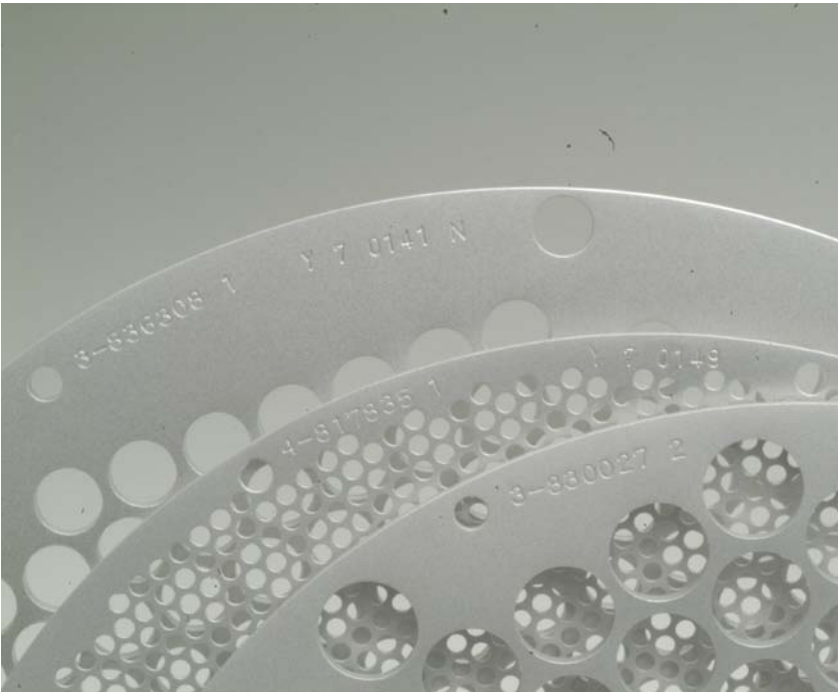


■打ち出し板金(三次元曲面成形)



■精密板金



第二回ものづくり日本大賞
経済産業大臣特別賞受賞
“新幹線の顔をハンマー成形
独自の打ち出し板金技術”

300
明日の日本を支える
元気なモノ作り
中小企業300社

経済産業省中小企業庁
明日の日本を支える
元気なモノ作り中小企業
300社選定

匠の技ご提供

ハイテク製品を支える職人の会社

山下工業所

Yamashita Kogyosho Co., Ltd.

■ご案内

山下工業所は、瀬戸内海国立公園を臨む山口県東部の工業都市、下松(くだまつ)の板金加工会社です。

新幹線に代表される鉄道車両先頭構体の三次元流線形曲面成形に関して全国有数の製造経験を有しております。

また、半導体製造装置の精密板金部品の製造には四半世紀を超える経験があり、経験を踏まえたモノづくりはお客様にご好評をいただいております。

日立製作所殿ならびに日立ハイテクノロジーズ殿をはじめとする日立グループ各社の皆様の認定協力工場として40年を超える納入実績があります。

人の能力の無限の可能性を信じ、絶え間ない創意工夫の積み上げを通して、これまで受け継がれてきたモノづくりの技能、匠の技に一層の磨きをかけ、微力ではございますが、お客様、お客様の業界、そして社会のためにお役に立てる会社を目指しています。



一輪挿し・銅板

創業者・山下清登がハンマー打ち出しにて一枚の銅板から製作

■主な表彰・認定

- 2012年 黄綬褒章(第二工場技能指導者*)
- 2010年 厚生労働大臣表彰・卓越技能者章「現代の名工」(第二工場技能指導者*)
- 2009年 旭日双光章(取締役相談役)
- 2009年 黄綬褒章(第一工場長*)
- 2009年 文部科学大臣表彰・創意工夫功労者賞(精密薄板板金溶接作業の改善。第二工場溶接職長)
- 2008年 厚生労働大臣表彰・卓越技能者章「現代の名工」(第一工場長*)
- 2008年 経済産業省中小企業庁・元気なモノ作り中小企業300社
- 2007年 内閣総理大臣表彰・ものづくり日本大賞・製造生産プロセス部門・経済産業大臣特別賞

*受賞時の職名を記載

1000形新幹線先頭構体

(1961年、日立製作所笠戸工場)

0系新幹線試作車両先頭構体の製造風景。この車両は、1963年3月、当時の世界最高速度256km/hを記録。後に改造され922形電気検測車として活躍しました。

写真左は、当時日立製作所専属の板金職人であった山下清登(弊社創業者。現相談役)。



山下組創業メンバー

左より、国村次郎(前第一工場長・技能指導者)、山下清登(相談役)、一人おいて、藤井洋征(前第二工場長・技能指導者)。



0系新幹線(Mc21-25)先頭構体(鉄道博物館所蔵)

1次車用12構体のうちの1つ。開業時の編成番号H1(引退時H25)。山下組創業メンバーにより1964年製造。

同時期に製造のMc21-26は編成番号H2に組み込まれ、1964年10月1日、石田国鉄総裁のテープカットに続いて新大阪に向け出発した「ひかり」1号の1号車になりました。



962形新幹線先頭構体

新幹線車両としては、最初にアルミ合金が採用された東北新幹線向200系新幹線試験車両の先頭構体。後に改造され、925形電気・軌道総合検測車(ドクターイエロー)。1974年製造。



ML100車体

日本で最初の磁気浮上車。アルミ合金(ジュラルミン)の部材を打ち出し、溶接による変質を防ぎ、また、十分な強度を確保するため、かしめ(リベット)接合。1972年製造。鉄道総合技術研究所・国立研究所にて保存。



ML500車体

宮崎実験線の初代実験車両。1979年12月、517km/hの世界最高速度を達成。1977年製造。JR西日本・交通科学博物館にて保存展示。



0系新幹線さよなら式典

(2008年12月24日、新大阪駅)

臨時最終運転の前に開かれた式典では、代表者6名によるテープカットが行われました。

右より、桐村博之様(1000形新幹線運転者)、山下清登(相談役)、島隆様(新幹線設計者)、近畿運輸局長、JR西日本副社長、同新幹線管理本部長。



日立製作所笠戸事業所にて納入の以下の先頭構体は、現役引退後、鉄道総合技術研究所をはじめ各地で保存されています。

| 車種 | 施設 | 所在地 |
|-----------------------|----------------|----------|
| 0系新幹線 | JR東日本・鉄道博物館 | 埼玉県さいたま市 |
| 〃 | 英国国立鉄道博物館 | 英国ヨーク市 |
| 〃 | 四国鉄道文化館 | 愛媛県西条市 |
| WIN350(500-906) | JR西日本・博多総合車両所 | 福岡県 |
| 300系新幹線 955系(300X) | JR東海・リニア鉄道館 | 愛知県名古屋 |
| ML100(リニア) | 鉄道総合技術研究所 | 東京都国立市 |
| ML500(リニア) | JR西日本・交通科学博物館 | 大阪市港区 |
| MLU002(リニア) | 旧浮上式鉄道宮崎実験センター | 宮崎県日向市 |

代表者ごあいさつ



東海道新幹線開業の前年、新幹線の顔をつくる会社として創業以来、日立製作所殿ならびに日立グループ各社をはじめとする数多くの事業者の方々の絶大なるご指導とご支持により、部品製造業者としての歩みを、着実に進めさせていただくことができました。

誠に有難く厚く御礼申し上げます。

「品質」と「納期」へのこだわりは当然のこととして、高度な板金加工技術のご提供を目指し、モノづくりをとおした、

●社員ひとりひとりの「持てる知恵と能力の全発揮」
●「ヒトと道具の連携プレイの限界」への挑戦を続けてまいります。

今後とも、創業メンバーの挑戦と粘りの精神を受け継ぎ、ご要望に即時対応できる生産体制の構築と維持に全社一丸となって精進努力、創意工夫を重ねてまいりますので、ご支援とご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

代表取締役 山下竜登

■ 事業内容と製造実績

豊富な経験と熟練技能を存分に活かした板金技術をご提供いたします。

● 鉄道車両部品

東海道新幹線開業用0系新幹線以来、打ち出し板金により、流線形曲面をもつ車両先頭構体の外板、運転室関連部品を製造してまいりました。先頭構体については新幹線400両*、モノレール250両越の実績があります。

*日立製作所笠戸事業所殿納入分の構体のみ集計



● 主要納入品:

○先頭構体および付属部品:

外板、窓枠、前照灯、前尾灯、標識灯、光導管など

○運転室内ならびに運転台の部品:

ウチバリ(天井板、側面板)、キセ(支柱、窓、各種枠)、運転台部品(計器盤、キセ、カバー)など

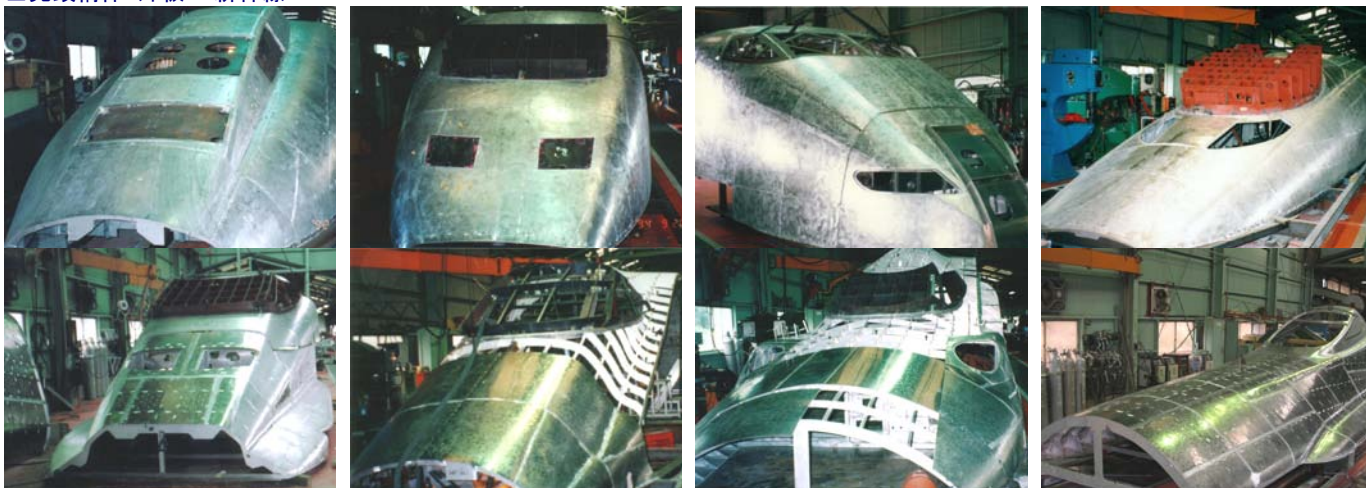
○他特殊部品:

試験用パンタグラフカバー、ドーム、各種カバーなど

● 納入実績:

- 新幹線: 0系からE7系までの主要車種(N700系、800系を除く)
- 新幹線(輸出): 台湾向新幹線、中国向新幹線
- 実験車: 300X、WIN350(500X)、STAR21、E955など
- 試験車: 922、T4、T5など
- 在来線特急: 683系、885系、8000系等15車種以上
- リニアモーターカー: ML100、ML500、MLU001など
- モノレール: 東京、大阪、沖縄、セントーサ、ドバイなど
- 公民鉄: 東京メトロ、福岡市営、京都市営、東武、西武など

■ 先頭構体・外板: 新幹線



■ 先頭構体・外板: 特急電車



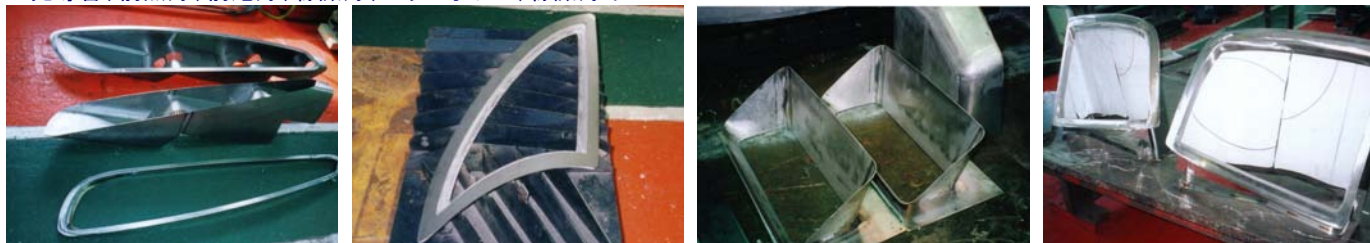
■ 先頭構体・外板: モノレール



■先頭構体・排障機・部分ブロック



■光導管、前照灯、前尾灯、標識灯、ガラスオサエ、標識灯キセ



■運転室部品：天井板、側面板、柱キセ、窓キセ



■運転台部品：計器盤、計器盤キセ、計器盤カバー



■他特殊部品：パンタグラフドーム、碍子カバー、整流カバー



●精密板金部品

昭和60年(1985)より半導体製造装置に組み込まれる大小様々な薄板板金部品を製造いたしております。単品・少ロット、短納期などのご要請にお応えしてまいりました。高精度の小さな部品、美しい装置カバー、経験に基づいたご提案等、ご好評をいただいております。

■主要納入品:

- 化粧カバー(ステンレス・ヘアライン材)
- ブラケット、カバー、プレート等各種小部品
- イタバネ、パンチメタル



超薄板加工用(0.1-0.3t)の高精度パンチプレスとベンダー

板金製品は、切断、穴あけ、曲げ、溶接、表面処理等の工程を経てお客様へ出荷されますが、真空装置に組み込まれる部品については公差を超越する寸法と曲げ(角度)の精度が要求され、また装置のカバーや一部内装部品に関しては歪みがないなど外観そのものの美しさや見栄えが要求されており、製造の現場では、お客様のご要望を踏まえた、高い品質のモノづくりを常に追求し続けております。

- 2007年度文部科学大臣・創意工夫功労者賞
「半導体製造装置部品の精密板金の改善」(第二工場長)
- 2009年度文部科学大臣・創意工夫功労者賞
「精密薄板板金溶接作業の改善」(第二工場溶接職長)



お預かりいたしました図面は、経験豊富なスタッフにより、細部にいたるまで慎重に検討させていただきます。

完成品の果たすべき基本機能、使用される部位などにつき、随時、お客様の関連各部署のご担当者の皆様方と打ち合わせのうえ、最適な製造方法を考案させていただきます(合理化などのご提案もさせていただきます)。

●従来、機械加工にて製造されてきた部品の板金製造への切替えによる製作時間短縮などにお役立ていただいております。

なお、CADデータや図面をご用意いただけない場合につきましても、スケッチや現品(完成品や破損、磨耗した部品等)から製造させていただくこともできますのでお問合せください。

●ご要望にあわせ弊社にて工作図を作成いたします。

弊社にて製造可能な加工サイズや材質別板厚につきましては、当案内に添付いたしております「機械設備」のリーフレットをご参照ください。



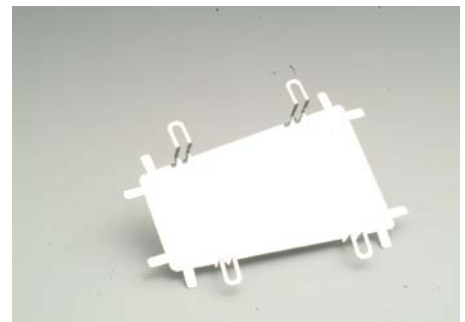
化粧カバー(ステンレス・ヘアライン材)



丁寧な溶接、仕上げの美しさが要求される製品をおつくりいたします。



アルミ、ステンレス製部品の溶接、プラスト加工を自社設備よりご提供申しあげております。



会社概要

| | |
|------|-----------------|
| 商号 | 株式会社 山下工業所 |
| 創業 | 1963年(昭和38年)9月 |
| 設立 | 1974年(昭和49年)12月 |
| 代表者 | 山下 竜登(やました たつと) |
| 所在地 | 山口県下松市東海岸通り1番27 |
| 資本金 | 2,000万円 |
| 株主 | 大阪中小企業投資育成株式会社他 |
| 従業員数 | 44名 |
| 取引銀行 | 山口銀行 広島銀行 西京銀行 |



| | | | |
|--------------|--------|-------------------------|--|
| 敷地 | 6,065㎡ | | |
| 工場 | 1,867㎡ | 第一工場: 978㎡ / 第二工場: 839㎡ | |
| 事務所/検査室/会議室他 | 684㎡ | 第一工場: 167㎡ / 本社: 518㎡ | |

事業内容

●鉄道車両部品の製造

打ち出し板金(三次元曲面成形)
運転台等の車両板金

●半導体製造装置部品の製造

薄板精密板金

■第一工場(打ち出し板金/鉄道車両部品):

〒744-0002 山口県下松市東豊井122番5
TEL (0833)45-5353
FAX (0833)45-5335

■本社・第二工場(精密板金/半導体製造装置部品):

〒744-0002 山口県下松市東海岸通り1番27
TEL (0833)41-3333
FAX (0833)43-6914

主要納入先

株式会社日立製作所笠戸事業所殿
日立交通テクノロジー株式会社殿
株式会社日立ハイテクノロジーズ殿
株式会社日立プラントメカニクス殿
宇宙航空研究開発機構殿

材料仕入先

日立笠戸協同組合殿
株式会社梅本商会殿
菊浜工業株式会社殿
金井金属工業株式会社殿

アクセス

最寄駅: 山陽本線下松駅 タクシー約8分
新幹線徳山駅 タクシー約25分

自動車: 日立製作所笠戸事業所から旧国道188号線を光市方向に向かい車で3分



www.yamashita-kogyosho.com