
	YBM8T	800×800 6パレット	X1300 Y1000 Z1100	10000	0.0001度	2008年12月
	MCH800II	800×800 6パレット	X2040 Y1020 Z920	4500	1度	1992年1月
	MCH800	800×800	X2001 Y1025 Z816	3000	1度	1984年1月
立形マシン グセンタ	VM53R	560×1050	X1050 Y530 Z510	8000	-	2019年1月
	MCV860	850×2300	X2040 Y860 Z720	6000	-	2008年12月
	MHA450V	450×1200	X920 Y450 Z530	2500	-	1993年10月
	MCV630	650×1600	X1270 Y635 Z635	3500	-	1988年10月
平面研磨	PSG105SA1	500×1000	-	1100	-	2023年2月
	PSG-208DXNC	800×2000	X2250 Y720 Z860	1100	-	1990年10月
三次元測定機	CRYSTA-Apex V9166	900×1600	X900 Y1600 Z600	-	-	2021年12月

No	形状	材質・大きさ・精度	納入実績	工程
43		FC300 160 × 480 × 935 平面度0.015 //0.015 ⊥0.015 穴ピッチ±0.02	10～20個/LOT	支給材料受入 加工（五面加工機） 出荷検査
09		SUS304 600 × 650 × 800 穴ピッチ±0.1	製缶は協力工場より調達します。 10個/LOT	自給材料受入 加工（五面加工機） 出荷検査
16		SS400 12 × 830 × 1430 一般	協力工場にてプレナー加工をおこないます。 1個/LOT	自給材料受入 加工（プレナー） 加工（立型MC） 平面研磨 出荷検査
14		AC4C-T6 280 × 530 × 2060 //0.02 ⊥0.02 ◎φ0.02 穴ピッチ±0.05	10個/月	支給材料受入 加工（五面加工機） 塗装 出荷検査
17		SS400 1300 × 370 × 1900 平面度0.1/1000 ⊥0.1 穴ピッチ±0.05	製缶は協力工場より調達します。 加工後にピン、ブロック、アンカーボルト等の組付けを行います。 20～60台/月	自給材料受入 加工（五面加工機） 組付 出荷検査
42		SS400 505 × 1585 × 3916 //0.03 ⊥0.03 穴ピッチ±0.02	3個/LOT	支給材料受入 加工（五面加工機） 出荷検査