

## 会社概要

■商号	株式会社エイピースミヨシ
■代表者	太田利治
■設立年月日	1969年6月
■資本金	1,000万円
■事業内容	各種樹脂板精密部品製造
■所在地	〒431-1111 静岡県浜松市中央区伊左地町3002-3
■TEL	053-485-2252
■FAX	053-485-0153
■取扱素材メーカー	三菱ケミカル株式会社/タキロンシーアイ株式会社/株式会社カナセ/株式会社クラレ/AGC株式会社/住友ベークライト株式会社/笠井産業株式会社/日東樹脂工業株式会社 他

## 沿革

1969年 6月	資本金100万円 浜松市住吉町に衛生吉工芸所を設立 電子オルガンの前板サランネット貼り加工を開始
1972年 11月	資本金250万円 磐田郡豊岡村に豊岡工場開設
1974年	資本金450万円 木工加工開始
1976年 4月	浜松市伊左地町の木工団地に進出 PAスピーカー外装の製造開始
1983年	資本金750万円 豊岡工場にて木工打ち抜きプレス開始
1985年	木工団地工場にてアクリル板のNC切削加工開始
1986年	資本金1,200万円
1988年 4月	社名を衛エイピースミヨシに変更
1989年 4月	有限会社を株式会社に変更
1991年 4月	資本金2,000万円に増資
2001年 9月	樹脂加工専用多軸(ATC)NC機導入
2004年 3月	樹脂加工専用多軸NC機導入
2005年 8月	樹脂加工専用多軸(ATC)NC機導入
2006年 11月	鏡面機導入
2009年 10月	二次元測定機導入
2015年 9月	樹脂加工専用多軸(ATC)NC機導入
2019年 9月	ランニングソー導入
2022年 6月	樹脂加工専用多軸(ATC)NC機導入
2022年 11月	NCボール盤導入

## グループ会社

■社名	滝本技研工業株式会社
■業務内容	加工部品<<樹脂、金属、ゴム、スポンジ、断熱版>>の製造販売 オリジナル商品の製造販売
■所在地	〒457-0802 愛知県名古屋市中南区要町2-6-1
■TEL	052-613-9565
■FAX	052-613-8747

## 事業内容

### 樹脂加工

- 加工素材  
アクリル・塩ビ・ポリカ・ABS・PET・PP・  
ベークライト等の樹脂板
- 加工内容  
裁断・切削加工・穴あけ・磨き仕上げ加工・  
熱曲げ加工・接着

- 加工製品  
楽器(銘板・鍵盤蓋・譜面板)・その他工業機の銘板・  
樹脂製工業部品(エンブラ関連)・カバー・ディスプレイ  
関連製品・自動車用メーターパネル他樹脂切削部品

### 印刷加工

- 加工品・製品へのシルク印刷

### 試作加工

- 樹脂製品

## アクセス



- 所在地  
静岡県浜松市中央区伊左地町3002-3
- 電車でお越しの場合  
■遠鉄バス バス停伊佐見橋から徒歩4分



滝本技研工業株式会社  
ホームページはこちら

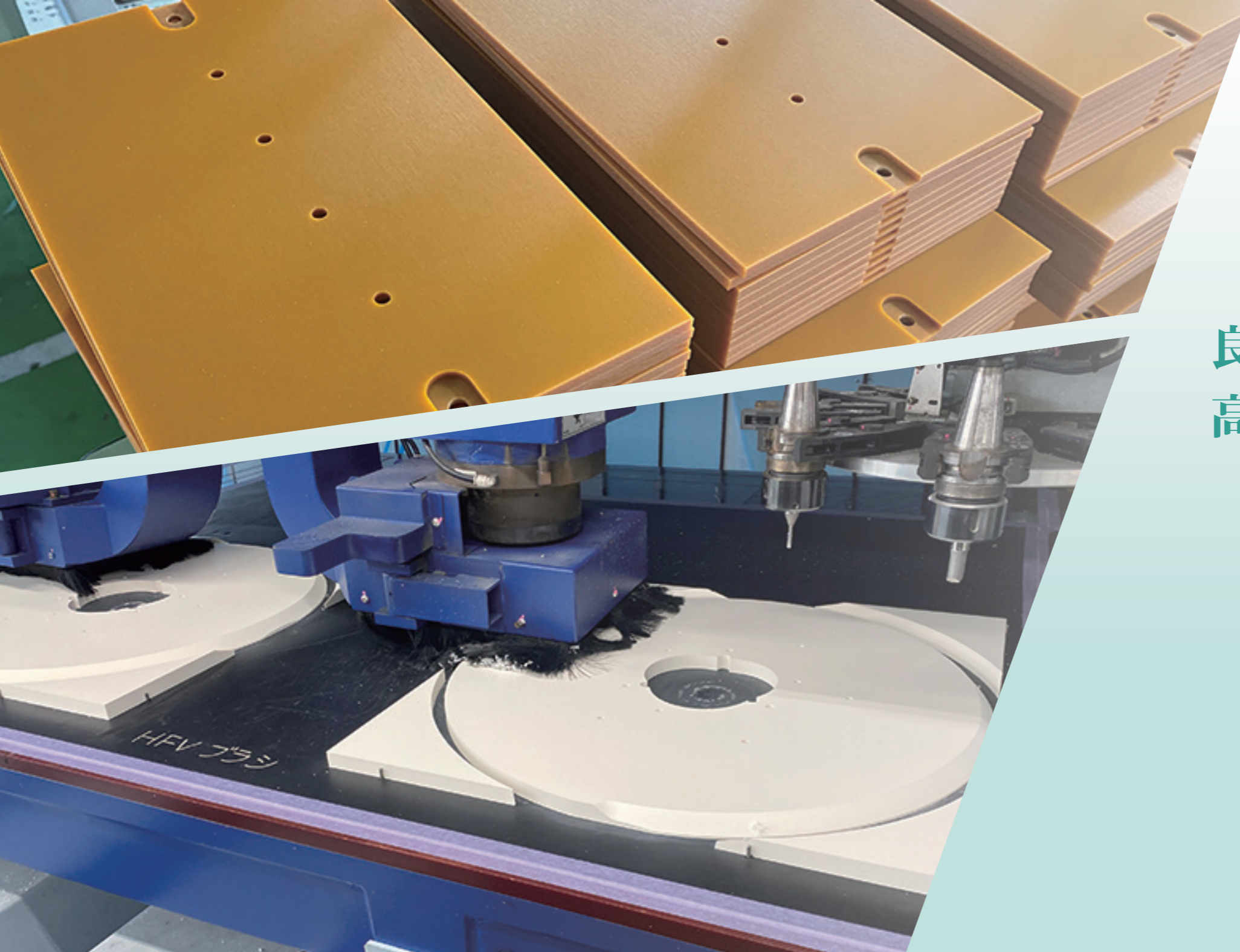


安全をカタチにする



株式会社エイピースミヨシ





良い環境、全員参加の職場から。  
高い品質をめざして。

皆さまと共に

天竜川と三方原台地に挟まれた当社は

環境保護と持続可能性を大切にしております。

地球環境の悪化が叫ばれる中

周辺美化活動等により地域環境保全活動に積極的に取り組み

地域住民とのコミュニケーションを図りつつ

楽器や自動車部品、産業用機械の安全カバーの部品加工を通じて

皆さまと共により良い未来を実現するため邁進して参ります。

株式会社エイピースミヨシ  
代表取締役 太田利治



# 電子、自動車、電子楽器関連部品。 多種樹脂素材を多彩に使用。

エイピースミヨシ 3つのポイント

## 1 品質へのこだわり

### 二次元測定機

最大測定寸法 400mm×500mm  
測定単位 0.001mm  
細かい部分の寸法も精度よく検査を行えます。

### 外観検査

外観を全数検査。照明を調整して発見しにくいキズ・汚れなどを検出できる環境です。

### 管理室完備

納品まで室内で大切に管理。種類別に整え、細心の注意を払って丁寧に取り扱いしております。

## 2 加工技術

### 精密な加工技術

最新のNCマシンを使用し、多様で高精度な加工技術を実現。

### トータルな供給体制

部材調達から、多品種の小～大ロット生産および試作まで、トータルな供給体制を確立。切削加工を含む鏡面仕上げも可能です。ご相談ください。

## 3 多種樹脂素材を使用

幅広い製造体制を構築し、中規模～小規模の製品製造にも柔軟に対応。電気機械部品から自動車関連部品まで、多様なニーズに応える製造体制を提供しています。



### サービス内容

- 各種樹脂板精密部品／印刷部品
- 厚さ 0.5mm～15mm 程度までの樹脂板材加工
- 小ロット～大ロット・試作まで
- 切削・曲げ加工・接着加工
- カバー・樹脂ミラー・テーブルカバー製作

# 多品種の大小ロット生産から試作まで。 トータルな供給体制。

## 主な加工工程

### 1 材料カット

- 材料調達。
- ランニングソーにて材料を印刷サイズにカットします。

### 2 シルク印刷

- 必要に応じて印刷を手配します。

### 3 ラミネートフィルム貼り

- 製品の傷防止のためラミネーターにてラミネートフィルムを貼ります。

### 4 切削加工

- NCルーターにて形状加工を施します。

### 5 寸法測定

- 二次元測定機にて加工寸法を精密に測定します。

### 6 両面テープ貼り

- 両面テープを貼り付けます。(トムソンによる抜きテープの手配も可。)

### 7 検査

- ラミネートフィルムを剥がして、外観検査をします。

### 8 梱包

- キズ防止の為、緩衝材を使用して梱包します。

## 受注から納品まで

### 1 お問い合わせとご提案

- お客様からのお問い合わせを承ります。(できるだけ詳細な内容・条件・情報をご提示ください。)
- 用途に応じて材料・加工内容・その他条件を提案させていただきます。

### 2 お見積り

- お問い合わせ内容について打ち合わせし、お見積りさせていただきます。

### 3 加工製品の受注

- 最終仕様・条件等を確認し、納期回答致します。(希望納期をお知らせ下さい。)

### 4 材料手配

- 指定された材料を手配致します。
- 材料入荷日を確認します。

### 5 加工手配・加工準備

- 各担当に指示をします。
- 指示された図面・データ等により加工準備を行います。(NCデータの作成や加工工程の決定・確認)
- 図面が無く、必要とされる場合は図面を作成致します。

### 6 切削加工

- NCルーターにて形状加工を施します。

### 7 その他手配

- 印刷等、他の加工も一括して承りますのでお気軽にご相談下さい。

### 8 検査と梱包・納品

- 加工製品に不具合、間違えがないか細心の注意を払い検査します。
- 仕上がった加工品を丁寧に梱包し、お客様の元へ納品させていただきます。

## 取扱素材



アクリル



ポリ塩化ビニール (PVC)



ポリカーボネイト (PC)



ポリエチレンテフタレート (PET)



ポリプロピレン (PP)



ABS (アクリロニトリル・ブタジエンスチレン共重合体)



ベークライト

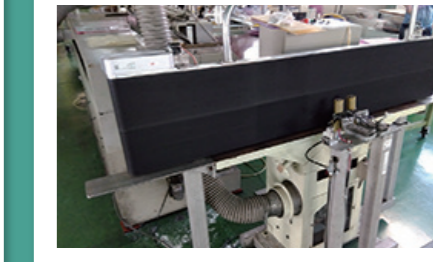
## 設備紹介



ランニングソー/アミテック株式会社/1台



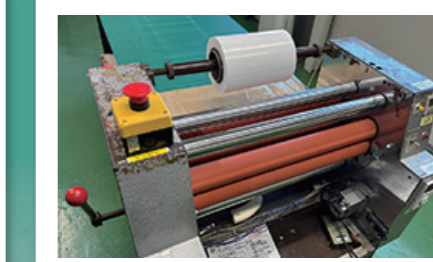
NCボール盤/丸仲商事株式会社/1台



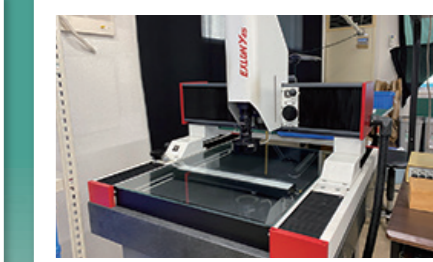
プレーナー/1台



鏡面機/1台



ラミネーター/1台



二次元測定機/株式会社中村製作所/1台



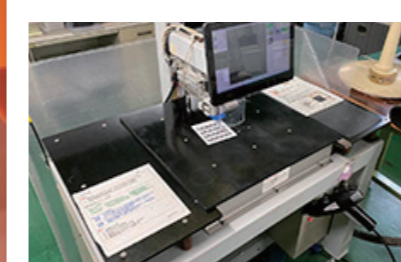
NCルーター/株式会社平安コーポレーション/1台



NCルーター/SHODA株式会社/1台



NCルーター/碓々スマートテクノロジー株式会社/3台



画像式CNC自動穴あけ機/1台



フォークリフト(2t)/1台



トラック(2t)/1台