



株式会社 旭光

Company Profile



# 私たちの仕事は 宇宙から海底まで 様々な分野の技術革新や技術開発に貢献しています。

弊社は、昭和36年(1961年)に、治具の設計・製作メーカーとして創業し、その後培われた生産技術によって、昭和50年頃から試作開発品、航空機部品を手掛け、宇宙から海底までのあらゆる分野の製品作りに貢献してまいりました。

今後も人材の育成と一層の技術の研鑽に努め、お客さまの要望に応じてまいります。

あらゆる加工・難削材・特急品など、お困りの際には、先ず弊社へご相談ください。

代表取締役 宇治川 幸子

## KKK Corporate Information 企業情報

社 名	株式会社 旭光
代 表 者	宇治川 幸子
資 本 金	23,000 千円
設 立	昭和36年(1961年)2月
従 業 員 数	41名(2023年2月現在)
主要取引銀行	群馬銀行、みずほ銀行



### 経営理念

「世界に誇る精度の高い製品を追求し、常にお客さまに喜ばれる存在でありたい。」

- (1) お客さまの注文に感謝する。
- (2) お客さまに絶対迷惑をかけない。
- (3) お客さまを大切にする。

### 品質方針

他社よりも一歩先をゆく製品品質を作りこみ、「お客さまの信頼と満足」を得る。

商品の良い、悪いは、「お客さまの満足度」で決まるものである。

「お客さまの満足を得る商品を提供する。」ことは、企業の社会的責任の中で最も大切なことであり、企業発展の基盤である。



## KKK History 沿革

- 1961年 2月 東京都大田区において、旭光精機株式会社を設立。
- 1968年 4月 群馬県邑楽郡板倉町に、株式会社旭光製作所を設立。
- 1968年 5月 東京都世田谷区に、株式会社旭光精密を設立。
- 1972年 2月 旭光精機株式会社および株式会社旭光製作所の二社を吸収合併し、社名を株式会社旭光精密とした。
- 1988年 2月 群馬県館林市に、株式会社久和精密を設立。
- 1992年 2月 株式会社久和精密を株式会社旭光精密に吸収合併する。
- 1992年 5月 群馬事業部の新社屋完成。
- 2001年 2月 ISO9002:1994 認証取得。
- 2002年 7月 株式会社旭光に社名変更し、本社を現在地に移転。
- 2002年 10月 ぐんま1社1技術選定。
- 2003年 10月 ISO9001:2000 認証取得。
- 2009年 12月 現在地に第二工場を増設。
- 2012年 7月 エコアクション21 認証取得
- 2014年 11月 現在地に第三工場を増設。
- 2017年 11月 現在地に組立工場を増設。
- 2018年 2月 JISQ9100:2016 認証取得。
- 2020年 7月 材料倉庫 切粉置場完成。



※1 認証範囲：航空機部品、その他重要部品  
※2 要求事項 8.3 項適用除外

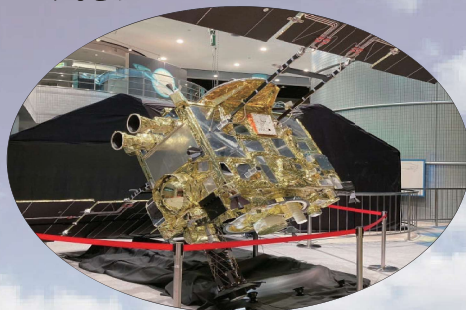




# 私たちの製品は お見せすることができません。 それは**未来の技術や製品の製造に**

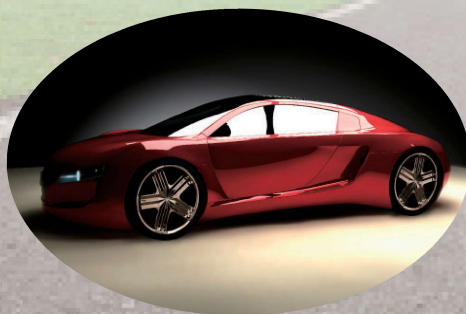
## 宇宙・航空産業

- ①はやぶさ・はやぶさ2 帰還カプセル
- ②燃焼実験・振動試験・衝撃試験・風洞試験・超音速風洞試験などの模型及び治具
- ③燃料タンク製作用治具
- ④再生冷却燃焼室
- ⑤静電浮遊炉管体
- ⑥フライトコントローラ・コントロールバルブ・アクチュエータなどの  
マニホールド
- ⑦航空機用脚揚降アクチュエータ部品
- ⑧航空機用扉開閉アクチュエータ部品
- ⑨航空機ジャイロ部品
- ⑩試作・開発品



## 自動車産業

- ①レース用エンジンブロック・各種部品
- ②モーターショー展示用の部品
- ③ブレーキ・パワステ・ショックアブソーバーなどの試作・開発品
- ④加工・溶接・組立・検査・性能試験などの治具



# 携わっているからです。

## 海洋開発産業

- ①有線・無線 海底探査機
- ②光海底中継装置部品・光海底分岐装置部品
- ③地震津波観測装置部品



## 鉄道産業

- ①高速鉄道用部品
- ②プレーキテスト用治具
- ③試作・開発品



## 建設機械産業

- ①油圧機器部品の試作・開発品
- ②加工・検査・性能試験などの治具

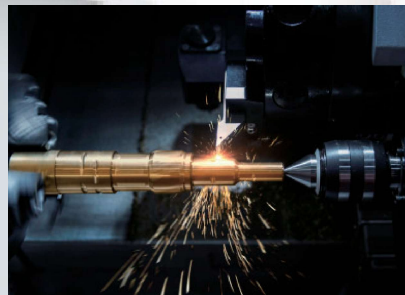




# 当社の強み それは優れた技術者と最新の機械設備を 技術提案から精密加工、品質保証まで

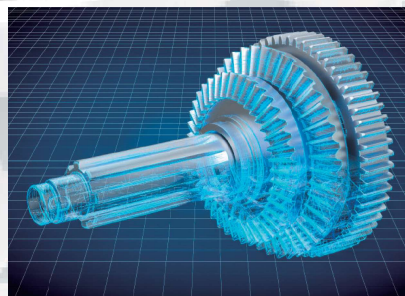
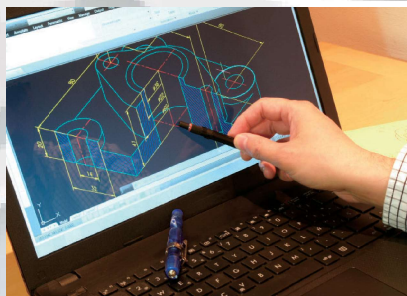
## ① 精密加工

当社では、同時5軸マシニングセンタを始め、門型・縦型・横型の各マシニングセンタ、複合旋盤、平面・円筒、内面等の各研削盤、ワイヤ放電加工機など最新の加工設備を取り揃え、大物から小物、丸ものから角もの、複雑形状、深穴加工まであらゆる形状物の精密加工に対応可能です。



## ② プログラミング

当社では、機械オペレータが自ら加工プログラムを作成する能力を有している。  
そのため、長年蓄積してきた加工ノウハウを活かし、お客様からご提供いただいた部品完成図面を基に、工程設計から治具設計、NCプログラム作成まで自社一貫対応により高品質な部品の製作を短期間で実現します。



# 用いて 一貫体制でお客様のニーズにお応えできることです。

## ③ 品質保証

加工後の製品は当社が所有する3次元測定機や輪郭形状測定機等の測定機器を活用し、サブミクロン台の精度まで検査を行うことが可能です。  
当社が所有する3次元測定機の中には、ワークサイズ(1600mm×3000mm×1500mm)の大型物の精密測定が可能で、北関東随一の測定能力を有しています。  
また、当社では2018年2月に航空宇宙・防衛産業に特化した品質マネジメントシステムであるJIS Q 9100:2016を取得しました。



## ④ 人材育成

当社では「技術」と「技能」は一体不可分と考えており、社員一人一人の技術・技能教育を重視しています。「ものづくりは、ひとづくりから」をモットーにベテラン従業員から若手従業員への技能伝承に取り組んでいます。





# 当社の技術を支える最新鋭の機械装置

## < 加工設備 >



オークマ 複合旋盤 MULTUS U3000  
加工範囲 (mm)  $\phi 320 \times 1500$



オークマ CNC 旋盤  
加工範囲 (mm)  $\phi 600 \times 4000$



三井精機 HU100-5X  
加工範囲 (mm)  $1300 \times 1200 \times 1200$



三井精機 HU63-5X (6 パレ)  
加工範囲 (mm)  $800 \times 800 \times 900$



オークマ 5面加工機 MCR-A5C  
加工範囲 (mm)  $4000 \times 2000 \times 1500$   
 $\phi 800$ 円テーブル  
同時4軸加工が可能



三井精機 ジグ中ぐり盤 J6BD3  
加工範囲 (mm)  $1000 \times 750 \times 800$   
2021年にレトロフィット



ジェイテクト 円筒研削盤 GL4Ti-100  
加工範囲 (mm)  $\phi 300 \times 1000$



岡本工作機械 平面研削盤 PSG-84SA1  
加工範囲 (mm)  $800 \times 400 \times 500$

## < 測定設備 >



ミットヨ CNC3 次元測定機 APEX163015  
測定範囲 (mm)  $1600 \times 3000 \times 1500$



東京精密 高精度輪郭形状測定機  
2900DX3-23  
測定範囲 (mm) Z=500 L=200

## < CAD/CAM 設備 >



- NX
- Master cam
- hyper MILL

## < 付帯設備 >



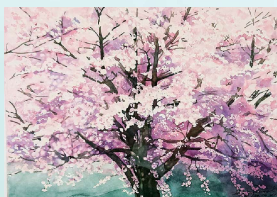
- 振れ止め
- |                     |                     |
|---------------------|---------------------|
| $\phi 50 \sim 200$  | $\phi 150 \sim 300$ |
| $\phi 300 \sim 450$ | $\phi 450 \sim 650$ |
|                     | etc                 |

当社は、環境保全活動を企業責任の1つと考え、事業活動における環境への負荷を可能な限り軽減させる取組を推進しています。

当社では2012年7月に環境マネジメントシステム「エコアクション21」を取得しました。

#### 環境経営方針

- 当社は、治具、各種機械部品の機械加工、サブ・アッセンブリーなどの製品及びサービスを行っています。これらの事業活動における各段階において、当社の一人一人が環境保全活動（汚染の予防）と環境マネジメントシステムの継続的改善に努めます。
- 環境保全に関する法律ならびに当社が同意した顧客、地域社会等の要求事項を遵守します。又、必要に応じて自主的な環境目的・目標を設定し汚染の予防に努めます。
- 循環型社会に沿った事業活動として、下記の項目をテーマとして取組みます。
  - 省エネルギーの推進
  - 廃棄物の適正な処理と削減
  - 環境負荷化学物質の削減と工場外（地域河川）への流出防止管理
- 環境方針は当社の全従業員にカードとポスター等で周知徹底を図ります。
- この環境方針はお客さま、取引先、地域社会の方々へも公開いたします。



#### 具体的な環境目標と取組内容

環境目標	取組内容
加工高当たりの二酸化炭素排出量の削減	①空調温度適正化・推進 ②照明・P C電源不要時のOFFの推進 ③エアコン清掃の実施 ④エコドライブ推進 ⑤社用車の点検・整備（定期点検時） ⑥電力、ガソリン量、その他の集計 ⑦目標達成状況・活動進捗状況確認 ⑧エアー漏れ点検
加工高当たりの廃棄物排出量の削減	①分別ルールの徹底 ②廃棄物置場、各ゴミ箱の整備 ③廃棄物排出量の集計 ④目標達成状況・活動進捗状況確認 ⑤エコ活動
従業員一人当たりの水資源投入量削減	①毎月のメータを確認する（漏水防止） ②節水表示
工程不具合低減	①不具合低減活動
化学物質取扱及び管理の徹底	①新規取扱品のSDS入手 ②毎月、購買量・消費量・在庫の確認



再研磨専用の通箱を設置



防錆油スプレー缶の使用量削減

ものづくりは**人**づくりから  
私たちは、常に最高のものづくりを目指しています。

#### 製作理念

デジタルとアナログの融合による確かな技術が支えます。

あらゆる分野でデジタル化が進む現在、数値だけでは表せない部分も我々は大切にしています。目で切粉を、耳で切削音を聞き、五感をフルに使って製品を仕上げる。そんな職人が高品質な製品を造り上げてきた会社です。

難しいもの、新しいものに積極的にチャレンジする企業風土があります。

特に試作開発品の部品加工に力を入れ、職人たちの集合体で、設計者のアイデアを具現化する。また、チームを作ることで小さなものから大きなものまで対応できる範囲を広げ、お客さまの要望に答えていきます。我々の仕事はこれに尽きると考えています。

日々の弛まぬ研鑽が良いモノ造りを実現します。

良い物を作るには、用途の8割以上を知らなければ、良い物は造れません。私たちはそうに考えています。お客様の視点から製作し、使い勝手を考えた物造りを目指します。そのためには、日々の努力を怠りません。

「お客様の信頼と満足」を追求します。

全従業員が品質の重要性を認識し、品質目標を設定し目標に向かってたゆまぬ改善意欲を持つことによって成し得るものがあります。当社は、この言葉を品質方針として掲げ、品質マネジメントシステムの有効性を継続的に改善し、品質重視の思想を全従業員に浸透させ、お客さまの満足度の向上に常に取り組みしています。

#### 部署紹介

##### 営業部

新規お客様の獲得、既存のお客様の対応、ご要望のヒアリングから受注・納品を担当しています。商談の際に加工方法の提案など、即時対応を行います。

##### 生産管理部

作業計画から出荷までの管理、資材調達、協力会社の打ち合わせ、梱包等、社内の各部署と社外の連携を担当しています。

##### 製造部

最新のマシニングセンターや旋盤等の工作機械を用いて加工を行っています。部員一人一人がプログラマーとオペレーターを兼ね備えているため、複雑な形状の加工にも臨機応変に対応することができます。

##### 品質保証部

製造部で加工した製品の精度測定を行い、品質の管理を担当しています。社内では多種多様な検査機器を管理しているため、測定が難しい検査にも対応することができ、自社で品質を保証することができます。

##### 業務課

人事、労務、経理、採用、事務全般を担当しています。会社と社員をバックオフィスで支える緑の下での力持ちです。

##### 事務局

品質マネジメントシステムの維持・管理を行い、外部認証の登録・維持継続を担当しています。現在は主に、JISQ9100やエコアクション21の認証継続をサポートし、より良い品質管理の実現をサポートしています。



## アクセスマップ



## 株式会社 旭 光

住 所 〒 374-0133 群馬県邑楽郡板倉町岩田 8 0 8

TEL 0276-82-1727 FAX 0276-82-1729

