

確かな技術力で、時代に応える。



株式会社 協電カッタコア製作所

KYODEN CUT-CORE MFG.CO.,LTD

会社案内

明日への ひたむきな前進。

あなたの暮らしの身近なところで
協電カットコアの技術が
お役に立っています。

当社は昭和44年7月、伊万里市の誘致企業として黒川町に会社を設立以来、富士電機や三菱電機、日立製作所など日本の重電機メーカー各社に産業用変圧器、リアクトル、カットコア、巻鉄芯を納入しています。

適正な在庫管理と、日々の製造技術革新、品質管理、コスト追求により、多種、多用途、少量生産で『短納期』、『高品質』、『低価格』を実現し、その製品はJR新幹線の車輛や南極観測船「しらせ」の電機品、通信機器の分野では携帯電話のアンテナ電源基地の耐雷用など多岐にわたって使用され、その技術力は高い評価を得ています。

「明日へのひたむきな前進」を社として、QC活動、安全衛生活動にも積極的に取り組み、安全で快適な職場づくりを進めています。



会社概要

社名	株式会社 協電カットコア製作所	
所在地	佐賀県伊万里市南波多町小麦原333番地	
	● 本社業務部・カットコア工場	TEL 0955-24-2112 FAX 0955-24-2146
	● 変圧器工場	TEL 0955-24-2118 FAX 0955-24-2103

代表者 代表取締役 山田俊一

設立 昭和44年7月11日

資本金 4800万円

面積	敷地面積	工場延床面積
本社業務部・カットコア工場	8,877㎡	2,658㎡
変圧器工場	10,420㎡	3,133㎡
倉庫(黒川町)	3,484㎡	1,400㎡
倉庫(脇田町)	2,486㎡	808㎡
合計	25,267㎡	7,999㎡

主要取引銀行 商工組合中央金庫佐賀支店 親和銀行伊万里支店
中小企業金融公庫佐賀支店 佐賀銀行伊万里支店

協電グループ	● 株協電製作所	〒555-0011 大阪市西淀川区竹島5-7-26	TEL 06-6473-5851 FAX 06-6474-6028
	● 株協電製作所 滋賀工場	〒520-3252 滋賀県湖南市岩根1622番地4	TEL 0748-72-3871 FAX 0748-72-3872
	● 協電富士株	〒675-1318 兵庫県小野市北丘町355-17	TEL 0794-62-5270 FAX 0794-62-5272
	● 協電システムブレイン株	〒555-0011 大阪市西淀川区竹島5-7-26	TEL 06-6473-8123 FAX 06-6474-6028

沿革

- 昭和44年 7月 株協電製作所(大阪市)の系列会社として伊万里市黒川町に設立。
資本金1,000万円
取締役社長 前田 司、取締役副社長 山田 俊一
- 昭和44年 8月 操業開始。巻鉄芯及びカットコアの製造を行なう。
- 昭和45年 4月 変圧器の製造を始める。
- 昭和48年 8月 工場拡張のため増築(総床面積 899㎡)
- 昭和48年 8月 代表者変更
取締役会長 前田 司、取締役社長 山田 俊一
- 昭和53年11月 モールド変圧器の製造を始める。
- 昭和56年11月 佐賀県中小企業技術改善費の認定を受け、
モールド高圧変圧器の研究を行なう。
- 昭和58年 9月 佐賀県中小企業技術改善費の認定を受け、
新素材・アモルファスカットコアの研究を行なう。
- 昭和60年 6月 伊万里市南波多町に工場用地を取得。(敷地面積 15,000㎡)
- 昭和61年 7月 資本金を1,500万円に増額。
- 昭和61年 8月 変圧器工場を伊万里市南波多町に建設し、
変圧器製造部門を黒川町から移転。(工場面積 2,267㎡)
- 昭和62年 7月 資本金を2,000万円に増額。
- 昭和62年 8月 設計部門にCADを導入。
- 昭和63年 5月 資本金を2,600万円に増額。
- 昭和63年 8月 生産管理システムを導入し、受注から出荷までの業務を
コンピュータ化する。
- 昭和63年 9月 佐賀県の技術開発支援事業の認定を受け、
アモルファス合金積層材の加工用研削盤の開発研究を行なう。
- 平成元年 6月 資本金を3,400万円に増額。
- 平成元年 7月 変圧器工場を866㎡増築し、3,133㎡とする。
- 平成2年 4月 用地を拡張し、19,297㎡とする。
- 平成2年 6月 資本金を4,800万円に増額。
- 平成2年 9月 佐賀県中小企業技術改善費の認定を受け、
高周波変圧器の開発研究を行なう。
- 平成5年12月 本社業務部・カットコア工場を変圧器工場と同一敷地内に建設し、
黒川町から移転、統合。
- 平成11年10月 全自動裁断機を導入し、絶縁物の裁断と内製化を開始。
- 平成14年 6月 高周波用変圧器、リアクトルの振動騒音測定解析用として
FFTアナライザを導入。
- 平成14年 7月 ガス濃度検知器付き防災型大型乾燥炉(10.4m)を導入。
- 平成14年 8月 第二次生産管理システムを導入し、受注から出荷までの総合業務を
全社ネットワーク上で運用開始する。
- 平成17年 3月 絶縁システムのUL認定を取得。

Products

【製品紹介】

カットコア製品

- カットコア(C C形、C S形、C E形)
- 巻鉄芯(K C形、K S形)
- アモルファスカットコア
- スーパーEコア



カットコア



巻鉄芯



アモルファスカットコア

変圧器製品

- 高圧・低圧乾式及び油入変圧器、リアクトル
- 低圧簡易モールド変圧器
- 鉄道車輛用変圧器、リアクトル
- 溶接機用変圧器
- 耐雷用変圧器
- 電気炉用変圧器
- 誘導加熱用変圧器、電磁調理器
- 船舶用変圧器、リアクトル
- モータ起動用変圧器、リアクトル
- 電源装置(インバータ・UPS)用変圧器、リアクトル
- 耐圧試験用変圧器
- 配電用他モールド変圧器
- 電圧調整用スライド変圧器



高圧インバータ用多巻線変圧器



高圧変圧器(油入)



インバータ用直流リアクトル



車輛用三相変圧器



空芯コイル(集電ソナ箱)



インバータ用交流リアクトル



通信基地用屋外形三相変圧器



溶接機用直流電源変圧器

蓄積された技術に裏打ちされた、確かな品質。

Works

【開発・生産】

工程の流れ

本社業務部・カットコア工場



巻取

- 要求特性に応じた種々の電磁鋼帯を選定し、指定の寸法・形状に半自動機器により巻取り作業を行ないます。



焼鈍

- 巻取り加工で生じた材料歪を適正に温度管理された無酸化雰囲気高温炉により焼鈍を行い、初期材料特性に回復させます。



切断

- 専用樹脂で固着硬化した巻鉄芯は、自社開発の全自動切断機により所定の位置で複数個に切断分離し、切断面は要求に応じて仕上加工を行います。



塗装

- 加工終了後のカットコアは、切断面を除き防錆塗装を行います。また切断面は検査後に防錆処理を行います。



検査

- 寸法・外観確認の後、磁気特性や振動騒音などの試験をカットコアの使用条件に合わせて実施し、顧客様の品質向上と合理化の一翼を担っていると自負しております。



梱包

- カットコアは最終製品での使用時期が不確定の為保管対策としての防錆梱包と、重量物の荷崩れ防止策を考慮して個々に丁寧な梱包を行います。



変圧器工場



設計

- 製品は全てオーダーメイドで、個々の顧客仕様により設計し、納入仕様書、承認図により、承認手続き後製作しております。



工程

- 設計からの設計図に基づき、部品手配、工程負荷、製造、検査、出荷を生産管理システム上で計画し、顧客の要求納期に対応しております。



資材

- 材料は、全てオンライン上で発注し、適正な納期管理及び在庫管理を行っております。特に、電線、絶縁材は使用期限の管理、防塵管理を行っております。



巻線

- 変圧器の品質を決める巻線は、作業に含まれる重要要素を重要基本作業に指定し、認定作業員により防塵環境の中で作業を行っております。



組立

- 渋滞のない作業と、「作り込む品質」をモットーに創意工夫を続けており、劇的な不良率低減と安全操業で『無災害3000日』を達成しました。



試験・検査

- オーダーメイドに対応した試験設備により、構造、電気特性、絶縁性能、騒音、温度上昇などの品質要求に厳しい目に対応しております。



あらゆるニーズに対応する、匠の技術。

Safety & Ecology

安全・環境への取組

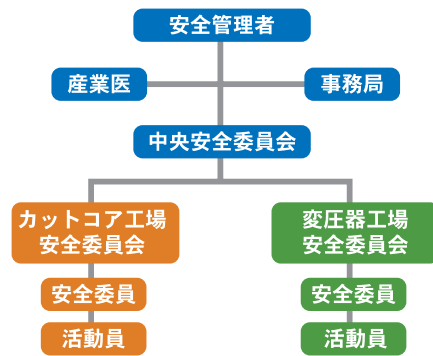
安全管理体制

当社の安全思想は、危険予知(KY)を活動の中心におき推進しています。中央安全委員会にて年間目標及び年間活動計画を作成し、さらに、それを基に各工場で具体的な活動計画書を作成します。

管理運営は、毎月1回、中央安全委員会、各工場の安全委員会を開催し、当月の活動実績の状況、実績を報告させ、次月の予定を協議決定します。

工場内で発生した労働災害及び、工場外の交通事故もすべて事故報告書を作成し、原因調査と対策を実行しています。又、災害要因の分析によるKY及び事故歴史の広報活動等で再発防止に努めております。

現在、カットコア工場が平成17年7月に2000日、トランス工場が平成18年1月に3000日の労働無災害日数を達成し、さらに記録更新に挑戦しております。



安全活動のあゆみ



変圧器工場『労働無災害3000日達成』記念

- 昭和61年 10月 第1回 防火訓練実施
- 平成4年 11月 第1回 5S活動開始
- 平成9年 8月 社内募集安全標語集を作成し、毎朝唱和を実施
- 平成12年 7月 変圧器工場 『労働無災害1000日達成』
- 平成13年 8月 社内募集安全標語集更新
- 平成14年 7月 第1回 社内クレーン競技会実施
- 平成14年 10月 カットコア工場 『労働無災害1000日達成』
- 平成14年 10月 社内交通安全ポスターを募集し、交通安全推進を図る
- 平成15年 4月 変圧器工場 『労働無災害2000日達成』
- 平成15年 7月 第2回 社内クレーン競技会実施
- 平成17年 7月 カットコア工場 『労働無災害2000日達成』
- 平成17年 8月 社内募集安全標語集更新
- 平成18年 1月 変圧器工場 『労働無災害3000日達成』

環境への取組

地球環境問題の深刻化に伴い、企業の環境問題への取り組みは日本国内だけでなく、国際的な観点からも非常に重要視され、避けては通れないものとなっております。

当社は、事業活動のあらゆる面において、資源保護や地球環境の保全に配慮し、UL規格の取得、グリーン調達、R o H Sの推進、半田の鉛フリー適用など、環境負荷の少ない製品・部材への切り替え、削減に取り組み、安全で環境にやさしい製品の開発、販売促進を進め、社会に貢献しています。

- 昭和63年 4月 産業廃棄物排出基準を作成し、それに基づいて分別排出を行なう。
- 平成5年 3月 産業廃棄物排出基準を改定し、全社統合管理の標準化を進める。



半ガス化燃焼方式による消煙型焼却炉
(平成11年5月設置)



廃油などの地下浸透を防ぐ、油水分離層付き
廃棄物置場(平成11年5月設置)

Welfare

福利厚生

充実した福利厚生を目指す

企業とは、働くための場所だけでなく、すべての社員が運命をともにするところだと考え、なによりも福利厚生の充実をはかっています。多彩な年中行事など万全を期しています。



社員旅行(北海道)



食堂風景



花見

クラブ活動

多彩なクラブ活動で社員同士のコミュニケーションを深めます。



- ソフトボールクラブ
平成14年 10月 佐賀新聞社旗争奪ソフトボール大会・佐賀県大会に伊万里地区代表として出場
平成15年 9月 早起きソフトボール大会・佐賀県大会に伊万里地区代表として出場
- ゴルフクラブ
毎月1回、合同練習を開催し、年3回の社内コンペを実施しています。
- 釣りクラブ
毎月1回、舟釣りを実施しています。

人と共に、地域と共に。

もっと快適で、充実した企業活動のために。



株式会社 協電カットコア製作所

〒848-0014

佐賀県伊万里市南波多町小麦原333番地

● 本社業務部・カットコア工場

TEL 0955-24-2112 FAX 0955-24-2146

● 変圧器工場

TEL 0955-24-2118 FAX 0955-24-2103

<http://www.kyodencut.co.jp>