

THE YASUDA METAL







1934年に建築金物製造企業として創業。
時代の流れの中で製品は建築金物から
アルミニウムへと代わってまいりましたが
アシバネマークに込められた創業者安田誠一の思いは
今も変わらず受け継がれています。
弊社ロゴのアシバネマークは、
ギリシャ神話の商業や貿易の守り神でもある
“エルメス”が履いていたとされるサンダルをモチーフとして、
創業者がデザインしたものです。

INDEX

1. 社長から皆様へ	3	梱包	23
2. 経営哲学		出荷運輸	25
(1)経営理念	5	品質管理	27
(2)行動指針	6	設備管理	28
3. 事業内容	7	滋賀工場	29
4. 過去から現在		当社の知的資産③	31
～当社の知的資産が確立するまで～		当社の知的資産④	33
安田 耕	会長が語る	当社の知的資産⑤	34
安田 立明	社長が語る	当社の知的資産⑥	35
		当社の知的資産⑦	36
5. 当社の知的資産①	13	6. 会社概要	
当社の知的資産②	15	保有設備(岐阜工場)	37
金型	17	保有設備(滋賀工場)	39
製造1	19	会社所在地	40
製造2	21	沿革	40
		従業員	41



チャンスの女神が通り過ぎてしまった・・・

でも大丈夫!

アシバネマークには、一度通り過ぎてしまった
チャンスの女神を追いかけ回り込み捕まえる事が出来ます。

過去・現在・未来 不変な目標

感謝の心で安田金属と関わりのある全てのお客様、
取引先様、協力外注様、社員、地元の方、
同業他社の皆様が幸せになるということです。
決して規模を大きくすることや利益拡大を目標にしてはいません。



THE YASUDA METAL



「常にお客様の立場で考える」

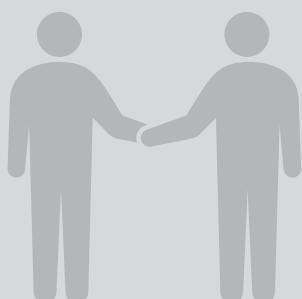
何をするべきか、また何をしてはいけないかが自然に見えてきます。

その上で、常に我々が出来る最大限のことをやる。

それが私達の生きがいであり喜びです!

いついかなる時もぶれない、信念の会社です。

お忙しい中この冊子をお読み頂くお時間を頂き誠にありがとうございます。



安田金属工業株式会社

代表取締役社長

安田立明





1. 経営理念

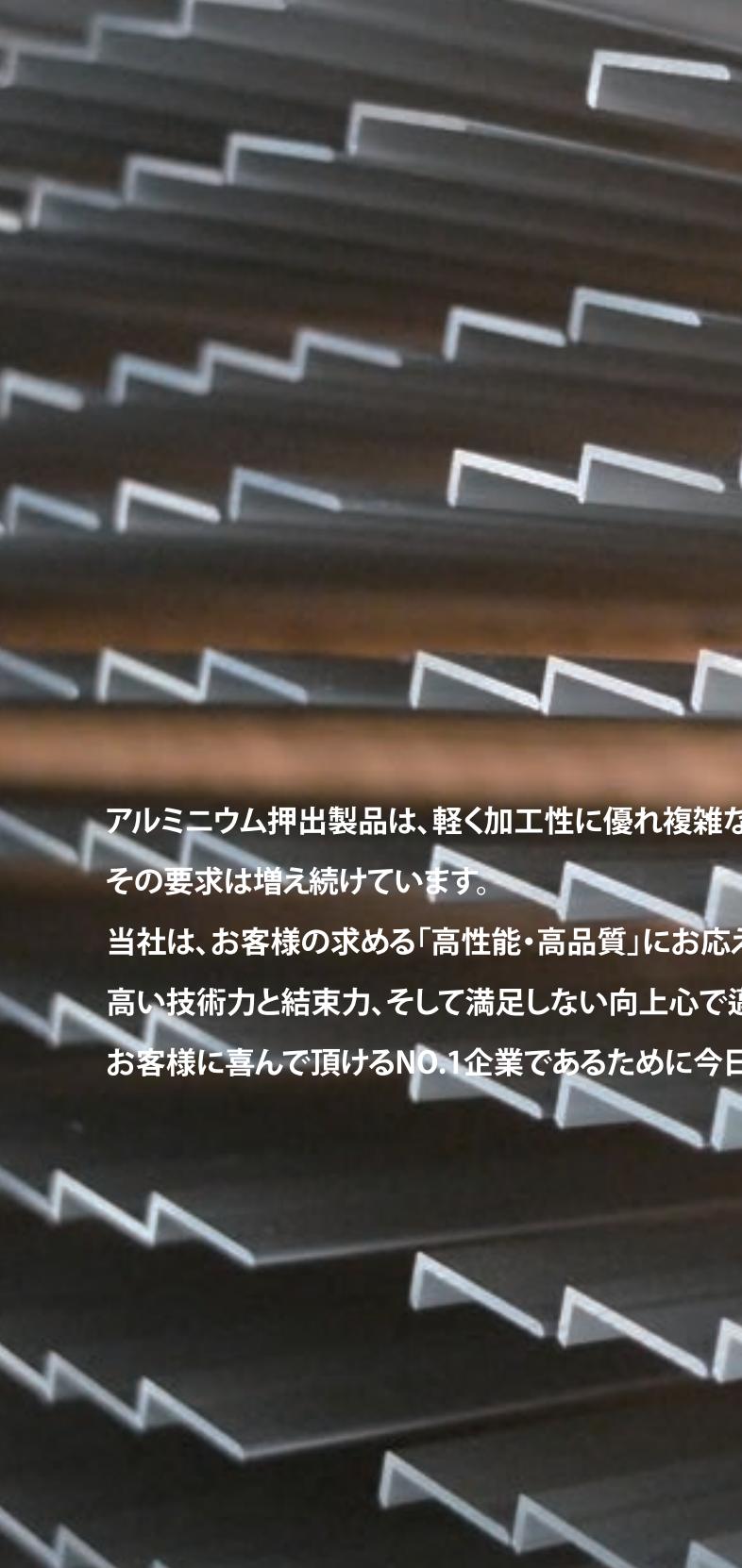


二人三脚、三人四脚で幸せを共有し
社会の発展に貢献



2. 行動指針





アルミニウム押出製品は、軽く加工性に優れ複雑な形状も可能なため、

その要求は増え続けています。

当社は、お客様の求める「高性能・高品質」にお応えするべく、

高い技術力と結束力、そして満足しない向上心で邁進中です。

お客様に喜んで頂けるNO.1企業であるために今日も取り組んでいます。

さらなる可能性を求めて
大手のやらないことをする

アルミニウムは我々の生活において欠かすことのできない素材となっています。

加工簡素化

消費者に専門的知識がなくとも組立できるノックダウン商品として

強度要求に強い

酸・アルカリの劣化に強い特性を生かし、キッチン・トイレ・浴槽などの水回り商品として

汎用性が高い

切る!曲げる!ねじる!等加工が簡単。室内らせん階段や丸窓など、デザイン性を重視するものとして

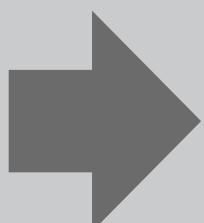
装飾要求に強い

見た目も非常に美しいので、オーディオパネルやTV枠等の家電商品として

建材に強い

長期間寸法が狂う事が少ないので、家財道具や建具の主材料として

安田金属なら



そうか!なるほど! の発想力

ネジやビスを使わず穴あけ加工も要らないワンタッチ製品の開発として

当社の知的資産が確立するまで 安田 耕・安田 立明が語る

創業当時の低生産性

昭和9年、安田誠一氏が会社を創業。親会社の工場として創業し、五年後に分社化で設立した経緯から「何もしなくても注文は来る」「必死に働かなくても潰れない会社」という安心感から**生産性の悪い会社**であった。また、社内の体制はというと厳しい経営状況の中でも組合の発言力は強く、毎年、当たり前のように**ストライキ**が行われている状況でした。

弱冠26歳の社長の誕生と意識改革

そのような状況下の昭和41年（1966年）、26歳の若さで安田耕氏が社長に就任。**「日本一の給料とボーナスを払える会社にする」**ことを組合長に約束する。その為に会社の信頼性を損なうストライキは行わないように要請。この時期から**従業員に伝え続けた言葉**があります。

「会社は、生産効率を上げることで、十分な給料がもらえるようになる。効率を上げるということは、楽に仕事をすることでもある。人は得意な仕事をしているときは通常の3倍働いても疲れない。しかし苦手な仕事であれば通常の仕事量でも苦痛である。つまり、**従業員個々の能力に合った仕事を任す**ことで生産効率は高まるハズであると…。そのためにも苦手分野を補完しあえるチームワークが大切となる。また当然のことながら生産ラインが止まれば生産効率は下がってしまう。ゆえに生産設備が故障しないように設備の保全活動が必要であると…。」このような言葉を常に現場に投げかけながら、従業員の意識改革を行ってきました。

不況はチャンス！アルミとの出会い

当時、当社主力製品であったレールの注文が、新建材のアルミサッシの出現により、数十分の1まで激減していました。その穴を埋めるため、準主力であったラス（鉄板に切れ目を入れて引っ張つて作る金網）の製造を強化。しかし、ラスもまた新建材の出現により、受注が軽減しました。親会社からの受注に頼り切っていたので、当社は能動的な事業を行えない状況にありました。そんな中、転機が訪れます。昭和43年（1968年）、親交の深かった野村貿易（株）様からアルミ製造への打診があったのです。

当時のアルミ市場は、大手企業がアルミの押出を行っていましたが、需要に見合った供給が行えていない状況にありました。そのような理由で当社に白羽の矢が向けられたのです。当社としても現状を打破したい想いもあり、昭和45年（1970年）アルミの生産を決断しました。製造設備も整い、「いざ押すぞ！」というときに戦後初のマイナス成長の大不況に見舞われました。アルミの受注は激減し幸先の悪いスタートを切ることになりました。しかし、当時の社長はこの不況を脅威ではなく、機会と捉えました。**「チャンス！不況だから売れる。」**と考え、行動に移しました。

従業員個々の能力に合った仕事を任す。



安田 耕
KOU YASUDA

THE YASUDA METAL

当社の知的資産が確立するまで
安田 耕・安田 立明が語る



安田 立明
TATSUAKI YASUDA

THE YASUDA METAL

お客様の便利で頼りになる自社会社。

他社がしないことに取り組む

何をするのか?、お客様の声に耳を傾けることからはじめました。「今まで断られてきた仕事はありませんか?」と地道な営業活動を開始。

大手企業がやれない(したくない)仕事で、お客様が望む仕事を掘り起こすことに全精力を傾けました。

取引先に支えられて

しかしながら、大手がやれないことを、アルミ分野で後発組にあたる当社ができるはずがなく、失敗の連続でした。そんな中で**助けてくださったのが同業者でした。**日本軽金属(株)様に技術指導を受け、「ダイス設計、磨き、修正」などアルミに関する技術を蓄積。その後も日本軽金属(株)様や野村貿易(株)様から資金的な支援等を受けることで、岐阜工場を設立し、アルミメーカーとしての礎を築くことができました。

経営哲学の誕生

このような事業経緯から、従業員を大切にするのはもちろんお得意様、仕入先様、協力会社様、同業他社、銀行、そして従業員を大切にする企業文化が根付いていったのです。当社は、同業社を敵に回しません。

「自社が得意なことは自社で行う」「他社が得意な分野は他社に任す」その助け合いの精神で、お客様の要望にお応えすることを第一に考えて行動する経営哲学が誕生しました。

失敗の連続。でもあきらめない

弊社では「技術的に難易度の高いもの」や「新しい技術を必要とするもの」の開発に取り組んできました。「先人の技術力から学ぶ姿勢」と「トライアル・アンド・エラーを繰り返す不屈の精神」により、技術力を向上。失敗を恐れず、**チャレンジすることを是とする企業風土**のもと独自の技術を磨いてきました。

営業体制の整備

お客様との接点となる営業部門の強化にも力を入れてきました。お客様へは**「弊社工場を自分の工場だと思って何でも言って下さい」という想いのもと、お客様の心を捉えた**営業を心掛けてきました。

さらなる可能性を求めて

以上のような取り組みを通して、現在の安田金属工業(株)が成り立っています。当社は、まだまだ成長途上です。

今後は、さらなる**可能性を追い求めチャレンジ**してまいります。当社の挑戦に終わりはありません。

お客様に 選んでいただけた 理由



サン・フレーム株式会社
吉崎 真由美 社長様



株式会社ソフケン
駒村 武夫 社長様

安田金属工業様は弊社の無理な納期依頼にも出来る限り対応していただき、いつも大変感謝しています。



株式会社サンレール
廣瀬 良弘 社長様

近年の市場、顧客の要望は多品種少量化と短納期化が益々進む時代の中で、日頃より多大なるご協力を頂いており感謝申し上げます。この顧客を第一に考え、それを実行できる社員の皆様がいることで、弊社のサービスが成立し、現在の我々があります。本当に有難う御座います。そして引き継ぎ宜しくお願ひ致します。

安田金属工業さんとは、弊社ソフケン創業以来の長いおつきあいです。フレームの特許構造で30年生き抜いてきた当社にとって、生命線ともいえるのがフレームデザイン。そのデザインを決定するための度重なる修正変更要望を、いつも快く丁寧に対応していただいています。安心の品質で納品していただける安田金属工業さんのお仕事には、ただ感謝するばかりです。また岐阜の工場から深夜トラックを走らせ、早朝一番でフレームを届けてくださるドライバーさんの笑顔の挨拶に、安田金属工業さんの「全社一丸」の社風を感じ、いつも頼もしく思っています。

今後とも激変する時代をともに生き抜いていくればと心から期待しています。



林口工業株式会社
林口 忠雄社長様



株式会社東野精機
田邊 智郎 常務様

いつも安田金属工業(株)様には御世話になっております。当社製品は特殊な仕様のロールスクリーンを求められることが多く、品質にもこだわりを持って製造しております。安田金属工業(株)様は、当社のもの作りに対する思いと信念を汲み取ってくださります。品質・納期についてもプロ意識高さが表れています。当社の海外案件でアルミ押出し部材の仕様について相談した際も、親身になって協力してくれました。そのおかげで、アルミ押出し部材の従来サイズよりコンパクトで洗練された特殊仕様を完成させられました。大型物件で数量が多くても安定した品質と、海外でも高い評価が得られる仕様を提案していただけたことが当社にとって追い風となりました。安田金属工業(株)様のお仕事に対する真摯さは、あらゆる面で感じ取れます。今後も当社にとって大切なパートナーとして歩んでいただければと思います。

対応が早く弊社の無理難題に対し真摯に付き合って頂ける最強のタッグパートナーです。エルメスが身に着けていた羽根付きサンダルと羽根付き帽子のように 二人三脚、三人四脚で幸せの共有をしながら未来を共に創造しましょう。今後も宜しくお願いします。



提案営業力

安田金属工業はノルマがありません!! じゃあ何のために…

営業現場 でのひとコマをご紹介



つまり…**お客様の笑顔が
私達の喜びなのです!**

おおっ?!と ライバル社もビックリ?!

数値目標なし!!
「お客様に喜ばれるためには…」です!



何と言っても
一枚岩!

面白い明るいチームです。
誰の仕事も自分の仕事として全力で取り扱います。
誰が対応してもお客様に喜んで頂ける自信があります。
「担当じゃないから関われない…」なんて答えはうちのチームじゃあり得ません。

会社案内はこちら

アシバネアルミ

検索

YouTube で検索



心臓部としての誇りを持ち、設計・製作・メンテナンスまで一貫し、お客様をフルサポート。

技術的なポイント

設計…………蓄積されたノウハウと発想で、お客様に満足してもらえるよう作図(製図)金型設計しています。

加工…………自社で金型を製作し、設計課と密に連携を取り、短時間で精度の高い金型を製作します。

金型調整……約2万型にも及ぶ金型を管理し、熟練した作業者の修正技術により、金型を最高の状態に維持しています。



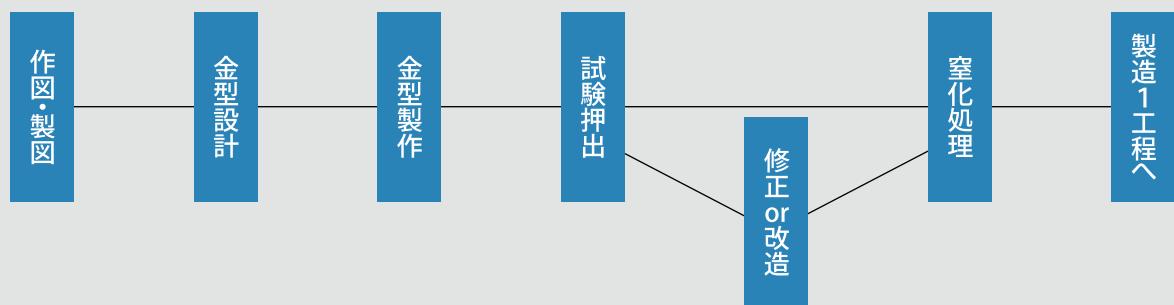
お客様目線による 製図展開

お客様のご使用方法に添ったご提案や
製図化を行い、シミュレーションによる製品
の各種変化を予測することで安定した
品質と製品化を実現しています。

匠の力で 高精度な金型を実現

NC旋盤、マシニングセンタ、放電加工機、
ワイヤーカットの工作機械を用いて、金型
製作を行っています。又、自社製作の強み
を活かして金型の修正、改造、ゲージ等の
製作も行っています。

金型



ハイクオリティな 金型をの維持

金型が正確に仕上がってないと、後工程がスムーズに作業が出来ず、品質や納期等でお客様に迷惑をかけてしまいます。常に安定した生産を行える様、金型を調整し、試験押しを徹底することで万全な状態で押出が出来るようにしています。

徹底した管理で 作業効率UP

金型に2次元コードを持たせ管理を行い、作業効率の向上、ヒューマンエラーの削減に活用しています。

少数精銳で効率の良い生産を実現!!

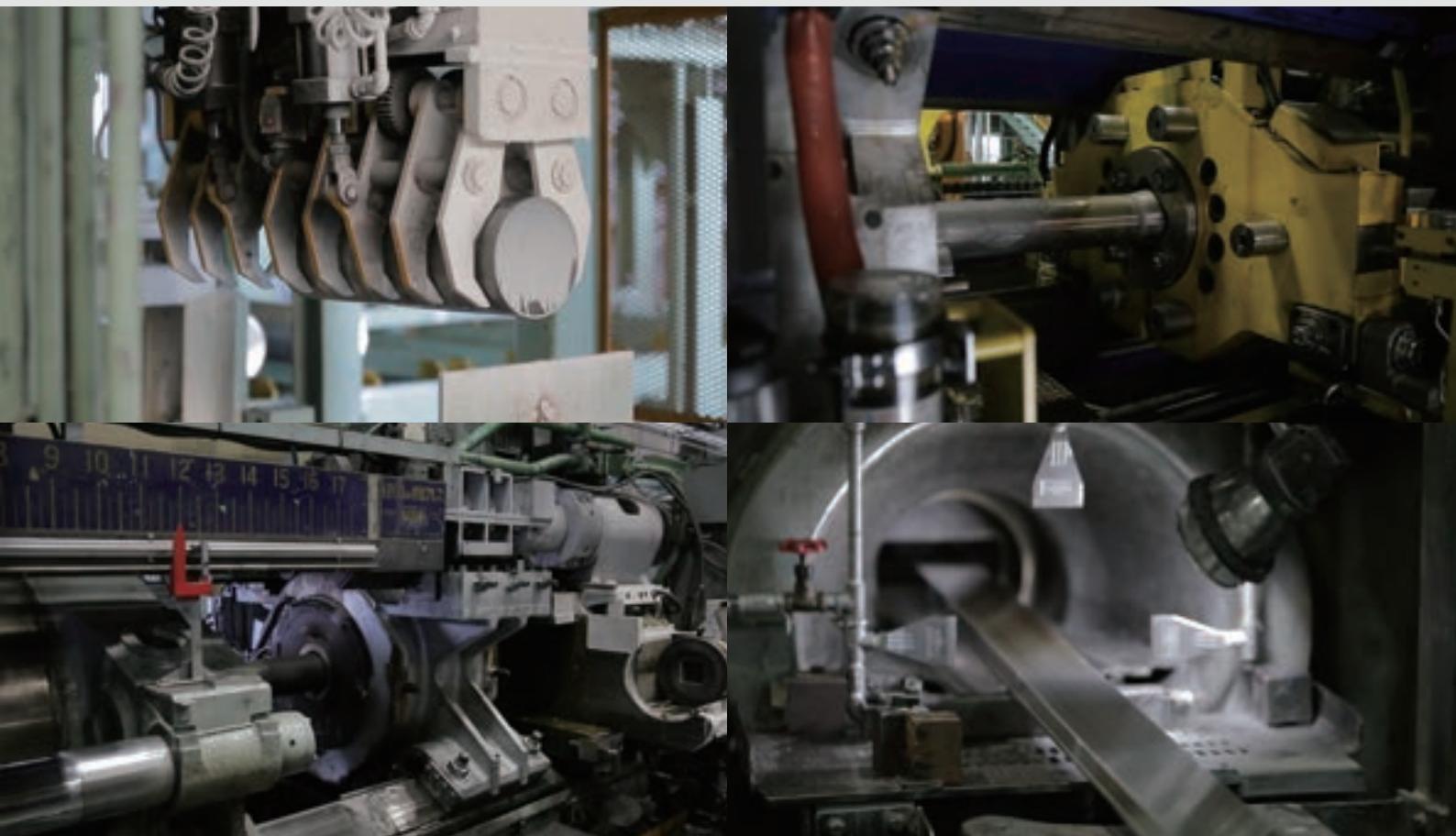
技術と創造力で安定した高品質製品を製造。

技術的なポイント

常にデータを残し、類似製品・新型に横展開し、お客様の求める細かな要求まで最短で作り出します。

形状・表面状態に対して、押出速度及びビレット温度での製品管理を行い、

全ての部署との連携により、高品質な製品の押出を目指します。

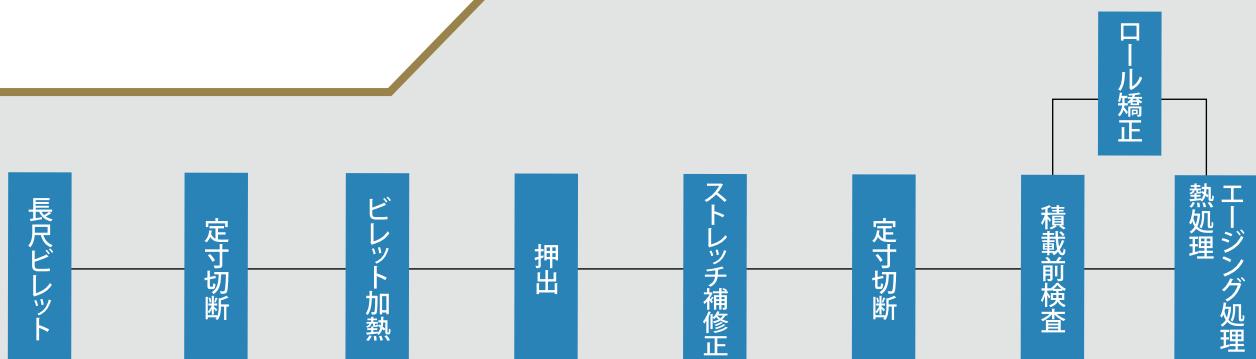


精密且つ確実な 作業工程

使用用途を考え、お客様のご要望に確実に応える為、作業しています。

押出速度及び ビレット温度での製品管理

押出時の肌・形状など仕上がりを左右する押出スピード及び条件をそれぞれの最適条件になる様、調整を行います。



ロール矯正により 形状を修正

寸法検査後、図面通り仕上がらなかつた製品は、匠の手により良品化されます。

高品質、高精度な 製造業務

品質・納期を通じ、心を込めた製造業務で
お客様に感謝の心をお届けします。

これぞ化学の結晶体!! 徹底した管理体制による全自動ライン。

技術的なポイント

陽極酸化複合皮膜の耐久性・耐食性・意匠性と多種多彩な色調性に優れたアルマイト処理を行っております。
押出から表面処理までの一貫ラインで生産される製品は、
自動化された機械設備で、高い生産性と安定した品質を実現しています。

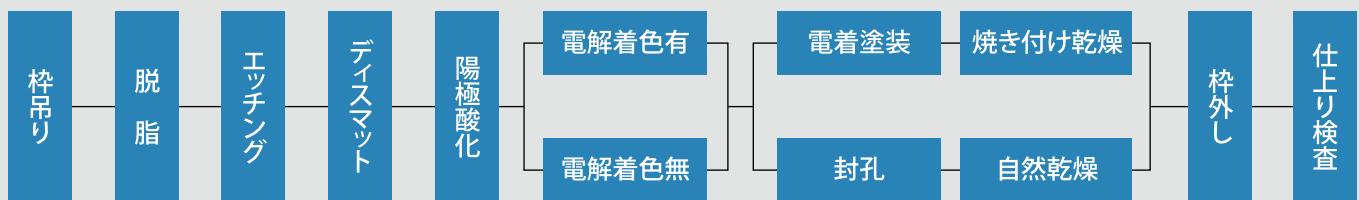


アルマイトとは

被処理材を陽極として電気分解を行いアルミニウム表面に酸化皮膜を生成し、アルミニウムの耐食性・耐摩耗性の向上及び装飾等の付加を目的としたものです。

多種多様に 対応した生産

お客様の御要望に応じた各種仕様の連続処理が出来る生産体制を確立しています。



精密且つ確実な 作業工程

設備の安全維持と徹底した液管理及び日々の作業改善を行うことによって均一且つ再現性のある表面処理を行っています。

お客様との 信頼関係

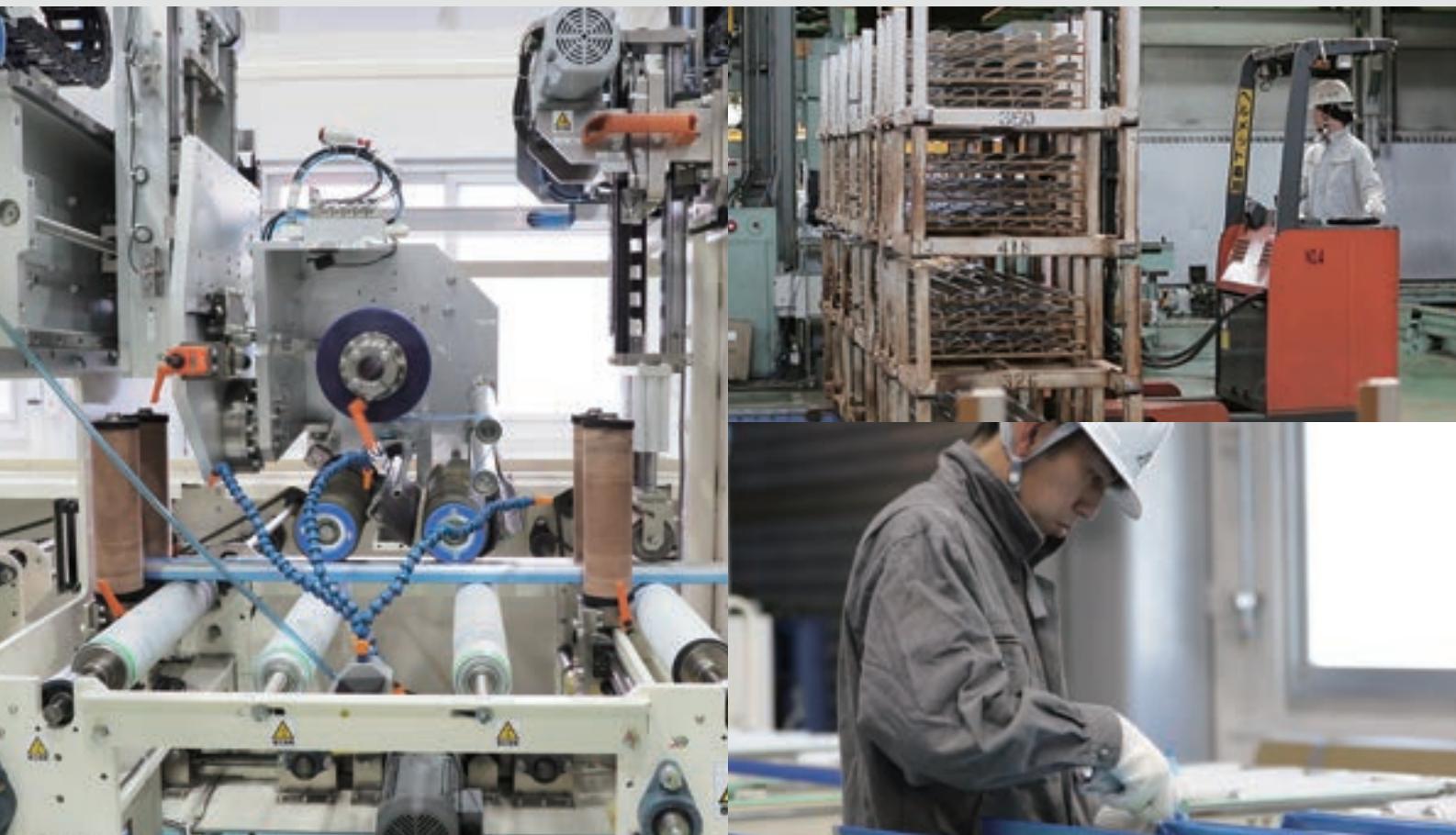
不良発生0(ゼロ)を大きな目標に掲げ作業を行っています。またアルマイトレイン内の設備の安全維持に努めています。

アイディア・工夫で、お客様のニーズを実現。 バリエーション豊かな梱包方法を提案。

技術的なポイント

梱包で一番大事な事は、製品をいかにキズなくお客様の元にお届けできるかだと思います。

しかし、キズをつけない為に包装しすぎると過剰包装になります。自分達が手間をかかる梱包をすれば、お客様も手間をかけて開梱しなければなりません。資材一つ、一つが本当に必要なのか?を常に意識して意味のある梱包方法での製品提供に取り組んでいます。

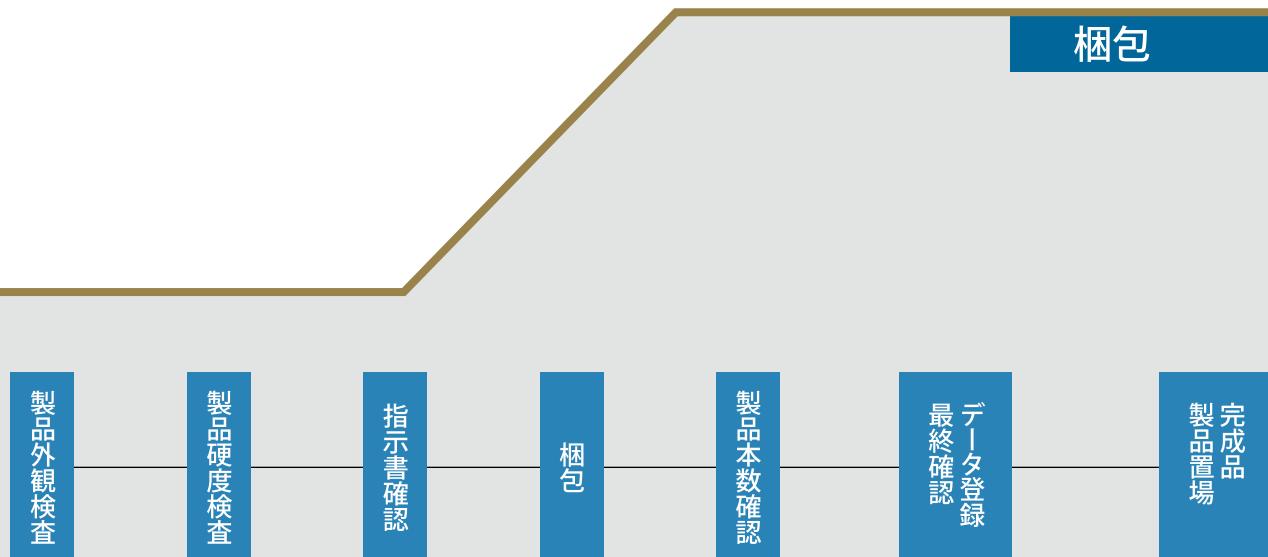


多種多様の製品に 対応する為に

誰が梱包してもミス無く同じ梱包品質が提供できるように1型ずつ梱包指示書を作成します。(例) 12,000型 2022.12現在

アイディア・工夫 による作業

お客様ごとに管理、使用方法は違います。それに合った梱包方法を提案することでお客様が作業しやすい環境を提供できるように心がけています。



ECO活動の推進

梱包資材は、用途が済めばゴミとして廃棄されます。少しでも多くの資材を無駄にしない様、自分達で選別しリユースすることでECO活動にも力を入れています。

お客様ファースト

梱包でも事前に作業工程を組みません。常に最優先製品を選び、作業を行う為です。これにより、お客様の御要望納期に対応しています。

何よりも安全第一を軸に、スピーディーな出荷対応。 アフターケアを大切にする第2の営業マン。

技術的なポイント

安金運輸は、9名中8名が運行管理者の資格を持っており、ほぼ全てのリフトを操作可能です。

さらに、玉掛けの免許も持っています。当社の運送担当者は、荷物を運ぶことだけが仕事ではありません。

お客様の声に耳を傾け、アフターケアを大切にする第2の営業マンなのです。

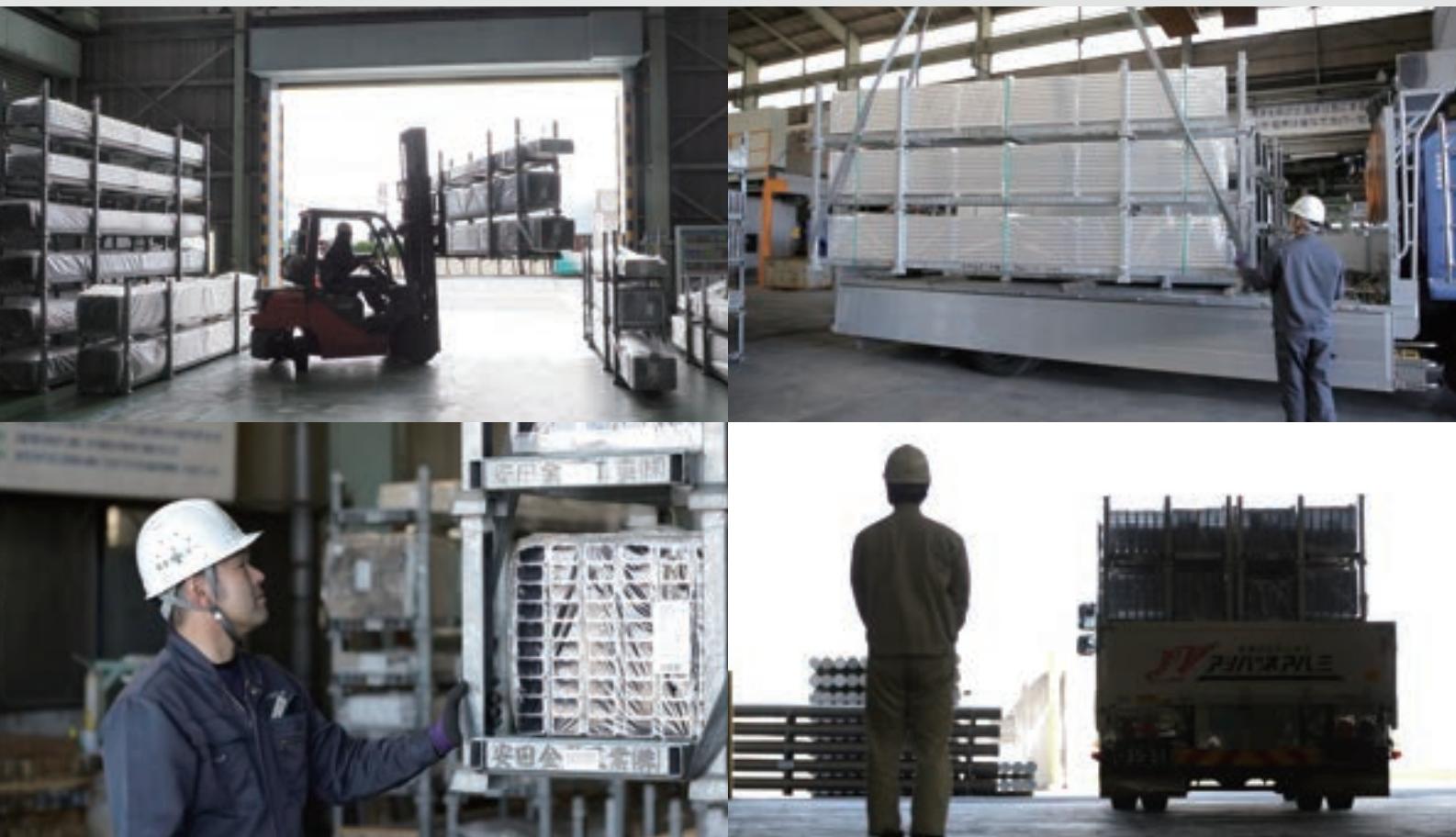
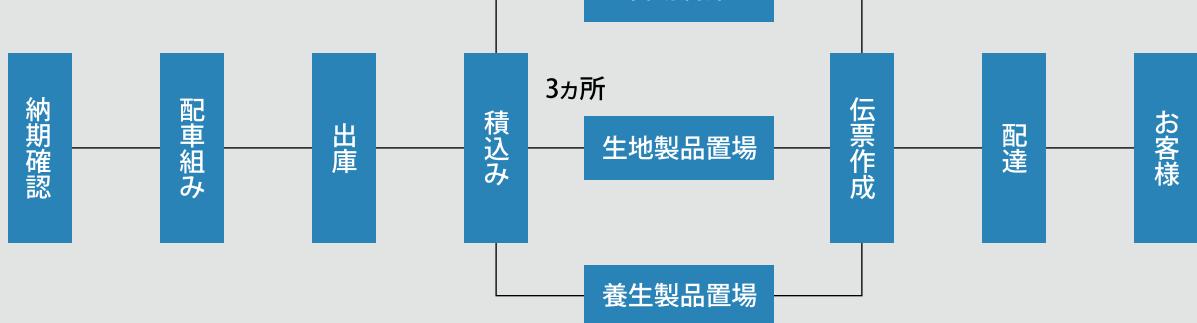


お客様との 信頼関係

お客様の実際に使われている現場からの、気づいた事や、要望などを気軽に言ってもらえる様に日々の配達で、信頼を築いて行く事が、僕達、運輸の仕事と考えています。

自社便ならではの 迅速な対応

感謝の気持ちを持って対応し、自社便ならではの長所を活かし、お客様の要望、疑問等が有れば会社と連絡して早期に返答出来るように心掛けています。



効率且つ安全な 作業工程

運送効率や積み降ろし時の条件、重量、パレット数を考慮して配車しています。

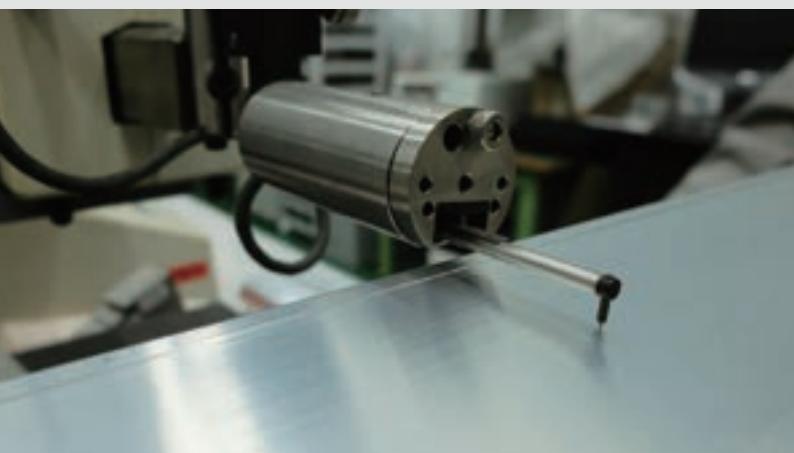
お客様との親密な コミュニケーション

安全に確実に製品を届けるだけでなく、第二の営業マンだという事を忘れずにお客様とのコミュニケーションを大切にしています。

確かな品質を保証。 知識と経験で生み出す信頼。

技術的なポイント

工程での作り込みと、
確実な検査で確かな品質の製品をお客様にお届けします！



適切な検査

校正管理された測定機器で検査し不適合品は流出させません。
又、不適合品の発生原因を突き止め再発防止を行います。

BCP(事業継続計画)

ISO9001より安定した体制づくり

工場を守るドクター。 安定した生産をバックアップ。

技術的なポイント

故障による設備停止を最小限に!確かな技術で
あらゆる場面に対応します!



確かな技術で あらゆる場面に対応

様々な資格を持った技能者が設備の保全
・補修を担っています。

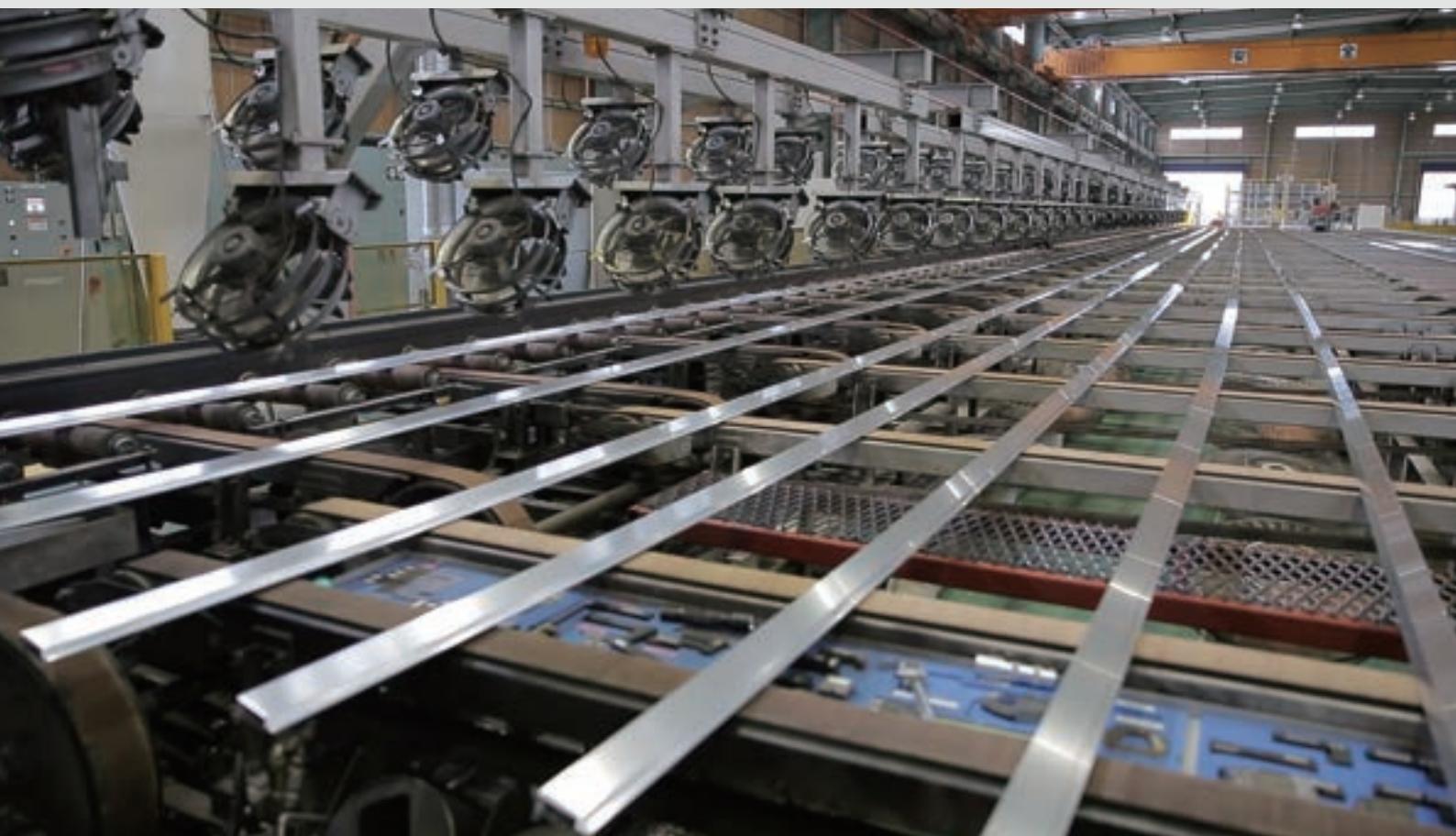
頼れる仲間たち

緊急時にも駆けつけてくれる「超」強力な
協力会社様のバックアップも欠かせません。

多種多様なアルミニウム押出が可能。 お客様の細かなニーズに柔軟に対応。

技術的なポイント

お客様のニーズに合うよう、様々な材質のビレットを使用しエージング炉の加熱時間、温度を変える事で、お客様の求める強度、品質に柔軟に対応出来ます。少数精鋭の工場の為、緊急の連絡事項でも全員が情報を共有出来、ミーティングでも全員参加で、一体感を強めています。

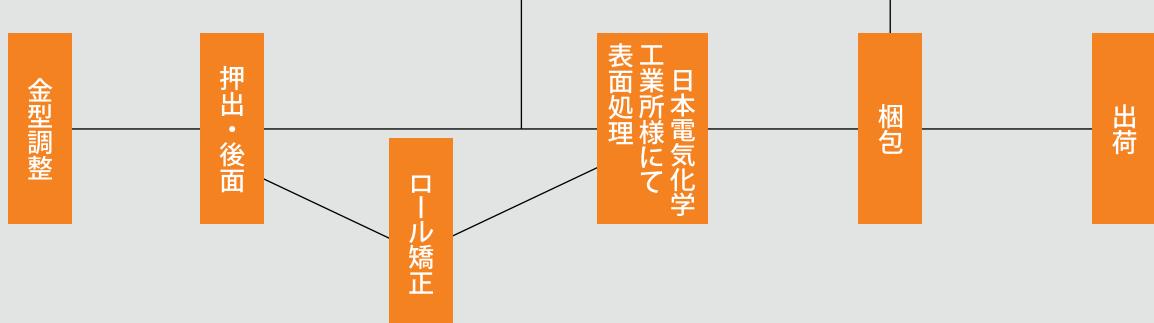


清潔感のある工場

工場見学に来られた方々からは、必ずと言っていいほど「工場がきれい」というお言葉を頂けます。

少人数ならではの 連帯感

緊急の連絡事項でもすぐさま全員が情報を共有でき、またミーティング等でも上司・リーダーだけでなく全員参加で一体感を強めます。



異種合金、 エージング炉の柔軟性

様々な材質のビレットを使用できるだけでなく、エージング炉での加熱時間・温度を変えることで、お客様の求める強度や品質に柔軟に対応できます。

納期厳守 検査精度UP

納期を厳守するだけでなく不良品が後工程に流れないように検査精度を高めています。

当社の工場は、歴史とノウハウの詰まった宝箱です。

生産性の向上

徹底した設備の自動化

機械化することで、安全性を高め、製品品質の安定化、コスト削減、生産性の向上を図ります。



お客様の様々な要望

個々のお客様の要望に対応した作業、製品の検査など人ならではの作業を行うことで、お客様の満足度の向上を図ります。



金型自動倉庫を使うことで、金型の保管、管理、入出庫がスムーズに行えます。



自動切断機で任意の長さにビレットを切断し、必要な本数をヒーターまで運びます。

金型作業



長年の経験と知識により、修正を行います。99%出来上がってきた金型も、人の手を加わることによって100%に仕上げます。

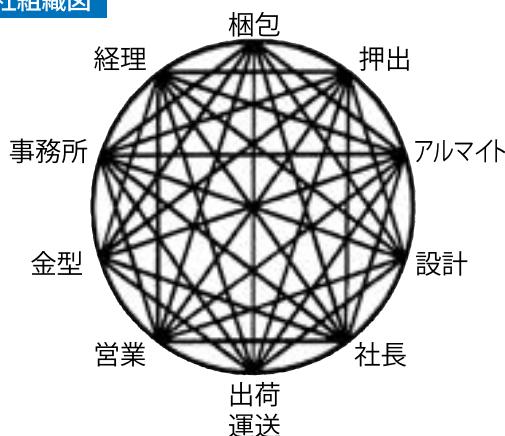


完全には自動化せず、押出した製品の状態やその型に合わせて、経験と技術を持って条件を変化させ最適な押出を行います。

押出作業

全従業員の考えを1枚岩にするステキ資産をご紹介

当社組織図



一般組織図





積込は自動積載機で自動化し、製品の検査に重点的に時間が取れるようになります。



ロール作業 製品の積降は自動で行えます。



アルマイトラインは完全自動化された設備です。



梱包作業ラッピング機等、機械に任せられることは機械に任せています。

後面作業

ロール作業

アルマイト作業

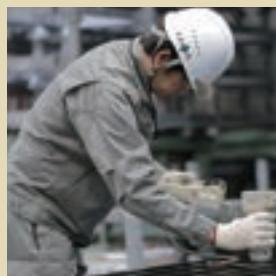
梱包作業



ノギスやスコヤ等を使用して、図面通りの形状が出ていているか、人の目で判断します。



製品の形状に合わせて治具を付け替え、図面どおりの形状に矯正するのには経験と知識を備えた人の手です。



色調確認は機械化よりも目視の方が確実なため、あえて自動化せずに色サンプルと照らし合わせ、人が判断します。



クオリティ向上のために人が一つ一つ丁寧に作業しています。

当社では、組織としての行動基準を定めた標語看板を多数作成し従業員の目の届くところに掲げています。工場見学時には見つけてください。



1. お客様の心を察知しましょう。
2. 頭で考えるな、心で考えよう。
細胞1ツ1ツが考えているよ。
3. 仕入れ先も大切なお客様です、感謝しましょう。
4. 長所を伸ばせ、短所は気にするな。
欠点・短所は皆でカバーせよ。



成長する工場

工場設備の操作性や作業性を高めるために機械設備のメンテナンスを徹底しています。
そのことが工場を宝箱と言わしめる所以です。



月1回のメンテナンスで予防保全

50年前に製造された古い機械もありますが、
修理補修を加えながら大切に使用しています。

「社員と共に成長する工場」=「成長し続ける技術力」

そしてそれを支える合理化ノウハウ

ある金融機関の方が、弊社の設備を見られて、型は古い旧車でしょうが、エンジンや足回り等隅々までチューンナップされたスポーツカーだと例えて評価して下さいました。

これからも、様々なお客様の要求に対応するため、今までよりさらに良い製造ラインを求め、日々進化し続けて行きます。



メンテナンスの様子

予防保全など設備保全を徹底することで設備停止時間を大幅に短縮しています。

プラスアルファの準備

万が一機械が故障しても、早急に修理が行えるように、予備部品の管理も徹底しています。



納期対応のための3大要素

①工程計画スタートダッシュ

短納期対応には瞬発力のある生産計画は欠かせません。例えば、生産ラインの効率を考え1週間先の製造工程を確定してしまえば、その間にいった注文は急ぎであっても後回しになってしまいます。これではお客様が緊急に製品を必要とする場合に対応出来ません。弊社工程計画は、本当に必要な分だけを工程に組み込むことで、緊急に必要な状況がいつ来ても対応出来るような体制を取っています。

②製品の善し悪しはその場で判断

弊社の製造現場には、製品の不適合判断のための教育訓練を終了している作業者が各部署の各直に最低でも一人は必ずいます。製品の仕上がりの善し悪しを品質管理の判断を仰ぐ必要が無く、各部署ごとにその場で検査し、判断出来ますので、仮に作り直しという状況になったとしても非常にスピーディーなフォローアップが可能であり、納期遵守に貢献しています。不良品を後工程に流さないことが納期遵守の秘訣です。

③とどめの後工程引っ張り確認

弊社では、まずはお客様の希望納期を御聞きし、納期最優先で各工程が自発的に納期遵守に努めます。それを可能にしているのが「後工程引っ張り」確認です。この様に工程計画に組み込まれ、納期が迫ってきた製品に対しては、後工程から前工程に製品の進捗状況を確認していく流れが自然と出来ています。



2019-2022
納期遵守率 **99.51% 達成!!**

トータルコストダウンの事例

当社は、製品の安売りは一切いたしません。それが長年守ってきた経営方針だからです。短期的には、競合他社より価格的に高くとも、長期的なお付き合いをしていただくことで、トータルコストダウンが可能だと考えています。

なぜなら、お客様からの注文ロットを小ロット化し、必要な時に必要なだけ納品することで、倉庫の管理コストを低減することが可能だからです。実際、当社の確実な小ロット・短納期対応により在庫を持たなくて済み、借りていた倉庫が必要なくなったという声をいただいている。



困りごとを解決した事例

(第二の営業マン 安全運輸)



従業員は家族
「人が最も大切な資産だから」



会社行事



年1回の研修旅行



年末の餅つき



地域行事



誕生日には、お祝いのメッセージとケーキが…。



写真はイメージです。



3直夜勤明け通信で誕生日の方々の紹介をしています。従業員は家族。
その大切な人の記念日を会社として、お祝いしたいのです。

誕生日の方々を紹介

小学校の入学祝いに、
ランドセルのプレゼント



ご家族からの感謝の声

社長よりランドセルをいただき、
とても助かります。嬉しそうに学校
へ通っています。本当にありがとうございました。

◆岐阜工場（保有設備）



押出プレス機

1800UStプレス
宇部興産1973年製

1台



押出プレス機

14.5MNプレス
SMS2016年製

1台



1号機ダイスヒーター

温度 480°C～510°C
時間 3.5～4時間

3台(10面/台)



2号機ダイスヒーター

温度 515°C
時間 1.5時間

1台(16面)



エージング炉

連続式 200°C
2時間

2台



ビレット切断機

切断可能長さ
MIN 200mm～MAX 700mm

2台



ビレットヒーター

温度 440°C～510°C
時間 約2分

2台



ストレッチャー

張力 196KN×800ST
(20TON)

2台



定寸切断機

門型自動走行型
定尺長さ
MIN 2000mm～
MAX 6200mm

2台



自動積載機

型材高さ
MAX 130mm
積込幅:有効 750mm
積込能力
1サイクル平均 26sec

5台



金型自動倉庫

荷姿
750W×800L×290H
MAX1000kg
AVE 800kg
保管量 532+912パレット

1台



ロール矯正機

ベークライト
600枚

1台



アルマイト(桿吊り)

方式/製品長さ
縦吊/L=3000~6200



アルマイト自動化設備

余長
片側 70mm



アルマイトライン

処理能力
25t/日



薬品槽

処理内容
二次電解着色・封孔
・電着塗装



自動ラッピング機

RING MASTER型
フィルムサイズ
200、250mm×270mm
 φ 厚み:12~4 μm



型材養生ライン

能力 40m/min
5面貼り



製品自動倉庫

荷姿
625W×6200L×615H
収納
MAX 996棚 AVE 600棚
(約1,000)



自動PET機

Z20-BRS12型
15.6W×0.89tmm
巾150mm φ 406mm

2台

1台

1台

2台



◆滋賀工場（保有設備）



押出プレス

1800UStプレス
宇部興産製

1台



ビレットヒーター

温度 440～510°C
時間 約2分

1台



ダイスキーティー

温度 480°C～510°C
時間 約3時間

1台



エージング炉

連続式 T5、T6相当品
バッチ式
特殊処理可能・切替可能

1台



ビレット切断機

切断可能長さ
MIN 200mm～MAX 820mm

1台



ストレッチャー

張力 196KN×800ST
(20TON)

1台



定寸切断機

定寸切断機
製品長さ
2000mm～6200mm

1台



自動積載機

型材高さ
～MAX 130mm
積込幅：有効 750mm
積込能力
1サイクル平均 26sec

3台



ロール矯正機

一軸の駆動による
片側支持式
ベーカライト
300枚

1台



金型自動倉庫

荷姿
750W×800L×290H
MAX1000kg
2列×9連×27段
480/パレット

1台

会社所在地

創業：昭和9年

会社設立：昭和14年9月

資本金：7,680万円

決算期：毎年10月

役員：代表取締役社長 安田 立明

取締役

安田 聰美・安田 求

監査役

岡本 光代

営業品目：アルミニウム押出形材製造販売
アルミニウム押出形材表面処理加工

自社ホームページ

<http://www.yasudametal.com/>



安田金属工業株式会社

検索

(担当窓口) 岐阜工場

総務 古川 和孝

TEL:0584-22-3164 FAX:0584-22-3167

MAIL:k-furukawa@yasudametal.com

大阪本社

〒542-0081
大阪市中央区南船場1丁目11番9号 長堀安田ビル4F
TEL 06-6262-0692(代) FAX 06-6262-0697

岐阜工場

〒503-2122
岐阜県不破郡垂井町表佐2806番地1
TEL 0584-22-3164(代) FAX 0584-22-3167

滋賀工場

〒502-3223
滋賀県湖南市夏見842
TEL 0748-71-4731(代) FAX 0748-71-4732

東京営業所

〒101-0031
東京都千代田区東神田町1丁目17番10号 東神田シティプラザ4F
TEL 03-5687-1661(代) FAX 03-5687-4468

埼玉配送センター

〒344-0102
埼玉県春日部市西宝珠花619番地
TEL 048-748-1151(代) FAX 048-748-1837

沿革

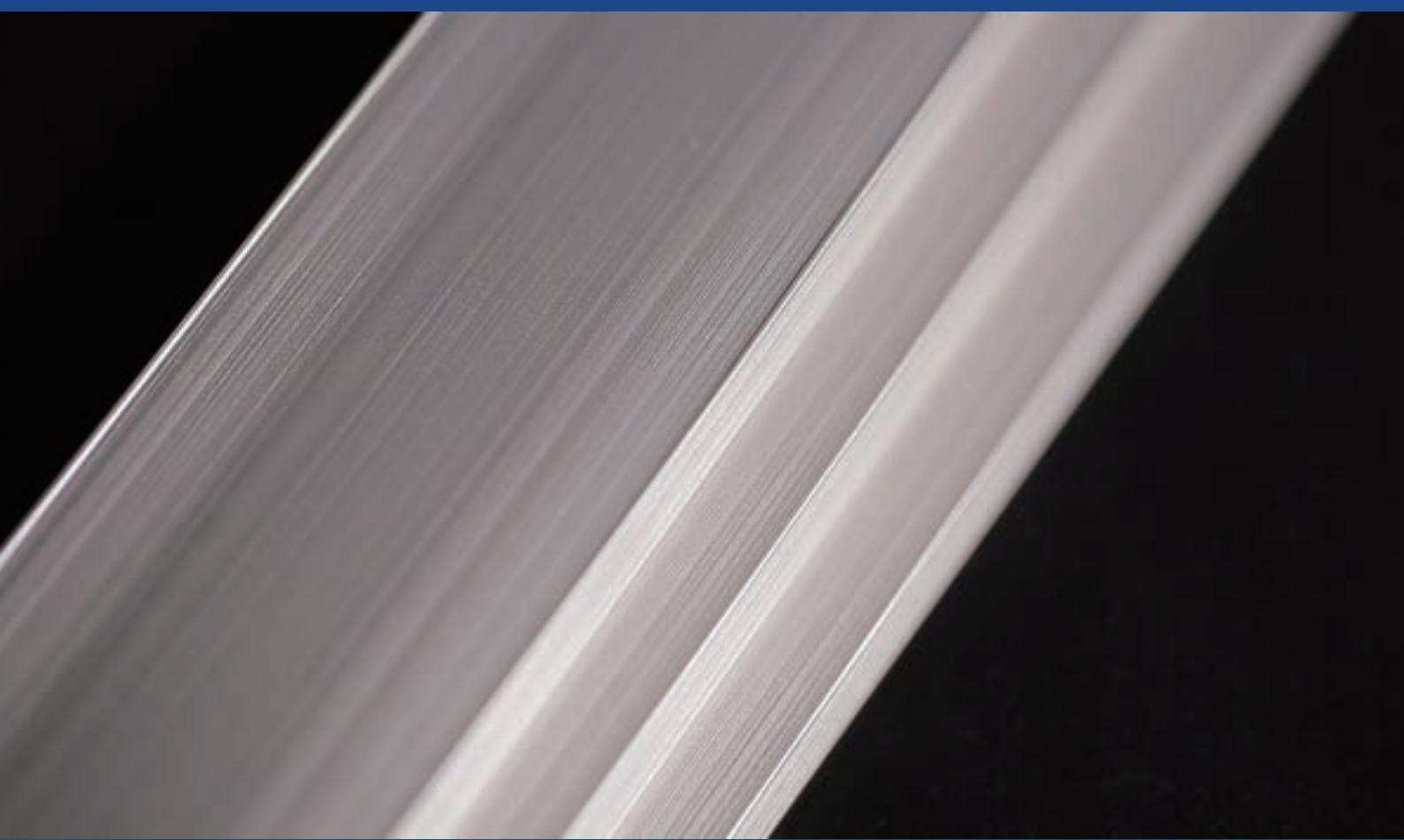
	主な出来事		主な出来事
1934年(昭和9年)	安田合名会社平野工場として発足	1989年(平成元年)	安金運輸有限会社設立
1939年(昭和14年)	戸車レール製造	1991年(平成3年)	金型自動倉庫稼働
1939年(昭和14年)	安田金属工業株式会社(資本金15万円)に改組	1994年(平成6年)	製品自動倉庫稼働(入出庫自動化システム)
1945年(昭和20年)	戸車レール専門工場として再出発	1995年(平成7年)	埼玉工場稼働
1963年(昭和38年)	メタルラス、組立スチール棚材製造開始	1998年(平成10年)	ISO9001認証取得(大阪本社・岐阜工場)
1966年(昭和41年)	安田 耕 社長就任	2003年(平成15年)	ISO9001認証取得(東京営業所)
1967年(昭和42年)	鉄階段すべり止製造開始	2005年(平成17年)	金型窒化処理装置設置稼働(岐阜工場)
1968年(昭和43年)	鑑賞魚用スチール棚製造開始	2007年(平成19年)	安田立明 社長就任
1968年(昭和43年)	リプラス製造開始	2009年(平成21年)	埼玉工場を配送センターへ変更
1970年(昭和45年)	アルミ押出機(1,500tプレス)設置稼働(大阪工場)	2009年(平成21年)	滋賀工場稼働
1972年(昭和47年)	岐阜工場用地8000坪取得	2011年(平成23年)	ISO9001認証取得(滋賀工場)
1973年(昭和48年)	アルミ押出機(1,800tプレス)設置稼働(岐阜工場)	2013年(平成25年)	金型自動倉庫更新(TOYOTA L&F)
1976年(昭和51年)	1,500tプレス、大阪工場より岐阜工場に移設	2015年(平成27年)	製品自動倉庫更新(TOYOTA L&F)
1981年(昭和56年)	東京営業所開設	2016年(平成28年)	岐阜工場1500tプレスリプレイス14.5MN(SMS)
1984年(昭和59年)	金型工場設置	2018年(平成30年)	岐阜新事務所建設
1988年(昭和63年)	アルマイト処理設備設置稼働(岐阜工場)	2022年(令和4年)	岐阜備品倉庫建設





より強く、より美しい
アルミニウム押出製品を
目指して





安田金屬工業株式会社