

■ 事業拠点

本社

〒612-8208
 京都市伏見区下鳥羽但馬町169
 TEL: 075-602-1331(代表) FAX: 075-612-3711
 E-mail: miyako@miyakotec.co.jp
 http://www.miyakotec.co.jp



第二工場：

〒612-8208
 京都市伏見区下鳥羽但馬町147
 TEL: (本社代表) FAX: (JES事業部) 075-612-3710

金型工場：

〒612-8208
 京都市伏見区下鳥羽但馬町166
 TEL: 075-644-6293 FAX: 075-644-6297

八幡工場

〒614-8229
 京都府八幡市内里北ノ口23-1
 TEL: 075-971-1131 FAX: 075-971-1183

■ 関連会社

株式会社アイステップ

〒612-8208
 京都市伏見区下鳥羽但馬町169
 TEL: 075-612-3723(代表) FAX: 075-612-3711



PT KYOEI DENKI INDONESIA

KDI
 〒17530 JL.JABABEKA IBLOK C-18P IKARANG
 INDUSTRIAL ESTATE, CIKARANG BEKASI,
 INDONESIA
 TEL: 62-21-893-7437
 FAX: 62-21-893-7439

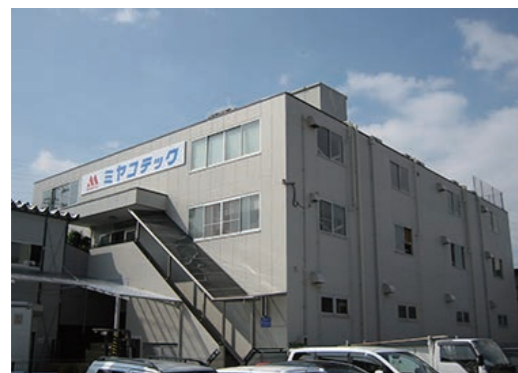


価値ある技術で未来を拓く

ミヤコテック株式会社

■ 事業のご案内

本社へのアクセス:
 電車:京阪電鉄中書島駅より徒歩15分
 近鉄桃山御稜駅より徒歩20分
 お車:京都南ICもしくは巨椋池ICよりお車で5分



バス:京都駅八条口発の京都らくなんエクスプレス「三栖・月桂冠前」より徒歩1分



確かな技術で想いをカタチに!! 価値ある未来を拓く、技術集団です 社是：仕事を通じ 自分を磨き みんなの暮らしを高めよう

ご挨拶

弊社は1961年の創業以来“技術の追求”を基本としてものづくりを進めて参りました。その間多くの皆様のお引き立てを賜り、お陰さまで半世紀を超える永きに亘り事業を続けさせて戴く事が出来ましたこと心より厚く御礼申し上げます。

当社の基本姿勢は“お客様満足度”の向上と、“社員満足度”の充実を通じて「社員・役員が経営の理念を心に愉しく使命感を持って働き、お客さまに喜んで商品やサービスを買って戴き、企業として社会に貢献する」事であり、その結果“企業・お取引先様・社会”が信頼と、喜びと、感動でつながっている経営です。引き続き全社員一丸で“技術研鑽”に努め、新たな“高み”へ挑戦し、皆様のご期待に応えられる企業集団として更なる半世紀を目指します。引き続きましてのお引き立てを宜しくお願い申し上げます。



ミヤコテック株式会社
代表取締役社長
市川 克一

事業分野

ミヤコテックは下記の3つの事業を展開しています。

1. モールド事業
高精度・精密プラスチック成形及び金型製作
2. 環境対応発泡体事業
環境対応型発泡体製造、新素材開発
3. JES事業
装置設計・製作(技術コンサルタント)

■ プラスチックの射出成形加工

- ・熱硬化性、熱可塑性 射出成形
- ・高精度インサート成形
- ・複雑形状対応成形



■ 射出成形金型製作

- ・熱硬化性、熱可塑性 量産用射出成形金型
- ・試作用 簡易金型
- ・アルミカセット金型
- ・ハードコーティング耐久性金型



■ 環境対応型発泡体の製造

- 新素材開発
 - ・成形可能な紙複合素材
 - ・マイナスイオン効果素材
- 環境に優しい発泡体



1
モールド事業



3
JES事業

■ プラスチックの切削加工

- ・試作品・プロトタイプ (モックアップ&ワーキングモデル)
- ・小ロット～量産生産品 (シングル・スポット・リピートオーダー)
- ・二次加工 (彫刻・ヒートバンド・印刷・樹脂溶接・塗装・メッキ品)



■ 装置設計・製作(技術コンサルタント)

- ・各種組立装置、検査装置の設計、製作
- ・生産治工具の設計、製作
- ・モックアップ、試作品の製作
- ・電子部品組立、設計(試作、セミ量産、量産対応)



JES事業 (J: 治具 E: エレクトロニクス S: システム)

■ 会社概要

会社名	ミヤコテック株式会社 MIYAKO TEC Co.,Ltd.	
所在地	本社：	〒612-8208 京都市伏見区下鳥羽但馬町169 TEL 075-602-1331 FAX 075-612-3711
	第二工場：	〒612-8208 京都市伏見区下鳥羽但馬町147 TEL (本社代表) FAX (JES事業部) 075-612-3710
	金型工場：	〒612-8208 京都市伏見区下鳥羽但馬町166 TEL 075-644-6293 FAX 075-644-6297
	八幡工場：	〒614-8229 京都府八幡市内里北ノ口23-1 TEL 075-971-1131 FAX 075-971-1183
設立	1961年11月1日	
代表取締役	市川 克一	
資本金	2,400万円	
事業内容	・精密プラスチック成形及び金型制作 ・環境対応型発泡体製作 ・各種機械・装置 設計・制作	
沿革	1961年11月	創業者 村田春夫が 樹脂切削加工の『都電器工業株式会社』設立 所在地 京都市中京区壬生
	1975年10月	本社を京都市南区西九条 に新設 移転
	1983年 4月	射出成形事業に 進出
	1889年9月	多関節ロボットによる「自動インサートシステム」導入
	1991年10月	創業30周年事業の一環として 『ミヤコテック株式会社』に 社名変更を実施。
	1999年4月	市川克一が 代表取締役社長に 就任
	2000年7月	社会の環境ニーズに応えるため、「環境対応型発泡体」を開発・生産開始
	2006年5月	京都市伏見区の現所在地に本社移転、八幡市に八幡工場を開設。
	2008年4月	お客様の 生産現場での ご要望に柔軟に お応えする JES(J: 治具・E: 電気・S: システム)事業を 新設、活動開始
	2011年11月	創業50周年 記念事業 実施
2014年9月	京田辺工場(成形金型 専用工場)を新設、稼働開始	
受賞歴	1994年6月	オムロン品質管理実施賞 受賞。
	1996年6月	第1回ONPS(オムロンNPS)改善実施賞受賞。
	1999年4月	オムロン品質管理・優秀 実施賞 受賞。
	2003年10月	京都市より企業価値創出支援制度「オスカー賞」認定
	2003年12月	環境マネジメントシステム「K ESステップ2認証」
	2006年7月	経済産業省新事業活動促進法「新連携計画」事業認定を 京都府下で4番目として 受賞(熱硬化性樹脂 精密インサート成形)
	2008年1月	京都府より 技術責任者 市橋 利之が 樹脂成形業界から 初の「現代の名工」に認定
	2008年4月	京都府より「元気印 中小企業」に認定
	2010年9月	近畿経済産業局「2010KANSAIモノ作り元気企業100社」選定
	2010年11月	京都府「平成22年度京都中小企業優良企業 表彰」受章
2012年2月	経済産業省より「中小企業IT経営力大賞2012」優秀賞を受賞	
2016年2月	京都府より 中小企業「知恵の経営」実践モデル企業 認証	
2016年3月	京都産業エコエネルギー推進機構より「エコスタイル製品」認定	
主な取引先	オムロン株式会社(関係会社含む)、株式会社島津製作所、株式会社村田製作所、ダイキン工業株式会社、株式会社モリタ製作所、不二電機工業株式会社、京セラ株式会社、大塚電子株式会社、黒田電機株式会社、株式会社京都科学、その他約110社(順不同・敬称略)	

精密プラスチック成形・金型製作

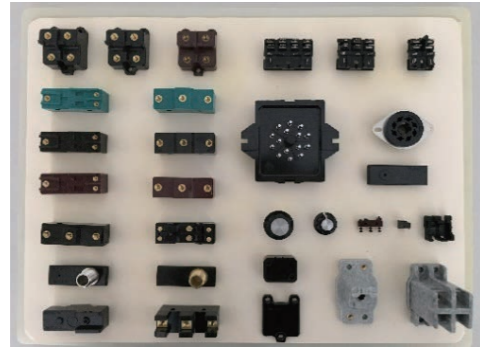
試作から量産までをカバー範囲に、高精度はプラスチック製品をご提供いたします。

プラスチックの射出成形加工

熱可塑性樹脂、熱硬化性樹脂など、様々な素材に対応しています。
金属部品との一体成形（インサート成形）を得意とし、二次的組立などの工数低減を実現します。
また自動インサートマシンの導入によるローコストなインサート工法にも対応します。

■ 熱硬化性射出成形

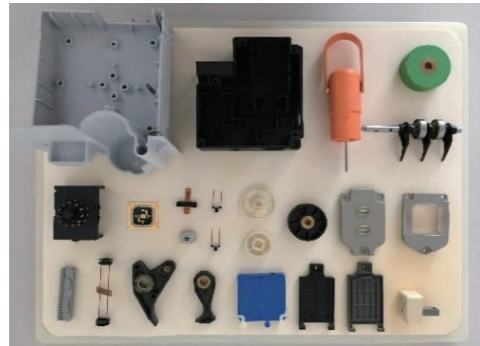
高性能（電気特性、耐熱）素材ですが、技術難易度が高い熱硬化性樹脂の成形に長年取り組んでいます。



- 主な使用材料
- フェノール
 - 不飽和ポリエステル
 - ユリア樹脂
 - エポキシ樹脂
 - ジアレルフタレート樹脂

■ 熱可塑性射出成形工法

熱可塑性樹脂も様々なご提案しながら、量産対応します。

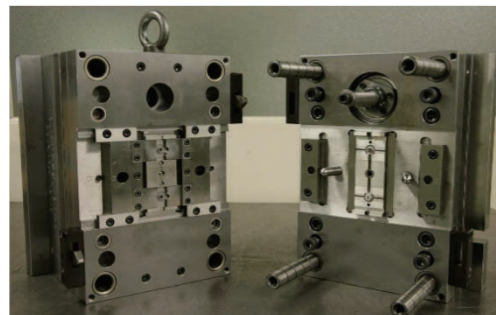


- 主な使用材料
- エンジニアリングプラスチック全般

ATM、自動改札機用パーツ、スイッチ、押しボタン、ハウジング etc

射出成形金型製作

長年の取り組み実績により、金型設計の様々なノウハウを蓄積しています。



お見積から製作まで、金型技術を駆使し、ご要望にお応えします。
設計略図からの詳細図面製作も承ります。

- 熱硬化性、熱可塑性 量産用射出成形金型
- 試作用 簡易金型
- アルミカセット金型
- ハードコーティング耐久性金型

プラスチックの切削加工

一品一葉の試作品、量産成形品の2次加工、塗装、印刷、メッキなど様々な技法で対応します。



- 主な使用材料
- ポリプロピレン
 - ポリアセタール
 - ポリ塩化ビニル
 - アクリル
 - ペーク
 - PEEK

製作数にあわせ成形品・加工品どちらにも対応します。

- モックアップ&ワーキングモデル
- 小ロット～量産生産品
- 二次加工（彫刻・印刷・樹脂溶接・塗装・メッキ品）

技術事例

■ インサート成形品各種

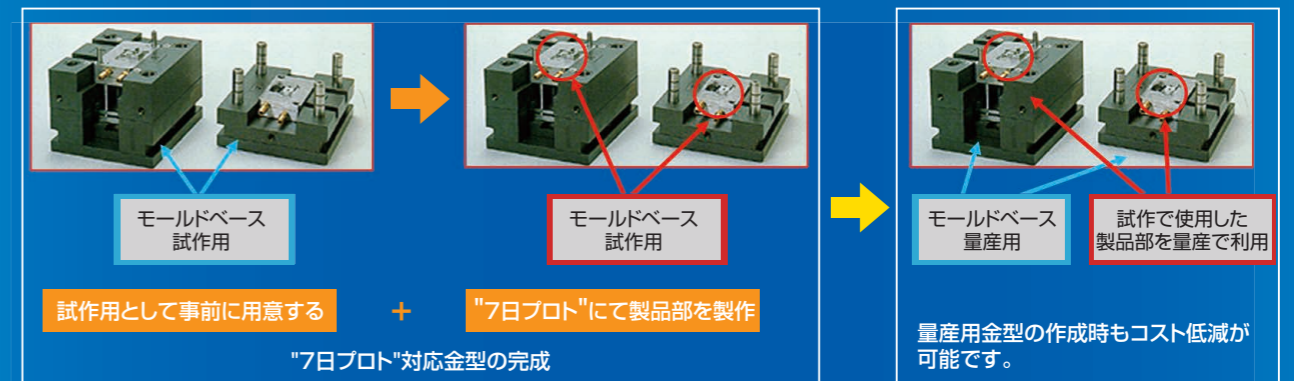


一体成形化によりコスト低減を実現！

■ 複雑形状対応成形品



■ 試作金型の"7日プロト" (試作金型からの量産金型のイメージ)



通常は約1カ月の製作期間が必要な金型製作において、ミヤコテックでは最短7日間で試作金型を製作しお客様の短納期依頼にお応えしています。

1
モールド事業



2

環境対応型事業

環境対応型発泡体製造・新素材開発

自然由来素材を主原料とした環境に優しい緩衝材を製造しています。また、環境に配慮した様々な新素材の開発に取り組んでいます。

環境対応型発泡体の製造

古紙と特殊澱粉を主原料として、水蒸気で発泡させる押出成形方式を開発しました。従来は焼却扱いされていた古紙の新たなリサイクル技術として、行政庁からも様々な認定をいただいております。

特長

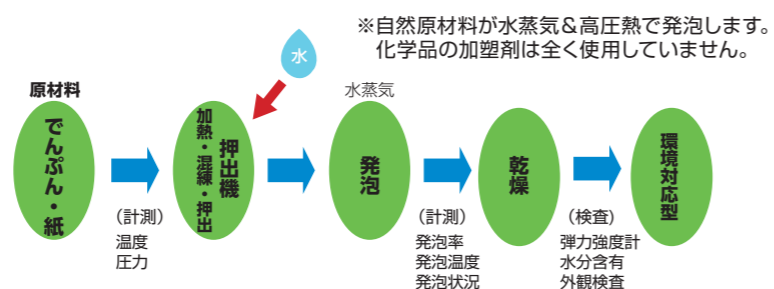
- 原材料及び製造工程で有害な石油化学製品を使用していない為、有害ガスの発生がなく焼却可能です。
- 帯電性がない為、静電気が発生しません。
- 発泡スチロールと比べ物性的には同等以上、コストは同レベルです。

用途例

- 緩衝材
- 住宅断熱材
- 段ボール箱内貼材
- etc...



環境対応型発泡体製造工程



新素材開発

環境に配慮した、新たな素材開発に取り組んでいます。

■ 成形可能な紙複合素材

古紙を主原料にポリオレフィン系樹脂をバインダーとして、プラスチック製品と同様に射出成形、押出成形、シート成形、サーモフォーミングによる成形が可能な素材です。用途別に「食品用」「非食品用」「その他」を用意しています。古紙の新たなリサイクル技術として、行政庁からも様々な認定をいただいております。

特長

- 紙含有量が51パーセント以上のため、素材は紙として分類されます。
- 紙製品と比較すると、吸湿・吸水は、ごくわずかです。
- 沸騰に耐えられる熱に強い製品が作れます。
- 燃やしても、有毒なガスの発生がなく、燃焼カロリーも低減になります。

用途例

- アメニティグッズ
- ワンウェイ商品
- ノベルティ商品
- ステーションナリーグッズ
- ギフト商品
- オフィス用品 etc...



■ アメニティ商品の開発・販売

発泡素材については機能的な用途での活用以外に、形の工夫や着色（食用の食紅を使用する事で環境にも配慮）を付加する事で、アメニティな商材を開発しました。カラフルなハート型の緩衝材を製作し、プレゼント用のクッション材として使用して頂ける品を販売しています。



3

JES事業

装置設計・製作 (技術コンサルタント)

お客様のお困りごとに対して、アイデア出し・構想・設計・素材選定・装置製作・etc をご提供し、お客様のコストセービングや付加価値商品創りに技術と経験でお応えします。JESとは「治具・エレクトロニクス・システム」の略です。

J E S

治具 エレクトロニクス システム

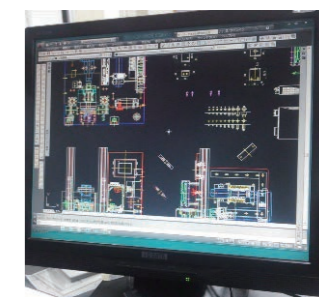
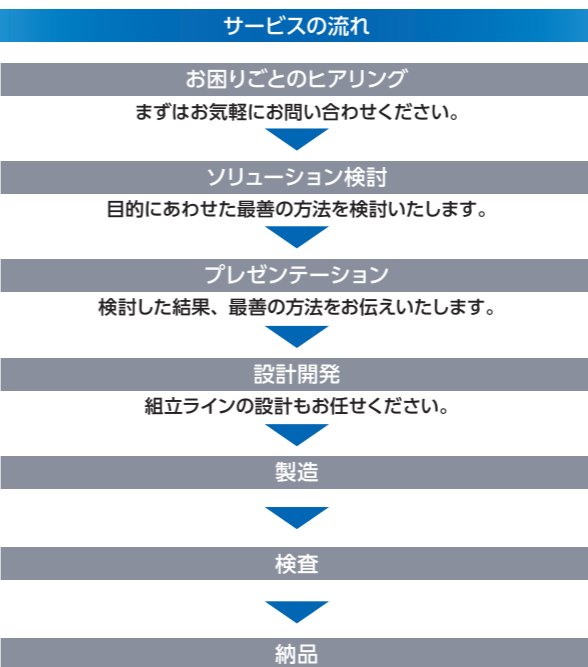
お客様のお困りごとを解決いたします!

JES事業の概要

- 各種組立装置、検査装置の設計・製作
- 生産治工具の設計・製作
- モックアップ、試作品の製作
- 電子部品組立、設計 (試作、セミ量産、量産対応)
- プラスチックの射出成形加工
- 射出成形金型製作 (熱可塑性、硬化性、試作用簡易型対応)

弊社加工&専門加工 (パートナー) との協力連携

専門の加工パートナーとの連携により、お客様の“あったらいいモノ”を最適な品質・納期・コストで“カタチ”にします。



■ JES事業の対応事例

● 樹脂成型品 穴径検査装置での事例



人手による検査: 検査精度が低く、時間・手間・コストがかかる

専用検査ユニット装置を製作: 市販の判定カメラ装置を中核に、実際の生産ラインに組み込めるカスタマイズ装置としてユニット化。検査スピード・精度が向上、量産体制の確立、総合的なコスト低減

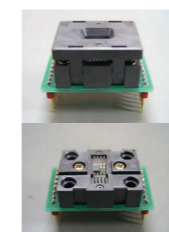
● 落下試験機での事例



携帯電話外装強度テスト試験: 人手による数万回の反復作業

専用落下試験機製作: 機械の得意分野反復正確性を活かす。試験条件の安定化、ランニングコスト低減

● 半導体部品 導通テスト用ソケット製作での事例



機器にセットするソケットが必要

専用各種形状対応ソケットを開発・製作: セット作業がシンプルに。JESでは大手メーカーと比較すると、少数先鋭で小回りがよく、低予算で対応可能

