

会社案内

 株式会社 稲塚工業

会社概要

2017年4月1日

商号	株式会社 稲塚工業 (INAZUKA INDUSTRY CO.,LTD.)
本社所在地	〒370-0424 群馬県太田市出塚町464番地 Tel. 0276-52-1509 Fax. 0276-52-1430 E-Mail : inazuka@inazuka.com
役員	代表取締役社長 稲塚 義則
事業内容	建築鋼構造物工事業 (群馬県知事許可 (般・51) 第7682号) 機械設計製作 (搬送機、ホイスト等) 機械器具運搬設置 板金加工、ステンレス鋼加工 基礎工事 (ピット工事含)、ダクト工事、レール設置 治具ライン設置工事
資本金	10,000千円
従業員	15名
主要取引先 (敬称略)	(株)SUBARU 群馬製作所 Subaru of Indiana Automotive Inc. (株)SUBARU 米国工場) (株)エフテック (株)リード セキスイボード(株) 群馬事業所 (積水化学工業(株)) (株)ナチ常盤 太田支店 (株)安川電機
主要仕入先 (敬称略)	岩瀬産業(株) (株)辻商店 エムエム建材販売(株)
取引先金融機関	群馬銀行 尾島支店 三井住友銀行 太田支店 ぐんまみらい信用組合 尾島支店

会社沿革

- 1964年 4月 ・群馬県新田郡尾島町に有限会社稲塚工業所 設立
主な取引先：富士重工業(株) 伊勢崎工場
- 1966年 4月 ・一般請負工事業に定款変更
- 1988年12月 ・鋼構造物工事業 県知事許可 (般-51 第7682号)
- 1987年 7月 ・第2工場新設 (現住所：太田市出塚町)
- 2001年 3月 ・法人改組、株式会社 稲塚工業 設立
- 2001年12月 ・第3工場新設 (現住所：太田市阿久津町)
・品質マネジメントシステムISO9001認証取得
- 2005年 3月 ・市町合併により、新田郡尾島町から
太田市に住所表示変更
現在に至る



～会社案内図～



工場紹介

本社・第1工場

住所 〒370-0424 群馬県太田市出塚町464番地
Tel.0276-52-1509 Fax.0276-52-1430

土地 1769m² (536坪) 工場南棟 440m² (133坪)
工場北棟 819m² (248坪)

■稲塚工業は、設計・製作・
現地据付工事まで自社で一貫して
行うことにより、品質・コスト・
納期などあらゆる顧客要求に
お応えしております。

また、400V電源設備（第2工場、
第3工場）や圧縮エアー・水など
のインフラも完備し、十分な
スペースを確保してありますので
納入する前の製品・設備を当社
にて仮設置し、試運転・調整する
ことが可能となっています。

現地据付に際しましても、自社
スタッフ・自社保有の重機に
より、安全な施工管理・作業を
いたしております。



(第一工場 南棟)



(第一工場 南棟内)



(第一工場 北棟)



(第一工場 北棟内)

主要設備



シャーリング
ニコテック MGS-6030

電源設備 100V 30kVA 200V 100kVA
エアー設備 7.5kWコンプレッサー 1台
天井クレーン(2.8t)×2台 (北棟)
天井クレーン(2.8t)×2台 (南棟)
バンドソー 2台 シャーリング 2台 マルチカッター 2台
砥石式高速カッター 1台 丸ノコ切断機 1台
交流アーク溶接機 8台 CO₂溶接機 3台
ボール盤 5台
発電機兼用溶接機 AC9.9kVA DC280A 2台 他

保有車両・重機



2.9tローラークレーン



シザース型ホイール
高所作業車

4tトラック (2.9tクレーン付:6段ブーム) 2台
2tトラック (2.9tクレーン付:6段ブーム) 1台
ホイール式 高所作業車 (12m) 1台
シザース型ホイール 高所作業車 4台
2.9tローラークレーン (カニクレーン) 2台
2.9tローラークレーン大型フレーム 2台
5tフォークリフト 1台
3.5tフォークリフト (3段マスト) 1台
3tフォークリフト (3段マスト) 1台
2.5tフォークリフト (低全高4段マスト) 1台
2.5tフォークリフト (3段マスト) 2台
2tフォークリフト 1台
1.5tフォークリフト 2台
0.9tフォークリフト 1台 他

第2工場

住所 〒370-0424 群馬県太田市出塚町91-1番地
Tel.0276-52-2191

土地 1367㎡ (414坪) 工場 895㎡ (271坪)



(南側入口)



(北側 [駐車スペース])



(工場内部)

主要設備 電源設備 100V 50kVA 200V 75kVA 400V 500kVA
エアー設備 7.5kWコンプレッサー 1台
天井クレーン(2.8t)×2台 (東側)
天井クレーン(2.8t)×2台 (西側)
交流アーク溶接機 1台 アセチレン切断器 1台
2tフォークリフト 1台
他

第3工場

住所 〒370-0402 群馬県太田市阿久津町44番地
Tel.0276-52-3113 Fax.0276-55-5586

土地 1840㎡ (557坪) 工場 1275㎡ (386坪)



(東側入口)



(工場全景 [北西より])



(工場内部)

主要設備 電源設備 100V 150kVA 200V 150kVA
400V 500kVA
エアー設備 15kWコンプレッサー 1台
天井クレーン(2.8t)×3台
シャーリング 1台 マルチカッター 2台
バンドソー 1台 砥石式高速カッター 1台 ボール盤 4台
CO₂溶接機 3台 交流アーク溶接機 2台
パイプマシン (手動切上) 2台
アセチレン切断器 1台
冷却水ユニット 1台
他



バンドソー
(自動カット仕様)

稲塚工業の特徴

◆工場の設備工事全般を承ります。

稲塚工業は、主に自動車製造工場などの設備工事を行っています。
具体的な内容をいくつか挙げますと…

- * 設備を設置する前準備となる土木工事一式
- * 自動機械の周囲の安全を確保するための安全柵の製作・設置
- * 生産工程間の物品を搬送するための搬送機的设计・製作・設置
- * スポット溶接機の設置、電源・エアー・冷却水の繋ぎこみ
- * 工場内の架台や作業台の設計・製作・設置
- * 産業用ロボットを使った自動加工設備の設計・製作・設置
- * 制御盤製作・改造、内部制御回路改修などの電気設計・工事
- * 既存の機械や治具、架台など各種設備の改造、改良

…ほか

と、多岐に渡ってさまざまな仕事を行っています。
もちろん大がかりな工場設備だけでなく、加工品単品製作や制御盤単品製作なども多数実績があります。

◆スピードと効率を重視。短納期物件にも積極的に対応しています。

受注から納入までを短期間で実行することは、お客様の利益に直結すること
と考える稲塚工業では、スピーディな対応を重要視しています。

ところで、こんなことで困ったことはありませんか？

Ex. 発注前に見積を依頼したが、見積が遅い。
または、やってみないとわからないと言い、見積が出てこない。

→稲塚工業では、豊富な実績を元に迅速に御見積をいたします。
詳細仕様が不明な物件につきましても、概算見積をお出ししております。

Ex. 発注後に仕様変更を依頼しようとしたが、発注先の営業と設計と施工
スタッフの連携がバラバラで対応が遅く、なかなか仕事が進まない。

→稲塚工業では、物件の規模にもよりますが基本的には担当者が専任で
打合せ・設計・購買・製作・施工を管理しています。
そのため、仕事の迅速さや進行状況の把握能力に優れています。

Ex. Eメールで加工図面を送ろうとしたが、FAXを送ってくれ
と言われた。細かい図面なので見間違いによる加工ミスが
心配だし、わざわざこちらで印刷して手渡しする手間や費用も
馬鹿にならない。
また、電子データで出図して欲しいのに、手書きの図面しか提出して
くれない。

→稲塚工業では、早くからOA化に取り組んで来ました。
100MBを超える電子データのインターネット上での受け渡しも
もちろん可能です。CADソフトはCADAM、AutoCAD、Pro's CAD、
CANDY、CATIAを使用しています。もちろん、CD-RやMOなどでの
データの受領および提出も承ります。

製作事例

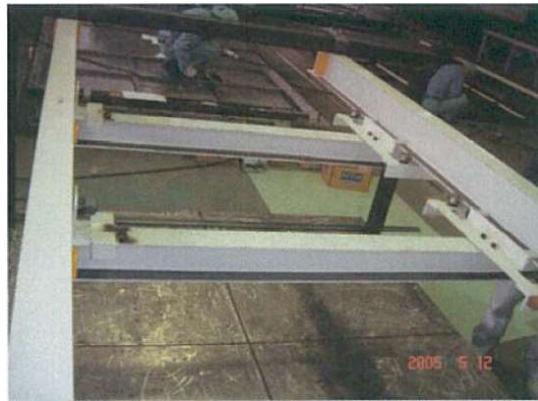
自動車 サイドパネル搬送コンベア



- ・自動車のボディパネルは、大きさと重さの問題で、人力で運搬することは困難です。また、生産ラインの設置スペース・レイアウト上の都合で、生産ラインを一直線に配置できない場合がほとんどです。そのため、工程間の自動搬送機が活躍します。

左の写真のコンベアは40m以上も離れた、高さの異なる工程へ自動車のサイドパネル（側面のパネル）を搬送するためのコンベアを、当社第3工場で作成・仮設置した様子です。事前に動作試験や能力の検証などを行い、スムーズにお客様にお渡しできるようにしています。もちろん、お客様の工場への運搬・設置・配線・調整などは、全て自社で対応しております。

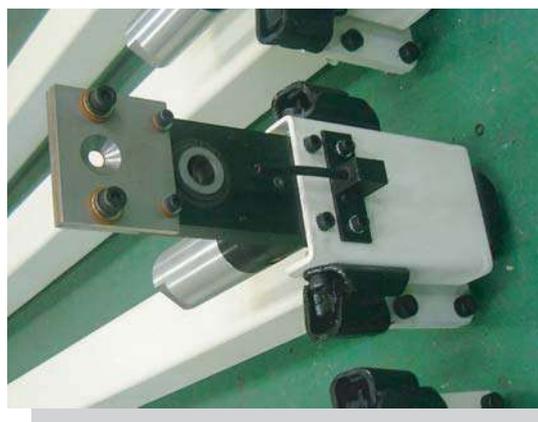
ポータブル溶接機用吊り下げ器具



- ・スポット溶接機のポータブル溶接ガンは、大きいものではケーブルを含めると100kgを超えるため、とても人の力だけで持ち上げることができません。そのため、頭上からスプリングバランサーを使ってガンを吊り下げますが、前後左右に動かせるように、レールを2つ組み合わせたものにトロリーをぶら下げ、そこにスプリングバランサーを取り付けします。

左の写真は、既存のタイプからより安全性能を高めつつコストを削減した仕様の器具を、当社にて試作・検証している様子です。

スポット溶接電極研磨器



- ・スポット溶接機は、溶接を繰り返すことにより、どんどん電極が変形・磨耗していくため、頻りに電極チップを研磨し、チップ先端形状を整える必要があります。

左の写真は、スポット溶接ロボット用の研磨機です。研磨機本体は市販品を購入し、スタンドやブラケット、形状検出プレートなどは当社で製作して組み付けています。