



会社案内



生産設備を自社で作れることが強みです。

ごあいさつ

昭和48年2月に創業しカードリングの製造から事業をスタートしました。平成元年4月に駆動系メーカー様と取引を開始し、トルクコンバーター用の部品の組み立て、ロー付け材料の加工を受注し、創業以来培ってきた“からくり”を取り入れた生産設備の開発、製作を行いながら着実に進歩して参りました。先代から受け継いだ技術や「自分達でできることは何でもする」の精神をモットーに改善活動を実践し、生産性向上、作業環境改善に取り組んでいます。これからも時代の変化を捉え、お客様のニーズに対応し、また地球環境にも配慮した誠実な経営、独自の技術でモノ造りを創造し、チャレンジし、お客様に喜ばれる企業であり続けられるよう実践して参ります。



代表取締役社長
辻 貴仁

会社概要

会社名	株式会社 辻金属製作所
代表取締役	辻 貴仁
所在地	〒518-0413 三重県名張市下比奈知 3 5 1 5 - 5
TEL	0595-68-6237
FAX	0595-68-6238
URL	https://www.tsujikinzoku.co.jp/
設立	平成3年4月
資本金	3,000万円
従業員数	全体163名（令和3年6月末現在） 本社工場 男:37名 女:54名 伊賀工場 男:28名 女:44名
事業内容	輸送用機械器具部品製造
主な取引先	株式会社エクセディ

会社沿革

1973年2月	奈良県宇陀郡曽爾村にて、辻金属製作所 創業 カードリング製造等の製造開始
1989年4月	某駆動系メーカー様と取引を開始
1991年3月	名張工場建設 稼働（敷地面積661.28㎡、建築面積327.93㎡）
1991年4月	会社設立 株式会社辻金属製作所に改組、辻 年夫 代表取締役社長に就任
1994年4月	名張工場（第2工場）建設 稼働（敷地面積661.16㎡、建築面積304.40㎡）
2003年10月	ISO9001認証取得
2004年5月	ISO14001認証取得
2005年12月	名張工場を本社工場に名称変更
2006年4月	辻 年夫が取締役会長に、辻 貴仁代表取締役社長に就任
2010年7月	隣番地の土地（767.06㎡）、建屋（150㎡）を取得
2014年4月～	ブレードセット機 8台導入（自社開発・製作）
2018年4月	伊賀市西之澤に新工場取得し、増産体制を整備 土地：4976㎡、建物：鉄骨造2階建1階1496㎡、2階1438㎡
2018年10月	伊賀新工場稼働開始

Webサイト



ISO認証マーク
(本社のみ)



自動車部品の組み立て加工及び製造ライン省力化装置開発

独自開発・製作の専用設備で効率化を図っています。

製造拠点

本社工場



〒518-0413 三重県名張市下比奈知3515-5
TEL 0595-68-6237
FAX 0595-68-6238

<生産品目>

- *インペラおよびタービンのブレードセット
- *ロックアップダンパのバネセット
- *ロー付け材の加工

伊賀工場



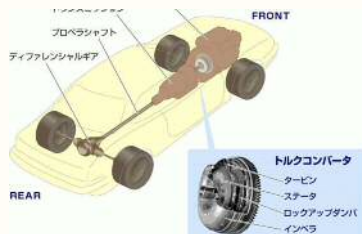
〒519-1426 三重県伊賀市西之澤1411
TEL 0595-45-8211
FAX 0595-45-8212

<生産品目>

- *インペラおよびタービンのブレードセット

事業内容

製造品の概要



当社では、左図トルクコンバータの以下の組み立て加工をしています。

- ・インペラおよびタービンのブレードセット
- ・ロックアップダンパのバネのセット
- ・インペラおよびタービンの部品と部品とを接合するロー付け材（銅線）の加工

製造ライン

伊賀工場の製造の様子



本社工場はブレードセット機での組立と手作業を併用し組立しています。

伊賀工場はすべて手作業で組立しています。

インペラのブレードセット機

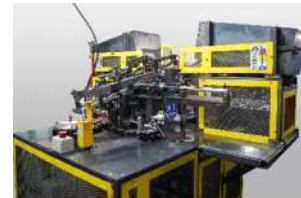


ブレードと呼ばれる羽形状のプレス品をはめ込む設備。駆動はモーターのみでカム、リンク機構によって各部を動作。

メカ機構により約1秒でブレードを1枚挿入できます。

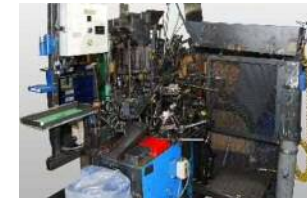
事業内容

バネセット機



ロックアップダンパに組み込まれるプレートにバネをセットする装置。バネの中にバネを挿入し、バネの両側にシートをセットしプレートに組み込みます。

シート圧入機



ロックアップダンパに組み込まれるバネA S Yの圧入装置。バネの両側にシートを圧入します。

バネセット検査機



バネセットされた製品の検査機。簡易カメラやカラーセンサーなどで欠品、異品を判別します。

バネASY検査機



バネA S Yの検査機。接触式センサー、ファイバセンサーで欠品、シートの圧入不足（高さ管理）を判別します。

Uピン加工機



線径Φ2.6mmの硬銅線にてU型形状に加工します。

リング加工機



線径Φ2.2～Φ2.6mmの硬銅線にて直径Φ90～Φ230mmのリングを成形します。

TIG溶接機



成形した銅線リングの突合せ箇所を接合する溶接装置。

銅線加工（Uピン）



線径Φ2.6mmの硬銅線金属部材のロー付け材として使用されます。

銅線加工（リング）



線径Φ2.2～Φ2.6mmの硬銅線切断面は重なりタイプと突合せタイプの2種類があります。金属部材のロー付け材として使用します。