

60th
Anniversary

60th



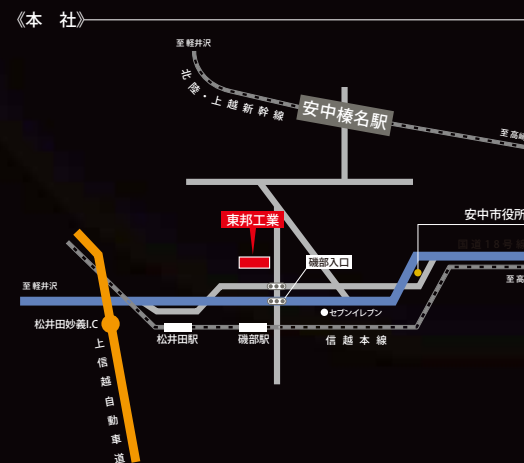
TOHO
東邦工業株式会社

本社:〒379-0136 群馬県安中市嶺1610
TEL 027-385-1111 (代表) FAX 027-385-3333

Head Office & Factory
1610 Mine, Annaka-shi, Gunma-ken, Japan 379-0136
TEL +81-27-385-1111 FAX +81-27-385-3333

エンジニアリング事業部 (商品企画デザイン・製品設計)
〒370-0847 群馬県高崎市和田町2-3 東邦ビル
TOHO Engineering Headquarters
Toho Building, 2-3 Wada-machi, Takasaki-shi, Gunma-ken, Japan 370-0847

最新情報、最新技術に関してはこちら
<http://www.toho.ne.jp>





60th
Anniversary
TOHO
1960-2020

2020年を更なる飛躍への年と位置付け、
TOHO FUTURE VISION 2030 の実現に向けて
「東邦工業」ならではの新たな企業価値の創造を目指します。

品質・環境方針 | QUALITY & ENVIRONMENTAL POLICIES

ISO9001に基づいた
国際標準のクオリティで高い信頼を獲得



当社製品の品質は、すべてISO9001に基づき、メーカー各社に認定された品質保証部により完全保証されています。加えて最新の検査ステーションを通過することで、さらなる品質の完璧性を追求。より厳しい品質方針、品質目標を設定することで多くのお客様から高い信頼を得ています。

RoHS規制



電気電子機器を対象に、Pb(鉛)、Cd(カドミウム)、Hg(水銀)、6個クロム、PBB(ポリ臭化ジフェニル)、PBDE(ポリ臭化ジフェニルエーテル)の六つの有害物質の使用量が規制されるRoHS指令に準拠しています。環境に関する世の中の動きを先取りし、製品中からRoHS指定の有害物質の排除を積極的に進めるとともに、弊社の工程内・グリーン調達推進により購入部品や購入部材中のRoHS指定物質の排除も行っています。

ISO14001自然と人を大切にする
地球の未来を考えたエコ企業へ



当社ではISO14001を取得し、全社的な取り組みとして地球環境に配慮した活動を実地。環境負荷の少ない部品を優先購入する「グリーン調達」を行い、自然と人を大切にしているエコ企業活動を進めています。

REACH EUのREACH規制に適切に対応するために、サプライチェーンを通じた含有化学物質情報の授受及び当社内部での情報管理体制の強化を進めます。

東邦工業も参加している
SDGs

(持続可能な開発目標)とは

SDGs(エスディージーズ:Sustainable Development Goals 持続可能な開発目標)とは、2001年に策定されたミレニアム開発目標(MDGs)の後継として、2015年9月の国連サミットで採択された「持続可能な開発のための2030アジェンダ」にて記載された2016年から2030年までの国際目標です。持続可能な世界を実現するための17のゴール・169のターゲットから構成され、地球上の「誰一人として取り残さない」ことを誓っています。

2030年までに達成すべき17の目標



■概要

社名 東邦工業株式会社
英文社名 TOHO INDUSTRIAL CO.,LTD.
所在地 《本社工場》
〒379-0136 群馬県安中市嶺1610
TEL:027-385-1111(代表) FAX:027-385-3333
URL:http://www.toho.ne.jp E-mail:home@toho.ne.jp
《エンジニアリング事業部》
〒370-0847 群馬県高崎市和田町2-3 東邦ビル
代表取締役 北村 章剛
創業 1960年4月
資本金 5,000万円
社員数 170名
取引銀行 群馬銀行 高崎支店

■事業内容

《本社工場》
・プラスチック金型の設計・製作、成形、塗装、印刷、組立
・設計開発及び技術者の派遣事業(外装設計、機構設計、解析評価 etc.)
《ベトナム工場》
・プラスチック金型の設計・製造(ハノイ市/タンロン工業団地)
《フィリピン工場》
・プラスチック金型の設計・製造(サンタロサ市/グリーンフィールド・オートモーティブ・パーク)



1967年 高崎市 八幡工場

■沿革

1960年 高崎市旭町に北村合成株式会社として資本金100万円で創業。
1967年 東邦化学工業株式会社に社名変更、資本金700万円で高崎市八幡町223番地4に工場新設。
1972年 第二工場を高崎市の東町に創設。プラスチック製品の二次加工を開始。
1977年 資本金1,500万円とする。
1978年 資本金2,500万円とする。
1980年 高崎市八幡町220番地に工場を新設し、社名を東邦工業株式会社に変更。本社を同地に移転。資本金5,000万円とする。
1981年 安中市板鼻に板鼻工場を新設、プラスチック塗装開始。
1984年 安中工場を新設(第1期工事終了)、プラスチック成形専門工場として稼働。
1986年 安中工場を増設(第2期工事終了)、第二工場を同地に移転。
1987年 安中工場を増設(第3期工事終了)、組立工場、シルク工場を新設し、本社を同地に移転。旧本社工場は高崎工場として稼働。
1988年 高崎工場を本社工場に統合し、高崎工場は高崎倉庫とする。北村正行専務取締役が代表取締役社長に就任。
1991年 TP運動(総合生産性向上運動)IT方式を導入。
1993年 自動ロータリー塗装装置を設置。
1994年 板鼻工場を本社工場に統合。LANシステムの導入(TTLS=Toho Total Lan System)。金型工作室を新設。金型製作を開始。
1995年 ウルトラスーパーマシン(超薄肉用射出成形機)J350EP-Uを2台設置。
1996年 スーパーマシン(超薄肉用射出成形機)J350EII-SPを2台設置。
1997年 CAD/CAMシステムの導入。
1998年 製品設計室を新設し、製品設計業務を開始。
1999年 スピンドル式自動ロータリー塗装機を設置。
2000年 本社工場の隣接地を買取り、合計8,600坪とする。
2002年 スピンドル式自動UV塗装機設置。
2003年 レーザー加工機を設置。
2004年 ベトナム工場を設立、プラスチック金型専門工場として稼働。
2006年 850L大型成形機導入。TOHO香港を設立、プラスチックの総合技術商社として稼働。精密部品用クリーンルーム成形室(Class10,000)稼働。
2008年 本社工場隣接地を拡大し66,226 m²(20,070坪)とする。
2009年 創業50周年を迎える。
2010年 二色成形機の導入(250t・650t)。
2012年 電動型射出成形機 JT150RAD 2台導入。
2014年 フィリピン工場(TOHO PRECISION MOLDS PHILIPPINES, INC.)を設立、プラスチック金型工場として稼働。
2016年 創業60周年事業の一環として、新倉庫(635坪)建設とAGV(無人搬送機)が稼働。北村章剛 専務取締役が代表取締役社長に就任。
2020年

Product Line

TOHOの主要取扱品

あらゆるエレクトロニクス製品に使用される
幅広いアイテムを製造。

ウィンドウスイッチ
エンジンカバー

ナビゲーション部品
ドリンクホルダー部品
室内灯ハウジングパーツ

燃料ポンプパーツ



Product Line 01
**Automobile
parts**

Product Line 03

**OA
equipment
parts**



Product Line 04

**Medical
equipment
parts**



製品設計から完成組立まで、
部門ごとの独自技術を
オールインワンパッケージで提供します。

Product Line 02

**Airplane
parts**



Product Line 05

LED lamp



Product Line 07

**Musical
instrument
parts**



Product Line 06

**Cosmetic
parts**



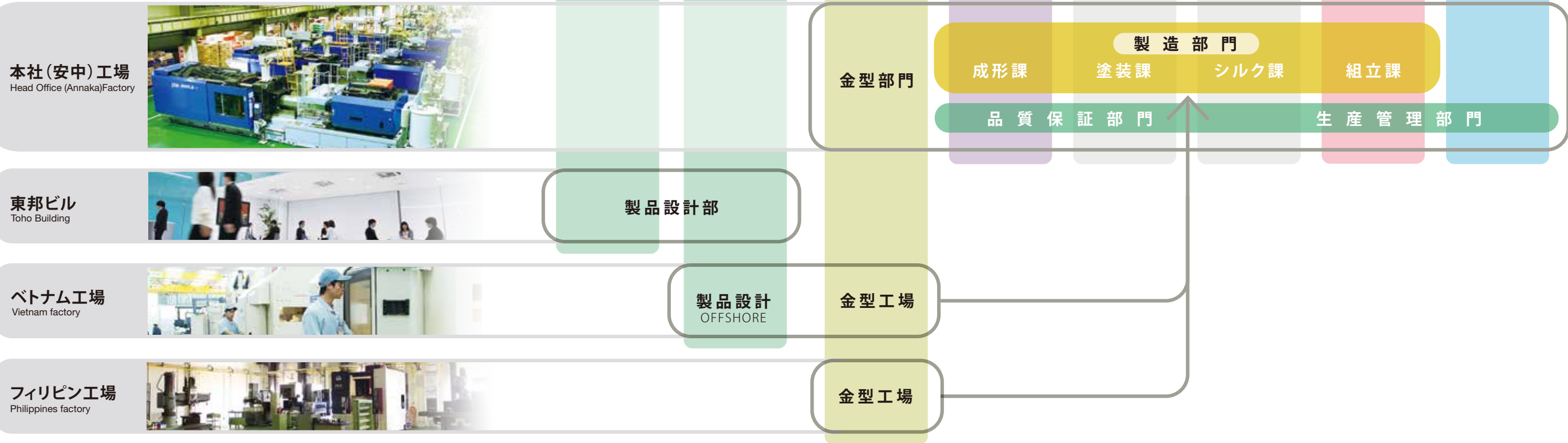
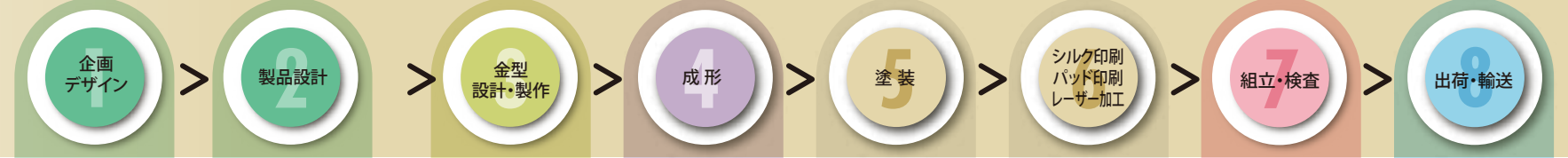
Product Line 08
Other



デザインから製品設計、金型設計・製作、成形、塗装、シルク印刷、組立までの トータルエンジニアリングシステム



一気通貫生産システム Total Engineering System



Equipment

| 設備(装置)名 | メーカー | 型名 | 台数 |
|--------------|---------|------------------|----|
| 高速マシニングセンター | 安田工業 | YBM950V3 | 1 |
| 高速マシニングセンター | 安田工業 | YBM950V | 1 |
| 高速マシニングセンター | 安田工業 | YBM640V3 | 1 |
| CNCマシニングセンター | FUNUC | α-T21IFL | 1 |
| CNCマシニングセンター | FUNUC | α-T21IF | 1 |
| 立型マシニングセンター | 牧野フライス | GF6 | 1 |
| ワイヤー放電加工機 | ソテック | AQ535L | 1 |
| ワイヤー放電加工機 | ソテック | AQ537L | 1 |
| NC放電加工機 | ソテック | AQ55L | 1 |
| NC放電加工機 | 牧野フライス | EDNC43 | 1 |
| 細穴加工機 | ソテック | K1C | 1 |
| NCフライス | 牧野フライス | AVNC-74 | 1 |
| NCフライス | 牧野フライス | AEV4A-85 | 1 |
| NCフライス | 大隈豊和 | 2R-NC | 1 |
| 平面研削盤 | 岡本工作機械 | PSG64EN | 1 |
| 成形研削盤 | 岡本工作機械 | PGF500 | 1 |
| 立型フライス | 静岡鉄工所 | VHR-SD | 2 |
| 立型フライス | 静岡鉄工所 | VHR-A | 1 |
| 精密旋盤 | テクノフジノ | LA-55A | 1 |
| ラジアルボール盤 | 大谷 | RE2-1300 | 1 |
| ボール盤 | 森精機 | YD2-55 | 1 |
| コンターマシーン | ラクソー | L-300 | 1 |
| ピーニングマシーン | ブラストロン | PEEN MATIC 950ZD | 2 |
| レーザー溶接機 | AAA | ALPHA LASER | 1 |
| 金型少量内盛機 | Dr.YOZO | | 1 |
| ガスアーク溶接機 | 松下電器 | YC-250TDK-6 | 1 |
| スポット溶接機 | ミヤックス | MIYATOP | 1 |

| 設備(装置)名 | メーカー | 型名 | 台数 |
|--------------------|---------|-------------------|----|
| 電動二色射出成形機 | 日精樹脂工業 | DCX600-50A ハイブリット | 1 |
| 電動二色射出成形機 | 住友重機械工業 | SE280HS-CI | 1 |
| 電動射出成形機 | 日本製鋼所 | JT150RAD | 2 |
| 電動射出成形機 | 日本製鋼所 | J850EL III | 1 |
| 電動射出成形機 | 日本製鋼所 | J650AD | 1 |
| 電動射出成形機 | 日本製鋼所 | J550AD | 1 |
| 電動射出成形機 | 日本製鋼所 | J450AD-HS | 1 |
| 電動射出成形機 | 日本製鋼所 | J450AD | 2 |
| 電動射出成形機 | 日本製鋼所 | J350AD-HS | 1 |
| 電動射出成形機 | 日本製鋼所 | J350AD | 2 |
| 電動射出成形機 | 日本製鋼所 | J110AD (K) | 1 |
| 電動射出成形機 | 日本製鋼所 | J110AD (A) | 1 |
| 電動射出成形機 | 日本製鋼所 | J85AD | 1 |
| 油圧射出成形機 | 東芝機械 | IS100GN-3Y | 1 |
| 製品自動取出機 | セーラー万年筆 | RZ-Σ II | 12 |
| 製品自動取出機 | セーラー万年筆 | RZ-500 α II | 4 |
| 製品自動取出機 | セーラー万年筆 | RZ-200 α II | 1 |
| 製品自動取出機 | セーラー万年筆 | CYS-700 | 1 |
| ガスインジェクションユニット | アノバ工業 | AKA2113M | 1 |
| ロータリー自動塗装機(1号) | | | 1 |
| ロータリー自動塗装機(2号) | | | 1 |
| スピンドル式自動塗装機(3号) | | | 1 |
| 乾式ブース(手吹きブース) | 明治機械 | | 1 |
| ホイラー | 三浦工業 | EH-1000F | 1 |
| 箱形乾燥機 | | | 2 |
| 除電ガン | TORINK | TAS-20GB | 4 |
| 分光色差計 COLOR READER | ミノルタ | CR-10 | 1 |
| 色差計プリンタ | ミノルタ | DPU-H245 | 1 |
| ハンディー光沢計 | 日本電色 | PG-1M | 1 |

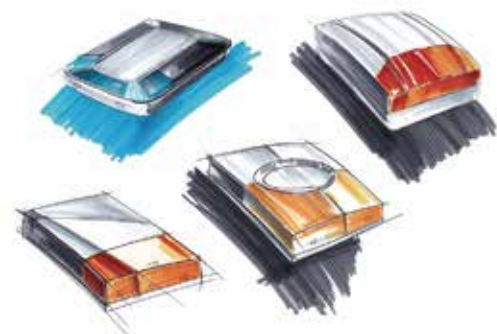
| 設備(装置)名 | メーカー | 型名 | 台数 |
|------------------|----------------|-----------------|----|
| 簡易鉛筆引っかけ試験機 | SONY | | 1 |
| 耐摩耗試験機 | SONY | | 1 |
| 風速計 | testo | testo 425 | 1 |
| 温度計ロガー | エーテック/エーテック | CENTER 309 | 1 |
| 相量測定機/パーティクルモニター | 柴田化学 | GT-321 | 1 |
| UV照度計 | TOPCON | UVR-T1 | 1 |
| 恒温槽/デジタルウォーターバス | アズワン | HWB-50D | 1 |
| 放射温度計 | 佐藤計量器製作所 | SK-8110 | 1 |
| ポケットテスタ | カスタム | CDM-09N | 1 |
| 渦電流式デジタル膜厚計 | サンコ電子研究所 | UNIBOY-E | 1 |
| 電磁式膜厚計 | KETT | LE-900 | 1 |
| 電磁・高周波式兼用 膜厚計 | KETT | LZ-900 | 1 |
| デジタル印刷機 | MIMAKI | UJF-605C II | 3 |
| レーザー加工機 | 富士電業 | DW5300 | 2 |
| スクリーン印刷機 | アスク(COSMO ASK) | V-500 | 3 |
| スクリーン印刷機 | アスク(COSMO ASK) | V-500 | 2 |
| スクリーン印刷機 | ハイテックヨシカワ | MONARCH HK-4062 | 2 |
| パッド印刷機 | ナピタス | T-5E | 1 |
| パッド印刷機 | ナピタス | T-20D | 3 |
| 粘度計 VISCO TESTER | RION | VT-04E | 1 |
| UV照射装置 | 日本電池 | CS30 | 1 |
| ホットスタンプ機 | 尾崎機械工業 | 500A | 6 |
| ホットスタンプ機 | ナショナル産業 | 3t | 2 |
| ホットスタンプ機 | カタニ産業 | 3t | 1 |
| 超音波溶着機 | 超音波工業 | UE-1200 | 6 |
| 超音波溶着機 | 超音波工業 | UE-2400 | 2 |
| 超音波溶着機 | 超音波工業 | USWP-100Z | 7 |
| 超音波溶着機 | BRANSON | 8400 | 1 |
| 超音波溶着機 | BRANSON | P428 | 2 |



造るから創るへ

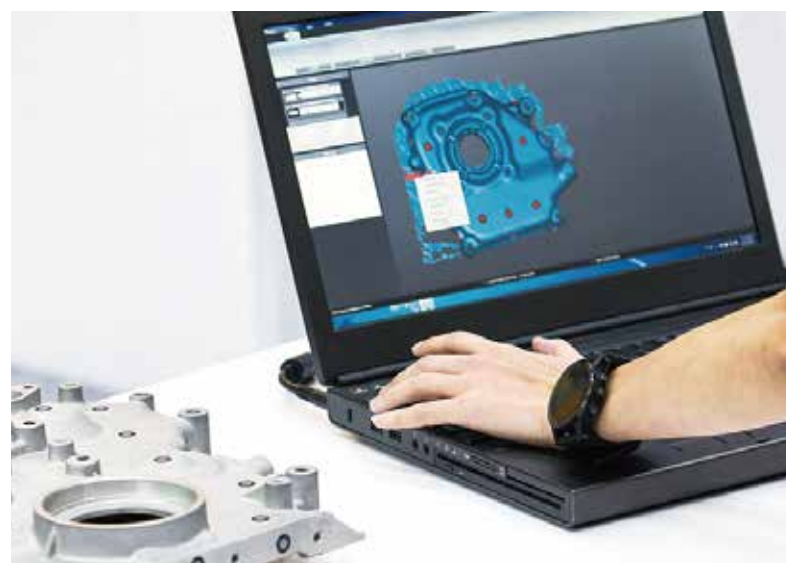
急速に変化する社会と、多様化するニーズ。21世紀の産業に求められるのは、先を読み、一歩進んだ提案を行える想像力です。TOHOでは、お客様のこれからの展開を読み解き、「次」、「その次」をにらんだ提案をしています。また、カタログスペックには表記できない独創性のあるデザインは、より高次元の満足をお約束します。カタチ、色合い、触感など、感性を重視したデザイン力と、それをモノにしていく創造力が、TOHOの強みです。

それは、製品設計から金型設計/製作、成形、塗装・印刷まで一貫して自社で行える奥行きのあるソリューションがあるからです。



創造力を発信

開発・設計では、製品要件をトータルエンジニアリングの視点から分析し、最適な解決を導き出します。TOHOではメカトロニクスと機構設計技術の蓄積を基礎に、製造ノウハウを織り込んだ独自の製品設計技術を構築。お客様の多彩なニーズに高い水準で応えます。また、情報交換を合理化するために、お客様の使用環境を想定した各種のCAD/CAMソフトウェアを用い、自在な設計を可能にしました。素材特性の理解、金型構造と成形加工の実際を知り尽くした製品設計が、高い評価をいただいています。



確かな技術

素材や成形条件と、成形機の機能を最大に生かす金型設計を行います。工程全体を熟知したスタッフが、多機能で精度の高い製品のために最適な金型設計を可能にしています。

その結果、生産効率の向上と、品質不良を低減させました。

最新の高性能加工設備と、熟練した技術者により、短納期と高精度な金型製作を実現しています。毎分5万回転の超高速マシニングセンターを導入、経験豊富なNCプログラマーや仕上加工者を擁した製作部門が、お客様に最大の満足を提供しています。最新のテクノロジーを取り入れた「NETシステム」により、生産状況を管理し、すべて自社で対応できる体制を整えています。「NETシステム」は、その先進性から群馬県IT推進モデル企業に認定されています。



どこまでも忠実に

生産効率を重視した金型設計とのネットワーク、また、ウルトラスーパーマシンや電動成形機を導入した生産システムにより、TOHOはハイサイクル化、超薄肉・超精密成形と省人化を達成。コンピューター制御の最新鋭マシン、マグネットクランプによる段取り時間の短縮など、最適な条件を出すきめ細やかな生産管理体制「TOPLAN」(TOHO ORIGINAL PRODUCTION LAN SYSTEM)を構築しています。これにより、高効率の段取り、ハイサイクル化を実現し、お客様の必要な製品をスピード供給できるシステムを形づくっています。



華飾を極める

最新鋭の塗装機の導入により、高品質なプラスチック塗装はもちろん、金属塗装も可能にしています。高輝度と超光沢を可能にするスピンドル式自動UV塗装機を自社開発し、1 μ 単位の膜厚管理を実施、業界でトップクラスの品質を誇っています。この独自の塗装技術は、群馬県の「1社1技術」に選定され、TOHO製品の品質、低コスト、高スピードに貢献しています。さらに緻密に制御された自動塗装機はCO2や大気汚染物質の削減にも寄与し、水系塗装にも対応、環境にやさしい仕様となっています。



スピンドル式UV自動塗装機



レーザー加工機

シルク印刷・パッド印刷・デジタル印刷・レーザー加工・超音波溶着加工

Silk-screen Printing / Pad Printing / Digital Printing / Laser Printing / Ultrasonic Welding

輝きを魅せる

トレンドや技術の進歩によって製品サイクルが早く、難易度の高い各分野からのニーズに応じてレーザー加工機は3台、超音波溶着機は11台で大量生産にも、対応しています。



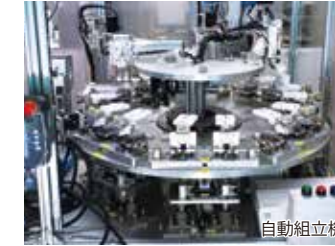
クリーンルームでシルク印刷やデジタル印刷を実施。多様な素材の形状や特性に対応できる印刷技術とラインによって、生産効率向上に高品質、高精度の信頼を加えてお客様のニーズに応えられる印刷体制を整えています。



超音波溶着機

応える安心

大量生産、また、多品種少量生産など、あらゆるお客様のニーズに応じられる生産体制を確立。ショートラインやU字ラインによるセル生産方式に、最新鋭のインサート自動挿入機を設置、柔軟な組立ラインを構築しています。これにより最終工程の生産効率化を向上させています。



自動組立機



どこまでもしっかりと

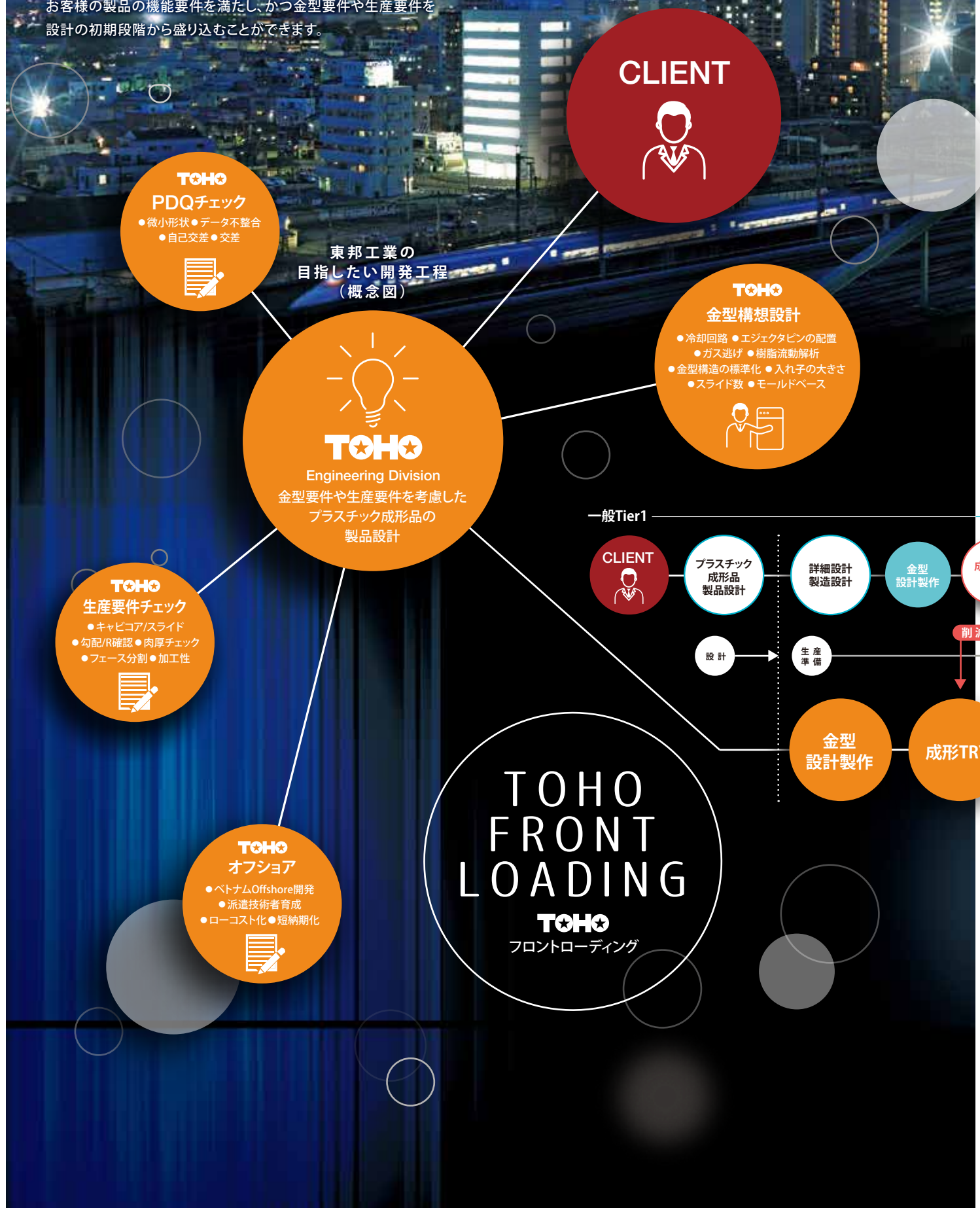
お客様のジャストインタイムに応えるのが、当社で独自に開発した「TOPLAN」です。受注データをはじめすべての物流情報をネットワーク間で管理・交換しています。ネットワークシステムを駆使したスピーディーな出荷・輸送体制は、国内外を問わず常にジャストインタイム納品を可能にしています。



エンジニアリング事業部

TOHO Engineering Division

目指したい開発工程を実現できます。
お客様の製品の機能要件を満たし、かつ金型要件や生産要件を設計の初期段階から盛り込むことができます。



エンジニアリング事業部の特徴と強み。

金型・成形・華飾に精通した製品設計者を育成する現場があり、その技術や知識の習得に重みを置いた教育プログラムで育成しています。これによりプラスチック成形品の生産要件を理解し、金型仕様や成形を考慮した設計ができます。また、金型や成形の製造現場と密接に繋がっており、常にモノづくりを意識し設計する土壌があります。

エンジニアリング事業部がお客様に提供できること

- お客様の製品の機能要件を満たし、かつ、お客様の生産が容易となる製品形状をご提案・設計することで、お客様の製品の生産・品質・効率の向上に寄与します。
 - 開発上流での最適設計(フロントローディング開発)により、後工程での後戻りの削減やTRY回数の削減など生産性の向上に寄与することができます。
 - お客様に具体的な不具合対策やコストダウンをご提案することができます。
 - これまで蓄積してきた解析技術(構造・熱流体・流動・光学など)を活かし、設計品質の向上、設計効率の向上、後戻りの削減を行うことができます。
 - 解析に特化した業務の受託も行うことができます。
- 東邦工業の一気通貫の生産システムを活用して
- 仕様検討・構想設計の段階から製造部門(金型・成形・塗装・印刷・組立)と連携し設計を進めます。
 - これにより生産・品質・効率の向上、後戻りの削減に寄与します。
 - 問題発生時の対応を迅速に行うことができます。



TOHO製品設計部の強み

早くて質の良い3次元データ作りは、TOHOにお任せください。

3次元の進歩には、著しいものがあります。しかし、3次元CAD/CAMは、あくまでもツールであり、操作するのはエンジニアです。金型・成形を熟知したTOHOエンジニアにお任せください。

●システム環境

| CAD | 3次元CAD | IBM | CATIA |
|-------|-----------|-----------------|---------------------------|
| C A D | 3次元CAD | 日本PTC | Pro/ENGINEER |
| | 3次元CAD | ソリッドワークス | SolidWorks |
| | 3次元CAD | 日本ユニシス | CADmeister |
| | 2次元CAD | Autodesk | AutoCAD2005 |
| | 2次元CAD | C&Gシステムズ | CAM-TOOL |
| C A M | 3次元CAM | 倉敷機械 | MYPAC |
| | 2次元CAM | ncsoft | NCCAD |
| | 2次元CAM | Autodesk | Moldflow Plastics Insight |
| C A E | 流動解析システム | ANSYS | Structural |
| | 構造解析システム | ANSYS | DesignSpace |
| | 熱流体解析システム | Mentor Graphics | FloEFD |

| | | | |
|--------------------|--------------|-----------|-------------------|
| 試験・測定設備 信頼性評価設備 | CNC3次元測定機 | Mitutoyo | Crysta-Apex C9106 |
| | 高精度CNC3次元測定機 | Mitutoyo | FAL-A707 |
| | 3次元測定機 | Mitutoyo | B231 |
| | 光学顕微鏡 | Mitutoyo | MF-A1020H |
| | 表面粗さ測定機 | Mitutoyo | SV-3100S4 |
| | 万能投影機 | Nikon | V-24B |
| | マイクロスコープ | KEYENCE | VH-5500 |
| | マイクロスコープ | SONY | TW-TL10S |
| | ストログラフ | 東洋精機製作所 | VG10E |
| | ロックウェル硬度計 | フューチャーテック | NO.566 |
| | マルチインデクサ | 東洋精機製作所 | F-F01 |
| | デジタル衝撃試験機 | 東洋精機製作所 | DG-UB |
| | ノッキングツール | 東洋精機製作所 | A-4E |
| | 大型低温恒温槽 | いすゞ製作所 | HPAF-800-40 |
| | 自然対流式恒温槽 | いすゞ製作所 | EPN-111 |

TOHO製品設計部

お客様のメリット

- 多様な製品の開発実績 → 製造密着型で短期製品開発
- 3次元ツールの徹底活用 → 質の良い3次元データ提供
- 金型設計者との連携 → コア形状のデータ完成度UP

**TAT短縮
品質向上**

単なる製品設計だけではなく、成形性に配慮した3次元部品データ作成を行っております。(金型設計者と打合せを行い、成形性、量産効率を考慮した製品データを作り上げます。)

お客様の“想い、を“形、にする ものづくりのエクセレントパートナー **TOHO**

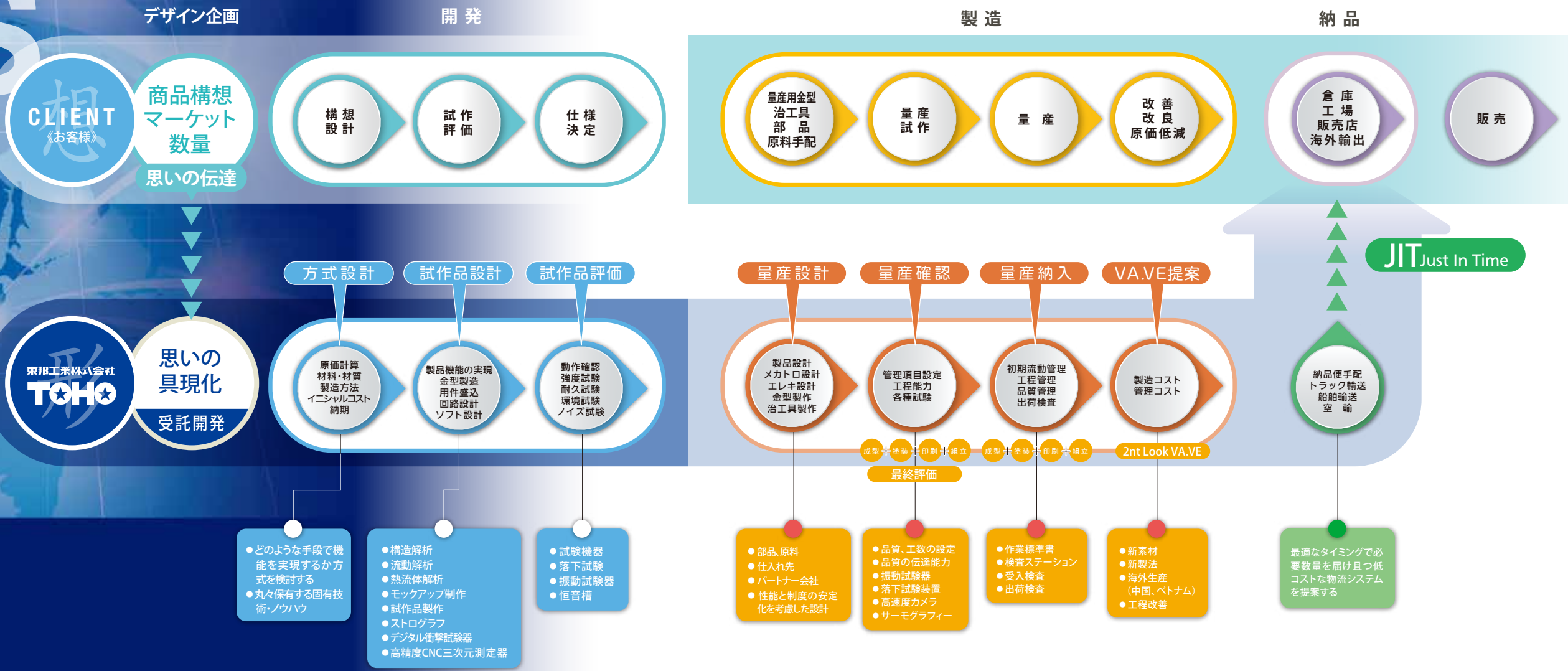
EMS

Electronics Manufacturing Service

家電、医療機器、エコ・省エネ機器、工業用品、IT、AV、LED

EMSの活用が世界的に増加している背景には、国内だけでなくグローバルマーケットの状況に応じてものづくりが変化してきていることがあります。新興国経済の急速な成長に伴って膨大な新規需要が創出されている一方で、価格、品質、デザインなど商品に対するニーズはお客様及び各市場の特性により極めて多様かつ変化が速く、これに対応できる製造体制を持つことが重要となっています。

当社では開発設計から量産までの国内生産EMS製造を進めており、小ロット多品種にも対応すべくMADE IN JAPANのEMSを目指し、多くのお客様にご提供させて頂いております。



■ 信頼性評価設備一覧

| 設備(装置)名 | メーカー | 型名 | 目的と機能 |
|-----------------|-----------------|-------------------------|---|
| 1 構造解析システム | ANSYS | STRUCTURAL | 部品の安全率、応力、変形量などの数値解析結果を表示し、部品の強度、装置操作力などの課題を設計時点で解決する |
| 2 流動解析システム | Mold Flow | MPI | 金型内の樹脂の流れをカラーで表示し、問題点を事前にチェックして対策する |
| 3 熱流体解析システム | Mentor Graphics | Flo EFD | 流体の流れや熱の移動を3次元で表示し、装置の熱的な問題点を、設計時点で対策、対処する。 |
| 4 ストログラフ | 東洋精機製作所 | VG10E | 引張り、圧縮、曲げ試験測定 |
| 5 ロックウエル硬度計 | フューチャーテック | NO.566 | プラスチック、金属の表面硬度測定 |
| 6 メルトインデクサ | 東洋精機製作所 | F-F01 | メルトフローレイト(MFR)、メルトボリュームレイト(MVR)の測定 |
| 7 デジタル衝撃試験機 | 東洋精機製作所 | DG-UB | アイソット、シャルピー衝撃試験測定 |
| 8 ノッチングツール | 東洋精機製作所 | A-4E | アイソット、シャルピー衝撃試験用のノッチ加工 |
| 9 大型低温恒温恒湿槽 | いすゞ製作所 | HPAF-800-40 | テストピース、成形品の耐熱・耐湿試験 |
| 10 自然対流式恒温恒湿槽 | いすゞ製作所 | EPN-111 | 乾燥、耐熱試験用 |
| 11 高精度CNC三次元測定器 | ミツトヨ | CRYSTA-APEX C9106 | 成形品の寸法測定(非接触含む) |
| 12 振動試験機 | IMV | m120 | 使用環境下等で製品に加わる振動により、製品に異常が発生しないか評価する機器 |
| 13 振動測定器 | IMV | VM-1980/3 VM-0330/16 | 振動試験機による振動が、製品にどの程度加わっているか測定する機器 |
| 14 輸送振動測定器 | IMV | TR-1000 | 輸送環境下の振動や温度、湿度を測定する機器 |
| 15 落下試験装置 | 神栄テクノロジー | DT-202 | 製品を落下させたときに、製品に異常が発生しないか評価する機器 |
| 16 高速度カメラ | nac | GX-3 | 高速で動く物体をスローモーションで撮影するカメラ |
| 17 サーモグラフィ | NEC AVIO | Thermography R300 | 測定物から出ている赤外線を利用し、温度分布をカラーで表示する機器 |
| 18 面輝度計 | アイシステム | EyeScale-3W-EU | 照明機器等の明るさ、色彩の度合いを測定する機器 |





長年培った日本の金型技術をベトナムで生かすのが、
現地に設立したTOHO VIETNAM Co.,Ltd.
勤勉で繊細な手先の可能性を、
日本技術の緻密さで最大限に発揮させます。

TOHO
Vietnam
[東邦ベトナム工場]

成長するアジアの需要に応えるため、TOHOはベトナムに現地法人を置き、2004年8月から操業を開始しました。日本の最新鋭の工作機械を導入し、勤勉で手先の器用なベトナム人の資質と設備を融合させた生産拠点です。最高水準のマシニングを揃えたベトナム工場は、金型生産のローコスト化を達成。お客様のニーズに応えるのはもちろん、TOHOのグローバル生産を担う開発・生産拠点として大きな役割を担っていきます。





TOHO
Philippines

[東邦フィリピン工場]

経済発展めざましいフィリピンで
金型製作の新たなニーズと
価値を見出します。

フィリピンで急伸する金型ニーズに応える為、サンタロサ市グリーンフィールド・オートモーティブ・パークにTOHO PRECISION MOLDS PHILIPPINES, INC. を設立し、2015年11月より操業を開始致しました。新型、金型メンテナンス、アフターサービス、緊急対応のニーズに対応すべく、新たな金型サービスを発信していきます。



Philippines factory





社員教育 Employee Education



TOHOの教育体制はマナーや社内システム・実業務やコミュニケーションについて学ぶ「一般研修」と、ものづくりのHow Toを学ぶ「技術研修」を行います。もちろん一人ひとりのスキルに合わせて外部の研修にも積極的に参加し、個々の能力を最大限に引き出していきます。各部署へ配属後はOJT研修で先輩社員がしっかりとフォローアップします。

事業優位性

設計開発から完成品までトータルエンジニアリングシステムで完結デジタル機器分野の産業を「総合技術力」で支える、これが最大の特徴です。TOHOの強みはプラスチック製品の設計から完成組立まで一貫して行える「トータルエンジニアリングシステム」。各部門の独自技術をワンパッケージにしたTOHOならではの技術を結集しています。当社の製品は皆さんが家電量販店で目にするパソコンやデジカメなどの多くの最先端機器に使われています。これらの製品作りを通して社会や人々の快適な暮らしに貢献し、地球規模で拡大する温暖化を防止するのもTOHOの役目です。時代のカギを握るプラスチック!その役割は計り知れないそれがTOHOの仕事なのです。

社風・風土

お客様を一番大切にするために・・・

私たちは、当社のコーポレートスローガンである「お客様第一主義」という想いで、「お客様あってのTOHO」という気持ちを忘れません。国際的視野に立ち、人々の暮らしのあらゆるプラスチック製品の未来のため、お客様の想いをカタチにするために社員一人ひとりが常にお客様のことを考えて製造を進めています。その上でモノづくりに対する興味・関心があるだけでなく、「次」「その次」の展開を見つめる自分なりの夢や目標意識を持ち業務に取り組んでいます。

技術力・開発力

世界的メーカーを影で支える高い設計技術力&開発力

最新のCAD/CAM技術を駆使した商品開発。お客様との間に構築した「技術情報ネットワーク」による、複雑な3次元形状データも瞬時に処理できる体制整備。そしてこれらを用い自在な設計を可能にするエンジニア。当社の60年にわたる金型製作、成形、塗装、二次加工を熟知した高度な技術力を生かした製品設計のスペシャリスト達のヒューマンスキルと最新ツールがTOHOの誇る高い技術を支えています。当社の卓越した技術力と洗練された開発力は、グローバルに加速する一方で、今こそ「made in Japan」の底力を発揮します。



福利厚生 Public Welfare

働く環境・制度

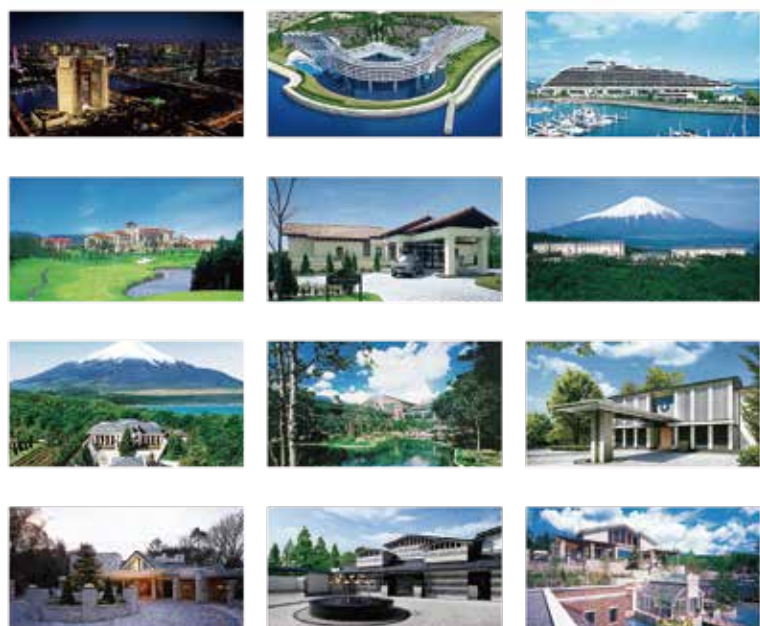
東邦工業は社員一人ひとりが安心して働ける職場環境を作ることが企業に求められる基本的な役割の一つと考えています。福利厚生制度を通じて、すべての社員が仕事とプライベートを両立しつつ、能力を十分に発揮できる職場環境づくりに積極的に取り組んでいます。多くの社員が制度を活用し、安心して働いています。



東邦工業野球グラウンド



伊香保 温泉



梅ノ郷ゴルフ倶楽部



国内拠点 Domestic Bases



本社工場(安中)



TOHOビル(高崎)エンジニアリング事業部



原市工場

敷地・建物面積一覧表 《組立工場・倉庫》

| 名称 | 敷地面積 | | 建物面積 | | |
|--------|----------------|--------|----------------|--------|-------|
| | m ² | 坪 | m ² | 坪 | |
| 組立工場 | 本社工場 | 84,303 | 25,546 | 10,562 | 3,200 |
| | 原市工場(1F) | 1,257 | 381 | 742 | 225 |
| | 原市工場(2F) | | | 700 | 212 |
| 組立工場合計 | 85,560 | 25,927 | 12,004 | 3,637 | |
| 倉庫 | 新倉庫 | | | 2,097 | 635 |
| | 南倉庫 | | | 448 | 136 |
| | アパート下倉庫 | | | 489 | 148 |
| | 松井田倉庫 | 4,245 | 1,286 | 677 | 205 |
| | 高崎倉庫(1F) | 1,609 | 488 | 439 | 133 |
| | 高崎倉庫(2F) | | | 264 | 80 |
| 倉庫合計 | 5,854 | 1,774 | 4,414 | 1,337 | |
| 総合計 | 91,414 | 27,701 | 16,418 | 4,975 | |

AGV(無人搬送車)

Automated Guided Vehicle



新倉庫(本社工場)

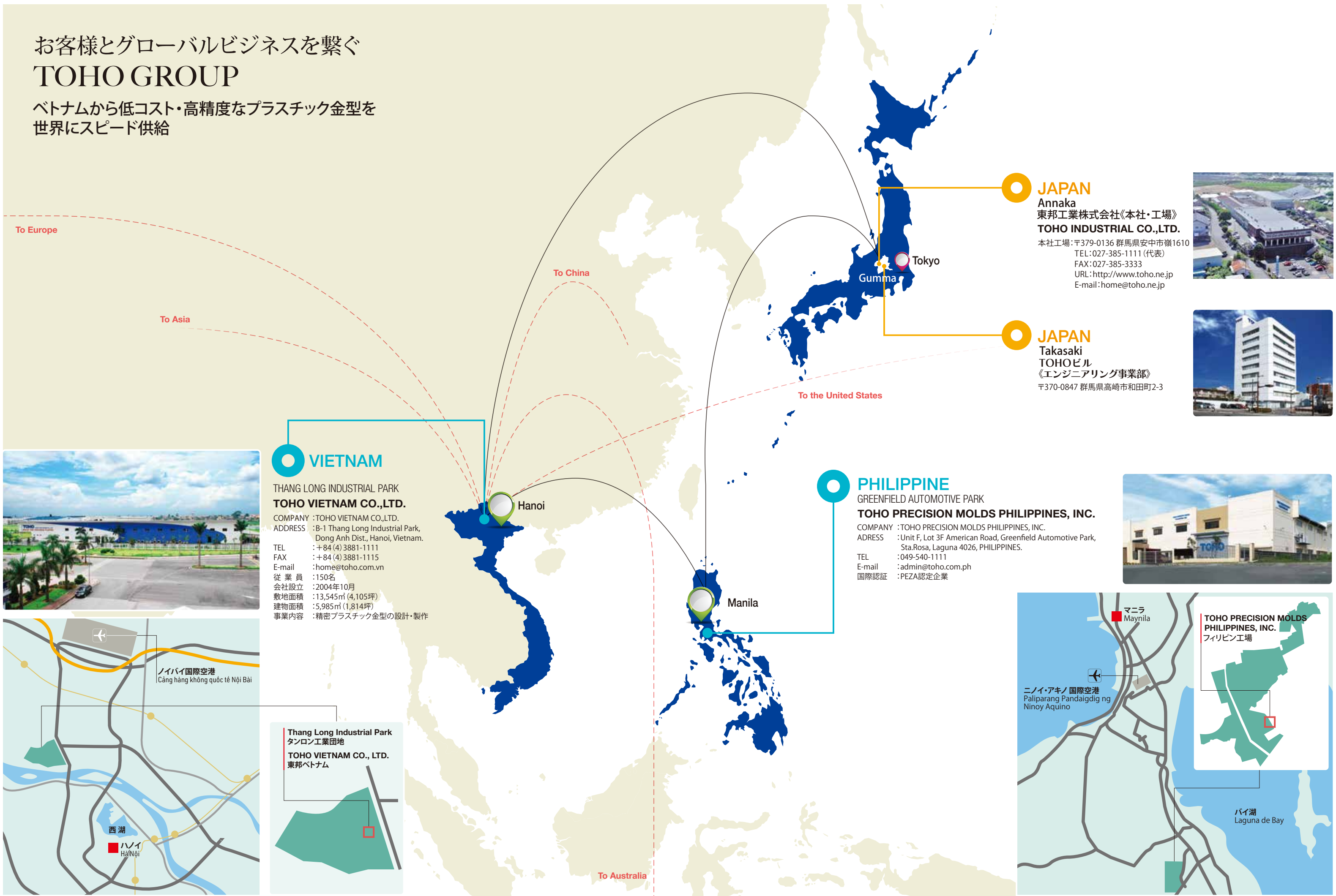
レーザー誘導方式の無人搬送車。

AI(人工知能)による自律制御を用いたAGV(AI搬送ロボット)です。生産品や生産量の変更・変化にも柔軟に対応できる運搬システムとして、FA(ファクトリーオートメーション)やFMS(フレキシブル・マニファクチャリング・システム)、スマートファクトリー化を目指す東邦工業において重要なシステムです。



お客様とグローバルビジネスを繋ぐ TOHO GROUP

ベトナムから低コスト・高精度なプラスチック金型を
世界にスピード供給



JAPAN

Annaka
東邦工業株式会社《本社・工場》
TOHO INDUSTRIAL CO.,LTD.
本社工場：〒379-0136 群馬県安中市嶺1610
TEL:027-385-1111 (代表)
FAX:027-385-3333
URL: <http://www.toho.ne.jp>
E-mail: home@toho.ne.jp



JAPAN

Takasaki
TOHOビル
《エンジニアリング事業部》
〒370-0847 群馬県高崎市和田町2-3



VIETNAM

THANG LONG INDUSTRIAL PARK
TOHO VIETNAM CO.,LTD.
COMPANY : TOHO VIETNAM CO.,LTD.
ADDRESS : B-1 Thang Long Industrial Park,
Dong Anh Dist., Hanoi, Vietnam.
TEL : +84 (4) 3881-1111
FAX : +84 (4) 3881-1115
E-mail : home@toho.com.vn
従業員 : 150名
会社設立 : 2004年10月
敷地面積 : 13,545㎡ (4,105坪)
建物面積 : 5,985㎡ (1,814坪)
事業内容 : 精密プラスチック金型の設計・製作



PHILIPPINE

GREENFIELD AUTOMOTIVE PARK
TOHO PRECISION MOLDS PHILIPPINES, INC.
COMPANY : TOHO PRECISION MOLDS PHILIPPINES, INC.
ADDRESS : Unit F, Lot 3F American Road, Greenfield Automotive Park,
Sta.Rosa, Laguna 4026, PHILIPPINES.
TEL : 049-540-1111
E-mail : admin@toho.com.ph
国際認証 : PEZA認定企業

