

広島精研工業株式会社

HIROSHIMA SEIKEN KOGYO CO.,LTD

モノづくりへの、限りない挑戦。

Endless challenge to manufacturing.



会社概要 Company info

社　是

和・誠実

経営理念

限りない改善に挑戦することにより
お客様に新しい価値の商品とサービスを
提供し全社員がともに成長していく。

行動指針

- 事実に基づき行動すること。
- 百の議論よりまず実行すること。
- 報・連・相を徹底すること。

品質方針

私たちは、確かな仕事と日々の品質改善を
積み重ねお客様に喜んでいただける商品を
提供します

ISO 認証取得　ISO 9001：2015



環境方針

広島精研工業は資源、エネルギーを
大切にしてクリーンな会社を
目指します

ISO 認証取得　ISO 14001：2015



1. 環境関連法規制を遵守し、環境保全に努めます。
2. 環境目的・目標を定め、定期的に見直し、全従業員で継続的な改善活動を推し、汚染の予防に努めます。
3. 商品の開発・生産・物流を通して、プラスの環境側面を配慮した事業活動に努めます。
4. 廃棄物などの環境への排出及び資源・エネルギー使用の抑制に努めます。
5. 定例ミーティングなどを通して本方針を全従業員他関係者に周知すると共に、全従業員の
   環境意識の向上を図ります。

沿　革

1951 年 08 月	広島市宇品町に会社設立（電話器付属部品･車両部品の製造を開始）
1963 年 12 月	マツダ株式会社の 1 次協力工場の指定を受ける
1990 年 05 月	東広島市に移転
1999 年 01 月	400 トン　順送プレス　1 台増設
2002 年 02 月	樹脂成形機導入
2003 年 10 月	特許出願　2003-278015,284940,309731,358641
2005 年 08 月	特許出願　2005-226247
2006 年 05 月	特許出願　2006-144739
2007 年 04 月	双葉工業株式会社の子会社となる
2009 年 01 月	ダイスポッティングプレス導入
2019 年 01 月	樹脂成形機　1 台増設
2023 年 07 月	800 トン　順送プレス　1 台増設

施設・福利厚生

■ 事務所棟



■ 製造 A 棟



■ 製造 B 棟



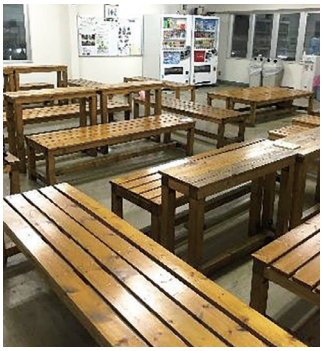
■ 製造 C 棟



■ 食堂



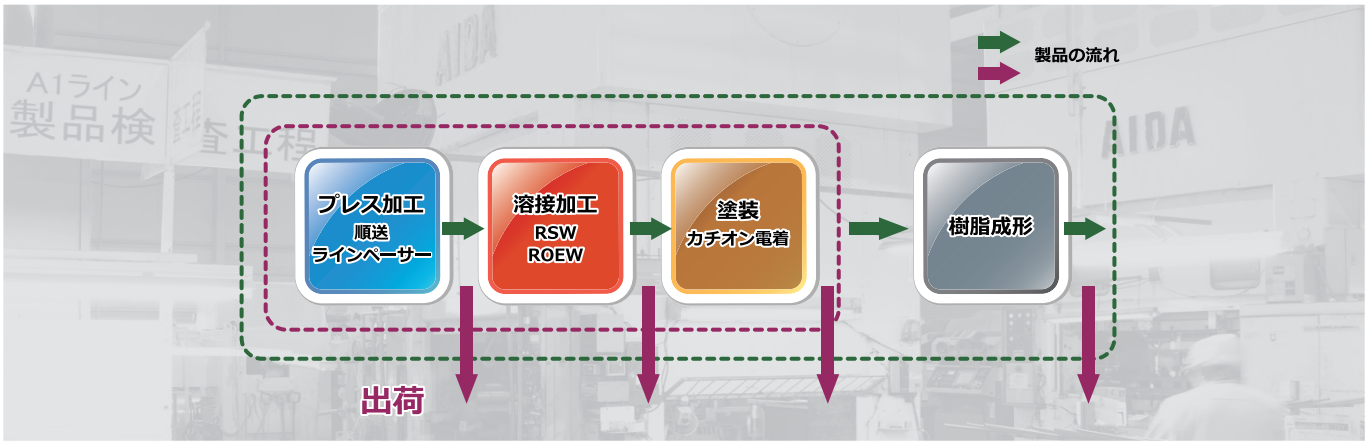
■ 休憩室





広島精研工業の強み Strengths of Seiken

自動車部品を主体としたプレス加工から溶接、塗装まで
一貫してワンストップでご対応いたします。



一拠点での一貫生産

広島精研工業では、順送プレス、ラインペーサー、プロジェクション溶接、スポット溶接・アーク溶接、カチオン電着塗装、樹脂の射出成形、組付け、貼付けなど様々な加工を**一気通貫で生産できる体制を整えています。**


順送＋ラインペーサー+PW+SW+塗装


ベンド(専用機)＋電着塗装+射出成型


順送+ラインペーサー+OEW

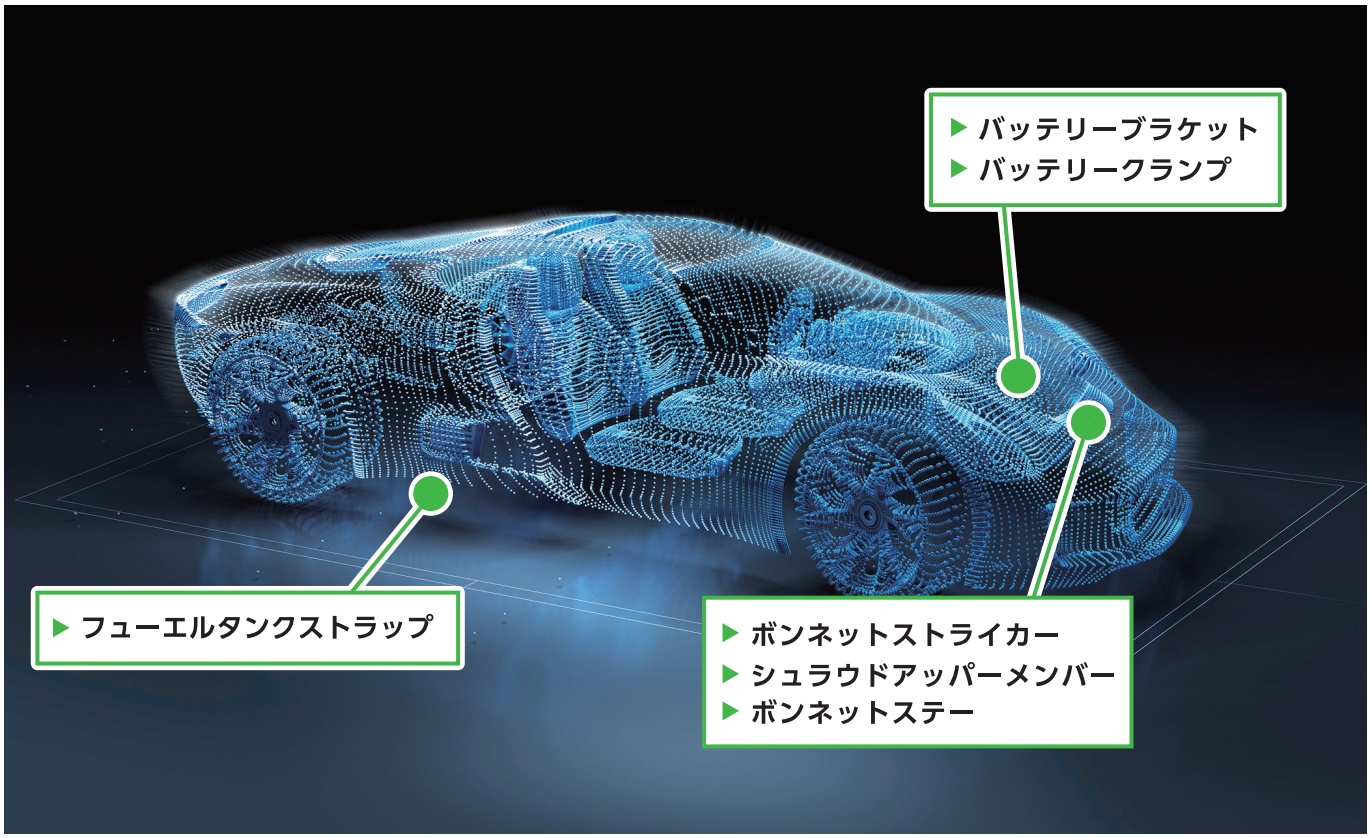
一貫生産を効率よく行うための取り組み

生産性の向上

◆ 広島精研工業では、後工程の溶接工程での作業性を重視し、製品が取出し易い荷姿の工夫(からくり台車)や、溶接後の製品を溶接担当者が直接塗装ハンガーに吊り掛ける事を可能にしています。
ロボットによるスポット溶接・アーク溶接工程では、取り換え可能な治具等を用いて、一工程で多品種を生産する「セル生産方式」を採用し、**省スペース化と設備稼働率の向上を図っています。**

◆ 溶接工程では、取り換え可能な治具等を用いて複数の製品を生産する「セル生産方式」を採用し、省スペース化と稼働率の向上を図っています。

製品紹介 Products





バッテリークランプ
マツダ車シェア100%



シュラウドアッパーメンバー
部品共通化及び組込加工によるコスト低減



バッテリーブラケット
マツダ車シェア100%



フューエルタンクストラップ
構成部品の共通化を徹底推進
マツダ車シェア100%

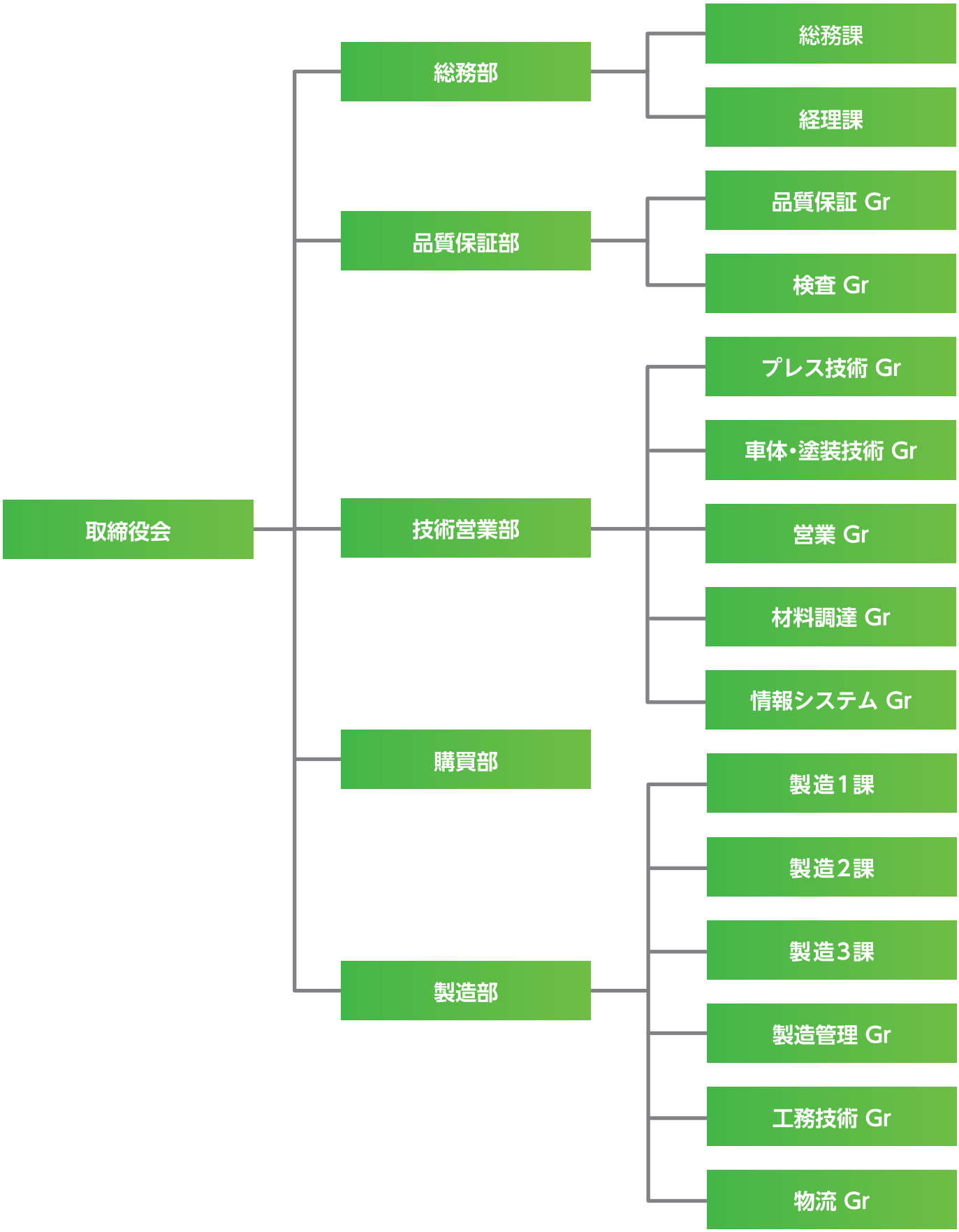


ボンネットステー
マツダ車シェア100%



ボンネットストライカーアッシー
アルミ材絞り加工及び鉄板とのリベット接合

組織図 Organization chart



各課紹介

Introduction to each section

総務課

総務課は会社組織全体を動かすためにさまざまな業務を担当しています。会議や社内イベントの企画運営、電話・来客対応、庶務業務、様々な分野の知識やスキルが求められています。またマニュアルのない、突発的な出来事にも対応できる柔軟さも必要な課です。

経理課

会社全体のお金の管理と組織全体の情報を数値化し、経営層に意思決定のサポートをしています。また、ワークフローの活用などDX化にも取り組んでいます。

品質保証 Gr

品質保証Grはお客様の要求事項に基づき、新規車種、量産車種の品質が良好であることを確認するのが主な業務になります。新規車種では設計段階から開発(プロジェクト)に携わり、製品づくりに関する品質システムを確立し、量産車種では製品の維持管理の為に、製造現場と共同で職場改善を実施し、製造現場が安心して同じ製品が作業出来る環境になるように活動しています。

検査 Gr

検査Grは、量産車種の品質が良好であることを確認するのが主な業務になります。製造工程で出来た製品が問題ないかを、検査具や3次元測定機を用いて定期的に測定など行い、お客様に安心出来る製品を提供しています。

プレス技術 Gr

プレス技術Grでは、様々な鉄板材料を塑性加工するプレス加工の技術開発をしています。これまでのノウハウに加えて成形シミュレーションを駆使して安定したモノづくりはもちろん、現場で働く作業者の方が使いやすく、喜ばれる金型作りをしています。

車体・塗装技術 Gr

車体・塗装技術Grでは、プレス品同士やボルトナットの接合加工設備の他、電着塗装治具・組付け設備の立案、開発をしています。
3D-CADを駆使して現場で働く作業者の方が安全で快適に作業出来るように配慮した量産準備をしています。

営業 Gr

営業Grは新規部品の受注・顧客窓口・売掛金管理などを主な業務としています。
社内外の調整や交渉を行うため、顧客とのコミュニケーションや社内の連携をとることも大切な業務です。

材料調達 Gr

全社及び、外注先で使用する材料をタイミングよく購入し、手配する大切な業務です。

情報システム Gr

情報システムGrの主な仕事は、オーダー管理や生産計画システム運用・改善を含む社内情報システムの管理業務です。
種々DX化にも取り組んでいます。

購買部

購買部は、外注取引先(加工/部品)との契約・継続取引の管理、見積依頼やその他依頼事項、外注取引先からの要請などに関する業務を担っています。

製造1課

製造1課は、800トン～110トン順送プレス、自動搬送プレスでのプレス加工を行っています。平らな金属を形造るという、広島精研工業の生産工程のスタートを切る職場です。

製造2課

製造2課は溶接加工を行っています。
主にプレス加工品にボルトやナットを溶接しています。
また産業用ロボットを使用してアーク溶接も行っています。

製造3課

製造3課は2つの顔を持ってます。
1つ目の顔はプレス加工された製品同士を産業用ロボットを使って溶接加工しています。2つ目の顔はプレス加工や溶接加工された製品を黒色に塗装(電着塗装)と射出成形をするという役割があります。

製造管理 Gr

製造管理Grは、日々の生産実績の入力・グラフ作成・分析を行っています。
現在、生産性の向上を目指していくつかプロジェクトが立ち上がっています。
プロジェクト内で、動作分析や工程分析をし、作業手順の最適化やロスのゼロ化に向けて作業改善に取り組んでいます。

工務技術 Gr

工務技術Grは、自動集積装置、からくり台車、AGVなどの製作や金型のメンテナンスなどあらゆる改善と設備・金型の修繕を行っています。依頼元の様々な要望に対応しています。

物流 Gr

物流Grでは、営業が受注し、製造が生産した製品をスムーズに的確にお客様に届ける為の準備作業を主に行っています。
フォークリフトを使用して、製品の運搬もしています。

会社概要 Company info

会社名	広島精研工業株式会社
設立	昭和 26 年 8 月
資本金	9,000 万円
代表者	代表取締役　吉田 信秀
本社及び工場面積	敷地 30,714 ㎡ 建物 13,698 ㎡
事業内容	自動車部品のプレス加工・溶接加工・塗装・組み立て・射出成形 梱包・メッキ・脱脂
主要取引先	マツダ株式会社　双葉工業株式会社　株式会社久保田鐵工所 株式会社ヒロテック　東プレ九州株式会社 株式会社キーレックス・ワイテック・インターナショナル

広島精研工業株式会社
HIROSHIMA SEIKEN KOGYO CO.,LTD

〒739-2117
広島県東広島市高屋台1-4-7（東広島中核工業団地）
TEL：082-434-6321　FAX：082-434-6366
MAIL：contact@h-seiken.co.jp
WEB：https://www.h-seiken.co.jp

