

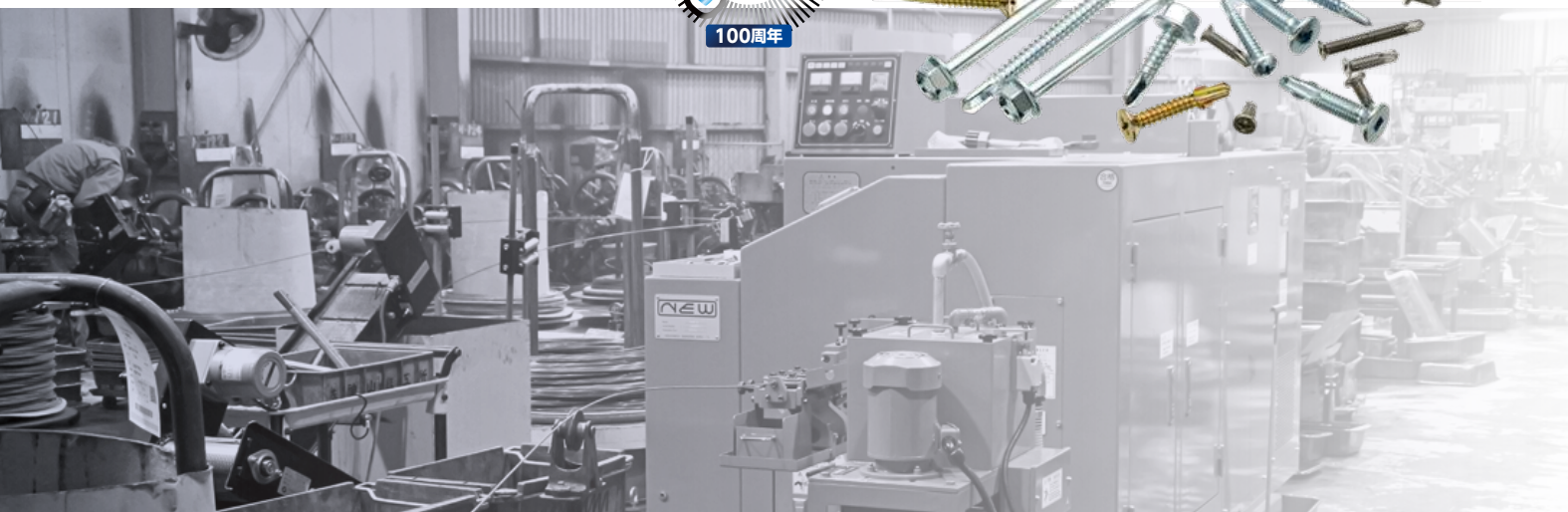


# *100<sup>th</sup> Anniversary*

— 100年の軌跡 —

 **KAMIYAMA**





## INDEX

|                      |    |
|----------------------|----|
| 「神山鉄工所100周年を迎えて」会長挨拶 | 1  |
| 現在の神山鉄工所の姿           | 2  |
| 創業者神山時蔵と神山鉄工所の歴史     | 4  |
| 創業期と疎開時代             | 6  |
| パイオニア確立まで            | 8  |
| ドリルねじ製造に注力           | 10 |
| サービス業としての視点へ         | 12 |
| 「これからの100年へ向けて」社長挨拶  | 16 |

## 神山鉄工所100周年を迎えて



今思うに、お客様に育てられてここまで来ました。  
心よりお礼申し上げます。  
支えて下さった仕入先の皆様、パートナーである  
社員の皆様に、感謝申し上げます。  
「一期一会」と申します。頂いたよきご縁を大切にしていきたいと思います。  
慰安旅行で、ハワイに行った時のこと、  
周年パーティーのこと、みんなで飲んで、歌ったこと、  
苦しかった時のことは忘れ、楽しかった時のことばかり思い出されます。

私の場合、社員に教えられたことも沢山あります。  
最初は素直になれなかった私ですが、月日の流れが何時しか私を  
変えていってくれました。感謝の気持ちでいっぱいです。  
次の100年という月日は、どうあがいてみても一代ではできません。  
ねばり強く、繋げていかなければなりません。  
社員を信じ、「お客様に喜んでもらえる会社」をこれからも目指し、  
仕入先様、社員の皆様も共に喜べる会社を創り上げて貰いたいと思います。  
「人は歳を取っただけでは老いない。  
理想を失った時、初めて老いが来る。」と申します。  
信念を貫き、勇気をもって次の100年を駆け抜けてゆくと確信しています。

取締役会長 神山 裕義



# 現在の神山鉄工所の姿



## 『技術開発』『人の和』『利潤の追求』

大正8年の創業以来、私たちは生活に欠かせない部品「ねじ」を常に改良・生産し、社会に貢献し続けています。

OEM生産をはじめ、ねじの企画から設計、製造、検査、パッケージングまで一貫した生産体制でお客様に満足いただける製品をお届けします。



## 会社概要

社 名 株式会社 神山鉄工所  
代 表 者 代表取締役 社長 神山貴至  
創 業 大正8年8月8日  
法 人 設 立 昭和30年7月9日  
資 本 金 1,000万円  
従 業 員 51名 (2019年8月現在)  
決 算 期 12月31日  
本 社 〒577-0067 大阪府東大阪市高井田西5丁目4番8号  
TEL.06-6782-2255(代) FAX.06-6782-3257  
桜 井 工 場 〒633-0021 奈良県桜井市倉橋361  
TEL.0744-43-1155(代) FAX.0744-43-1157  
<http://www.kamiyama-tekkosho.co.jp/>  
事 業 内 容 各種ねじ類(ユニポイントドリルねじ、タッピンねじ、タップタイトねじ)  
設計・製作及び販売  
導 入 設 備 ヘッダーマシン(ねじ頭部成形機械) 64台  
ポンチングマシン(ねじ刃先成形機械) 22台  
ローリングマシン(ねじ山成形機械) 65台  
足割機 10台  
マシニングセンタ 2台  
放電加工機 6台  
画像検査装置 3台  
ワンショット3D形状測定器 1台



本 社



桜井工場



## ユニポイント® 製品紹介

| タイプ       | 外 観        | 頭 部 形 状          | 特 徴                                                                                            |
|-----------|------------|------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|
| PANタイプ    |            | ナベ頭              | ナベ頭で十字穴つきの全ねじタイプ。代表的な頭部形状です。                                                                   |
| FLATタイプ   |            | サラ頭              | サラ頭の十字穴つきのドリルねじ。施工後にヘッドがでません。                                                                  |
| FLAT-Rタイプ |            | サラリブ             | サラ頭に刃の横の羽(リーマ)が特徴のドリルねじ。取付部材にバカ穴を開けるためジャッキアップ問題が起きません。施工後にヘッドを沈ませ、合板・ボード等の取付が可能に。              |
| HEXタイプ    |            | 六角頭              | 六角頭でトルク伝達力が高いため、ゆるみにくく施工が確実に行えます。                                                              |
| HEXLタイプ   |            | 六角頭              | 六角頭でトルク伝達力が高く、6~12mmまでの厚い鋼板取付ができます。                                                            |
| HEX二段刃タイプ |            | 六角頭              | 六角頭でトルク伝達力が高いため、ゆるみにくく施工を確実に行えます。太物ドリルねじのため、少ない本数で締結できます。先端形状が神山独自の2段刃になっているため、厚板にもすばやく施工できます。 |
| SHタイプ     |            | 六角頭              | 座金とバックンが一体になっており、防水効果が高い。SHタイプは通常HEX頭部、SCHタイプはSUS304キャップをかぶせたタイプになります。                         |
| SCHタイプ    |            | 六角頭<br>ステンレスキャップ | 座金とバックンが一体になっており、防水効果が高い。SHタイプは通常HEX頭部、SCHタイプはSUS304キャップをかぶせたタイプになります。                         |
| PWタイプ     |            | パンワッシャー          | ナベ底形のワッシャーが一体になっており、頭部の沈み込みが少なく、しっかり固定できます。                                                    |
| ALPタイプ    |            | ナベ頭              | アルミサッシ取付の専用のドリルねじです。細目ねじ・小さい刃先を採用しています。                                                        |
| ALFタイプ    |            | サラ頭              | アルミサッシ取付の専用のドリルねじです。細目ねじ・小さい刃先を採用しています。頭部径 dk=7タイプもあります。                                       |
| CWタイプ     |            | シンワッシャー          | 鉄骨下地への薄物のパネルや断熱材の取付に適したねじです。                                                                   |
| 木下地       | メタルウッドポイント | ナベ頭・サラ頭等         | 神山が開発した木下地用ドリルねじです。1.6mm以下の金物であれば、下穴なしで木下地に施工できます。硬質木下地にも割れが発生しません。                            |

## 建築構造用ドリルねじ

スチールハウス協会に認定されたスチールハウス用のドリルねじ



■施工例  
スチールハウス

■材質  
スチール

■製品仕様  
スチールハウス規格は様々な種類があります。亜鉛メッキ(20ミクロン)規格サイズは、全て製造可能です。

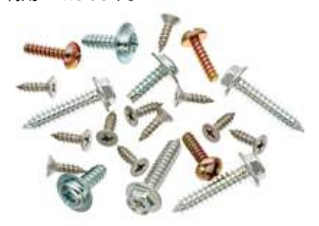
## タッピンねじ

タッピンねじとは、めねじ加工がされていない相手材に、ねじ自身がめねじ山を塑性加工させながらねじ込み締結できるねじのことです。締め付け工数の低減がはかれるものとして電気機器、家庭用品、自動車などに広くご利用いただけます。

■施工例  
建築、車両、電機部品の締結。

■材質  
スチール・マルテンサイト系ステンレス  
オーステナイト系ステンレス等

■製品仕様  
・タップ立て不要。  
・ねじ込みが簡単。



## タップタイト

タップタイトとは、胴部におにぎりのような三角形状をしているタッピンねじのことです。作業性、機能性が高く、合理化、省力化そして製品コストの低廉化に役立ちます。

■施工例  
建築、車両、電機部品の締結。

■材質  
スチール・マルテンサイト系ステンレス  
オーステナイト系ステンレス等

■製品仕様  
・タップ立て不要。  
・ねじ込みが簡単。  
・切削粉やバリが生じない。  
・振動に対して抵抗が大きい。  
・厚物にも最適、ワッシャーもナットも不要。





# 創業者神山時蔵と神山鉄工所の歴史

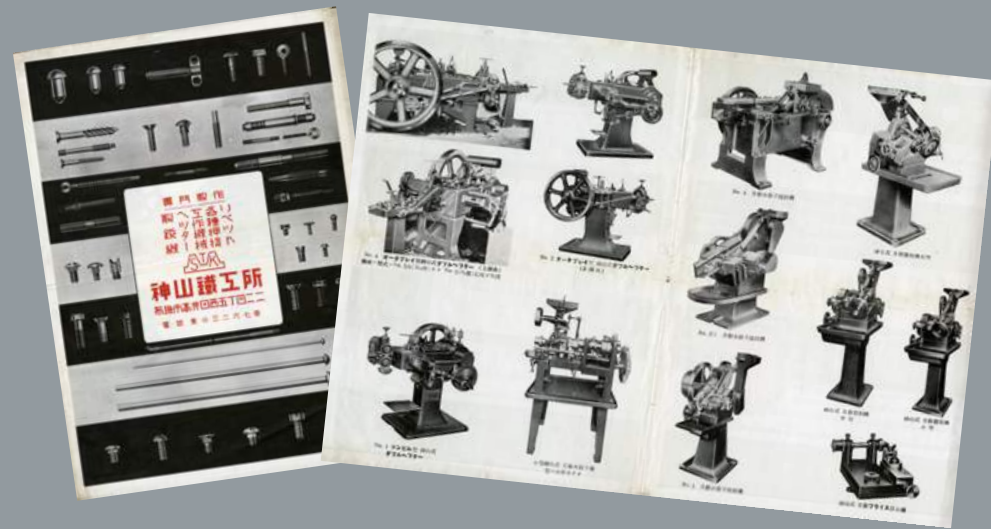
## 『無から有を作り出した』

明治27年京都に生まれ小学校を卒業してからは大阪砲兵工廠に入職した。  
機械見習工として汗と油にまみれて技術を習得し、大正8年24才のとき神山鉄工所を  
大阪市東成区中道で創業。

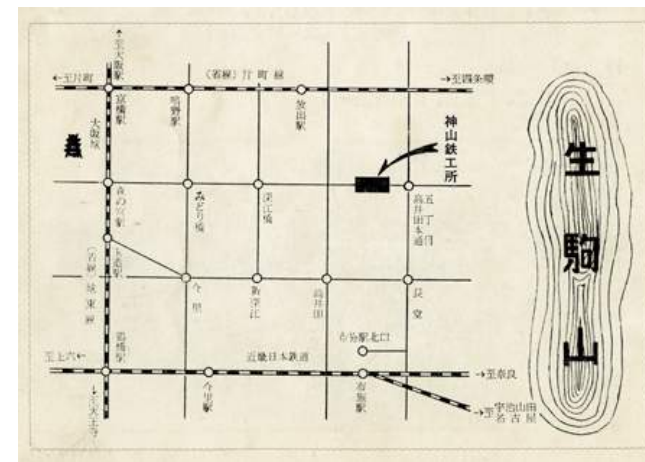
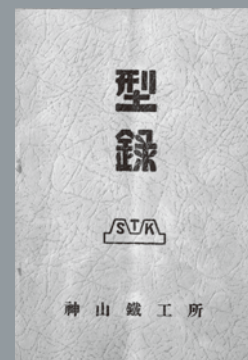


創業者 神山 時蔵

第一次世界大戦が始まると、日本には参戦国からの軍需品等の注文が殺到した。大阪砲兵工廠の高い技術力と民間企業の研究がうまく作用し、「東洋のマンチェスター」と言われた工業都市大阪で技術を習得した時蔵氏はとても手先が器用で、特に機械をさわるのが得意だった。  
当時、外国からの輸入品のみに頼っていたリベットを製造する機械(ダブルヘッダー機)や製釘機などを自ら独自開発し製造販売を行う。その製造用機械を使い、国産の生押リベット・鉄釘の生産が始まっていた。

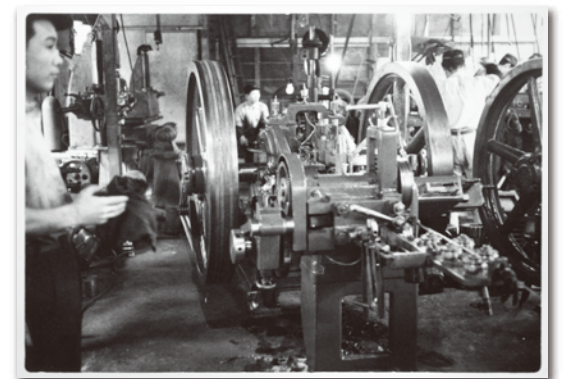


自らの技術と情熱をもって何も無いところから、現在の国内産業を根底から支える『ねじ』を生み出すための基盤を創った初代神山時蔵氏の職業人生を、二代目神山時男氏は『無から有を作り出した』と評していた。



## 法人改組頃の東大阪市(布施市)

東大阪市は布施市、河内市、枚岡市が合併し大阪府下31番目の市として1967年(昭和42年)2月1日に発足した。当時本社工場のあった布施市は大阪市の東に隣接した街で人口約21万人。機械金属工業を中心に発展が進んでいた。商店街にもぎやかで、生駒山や信貴山、奈良ドリームランドやプール、野球場なども近隣にあり、商工都市・産業都市としての発展を目指していた。



神山鉄工所100年のあゆみへ



1919

大正8年

## ● 大阪市で創業

創業者の神山時蔵は、明治27年11月17日生まれ。小学校を卒業してからは大阪砲兵工廠に入職し、大正8年、24歳のとき大阪市東成区中道で神山鉄工所を創業した。頼母子講からお金を借り入れて機械等を買ひ、砲兵工廠で身につけた技能と工夫で、外国からの輸入に頼っていたダブルヘッダー機・製釘機を独自開発して生押しベット・鉚釘を生産していた。



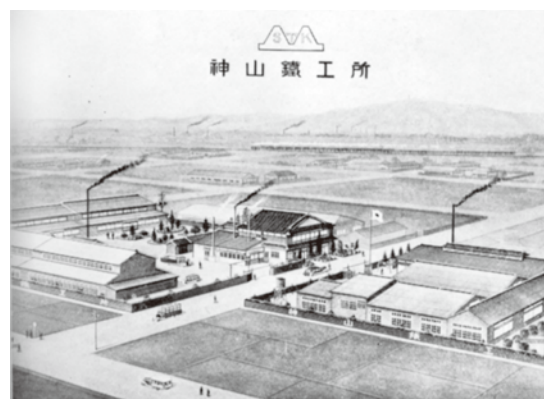
〈初代 神山 時蔵〉

1935

昭和10年

## ● 現在の東大阪市 高井田に移転

創業より16年後の昭和10年東大阪に移転。高井田に総面積2,640㎡の工場・居宅を建設した。昭和10年前後の大阪は、東京以上の経済力となり、発達をとげ、産業の中心地となっていた。特に東大阪はねじの生産と関連の深い伸線工業が盛んで、生駒山頂から西部に向かう急流の力を利用し、水車を動力とし生産されていた。



〈高井田本社と工場〉



### 東大阪の産業の始まり

昭和10年に東大阪に移転して工場を建てましたが、その頃ここには何もなかった。千日前のゴンドラが見えたぐらいです。私が小さな頃は、すずめが一気に飛び立ったら空が真っ暗になるぐらいに沢山いました。周りは畑、田んぼだった。それを埋め立てて工場を作ったんです。

このあたりは何もなかったんだけど、そういうところでうちらがぼつんと事業をはじめたら、周りで見ていた人達が近くで仕事をやりはじめたり、外注先として注文したら、注文し続けなければいけない。一つ動くと色々な新しい関

係性ができてきた。

そういう風にして、だんだんといろいろな情報が張り巡らされながら徐々に「一番適切な場所はどこだ」ということになるわけです。

外注するにしても、いろいろな材料を納めるにしても、ここだったら一番良いのではないかと考える。それが徐々に固められてきたのが今の東大阪です。

— 神山 時男 談 —

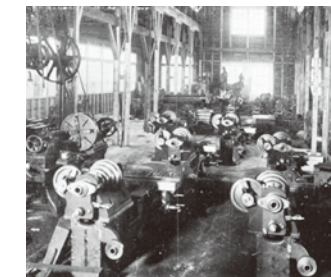
1939

昭和14年

【社員数：75名】

## ● 機械の生産に拍車がかかる

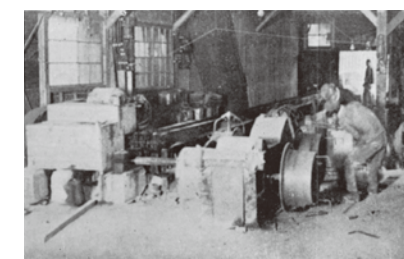
当時の工場敷地は5,350㎡であった。自社での機械生産に拍車がかかり昭和14年に線材製品の一貫生産体制を確立した。製釘機・ヘッダーマシン・伸線機・ローリングマシン・すりわり機を設計製作し、伸線から各種ねじ・木ねじ・リベット・大角押ねじ・釘等を生産した。機械の販売も継続的に行われた。東大阪の鉚螺工業は太平洋戦争下での軍需産業として、主に高井田地区を中心にねじ工場が増え拡大されていった。



〈工作機械工場〉



〈製釘機〉



〈伸線機〉

1943

昭和18年

【社員数：200名】

## ● 工場疎開

第二次世界大戦の戦火を避け、工場を福井県丹生郡武生町に疎開した。この時の社員は200人だった。高井田の工場と居宅はその間、時蔵氏の妻ゆきが一人で守った。しかし武生工場は終戦直前に空襲を受けた。

1947

昭和22年

【社員数：15名】

## ● 終戦後、生産の再開

200名余りいた従業員は戦争によって散り散りになっていた。この年、高井田の現在の場所にて社員15名で生産を再開した。



### 留守を守った

工場の隣の私の自宅は戦前からあります。現在自宅と工場があるこの場所に、戦時中は祖母がひとりで残っていたんです。周りにはどんどん爆弾が落ちてきているのに被爆することはありませんでした。幸いなことに大阪の空襲の時も燃えずに残りました。祖母はその時のことで、自宅のすぐ近くに飛行機も落ちて来たと言っていました。落ちた後しばらくは後処理もされず、そのままおいてあったそうです。

— 神山 裕義 談 —



〈旧工場と神山時蔵宅〉



# パイオニア確立まで

1954

昭和29年

## 「十字穴付きねじ」を製造開始

創業者神山時蔵氏の妻ゆきが四国遍路のバスの車中で、「米フィリップス社のプラスねじの特許が切れる」という情報を耳にし、十字穴パンチ開発とプラスねじ生産をはじめた。

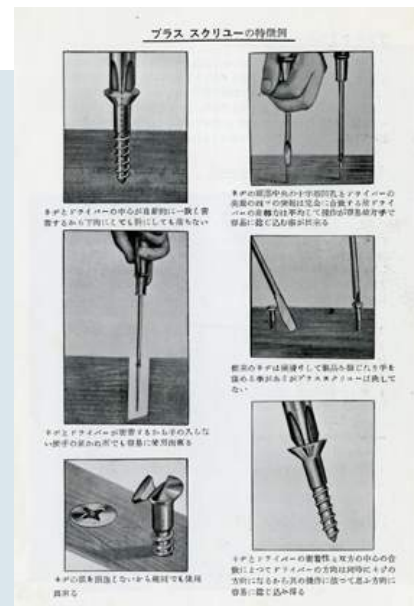


### プラスねじについて

十字穴は1933年(昭和8年)米国フィリップス社で開発された。十字穴の場合は、ドライバーのアプローチが斜めになっても容易に中心旋回が得られる構造のため、自動ねじ締め機による大量生産ラインが実現できたと言われている。十字穴は現在においても世界で最も普及しているねじ回しでもある。

逆に当時の日本が採用していたマイナス溝のねじ回しは、ドライバーを真っ直ぐ立てて慎重に回さないとすぐにドライバーが外れるため、粗悪なねじの場合は締結時にねじが固くなったりした場合マイナス溝が舐めてしまう。こうなると締結できないまま外すことも容易ではない。ねじの形状ひとつで生産性が大きく変わっていくこととなる。

神山では当時、十字穴付きねじを打つ工具は十字形状のマスタースタイルから全て自社製作であった。



1955

昭和30年

## 法人改組

株式会社神山鉄工所に法人改組



### 技術開発と人の和

下記は当時の入社案内の一節である。  
「現在十字穴付ねじ製造の屈指のメーカーとなり尚且ダブルヘッダー機として神山製は舶来品に優るとも劣らぬ信用を得其名は全国に知られて居る。其間当社長より技術を習得せる従業員は実に多数にして大部分の者は独立自営

し或は他社に転じたる者は其の途の要職につき各々が成功を修めて居る実態にて社長の徳を慕い労をねぎらうため、神山会なる会を作り度々会合当社長を中心にして互に交友を温めつゝある現状である。」

1961

昭和36年

【社員数:105名】

## 工員独身寮を増設

社員数105名に達した。  
現本社工場のある場所に独身寮を増設した。  
当時使われていたものが今でも少し残っている。



〈独身寮〉



1962

昭和37年

【社員数:78名】

## 桜井工場の新設

奈良県桜井市にある明治時代に建てられ廃校になった小学校跡地に、3,870㎡の工場を新設した。校舎はそのまま活用し、運動場跡地には生産工場を建設し、「小ねじ」「タッピンねじ」などの各種ねじ生産を移した。また、工場内で焼入れ加工も行っていた。  
同10月、東大阪市北蛇草に総面積1,500㎡の機械製造工場を取得。ヘッダーマシン・ローリングマシン・リヘッダー・ボールヘッダー等の機械の製造を行っていた。



〈桜井工場風景〉



### タッピンねじ

めねじ加工がされていない相手材に、ねじ自身がめねじ山を塑性加工させながらねじ込み締結できるねじ。締め付け工数の低減がはかれるものとして電器機器、家庭用品、自動車などの当時「三種の神器」と言われた耐久消費財をはじめ、今でも広く利用されている。





# ドリルねじ製造に注力

1973

昭和48年

【社員数:79名】

## ●二代目社長に神山 時男氏が就任

昭和48年創業者時蔵氏が逝去し、時男氏(大正11年3月16日生まれ)が二代目社長に就任した。当時切削によるドリルねじ生産が一般的な中、時男氏は冷間鍛造の機械を設計し昭和52年に自社製ピンチポインターを用いての全冷間鍛造によるセルフドリリングねじ『ユニポイント』の製造をはじめた。

「常に考えよ」が口癖であり、枕元にはメモを常備して、寝る間も惜しんで仕事に取り組んでいた。



〈二代目 神山 時男〉

1976

昭和51年

【社員数:63名】

## ●北蛇草の機械製造工場を売却 本社に統合し桜井工場を増設した

1977

昭和52年

【社員数:57名】

## ●自社製ピンチポインターにて、全冷間鍛造による セルフドリリングねじ『ユニポイント®』の製造開始

冷間鍛造のメリットとしては今までの切削と比べ、寸法や形状精度の高いものを大量生産することができる。当初、市場での反応は少なく月商200万円にも及ばなかったが、粘り強い営業努力と製品の持つ高い性能・品質が建築関係者を中心に認められることとなった。

昭和59年には特許権を取得し、現在では総売上8割に達する主力製品となっている。ユニポイントを土台として用途の多様化に対応できるよう研究開発を重ね、後の平成10年には『スチールハウス用ドリルねじ』平成19年には『建築構造用ドリルねじ』の認証を取得している。



### ドリルねじに対する想い

「最初の頃、ドリルねじの刃先部分を成形する金型は手作り、試行錯誤の連続でした。例えば、切味を優先すると刃が薄すぎて、切削途中で欠けてしまうんです。そういうことを繰り返して、徐々に肉厚を増やしていきました。ただ切れるだけではダメなんです。やはり剛性もなければいけないし、柔軟も持たせて、ある程度固いものにして…。そういういろいろな試行錯誤をして今に至っています。熱処理の仕方にもよります。当初は出来た品物をすぐ熱処理屋に持っていかなくても良いように、自社で青酸カリで焼いていました。青酸カリを載せておいてバーナーであぶるんで

す。そうするとすぐに焼きが入る。そんな試行錯誤をしながら当時は量産していきました。今は出荷時に念のため抜き打ち検査をして、何秒で入るかを計測したデータをずっと蓄積しています。社内基準に満たないものは出荷せずに廃棄しています。一旦信用をなくしたら「あそこのものは使いたくない」となる商売で、信用を取り戻すのは大変だとわかってきたから、少々損を被っても初期の頃はとにかく良いものを作るまで出荷しない。そんな風にやっていました。」

— 神山 裕義 談 —

1987

昭和62年

【社員数:59名】

## ●株式会社日本ファスナー技術研究所より 特許「タップタイト」他再実施権取得し製造開始



### タップタイト

タップタイトとはタッピンねじと同様にめねじ山を塑性加工させながら締結するねじである。ただ胴部がおにぎりのような三角形状をしているため、タッピンねじに比べねじ込む時の抵抗力が軽減され、作業性が高く、ゆるみ止め効果も持っている。



1989

平成元年

【社員数:53名】

## ●創業70周年を迎え本社を新築

創業70周年を迎え、記念式典と本社新築竣工を披露する式典が執り行われた。



〈記念式典にて〉

1990

平成2年

【社員数:50名】

## ●将来構想に基づきハード面の充実を進める

3月 桜井工場増設  
桜井工場の増設により、各種ねじの生産を集約した。そしてこの間に製造機械の販売をやめて、ねじ生産に特化するようになった。

6月 本社機械工場完成  
本社工場に新しい設備の導入や、生産体制の整備を行うことで生産性を大幅に向上させ、ねじの企画から設計、製造までの一貫した生産体制を確立した。

11月 本社工庫、立体自動倉庫完成  
在庫管理にコンピューターシステムなどを導入することにより、ユーザーに対してスムーズに、かつ誤出荷を防ぐことができるので、お客様への安心と満足を与えることができるようになった。



〈立体自動倉庫〉



### 特許権・認定取得 等

1987年(昭和62年)

- セルフドリリングねじ「ユニポイント」の特許権取得
- 株式会社日本ファスナー技術研究所より特許「タップタイト」他再実施権取得



# 『サービス業』としての視点へ

1991

平成3年

【社員数:56名】

## ●三代目社長に神山 裕義氏が就任

平成3年裕義氏(昭和23年4月3日生まれ)が三代目社長に就任した。大きく変化する時代のニーズと、働き方の変化を見据えながら長期ビジョンに沿った施策を行い、特にISO9001・ISO14001をはじめとする認定や特許権の取得に注力し、最新型の設備も続々と導入することで製造品質の向上に力を入れた。  
新製品の開発を積極的に行うことで社会に役立つ特殊刃先をいくつも生み出し、社員・取引先様・エンドユーザー、関わる全ての方に安心、満足していただける製品づくりと働きやすい環境づくりを遂行した。



〈三代目 神山 裕義〉

## 時代の変化を見据え、社内環境の整備を行う



〈新社章〉

社章を「歯車(機械製作の象徴に十字)」のデザインから、「社内のベクトルを同じ方向にすることを表す」デザインへ変更。社員の働きやすい環境整備にも力をいれた。  
人材採用の面ではアルバイト、派遣社員から正社員への登用を進め、経営幹部の中途採用を行うことで会社へ新風を吹き込める体制を整えた。後年には社員と社員家族一緒に海外旅行など、福利厚生も充実させていった。



## 関わる全ての人の安心・満足を目指して

私は社長になったある時期から、今の仕事はサービス業だと思っています。なぜかという、納期ひとつに対しても、納期通りに入れてもらえなかったらお客様は困るわけです。

納期までに入れるためには、外注先にも管理してもらわなければいけない。一番最初に作るヘッダーもきちんと作らなければいけない。材料も安定して供給してもらわなければいけない。そういうものを全てを管理し、更に自社の在庫全てを管理した上で多品種を同時に作るとなったら、一度に大量には作れないんです。

そこでどうするかという少しづつ在庫を持つこと。何カ月分まとめて持つておけば小ロットのものはそういうところから小出しにすることによって作らなくて済む。機械としてはその何千本とかいう少ない数のために大量に動いている機械を止めなくて良い。そういうメリットがあります。

そんな風にいろいろな問題を解決してきて今があるんです。それはすなわちサービス業なんです。

例えば箱の出荷の時もバーコードがいたりとか、色でテ

プを変えとか、計量を何キロまでにするとか、そういうこともいろいろな要望があるわけです。そういうことを満たしていかなければいけない。そういうものに徐々に我々もお客様が必要とするサービスを補ってきた。在庫もそうです。持たないとお客様のニーズを満たせない場合があります。細かく機械を切り替えて早くすると言っても人間には限界がありますので、ある程度必要な数量を最低限作っておかなければなりません。だから営業担当が総額としての在庫量の上限をISOでも取り決め、その範囲内かどうかを毎月チェックしています。在庫を持ち過ぎないように最低限の中でやっていこうと。だから今、そういう面ではとても成熟しています。そう簡単にやれと言われてもなかなかできることではないと思います。このようにお客様のいろいろな要望を受け、これまで何十年に渡って真摯にやってきました。

— 神山 裕義 談 —

1998

平成10年

【社員数:42名】

## ●「スチールハウス用ドリルねじ」の製造工場認定取得 スチールハウス用ドリルねじの生産を開始した

2000

平成12年

【社員数:39名】

## ●木下地向けドリルねじ「メタルウッドポイント」を開発

ドリルねじは基本的に鉄下地の締結に用いられるが、特殊刃先を設計し木下地に薄鋼板を下穴なしで締結できるねじの開発に成功した。ねじ山にも高い保持力のための工夫が加えられている。



〈自社開発商品メタルウッドポイント記事2000年2月14日〉



〈桜井工場記事2000年2月28日〉



## ドリルねじ

先端が切り刃状になっており、ドリルねじだけで鋼材に対し、下地材の穴あけ、めねじ加工、締め付けが可能で作業効率を大幅に引き上げることが可能。

くぎと比較すると引抜保持力が高くなり、長期間の使用でも緩みにくく安全なため特に建設、建築、住宅などの締結にて、作業性、コスト、信頼性の面で優れている。



## 特許権・認定取得 等

1999年(平成11年) ●6月「中小企業創造活動促進法」に基づく認定取得



# 『サービス業』としての視点へ

2007

平成19年

【社員数:58名】

## ●7月 生産販売管理システム「道(さすが)」を導入

大塚商会からのシステム導入により、本社と工場における在庫データや生産データ、受注データなどを一元管理した。客先問合せに素早く対応し、生産を効率化できる体制が整った。



## 12月「ISO9001」「ISO14001」を認定取得

取引顧客の信頼と、社内において仕事の活性化、社員が同じ目標に向かっていくために国際規格である『ISO9001』品質マネジメントシステムと、『ISO14001』環境マネジメントシステムを認定取得。また、今後の目標である海外展開を見据えた会社の取り組み姿勢の一步であった。

2008

平成20年

【社員数:58名】

## ●キャップカシメ機とワッシャー組付機を導入

高耐食ステンキャップドリルねじの内製化に取り組んだ。



ワッシャー組込機

2012

平成24年

【社員数:53名】

## ●最新型ポンチングマシンを導入

ポイントマスター社製ポンチングマシンPM210S導入。  
2019年までの7年間で15台を導入、刃先精度の向上につながった。



ポンチングマシン

2015

平成27年

【社員数:50名】

## ●最新型画像検査装置を導入

画像検査装置を導入し、カメラ・センサによる全数検査が可能となった。



画像検査機

2016

平成28年

【社員数:56名】

## ●最新型ヘッダーマシン・ローリングマシンなどを導入

2月 中島田鉄工所製ヘッダーマシンNS80Gを導入し、長尺ねじの製造が可能となった。  
9月 キーエンス製VR-3000 3D形状測定器を導入。試作品の形状を解析でき、より高精度な製品開発が可能になった。  
12月 全数検査装置も付属する三明製作所製THI-10R ローリングマシンを導入し、10mm径ねじの製造が可能になった。

2017

平成29年

【社員数:45名】

## ●経済産業省近畿経済産業局より「平成29年度戦略的基盤技術高度化支援事業(サポイン事業)」の採択を受ける

ドリルねじの性能向上について、大阪府立大学と大阪産業技術研究所との産官学共同研究に取り組んだ。

2018

平成30年

【社員数:49名】

## ●四代目社長に神山 貴至氏が就任

平成30年貴至氏(昭和53年11月24日生まれ)が四代目社長に就任した。世界80カ国を渡り歩いた際に、自動車などの日本の工業製品が現地で大きな信頼を得ていることを体感した。その品質を根底から支える部品産業に誇りを持ち、培ってきた技術をさらに発展させるため、人材育成や設備導入に取り組んでいる。



〈四代目 神山 貴至〉

## 最新型マシニングセンタ NC放電加工機を導入

牧野フライス製作所製V22と三菱電機製NC放電加工機EA8Sを導入し、高精度の金型製作に取り組んだ。



マシニングセンタ

2019

平成31年/令和元年

【社員数:51名】

## ●設備の充実を図る

高まる、品質・サービス・ニーズに対応するため、最新設備の導入を積極的に進めた。



ヘッダーマシン



放電加工機



ローリングマシン



ワンショット3D形状測定器



## 特許権・認定取得 等

- |              |                                                                   |
|--------------|-------------------------------------------------------------------|
| 2007年(平成19年) | ●6月「建築構造用ドリルねじ」の国土交通省大臣認定取得                                       |
| 2013年(平成25年) | ●8月「逆刃ドリルねじ」の特許権取得                                                |
| 2016年(平成28年) | ●3月 大阪府より「経営革新に関する計画」の承認取得<br>●10月 近畿経済産業局より「経営力向上計画」に係る認定取得      |
| 2017年(平成29年) | ●6月 近畿経済産業局より「中小企業ものづくり基盤技術の高度化に関する法律第4条第1項の規定に基づく特定研究開発等計画」の認証取得 |



## 神山鉄工所これからの100年へ向けて



神山鉄工所は令和元年8月をもって創業100周年を迎えることができました。これもひとえにご愛顧いただいた得意先様、ご支援いただいた仕入先様、共に歩んできた社員の皆様のお蔭と感謝を申し上げます。

この100年の間、技術開発を基本理念として事業を進めて参りました。ねじ業界の草分けとしてねじの製造機械から自力で製造し、様々なねじを世に送り続けてきました。家電製品、自動車、建築物など用途に応じたねじを開発、時にはねじ以外にもパチンコ玉やベアリングボール、ジーンズのボタンなども製造し、鉄を加工する技術を磨き続けてきました。それがお客様にも認められ多用途に渡って弊社の製品は社会で使われています。その信頼に応えるべく更なる品質、サービスの改善と新製品の開発に取り組んで参ります。

弊社は、大正8年に大阪の地で創業しました。当時は第一次世界大戦の特需で空前の好景気だったようです。その時代背景に乗り私の曾祖父である初代社長神山時蔵が創業、無一文から立身し自身の技術を駆使して事業の礎を築きました。その後を継いだのが祖父である二代目社長神山時男です。彼は学徒出陣で戦争に駆り出され、その後の高度成長期も経験した良い時も悪い時も知る波乱の世代でした。そして三代目社長の父はバブル崩壊、リーマンショックと失われた時代を辛抱強く生き抜いてきました。その時々には様々な難題に直面しながらも、今まで事業を続けてくることができたのは、社員の皆様が常に考え共に働いてくれたからだと確信しております。私は昨年に四代目社長に就任しました。これからも時代の変化に対応し常に考え、社員一丸となって道を切り開いていく所存です。今まで以上に皆様のお役に立てる様、精進して参りますので、今後ともご指導ご支援のほど宜しくお願い致します。

代表取締役社長 神山 貴至



本 社



桜井工場