



技術のまんなかにはハートがある。



真の豊かさを求めて

Living in Real Ease

フクトミの社員は仕事に熱中します。熱中できるのはオフタイムが充実しているからです。一週間以上の大型連休は年に3回。年間休暇も一年の1/3に相当する116日以上。会社としてサークル・ボランティア活動を積極的に支援。保養施設も充実しています。



ともに明日にむかって

岡崎営業所  
自動車生産ラインの一翼を担う



三菱自動車内岡崎営業所は三菱自工・岡崎工場構内の作業エリアの一部を請負い、自動車生産ラインの一翼を担っています。ここでは板金プレスの材料供給作業、スクラップ回収作業、工程管理の生産進捗業務などを行っています。



**考える集団-社員"共有"制度**  
企業の教育という(トレーニング)を連想しがちですが、フクトミは違います。私たちが共に育つ"共有"が基本です。一纏に考え、ディスカッションしていく中から答えを見つけ出してゆきます。

Management 品質・工程  
品質管理・工程管理

適正品質を維持するため、精密万能投影機などの高性能測定器を整え、お客様の指示どおりの品質を維持し……

[more,](#)

Manufacturing 製造

妥協を許さずより良い製品を求めて製造部ではプレス加工や、溶接・組み立てを行います。生産効率追求のために最新鋭……

[more,](#)

Engineering 技術

発想を大切に新たな技術提案

発注後、技術部門ではコストダウンにつながる加工法や生産性の向上などを細部こまごまで検討した……

[more,](#)

岡崎工場

鋼板を【切る】

生産ロットが小さくならならブランク形状加工。スクラップから製品を廃材の活用等さまざまな加工技術を活かし生産効率を上げています。

2次元、3次元CAD、3次元レーザー加工機、シャーリング、大型鋼板洗浄機が主な作業・機器です。



[more,](#)

エフテック株式会社

"2次元CADから始まり3次元CAD/CAMを最大限利用し、レーザー加工機・マシニングセンター・コーナシャーリング等をもちい正確な製品を作り上げる。また、NC付加装置NC-CARE・アンドールCAD/CAM 販売も行っています。"

会社概要



技術のまんなかにはハートがある。



社訓 Corporation Concept

事業は人なり。  
Business Depends On Human Efforts  
事業の拡大発展は信用による。  
Make your efforts.  
信用は人によって出来る。  
Build up trust.  
信頼される人間になるよう  
Establish our business on  
努力しよう。  
dependability.

社名/福富金属株式会社  
創立/昭和28年4月18日  
資本金/2,300万円  
代表者/取締役社長 木下勝光  
事業内容/金属プレス加工業(自動車部品)構内請負事業(三菱自内)  
主要取引先/三菱自動車工業様、韓東製作用所様、韓半谷製作所様、韓ティムス様、韓メタルワン様  
主要取引銀行/西尾信用金庫刈谷支店、三井住友銀行刈谷支店、商工組合中央金庫熱田支店、中小企業金融公庫熱田支店、愛知銀行大府支店

沿革

- ◇昭和28年 4月 三菱重工業大江工場にてスクラップ回収作業開始
- ◇昭和31年 8月 三菱重工業大江工場にて切断作業開始
- ◇昭和34年 2月 三菱重工業大江工場にて小物プレス加工開始
- ◇昭和41年 1月 三菱重工業大江工場にて材料供給及び製品運搬作業開始
- ◇昭和41年 5月 大府西工場完成 プレス部門を大府に移管
- ◇昭和52年 5月 大府東工場完成 プレス部門の拡大を図る
- ◇昭和53年 4月 大府東工場増設 溶接部門を新設
- ◇昭和55年 7月 三菱自動車工業大江工場 工程管理課業務請負開始
- ◇昭和57年 4月 資本金を200万円から2300万円に増資
- ◇昭和57年 7月 本社事務所移転(名古屋熱田区から大府市へ)
- ◇昭和58年10月 OA機器の導入 電算部門を新設し事務処理の合理化を図る
- ◇昭和59年 7月 三菱自動車工業大江工場機械課にて部品加工作業開始
- ◇昭和59年 8月 大府西工場増設 プレス部門を西工場に集結
- ◇昭和60年 6月 三菱自動車工業岡崎工場にて部品組立作業開始
- ◇昭和62年11月 社員職能資格制度導入
- ◇平成 7年 1月 MVSS-NET(三菱自動車向け受注納入ネットワーク)導入
- ◇平成 8年 9月 全社パソコンネットワーク(LAN)構築
- ◇平成 9年 6月 社有保養所「夢科山荘」新築(建替え)完成
- ◇平成 9年12月 自社開発の建築金物生産・納入開始
- ◇平成10年 4月 新会社「エフテック㈱」設立 金型開発及び製作部門を移管
- ◇平成10年12月 新サーバー-RX7000導入 基幹業務ソフトの2000年対応完了
- ◇平成11年 2月 新生産管理システムソフト「Topics」導入 運用開始
- ◇平成12年 3月 大江事業部切断部門 岡崎市に作業場移転
- ◇平成14年 2月 ISO 9001取得
- ◇平成14年 2月 岡崎工場三次元レーザー加工機導入
- ◇平成17年11月 岡崎工場三次元レーザー加工機増設
- ◇平成17年12月 大府工場溶接ロボット新設
- ◇平成18年 4月 販売管理・給与システム、オフコンからパソコン化



## 社長挨拶



技術のまんなかにはハートがある。

ホーム

会社概要

社長挨拶

採用情報

コンタクト

アクセス

サイトマップ



代表取締役社長 木下 勝光

### 社長メッセージ

弊社は昭和28年4月、三菱重工業名古屋製作所内において創業以来約半世紀。自動車用小物プレス部品製造及び三菱自動車工業㈱様内における部品加工作業、構内荷役作業請負業として発展して参りました。これも偏にお取引先各社のお引き立ての賜と深く感謝申し上げます。

弊社の理念として、私は次のように考えております。

- 私たちが少しでもお客様のお役に立ち、お客様各企業と共に繁栄するよう、絶えず技術開発と勤勉さに裏付けられた「提案型企業」を目指しております。
- 私たちが創業の精神である“事業は人なり”を社訓とし、労使一体となって人材育成に努めております。
- 私たちが常に全員が、誇りの持てる会社、即ち働くことにより、幸せ度・満足度をより高めていく会社となることを目指しております。



Copyright FukutomiKinzoku Co.,LTD (c)2008. All rights Reserved.

## 採用情報



技術のまんなかにはハートがある。

ホーム

会社概要

社長挨拶

採用情報

コンタクト

アクセス

サイトマップ



蓼科「ふくとみ山荘」

新緑の木々に囲まれた蓼科の大自然の中、社員保養施設「ふくとみ山荘」があります。間取りは2LDK、二家族が泊まれる造りです。近くに小川も流れ環境も大満足。

### 採用情報

- ◆職 種 生産技術
- ◆資 格 高卒以上23～40才位迄の経験者(新卒採用計画未定)
- ◆給 与 固定給制 191,050円/月 以上
- ◆賞 与 年2回 定期昇給有り
- ◆年間休日 116日
- ◆手 当 超過勤務、通勤、家族手当
- ◆勤務時間 8:00～17:00 \*実働8時間
- ◆応 募 電話連絡後、履歴書(写真付)持参又は郵送下さい。電話にてご希望の面接日を設定します。
- ◆連 絡 先 総務グループ 花木  
TEL 0562-46-3321 / FAX 0562-48-0570  
メールでのご連絡はこちらから
- ◆勤 務 地 本社
- ◆そ の 他 車通勤可。駐車場完備。



Copyright FukutomiKinzoku Co.,LTD (c)2008. All rights Reserved.

## アクセス-本社



福富金属株式会社  
Fukutomi Kinzoku Co., Ltd



技術のまんなかにはハートがある。

ホーム 会社概要 社長挨拶 採用情報 コンタクト アクセス サイトマップ



福富金属株式会社本社

■本社  
〒474-0071  
愛知県大府市榎田町一丁目43  
TEL:0562)46-3321(代)  
FAX:0562)48-0570  
■岡崎工場  
〒444-0905  
愛知県岡崎市宇頭町字狐田8  
TEL:0564)33-2233 FAX:0564)33-2234  
■岡崎営業所  
〒444-0908  
愛知県岡崎市橋目町字中親切1(三菱  
自工内)  
TEL・FAX:0564)33-1081

本社地図



この地図情報は Mapion を利用しています。

Copyright FukutomiKinzokuCo.LTD (c) 2008. All rights Reserved.

## アクセス-岡崎工場



福富金属株式会社  
Fukutomi Kinzoku Co., Ltd



技術のまんなかにはハートがある。

ホーム 会社概要 社長挨拶 採用情報 コンタクト アクセス サイトマップ



福富金属株式会社本社

■本社  
〒474-0071  
愛知県大府市榎田町一丁目43  
TEL:0562)46-3321(代)  
FAX:0562)48-0570  
■岡崎工場  
〒444-0905  
愛知県岡崎市宇頭町字狐田8  
TEL:0564)33-2233 FAX:0564)33-2234  
■岡崎営業所  
〒444-0908  
愛知県岡崎市橋目町字中親切1(三菱  
自工内)  
TEL・FAX:0564)33-1081

岡崎工場



この地図情報は Mapion を利用しています。

Copyright FukutomiKinzokuCo.LTD (c) 2008. All rights Reserved.

## アクセス-岡崎営業所



技術のまんなかにはハートがある。

ホーム 会社概要 社長挨拶 採用情報 コンタクト アクセス サイトマップ



**福富金属株式会社**

■本社  
〒474-0071  
愛知県六府市榎田町一丁目43  
TEL:0562/46-3321(併)  
FAX:0562/46-0570

■岡崎工場  
〒444-0905  
愛知県岡崎市宇野町字畑田8  
TEL:0564/33-2233 FAX:0564/33-2234

■岡崎営業所  
〒444-0908  
愛知県岡崎市橋目町字中親切1(三菱自工内)  
TEL・FAX:0564/33-1081



Copyright FukutomiKinzokuCo.LTD (c) 2008, All rights Reserved.

## 品質・工程



技術のまんなかにはハートがある。

ホーム 会社概要 社長挨拶 採用情報 コンタクト アクセス サイトマップ

**管理 MANAGEMENT**

品質管理と工程管理  
環境安全衛生委員会



**品質管理**  
適正品質を維持するため、精密万能投影機など高性能測定器を備え、お客様の指示どおりの品質を維持しているか、違われているかミクロン単位までチェックし、パソコンによるデータ管理をしています。

**工程管理**  
お客様からの納入指示、変更などにタイムリーに対応するため、客先とのオンラインネットワーク化をいち早く進め、社内外の生産管理に直結できる体制を整えています。

### 溶接加工

「三菱自動車工業溶融溶接・電気抵抗溶接認定工場」として、溶接技術には高い信頼を得ています。平成17年度には溶接ロボットも導入。



**品質管理**  
溶接マクロ検査や塩水噴霧テスト、精密万能投影機による測定値などのデータはパソコンに登録され、高品質の維持に役立っています。

### 納入

各々お客様毎に、荷姿・ロット・指定時間に対応した納入体制を整え、サービス向上に努めています。



### 環境安全衛生委員会

毎月定期的に委員会を開催し、構内/社外を中心に、環境・設備・作業方法をチェックし改善指書を的確に行って、危険要素を事前に排除、ゼロ災害場作りに努めています。

Copyright FukutomiKinzokuCo.LTD (c) 2008, All rights Reserved.

# 製造

技術のまんなかにはハートがある。

- ホーム
- 会社概要
- 社長挨拶
- 採用情報
- コンタクト
- アクセス
- サイトマップ

**製造 MANUFACTURING**  
妥協を許さずより良い製品  
を求めて

製造部ではプレス加工や、溶接・組立てを行います。生産効率追求のために最新鋭機械の導入や生産ラインの自動化を積極的推進。高品質製品づくりに努めています。生産体制は多品種少量に即応できるよう、きめ細かなスケジュール管理でお客様のニーズに 대응しています。





**トライ加工**  
トライプレスによる試打で製品精度、作業性、安全面などのチェックを行います。

**生産計画**  
三菱自動車工機と直結のMVSSネットなど、お客様々とはオンラインで結ばれており、数量受注から生産、納品に至るまでコンピューターで管理しています。





**プレス加工**  
60トンから200トンまでの順送自動プレス機や110トンラインベアラーなど、省力化・自動化を進めています。

**PM(生産保全)体制**

機械設備や生産治具の日常点検と、適切なメンテナンスで故障を未然に防止し、生産性をより向上させる体制をとっています。



# 技術

技術のまんなかにはハートがある。

- ホーム
- 会社概要
- 社長挨拶
- 採用情報
- コンタクト
- アクセス
- サイトマップ

**技術 ENGINEERING**  
柔軟な発想を大切に  
新たな技術提案

受注後、技術部門ではコストダウンにつながる加工法や生産性の向上などを細部こわって検討した金型をCADによる設計、NC機械やワイヤカット機を駆使した精密加工、組立て、トライまでを、ひとつのセッションで一貫した流れの中で行っています。高品質・高精度・低コストの製品を産み出す金型をどのように実現させるか、という命題にたえず挑戦。柔軟な発想と確固たるポリシーでフクトミの技術を追求しています。ます。



**受注・見積もり**  
高い技術力を背景に、お客様の絶大な信頼を受け、新製品の開発段階から積極的に新製品の受注を進めています。



**金型設計**  
CAD・CAMを駆使し、順送プレス用金型など形状複雑なもの設計も自在に行っています。コンピューター管理されたCADのデータは設計変更などにも素早く対応します。



**金型製作**  
ワイヤカット加工を始め、最新のNC工作機械を揃え、高精度のプレス金型を短期間に製作しています。



**特色関連説明**

VE委員会  
フクトミには、営業、技術、製造など横断的なメンバーで構成されたVE委員会があり、製品の価値分析による製法・コスト改善の追及が行われています。



岡崎工場



技術のまんなかにはハートがある。

- ホーム
- 会社概要
- 社長挨拶
- 採用情報
- コンタクト
- アクセス
- サイトマップ

岡崎工場



鋼板を【切る】

生産ロットが小さくなったらブランク形状加工。スクラップから製品を廃材の活用等さまざまな加工技術を活かし生産効率を上げています。  
2次元、3次元CAD、3次元レーザー加工機、シャーリング、大型鋼板洗浄機が主な作業・機器です。

主要取引先/御メタルワゴン様、JFE商事様、三菱自動車工業様、韓工ス・エヌ・ピー様、サンワインダストリー様、フタバ産業様、豊臣機工様、ビューテック様



三菱電機 三次元レーザー加工機(VZ1、VZ2)  
4100×2200×850までのワークを加工可能



コマツシャーリング  
5000mmのワークの幅落とし可能



鋼板洗浄機  
外面用材料に最適！！

クリックで拡大します。

設備仕様																	
レーザー加工機 三菱 ML3122VZ1	加工可能最大寸法 <table border="1"> <tr> <td rowspan="3">3D切断</td> <td>板厚</td> <td>10.0mm</td> </tr> <tr> <td>幅</td> <td>1524mm</td> </tr> <tr> <td>長さ</td> <td>3048mm</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">2D切断</td> <td>板厚</td> <td>10.0mm</td> </tr> <tr> <td>幅</td> <td>1995mm</td> </tr> <tr> <td>長さ</td> <td>4000mm</td> </tr> </table> 加工可能最小R 精度 <table border="1"> <tr> <td>1.5mm以下</td> </tr> <tr> <td>0.1mm以下</td> </tr> </table>	3D切断	板厚	10.0mm	幅	1524mm	長さ	3048mm	2D切断	板厚	10.0mm	幅	1995mm	長さ	4000mm	1.5mm以下	0.1mm以下
3D切断	板厚		10.0mm														
	幅		1524mm														
	長さ	3048mm															
2D切断	板厚	10.0mm															
	幅	1995mm															
	長さ	4000mm															
1.5mm以下																	
0.1mm以下																	
レーザー加工機 三菱 ML2015VZ2	加工可能最大寸法 <table border="1"> <tr> <td rowspan="3">3D切断</td> <td>板厚</td> <td>10.0mm</td> </tr> <tr> <td>幅</td> <td>1200mm</td> </tr> <tr> <td>長さ</td> <td>2030mm</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">2D切断</td> <td>板厚</td> <td>10.0mm</td> </tr> <tr> <td>幅</td> <td>1485mm</td> </tr> <tr> <td>長さ</td> <td>2030mm</td> </tr> </table> 加工可能最小R 精度 <table border="1"> <tr> <td>1.5mm以下</td> </tr> <tr> <td>0.1mm以下</td> </tr> </table>	3D切断	板厚	10.0mm	幅	1200mm	長さ	2030mm	2D切断	板厚	10.0mm	幅	1485mm	長さ	2030mm	1.5mm以下	0.1mm以下
3D切断	板厚		10.0mm														
	幅		1200mm														
	長さ	2030mm															
2D切断	板厚	10.0mm															
	幅	1485mm															
	長さ	2030mm															
1.5mm以下																	
0.1mm以下																	
シャーリング コマツ SHS6-255	加工可能最大寸法 <table border="1"> <tr> <td>板厚</td> <td>幅</td> <td>長さ</td> </tr> <tr> <td>6.0mm</td> <td>4000mm</td> <td>5000mm</td> </tr> </table> 切断最大寸法（一回の加工） <table border="1"> <tr> <td>幅</td> <td>切断</td> </tr> <tr> <td>2500mm未満</td> <td>800mm</td> </tr> <tr> <td>2500mm以上</td> <td>200mm</td> </tr> </table> 精度 <table border="1"> <tr> <td>0.5mm以下</td> </tr> </table>	板厚	幅	長さ	6.0mm	4000mm	5000mm	幅	切断	2500mm未満	800mm	2500mm以上	200mm	0.5mm以下			
板厚	幅	長さ															
6.0mm	4000mm	5000mm															
幅	切断																
2500mm未満	800mm																
2500mm以上	200mm																
0.5mm以下																	
プレス機 アマダ 110t	ブランク用																
プレス機 アマダ 55t	ピアス用																
鋼板洗浄機	洗浄可能最大寸法 <table border="1"> <tr> <td>板厚</td> <td>幅</td> <td>長さ</td> </tr> <tr> <td>1.6mm</td> <td>1650mm</td> <td>4000mm</td> </tr> </table>	板厚	幅	長さ	1.6mm	1650mm	4000mm										
板厚	幅	長さ															
1.6mm	1650mm	4000mm															

岡崎工場-設備仕様

設備仕様																	
レーザー加工機 三菱 ML3122VZ1	加工可能最大寸法 <table border="1"> <tr> <td rowspan="3">3D切断</td> <td>板厚</td> <td>10.0mm</td> </tr> <tr> <td>幅</td> <td>1524mm</td> </tr> <tr> <td>長さ</td> <td>3048mm</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">2D切断</td> <td>板厚</td> <td>10.0mm</td> </tr> <tr> <td>幅</td> <td>1995mm</td> </tr> <tr> <td>長さ</td> <td>4000mm</td> </tr> </table> 加工可能最小R 精度 <table border="1"> <tr> <td>1.5mm以下</td> </tr> <tr> <td>0.1mm以下</td> </tr> </table>	3D切断	板厚	10.0mm	幅	1524mm	長さ	3048mm	2D切断	板厚	10.0mm	幅	1995mm	長さ	4000mm	1.5mm以下	0.1mm以下
3D切断	板厚		10.0mm														
	幅		1524mm														
	長さ	3048mm															
2D切断	板厚	10.0mm															
	幅	1995mm															
	長さ	4000mm															
1.5mm以下																	
0.1mm以下																	
レーザー加工機 三菱 ML2015VZ2	加工可能最大寸法 <table border="1"> <tr> <td rowspan="3">3D切断</td> <td>板厚</td> <td>10.0mm</td> </tr> <tr> <td>幅</td> <td>1200mm</td> </tr> <tr> <td>長さ</td> <td>2030mm</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">2D切断</td> <td>板厚</td> <td>10.0mm</td> </tr> <tr> <td>幅</td> <td>1485mm</td> </tr> <tr> <td>長さ</td> <td>2030mm</td> </tr> </table> 加工可能最小R 精度 <table border="1"> <tr> <td>1.5mm以下</td> </tr> <tr> <td>0.1mm以下</td> </tr> </table>	3D切断	板厚	10.0mm	幅	1200mm	長さ	2030mm	2D切断	板厚	10.0mm	幅	1485mm	長さ	2030mm	1.5mm以下	0.1mm以下
3D切断	板厚		10.0mm														
	幅		1200mm														
	長さ	2030mm															
2D切断	板厚	10.0mm															
	幅	1485mm															
	長さ	2030mm															
1.5mm以下																	
0.1mm以下																	
シャーリング コマツ SHS6-255	加工可能最大寸法 <table border="1"> <tr> <td>板厚</td> <td>幅</td> <td>長さ</td> </tr> <tr> <td>6.0mm</td> <td>4000mm</td> <td>5000mm</td> </tr> </table> 切断最大寸法（一回の加工） <table border="1"> <tr> <td>幅</td> <td>切断</td> </tr> <tr> <td>2500mm未満</td> <td>800mm</td> </tr> <tr> <td>2500mm以上</td> <td>200mm</td> </tr> </table> 精度 <table border="1"> <tr> <td>0.5mm以下</td> </tr> </table>	板厚	幅	長さ	6.0mm	4000mm	5000mm	幅	切断	2500mm未満	800mm	2500mm以上	200mm	0.5mm以下			
板厚	幅	長さ															
6.0mm	4000mm	5000mm															
幅	切断																
2500mm未満	800mm																
2500mm以上	200mm																
0.5mm以下																	
プレス機 アマダ 110t	ブランク用																
プレス機 アマダ 55t	ピアス用																
鋼板洗浄機	洗浄可能最大寸法 <table border="1"> <tr> <td>板厚</td> <td>幅</td> <td>長さ</td> </tr> <tr> <td>1.6mm</td> <td>1650mm</td> <td>4000mm</td> </tr> </table>	板厚	幅	長さ	1.6mm	1650mm	4000mm										
板厚	幅	長さ															
1.6mm	1650mm	4000mm															

# 機械設備備品リスト



技術のまんなかにハートがある。

- ホーム
- 会社概要
- 社長挨拶
- 採用情報
- コンタクト
- アクセス
- サイトマップ

## 機械装置備品リスト

時代のニーズや作業性を追求し、絶えず最新技術を導入し作業効率や安全性を確保して製品の精度を上げると共に作業の円滑化を図ってまいります。

右の画像をクリックで拡大します。

ご質問などはコンタクトから受付けています。お気軽にご質問下さい。

お電話・FAXでのご質問も、TEL 0562-46-3321 FAX 0562-48-0570 まで、お願いいたします。

### 機械装置設備類リスト

●製造グループ（プレス）				●製造グループ（メンテ）				●製造グループ（溶接）						
設備名	能力	メーカー	台数	型式	設備名	能力	メーカー	台数	型式	設備名	能力	メーカー	台数	型式
【順送ライン】				【単発ライン】				【溶接機（Rob）】						
プレス機	250TON	ウシノ	1		プレス機	150TON	アマダ	3	TPL-200	CO2溶接機		ナショナル	4	YD-350HF
	200TON	アマダ	1			150TON	アマダ	3		CO2溶接機		東亜	3	DPT-3010
	110TON	アマダ	1			100TON	ナガオ	1		CO2溶接機		三菱	1	CM-300K
	60TON	アイダ	1	（シートフィーダー）		60TON	アイダ	4		CO2溶接機		ナショナル	1	YD-206
	60TON	アマダ	2			60TON	アマダ	1		CO2溶接機		東亜	2	DPT-300
	60TON	アマダ	2			45TON	アマダ	1		スポット溶接機		木村電熔機	1	SK-0A
【単発・ロボット兼用ライン】				【その他】				【溶接機（ガバチューブ）】						
プレス機	200TON	アマダ	1	TPL-200	自動給替入装置	ナリテックPNET	3			CO2溶接機		三菱	1	CM-300K
	150TON	アマダ	3		LFM-400E	アイダ	1			CO2溶接機		ナショナル	1	YD-206
	100TON	ナガオ	1		オハLC03KR	オリイ	3	300m/m		CO2溶接機		東亜	2	DPT-300
【プレスロボットライン】				【製造グループ（技術）】				【溶接機（ガバチューブ）】						
プレス機	150TON	アマダ	1	マルチヘッサー付	設備名	能力	メーカー	台数	型式	設備名	能力	メーカー	台数	型式
	110TON	アイダ	4	ラインヘッサー付	CAD(2D)		アンドール	1		スポット溶接機		木村電熔機	1	SK-0A
					CAD(3D)		アンドール	1		スポット溶接機		大阪電気	1	SL-AJ35-400
										スポット溶接機		木村電熔機	1	SW-258SA
										スポット溶接機		木村電熔機	1	SW-358A
										スポット溶接機		木村電熔機	1	SW-358A
										スポット溶接機		木村電熔機	4	SW-405S
										スポット溶接機		木村電熔機	3	SW-408SA
										スポット溶接機		木村電熔機	1	SW-408SPA
										スポット溶接機		木村電熔機	1	SW-605S
										スポット溶接機		木村電熔機	1	SW-605SP
										スポット溶接機		中央製作所	1	M-AW-31
										スポット溶接機		中央製作所	1	M-AW-30
										スポット2輪ロボット		アスカ	1	JNI-ROBO2J
										スポット6輪ロボット		NACHI	1	B629-50-04
										ナットフィーダー		失橋	1	NFSIS-0005
										ナットフィーダー		失橋	3	NFSIS-0006
										ナットフィーダー		失橋	3	NFSIS-0008
										ナットフィーダー		失橋	2	NFSIS-0010
										ナットフィーダー		失橋	1	NFSSS-0006
										ナットフィーダー		失橋	1	NFSSS-0008
										ナットフィーダー		失橋	1	NFSSC-0008
										ナットフィーダー		失橋	1	NFSST-007/16
										ナットフィーダー		失橋	1	N-1 M8
										TP専用溶接機		大阪電気	1	SL-AJ35
										ホータブルガン		木村電熔機	1	TD-T41M-4
										カシメ機		ブラザー	1	
										コンデンサー		木村電熔機	1	SOP-40
										プレス機	1~5t	東亜	9	

クリックして拡大します。

## 詳細

### 機械装置設備類リスト

福富金属株式会社  
2008年4月現在

●製造グループ（プレス）			
設備名	能力	メーカー	台数
【順送ライン】			
プレス機	250TON	ウシノ	1
	200TON	アマダ	1
	110TON	アマダ	1
	60TON	アイダ	1
	60TON	アマダ	2
【単発・ロボット兼用ライン】			
プレス機	200TON	アマダ	1
	150TON	アマダ	3
	100TON	ナガオ	1
【単発ライン】			
プレス機	150TON	アマダ	3
	60TON	アイダ	4
	60TON	アマダ	1
	45TON	アマダ	1
【プレスロボットライン】			
プレス機	150TON	アマダ	1
	110TON	アイダ	4
【その他】			
自動給替入装置		ナリテックPNET	3
LFM-400E		アイダ	1
オハLC03KR		オリイ	3
NCヘラ、フィーダー		アマダ	1
シートフィーダー		オリイ	1
シャーリングマシン		アマダ	1
バレル研磨機		タニシ	2
●製造グループ（技術）			
設備名	能力	メーカー	台数
CAD(2D)		アンドール	1
CAD(3D)		アンドール	1