株式会社 関東製作所　会社案内

KANTO SESAKUSYO Company Profile

KANTO

MANUFACTURING CORPORATION

KANTO MFG.CORP.

KANTO MANUFACTURING CORPORATION

技術継承と未来への挑戦　プラスチック製品開発のベストパートナー

金型（ブロー型・射出型） Mold(Blow & Injection)

射出成形 Injection molding

加工設備 Processing machine

部品加工 Parts processing

経営理念

Management Philosophy

人間重視

Focus on humans

人を大切にし活力のある
明るい会社を目指します。
そして雇用を拡大し、
社会への貢献を行います。

顧客満足

Customer satisfaction

技術力を磨き、
魅力ある商品を顧客へ
お届けいたします。

チャレンジ精神

Spirit of challenge

社会の変化に対応できるように、
挑戦し続けます。
そして、会社が存続、
発展することを目指します。

会社概要

Company Profile

企　業　名	株式会社 関東製作所		
本社所在地	〒135-0004 東京都江東区森下5丁目18番13号		
設　　立	1948年 7月	代　表　者	代表取締役　渡邉 章
T　E　L	03-3631-6034	資　本　金	6,985万円
F　A　X	03-3632-7440	H　　P	https://kanto-seisakusyo.jp/

拠点所在地

Location of base

〈 工　場 〉

東京本社工場
東京都江東区森下5丁目18番13号

猿江工場
東京都江東区猿江1丁目18番7号

菊川工場
東京都墨田区菊川3丁目2番4号

浜松工場
静岡県浜松市東区白鳥町765番5号

木曽川工場
愛知県一宮市笹野字宮北田63

関工場
岐阜県関市倉知字四反田2499番1

〈 支　店 〉

名古屋支店
愛知県名古屋市西区上小田井2丁目116

〈子会社・海外拠点〉

中村精工株式会社　本社工場
岐阜県岐阜市柳津町北塚4丁目41番の3

中村精工株式会社　福岡工場
福岡県飯塚市鯰田 ※2021年秋 完成予定

K.M.I（P.T.Kyoraku Kanto Mould Indonesia）
JALAN MALIGI VI LOT L-1 KARAWANG 41361 WEST JAVA INDONESIA

〈問い合わせ先〉　株式会社 関東製作所（代表）03-3631-6034 ／ 中村精工 株式会社（代表）058-388-3551

プラスチック製品開発のベストパートナー

お客様の製品開発に合わせたベストなソリューションを提案

関東製作所はブロー成形、射出成形などのプラスチック製品の金型の設計・製作を核として、貴社の開発・設計段階からのご提案はもちろん、
ブロー成形・射出成形の生産技術代行サービスを東京・静岡・愛知・岐阜・福岡の国内複数拠点に加えて、国外ではインドネシアからご提供致します。
設計段階から製品の生産まで通しで行える、当社だからこそのトータルサポートをお約束いたします。

4 MAIN BUSINESS

— 4つの主な事業内容 —

ブロー成形金型
射出成形金型

自動車の内外装、
機能部品から
医療機器、住設など
さまざまな分野の
金型製造が可能です。

試作 / 量産
小ロット

180〜1,300tクラスの
射出成形機あり。
加飾成形にも対応可能。
流動解析なども
対応致します。

様々な用途に合わせて
製作致します。

検査 / 溶着
切断 / バリ取り

部品関係でのお困りごとを
当社が解決致します。

短納期 / 低コスト
小ロット / 高精度

7 KANTO PROMISE

— 関東製作所の7つのお約束 —

Promise No. 1 小ロット・特殊品、試作品製作の
ご依頼に対応致します。

Promise No. 2 金型コスト・製品単価も含めて
最もコストが安くなる方法を提案致します。

Promise No. 3 金型設計・製作から射出成形加工まで
一貫対応致します。

Promise No. 4 後加工（バリ取り・追加工など）用の
専用設備も自社設計製作致します。

Promise No. 5 射出成形だけでなくブロー成形など、
他工法への置き換え提案致します。

Promise No. 6 国内複数拠点に加え、
インドネシアでも対応致します。

Promise No. 7 金型の設計から成形品の生産まで、
安定した製品づくりのご提案致します。

関東製作所HP

さらに詳しい当社の事業内容や
会社概要をご覧ください。
https://kanto-seisakusyo.jp/

射出成形ラボ

成形における事例集などを紹介するサイト。
技術者の方、必見です。
https://injection-lab.com/

株式会社 関東製作所

技術継承と未来への挑戦　プラスチック製品開発のベストパートナー

KANTO

MANUFACTURING CORPORATION

沿革

History

1948年07月	初代社長 木間 正三郎 現在地でガラス用の金型の製作開始
1954年11月	ガラス製品製造機械の生産開始
1956年06月	プラスチック用金型の製作開始
1957年06月	プラスチック用中空成形機の生産開始
1960年12月	株式会社 関東製作所に社名変更
1965年12月	渡邉 正敏 代表取締役に就任　プラスチック用金型、並びにその付属部品に専念する
1981年03月	本社工場 新設(東京都江東区)
1983年05月	猿江工場 新設(東京都江東区)
1998年10月	菊川工場 新設(東京都墨田区)
2003年09月	名古屋工場 新設(愛知県丹羽郡)
2003年11月	P.T Kyoraku Kanto Mould Indonesia社 新設(インドネシア)
2008年01月	渡邉 正敏 退任/相談役に就任 渡邉 嘉明 代表取締役に就任
2008年09月	木曽川工場 新設(愛知県一宮市)　仕上げ加工機、検査機製作部門として
2010年11月	関東製作所 創立50周年記念式典を挙行
2011年01月	渡邉 嘉明 退任/顧問に就任 渡邉 章 代表取締役に就任
2011年07月	浜松工場 新設(静岡県浜松市)　射出成型金型製作部門として
2012年09月	岐阜工場 新設(岐阜県各務原市)　名古屋工場を移転
2013年02月	関東中村精工株式会社 設立(岐阜県岐阜市) 100%子会社として
2013年04月	関東中村精工株式会社を中村精工株式会社に社名変更
2016年10月	浜松工場 移転(静岡県浜松市東区白鳥町)
2018年02月	ISO9001:2015 取得
2018年12月	射出成形事業を開始　浜松工場を拡張
2019年02月	九州地区に進出決定(福岡県飯塚市) 2021年秋完成予定
2019年04月	名古屋支店 新築移転　営業拠点として
2019年12月	部品加工事業を開始
2020年06月	関工場 新設(岐阜県関市)　岐阜工場を移転

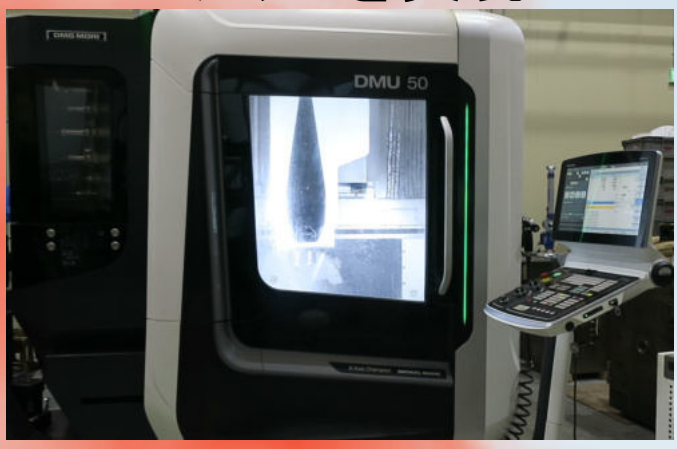
金型の設計・製作　事業

プラスチック製品の量産で必要な金型を設計・製作致します。
当社設備では、小物から全長2mほどの大型製品の金型まで、幅広く対応致します。

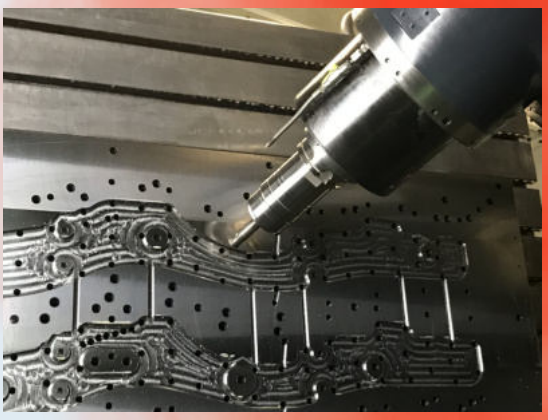
▼高精度な設備で納期短縮とコストダウンを実現

通常では複数回の段取り加工が必要なケースも、
1段取り加工が可能で、納期短縮とコストダウンを
実現し、お客様のご要望にお応え致します。

中～大物のモールド型に対応した6軸使用仕様の
マシニングセンターを保有しています。



▼大型製品の金型も対応



移動式レーザー溶接機TL-200があり、大型サイズの入れ子、
ベースについても溶接が可能です。
溶接ワイヤー線も0.5㎜と太く、短時間で溶接が可能です。
MCC加工機もありますので、溶接後は即座に対応ができます。

自動車部品に関わる製品や、仮設トイレなど全長2mクラスの
金型も実績がございます。

▼急な設計変更・金型補修等にも安心対応

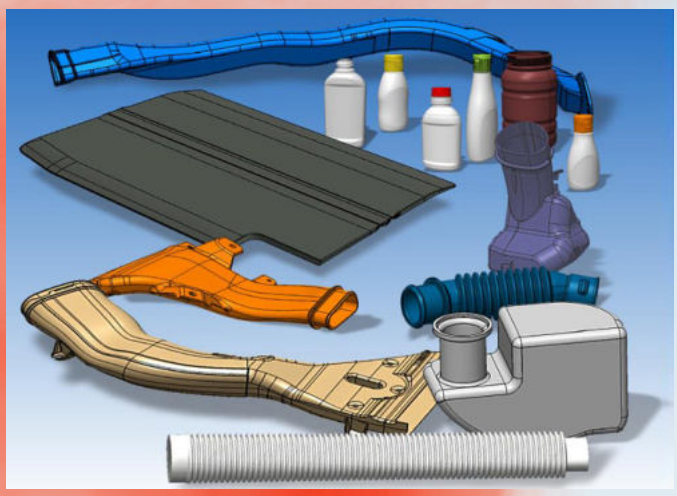
関東、東海、九州の各拠点から万全のサポート体制。
金型導入後のメンテナンスまで含めて対応致します。

アルミの肉盛りや溶接作業も得意としております。
ブロー金型の改造に必須となる溶接作業は、
溶接を専門とする熟練技術者がおります。
アルミ溶接のみご依頼頂く事もあるほど、
大変高評価を頂いております。

金型の設計・製作　事業

当社ではプラスチック製品を作るためのブロー成形金型、射出成形金型の設計・製作を行っております。
それぞれの成形方法、成形品などの特徴は下記をご参考にして下さい。

▼ブロー成形とは？



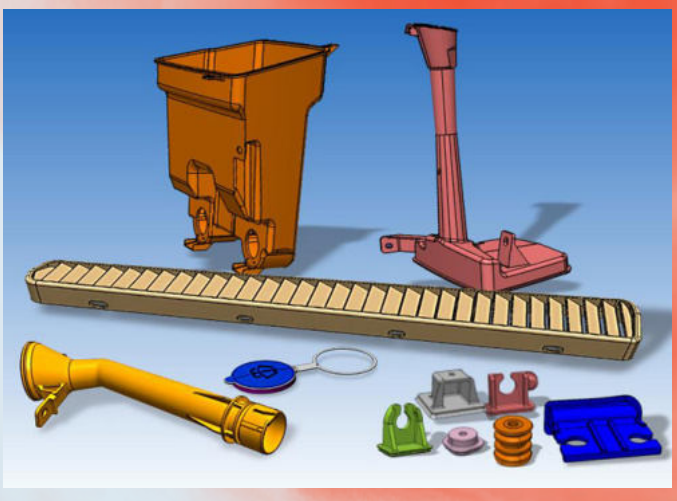
ブロー成形は、ボトルなどの中空製品を作るのに長けた成形方法です。

加熱した樹脂を円筒状に押し出し、金型で閉じ、内部から空気を吹き込むことで、樹脂が金型に密着し成形されます。

射出成形ほど馴染みのないブロー成形ですが、中空形状のプラスチックを製作するうえでは、コスト面でも品質面でも優位に立ちます。

代表的な製品
ダクト、タンク、パネル、ベッド、仮設トイレ、食品・調味料・薬品などの容器、etc...

▼射出成形とは？



射出成形は、樹脂成形方法の中でも一番代表的な成形方法です。

加熱し溶解させた樹脂を金型内に注入・充填することで成形します。

肉厚の薄い製品や、複雑な形状でも成形でき、さらに高速成形できる為、大量生産に適しています。

代表的な製品
部品パーツ、電子機器の筐体、プラモデル、椅子、自動車のバンパー、etc...

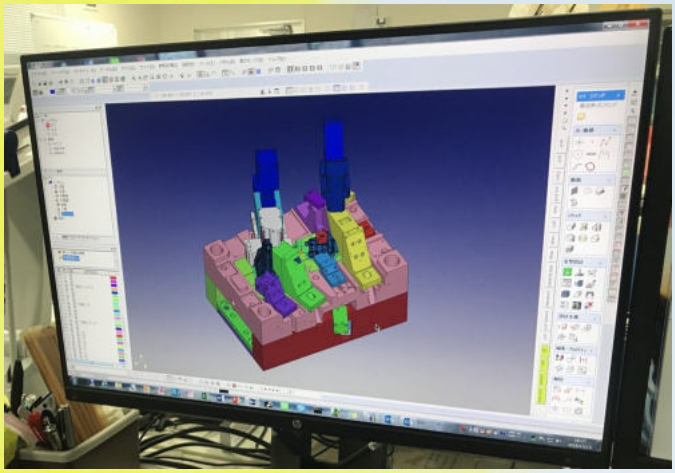
成形品の生産　事業

自動車の内外装品、機械部品、容器や筐体、玩具など様々な分野でプラスチック製品は欠かせません。
プラスクック製品開発でのお悩みを当社で解決致します。
設計から納品まですべて対応し、試作や小ロットにも対応致します。

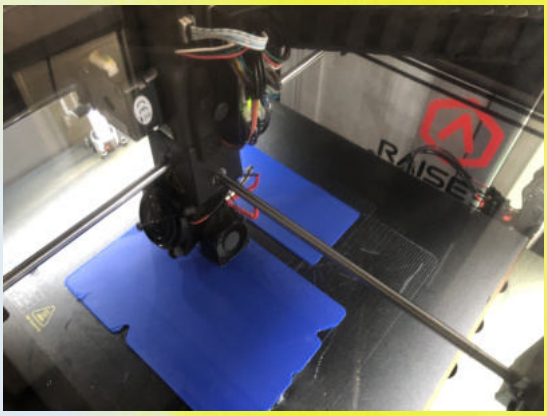
▼製品構想から完成まで万全のサポート

プラスチックには、何十種類もの材料が存在し、
成形方法も何種類もあります。
プラスチック製品開発のプロである当社が、
お客様のご要望、条件に合う最適な製品開発を
ご提案致します。

是非、製品構想段階からご相談下さい。



▼試作・小ロットの生産対応



金型を使用した量産だけでなく、3Dプリンタや切削、
注型品など、試作や小ロットにも対応致します。

当社は金型製作、射出成形機での量産も対応できるので、
金型製作から量産までスムーズに対応致します。

▼様々な要望に対応

社内保有の180、450、650、850、1,300tクラスの
射出成形機でのトライや量産の対応。
国内外に多数ある協力メーカーでの対応も可能です。

製品サイズや量産数、希望コストなどに合わせて、
最適なご提案を致します。

加飾成形などの成形品加工、流動解析なども当社で
対応致します。

成形品の例

1.自動車のオプションパーツ

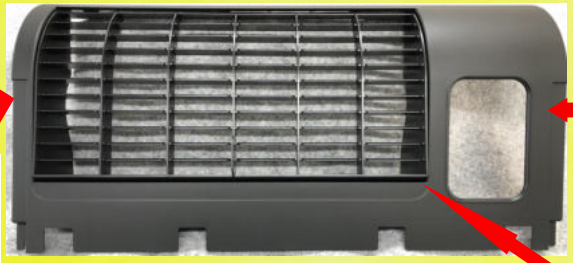
名称	オートステップ
業界	自動車
材質	AES
サイズ	1030×260×35mm
製品設計	客先
金型設計	当社
量産	当社

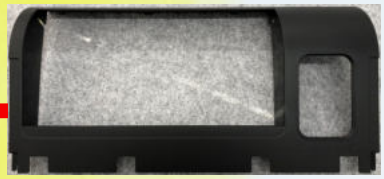
2.美しさの求められるガーニッシュ

名称	ガーニッシュ バックドアアウトサイド
業界	自動車
材質	ABS
サイズ	960×1100×30mm
製品設計	客先
金型設計	当社
量産	客先

美しさを求められる部品の為、
意匠面にはわずかな歪みも許されません。
磨き加工をほぼ不要にする為に、
切削技術だけで表面性の品質を
確保しております。

3.スポットクーラーの筐体





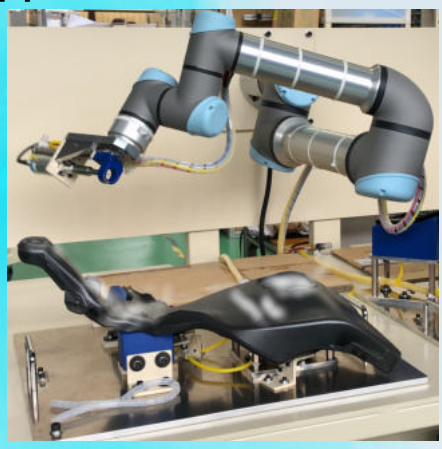
ＡＳＳＹ

名称	スポットクーラー
業界	空調機器
材質	AES
サイズ	655×260×86mm
製品設計	客先
金型設計	当社
量産	当社

加工機・協働ロボットの設計・製作　事業

従来、人手で行っていた工程も、ブロー成形・射出成形を知りつくした当社の経験・ノウハウにより、
貴社に最適な加工機・協働ロボットをご提案致します。
貴社のシステムや製品に合わせた専用の加工機を設計・製作致します。

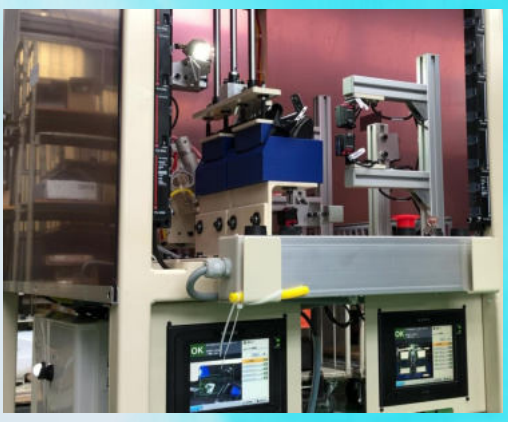
▼人件費の削減と従業員の安全を確保



人手が必要であった後工程を機械化することで、人件費の削減や
人手不足の解消にお役立ちします。
また、協働ロボットなどの導入により、危険を伴う作業などを
ロボットに任せることで、従業員の安全も確保致します。

これからの未来に向けて、人と機械の共存をご提案致します。

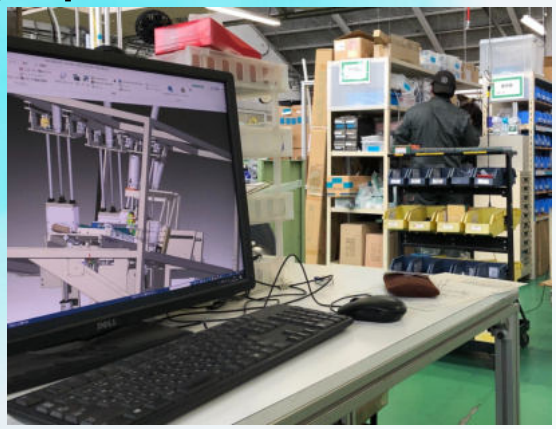
▼機械化によるヒューマンエラーの削減



高性能カメラなど最先端の技術を導入することによって、
今までどうしても回避できなかったヒューマンエラーを
なくします。

製品の品質が向上し、顧客満足度も上がります。
それぞれの製品に合わせたご提案を致します。

▼金型から加工機まで一貫してサポート

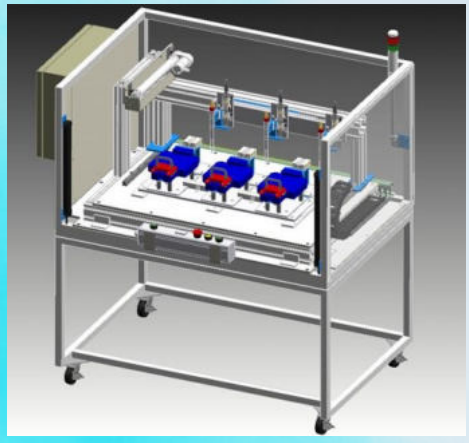


当社は製品企画の段階から金型の設計・製作、成形品の
試作・量産、成形後の後工程のバリ取り・切断・穴あけ・
溶着あるいは検査に至るまで、一貫してサポートが可能です。

金型の設計から行える当社だからこそ、貴社のシステムや
製品に合わせた最適な専用加工機をご提案致します。

加工機・協働ロボットの設計・製作　事例

▼後加工の処理機(医療機器業界)



人口心肺装置部品の加温パネル、軽量チャンバー(プラスチック部品)

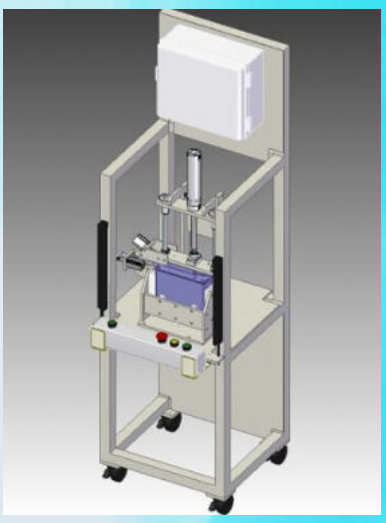
【二次冷却装置】
バリ付きの成形後の製品にファンで風を送り、大バリプレスができる硬さに冷却する装置

【バリプレス機】
大バリ(外バリ)のプレス打ち抜き装置

【外周部毛バリのフレイム処理機】
大バリプレスで発生する毛バリを外周部に沿って可動し、ノンフレームトーチで溶かす装置

【加工完了した製品のリーク試験機】

▼検査機(住宅設備業界)

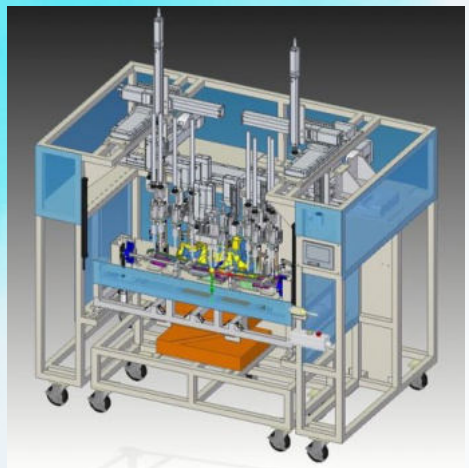


給湯器

【中和器の検圧機】
中和器の開口部をすべてシールし、圧縮空気を注入した後、エア漏れがないか圧力降下で判定する装置

※中和器
給湯器で発生するドレン(酸性水)を中和して排出するための部品

▼溶接機(自動車業界)



自動車部品

【ダクトの超音波溶接機】
複数のダクトをASSY(アッセンブリ)したり、射出部品を複数組み合わせて1つのダクトにASSYしたりする際に、超音波溶着ユニットを3軸直行ロボットに持たせポイント溶着する装置

部品の加工・調達　事業

グループスケールのメリットである保有設備量と加工技術の豊富さを活かし、お客様のご要望にお応えする材質で部品加工を行います。

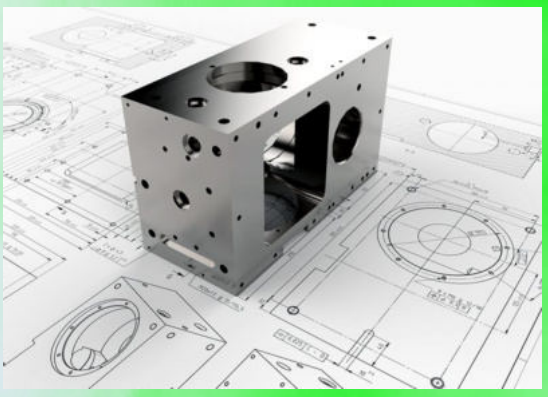
手間のかかる部品調達を当社にお任せ頂ければ、大幅なコストダウンと納期の短縮をご提案致します。

▼部品調達にかかる手間を大幅に削減

当社の幅広いネットワークを駆使し、お客様に代わって、
加工業者とのやり取りや、工程管理を一括で対応し、
お客様の工数を大幅に削減致します。

難削材や難形状、特殊な表面処理など、
どこに頼んだらよいのかわからない加工案件も、
当社で対応致しますので、調達にかかる手間を
省くことができます。

▼高精度・小ロットでの部品加工が可能



10μmレベルの高精度加工(切削・研磨)にも対応可能です。
三次元測定器や形状測定機、工具顕微鏡などを保有し、
万全の品質管理体制を整えております。

1個からの製作も可能ですので、試作品としてのご依頼も
承っております。

当社設備を使用した部分的な部品加工も対応可能です。

▼コストダウン・短納期でのご対応

産業用機械・ＦＡ装置・治工具などの切削加工、
板金加工品などにも対応可能です。
当社にすべてお任せ頂くことで、調達にかかる
全ての工数を削減し、それに伴いコストも大幅に
削減することが可能です。

短納期のご依頼に関しては、最短1日、平均でも
1週間程度で対応致します。
※加工内容、設備の稼働状況によって異なります

機械設備

本社工場(東京都)

	機種	メーカー	能力	台数
CAD	CATIA V5			4
	Think Design			1
CAM	Work NC			4
マシニングセンター	MCC2013	牧野フライス	移動量：2,000×1,300×1,000 回転数：16,000/min 送り速度：20,000	1
	KBT-11DX	倉敷機械	移動量：1,700×1,250×1,150 回転数：3,000/min 送り速度：4,000	1
	GF6	牧野フライス	移動量：1,050×600×560 回転数：8,000/min 送り速度：12,000	2
	FDNC1710	牧野フライス	移動量：1,700×1,000×800 回転数：3,000/min 送り速度：4,000	1
	V56	牧野フライス	移動量：900×550×500 回転数：20,000/min 送り速度：20,000	1
ラジアルボール盤	1600R	小川製作所		1
	1500R	小川製作所		1
	1400R	小川製作所		2
ガンドリル	MSEG-1200S	ミクロ機械		1
ダイスポッティング	1614-50	三起精工	1,600×1,400 型締力：50t	1
プラノミラー	PD-1300D	マルフク	移動量：3,000×1,300×800	
その他	サンドブラスト機、アルゴン溶接機			各1

木曽川工場(愛知県)

	機種	メーカー	能力	台数
CAD/CAM	Solid Edge	Siemens PLM Software		7
マシニングセンター	FNC106-A30	牧野フライス	1,050×600×550	1
フライス盤	AgIIINC-85	牧野フライス		1
ラジアルボール盤	1400R	小川製作所		1
旋盤	MS-650	DMG森精機		1
メタルソー	KCM-370N	高速電機		1
コンターマシン	VA-400	アマダ		1
平面研削盤	NFG-515	日興機械		1
3Dプリンタ	S3DP444	Slab		1
	Pro2	Raise 3D		1

中村精工(岐阜県)

	機種	メーカー	能力	台数
CAD/CAM	CADmeister			
	CAM-TOOL			
横型 マシニングセンター	MCC2013	牧野フライス	移動量：2,000×1,300×1,000 回転数：15,000/min 送り速度：10,000	1
	MCD1513	牧野フライス	移動量：1,500×1,300×1,000 回転数：15,000/min 送り速度：10,000	1 1
	H2213	牧野フライス	2,200×1,300×1,000	
縦型 マシニングセンター	MV-1003	森精機製作所	移動量：2,400×1,030×800 回転数：10,000/min 送り速度：10,000	1
	VM53R	OKK	移動量：1,050×530×510 回転数：8,000/min 送り速度：30,000	1
	FNC-1210	牧野フライス	1,250×1,000×700	2
	SNC-106	牧野フライス	1,250×1,000×700 パレットチェンジャー仕様	1
放電加工機	EDNC157	牧野フライス	1,500×700×500	1
	EDNC106W	牧野フライス	1,000×600×450	1
	EDNC85	牧野フライス	800×500×350	2
	U6 H.E.A.T	牧野フライス	650×450×420	1
射出成形機	1300mmIII	三菱重工業	1,300t	1
	J650ELIII	JSW日本製鋼所	650t　電動射出成形機	1
	J180AD	JSW日本製鋼所	180t　電動射出成形機	1
検査設備	VHX-500F	キーエンス		1
	Quantum S 2.5m 7軸	FARO		1

浜松工場(静岡県)

	機種	メーカー	能力	台数
CAD	Space E	NTT DATA		3
CAM	WorkNC	セスクワ		1
	CAM-TOOL	CGS		1
マシニングセンター	GF8	牧野フライス	移動量：1,250×800×700 回転数：8,000/min 送り速度：12,000	1
	VM7III	ＯＫＫ	移動量：1,530×740×660 回転数：10,000/min 送り速度：20,000	1
	DMU 50 3rd Generation	ＤＭＧ森精機		1
NCフライス	AVNC-74	牧野フライス	移動量：710×400×360 回転数：4,000/min	1
ラジアルボール盤	RE2-1300A	大矢製作所		1
NC放電加工機	FDNC-106	牧野フライス	移動量：1,000×600×450	1
	FDNC-64	牧野フライス	移動量：600×400×250	1
ワイヤー放電加工機	EC-304ON	牧野フライス	移動量：300×400×250	1
平面研削盤	MSG-250M	三井	移動量：500×250×400	1
全電動式 射出成形機	EC850SXIII -78Ａ型	東芝機械	ダイバー1,320×1,320 最大型厚1,100mm 取り出し機STAR GXW-1500SVIA　5軸	1
	J450ADS-1400H	日本製鋼所	ダイバー900×810 最大型厚900mm 取り出し機STAR ix-1100IV　3軸	1
ダイスポッティング		SANKI	2,000×1,500 200t	1
フライス盤		OKUMA&HOWA		1
旋盤		WASINO		1
レーザー溶接機	TL-200	テクノコート	200W	1
平面研磨機	SGM-63-E2	ナガセ		2
流動解析システム	3D TIMON	東レ		1

関工場(岐阜県)

	機種	メーカー	能力	台数
CAD/CAM	Work NC			3
	FF/5			1
	CATIA V5			3
マシニングセンター	MCC2013	牧野フライス	移動量：2,000×1,300×1,000 回転数：16,000/min 送り速度：20,000	1
	MCC2013VG	牧野フライス	移動量：2,000×1,300×1,300 回転数：12,000/min 送り速度：20,000	1
	GF-12	牧野フライス	移動量：2,000×1,200×800 回転数：8,000/min 送り速度：12,000	1
	KRT-11WA	倉敷機械	移動量：2,000×1,500×1,450 回転数：5,000/min 送り速度：6,000	1
	VM7III	ＯＫＫ	移動量：1,530×740×660 回転数：10,000/min 送り速度：20,000	1
	MCV1200	ＯＫＫ	移動量：2,140×1,260×900 回転数：8,000/min 送り速度：8,000	1
フライス盤	DEN7-105	牧野フライス		1
プラノミラー	OPM-1011	KOTOBUKI		1
ダイスポッティング	ProsperousDH100			1
	1614-50	三起精工	1,600×1,400 型締力：50t	1
3次元測定器	Quantum S 2.5m	FARO		1
ガンドリル	MHG-1500	ミクロ機械		1
ラジアルボール盤	1450R	大矢製作所		1
	1400R	小川製作所		1
	1500R	小川製作所		1
アルゴン溶接機	YD-350KR	パナソニック		1

KANTO MFG.CORP.