



# 会社案内

# 经营基本方针

## 依靠技术经营

1. 制造出能满足客户要求的产品。  
以提供技术为基础、以设计模具技术以及冲压加工技术为中心、经常挑战新技术的开发。
2. 杜绝「困难」「浪费」「偏差」的情况、从而提高效益。  
活用全员的创意、想法、坚持正确地经营企业，强化公司体制。

# 品质管理方针

1. 以品质为第一目标、有组织地推进模具生产方式的改进、充实管理体制。  
将品质意识贯穿于整个生产过程中。
2. 解决问题时坚持以事实为基准、找到真正的原因并提出对策。积累并运用解决各种问题时保存的技术资料、长久以来的冲压技术以及关联技术、从而不断提高固有技术。
3. 通过不断深化全员的QC（品质）意识，不断充实并实施重点问题解决制度。  
从而贯彻方针管理、提高管理精度，为提高工作效率努力完善公司体制。

# 环境方针

弊社以使用卷材生产车载相关零部件为主要经营业务，致力于成为被社区以及市场所信赖的阻止。另外，与弊社息息相关的事业环境正逐年发生着变化，地球环境这一主题，不仅为大众所关心，在弊社也引起了广泛的关注。

其中，弊社对营业活动、制品以及服务环节中对环境造成影响的项目施行改善措施。我们将以环境管理系统作为公司运营的重要基准之一，实施“可持续发展的改善”，谋求环境性能的进步。

1. 在进行营业活动时，评估其对卷环境带来的影响。关于重要的项目的施行，尽可能地在技术方面、经营方面设置环境保护指标，权利应对环境问题。
2. 遵守相关规制及其他要求事项，全力应对环境问题。
3. 遇到突发事故或遇到紧急事态时，做好应对环境污染的预防工作，防止油、液体的泄漏。
4. 减少噪音与震动带给附近居民的不良影响，以提高社区生活的舒适性。
5. 开展回收利用与节能活动，尽可能减少对环境的负荷。
6. 积极参与有关环境保护的社区活动，与社区共存。
7. 在公司内进行环境教育并开展宣传活动，加强公司职员对环境保护方针的理解，使以环境信息人所共知，加强全体职工对环境保护的意识。
8. 在必要时候，我司将对外公开环境保护方针。

2017年3月15日  
朝田金属工業株式会社  
代表取締役 朝田武志

# 公司简介

名称：朝田金属工业株式会社  
 代表者：董事长 朝田武志  
 创业：昭和 3 年（1928）1 月  
 设立：昭和 24 年（1949）4 月  
 资本金：3000 万日元  
 业种：冲压金属制品的制造、加工和销售  
 生产目录：
 

- 车载零件
- 马达壳
- 家用零件
- 化妆品容器
- 金属制内部装饰零件
- 金属制外部装饰零件
- 电池壳
- 其他、各种金属加工制品

 交易银行：
 

- 三菱UFJ银行
- Mizuho 银行
- Resona 银行
- 商工中金
- 尼崎信用金库
- 南都银行
- 京都银行
- 山陰合同银行
- 米子信用金库 etc.

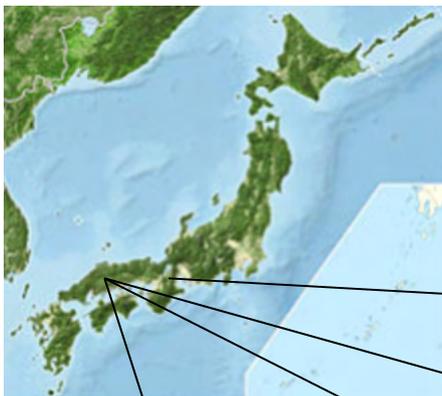
 加盟团体：
 

- 日本金属冲压工业协会
- 大阪金属冲压工业协会
- 大阪商工会议所
- 大阪市产业经营协会
- 西成纳税协会
- 西成产业会 etc.

## 事业所

公司主页网址：<http://www.asada-kinzoku.com/>

大阪本社：〒557-0025 大阪府大阪市西成区长桥 1-5-12  
 Tel：(06) 6632-1212 Fax：(06) 6631-4981  
 e-mail：honsha@asada-kinzoku.com（代表）  
 安来第1工厂：〒692-0023 島根県安来市黒井田町 295-1  
 Tel：(0854) 22-6466 Fax：(0854) 22-1324  
 e-mail：yasugi@asada-kinzoku.com（代表）  
 安来第2工厂：〒692-0023 島根県安来市黒井田町 295-1  
 Tel：(0854) 22-6469 Fax：(0854) 22-5967  
 安来第3工厂：〒692-0000 島根県安来市西恵乃島町 837-60  
 Tel：(0854) 23-7085 Fax：(0854) 22-6678



本社（大阪本社工厂）



安来第1工厂



安来第2工厂



安来第3工厂

# 沿革

- 昭和 3 年 (1928) 在大阪浪速区创业，从事冲压深拉伸的金属制品制造
- 昭和 11 年 (1936) 将本社（大阪本社工厂）转移到现今所在地
- 昭和 24 年 (1949) 公司变更为朝田金属工业株式会社
- 昭和 29 年 (1954) 进入电子零件领域
- 昭和 37 年 (1962) 被大阪市长作为工厂合理化诊断制度的成果进行表彰
- 昭和 38 年 (1963) 进入家电零件领域
- 昭和 38 年 (1963) 进入马达壳领域
- 昭和 43 年 (1968) 进入保温瓶领域
- 昭和 55 年 (1980) 被松下电工（株）评定为「品质管理实施优良工厂」
- 昭和 56 年 (1981) 被松下电子零件（株）评定为「品质管理实施优良工厂」
- 昭和 63 年 (1988) 在岛根县安来市建立的安来第1工厂开始生产
- 昭和 63 年 (1988) 进入汽车电装零件领域
- 平成 3 年 (1991) 在岛根县安来市建立的安来第2工厂开始生产
- 平成 5 年 (1993) 进入汽车安全气囊零件领域
- 平成 5 年 (1993) 被日本电产（株）授予「合作公司优秀奖」
- 平成 6 年 (1994) 进入四方形电池壳领域
- 平成 8 年 (1996) 被松下电子零件（株）认定为「品质自主保证公司」
- 平成 9 年 (1997) 进入摄像机外装零件领域
- 平成 9 年 (1997) 被松下电池工业(株)认定为「品质自主保证公司」
- 平成 10 年 (1998) 被松下电器产业（株）认定为「品质自主保证公司」
- 平成 13 年 (2001) 在岛根县安来市建立的安来第3工厂开始生产
- 平成 14 年 (2002) 进入手机外装零件领域
- 平成 14 年 (2002) 安来工厂 取得ISO14001:1996认证
- 平成 15 年 (2003) 本社（大阪本社工厂） 取得ISO9001:2000认证
- 平成 17 年 (2005) 安来工厂 取得ISO14001:2004认证
- 平成 21 年 (2009) 本社（大阪本社工厂） 取得ISO9001:2008认证
- 平成 21 年 (2009) 开始委托中国上海市企业生产汽车零件
- 平成 25 年 (2013) 向中国江苏省丹阳市建立工厂的提供技术支持，并使其开始生产汽车零件
- 平成 28 年 (2016) 在岛根县安来市建立安来第3工厂西栋，并使其开始生产
- 平成 29 年 (2017) 被选为日本经济产业省《战略性基盘技术高度化支援事业》中，高强度钢板的超深拉伸加工工艺课题的对象企业
- 平成 29 年 (2017) 安来工厂 取得ISO14001:2015认证
- 平成 30 年 (2018) 大阪本社 取得ISO9001:2015认证

ISO9001:2008认证证书

认证编号：12317

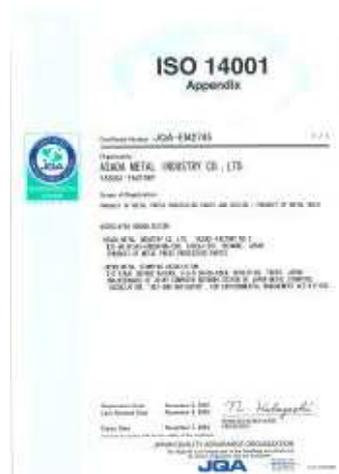
认证工厂：大阪本社



ISO14001:2004认证证书

认证编号：JQA-EM2745

认证工厂：安来工厂



# 主要客户

## 1. 车载零件部分

- 大赛璐株式会社  
(日本、中国、泰国、欧洲、美国)
- 科友株式会社
- Best株式会社
- 丰田通商株式会社
- 日本化药株式会社
- 驻电商事株式会社
- OHASHI株式会社
- 野原电研株式会社  
etc.

## 2. 马达壳部分

- 日本电产集团  
(日本、中国、泰国、欧洲、美国)  
~日本电产株式会社  
~日本电产COPAL  
~日本电产精密 其他
- ADAMANT AMIKI精密宝石株式会社
- Value Technology株式会社  
etc.

## 3. 家电产品部分

- 松下相关企业 (日本、中国、泰国)
- 电子信息公司
  - 环保生态公司
  - 连接器公司
  - 汽车模型公司 &  
工业系统公司  
etc.

## 4. 其他产品部分

- 化妆品容器类
- 住吉合成工业株式会社
  - CLUB Cosmetics 株式会社
  - Clover Cos Make 株式会社

### 内装部品関連

- 象印保温瓶株式会社
- 林内株式会社
- 日立金属集团  
~日立 Metals Precision
- Goal Co., Ltd

### 外装部品関連

- 勝光社  
(索尼、佳能、Kyocera)
  
- etc.

# 主要供应商

## 1. 材料供应商

### 钢铁材料

- 神钢商事
- 仁淀铁钢
- 日本磨带钢
- 福荣钢材
- 藏商会
- 萩原钢业
- 片山特殊工业
- 青木興工 etc.

### 不锈钢

- 丰通钢铁贩卖
- 特殊金属股份有限公司
- TAKASAGO STEEL
- 東洋SUCCESS etc.

### 铝

- 协力轻金属
- AKAO铝材
- 中村商事  
etc.

### 黄铜

- 加藤金属興業
- 村木商事  
etc.

## 2. 合作工厂

### 冲压加工

- 足立製作所
- 田渕製作所
- 松田源製作所  
etc.

### 模具零件加工

- 高千穂合金精工
- 藤本工作所
- 西浦金型
- 三晃精密
- 岡谷製作所
- 深江工作所
- 株式会社ハヤシ  
etc.

### 表面处理

1. 镍、亚铅电镀
    - 大洋工作所
    - 福井镀金
  2. 阳极酸化处理
    - 大洋技研
  3. 涂装
    - 向川工芸社
  4. 热处理
    - 朝日热处理
  5. 金属清洗
    - Takumi金属洗淨
- 旭镀金工业  
etc.
  - 勝光社 etc.
  - Sakai etc.
  - 金属技研 etc.
  - 葵Spring etc.

持有设备（2022年3月1日现在）

大阪本社

• 生产设备

级进模冲压机	AIDA	200ton	1台
级进模冲压机	ASAHI	45ton	2台
级进模冲压机	ASAHI	25ton	19台
手动压力机	AIDA	80ton	1台
手动压力机	AMADA	80ton	1台
手动压力机	AMADA	60ton	1台
手动压力机	WASINO	45ton	1台
手动压力机	AIDA	30ton	1台
手动压力机			4台
自动攻丝机	自行开发		5台
单功能攻丝机	BROTHERS		1台
滚轮式切边机			2台
点焊机			1台
干燥剂			1台
碱性清洗机	二村研磨		1台
三氯乙烯清洗机	JapanField		1台

• 模具加工设备

铣床			1台
车床			1台
研磨机			2台
钻孔机			2台
锯床			2台

• 测定器

长度测量仪器类	三丰		1套
工具显微镜	尼康		1台
投影仪	尼康		1台
轮廓测定仪	三丰		1台
自动重量测定器	日本计测系统		1台

• 技术支持设备

CAD系统	CamtusSpeedy		1式
-------	--------------	--	----

• 信息支持设备

T V 电话会议系统	宝利通		3套
(大阪本社—安来各工厂、多据点对应)			
VPN线路			1套
(大阪本社—安来工厂之间)			
LAN共有数据服务器			1套
(大阪本社—安来工厂之间)			
Web网络会议W i F i 系统			3套
(大阪本社、安来工厂 各会议室)			
移动WiFi路由器			1套
(安来工厂)			

安来第1工厂

级进模冲压机	AIDA	110ton	5台
级进模冲压机	YADON	160ton	1台
顺送冲压机	AIDA	110ton	1台
级进模冲压机	ASAHI	75ton	1台
级进模冲压机	ASAHI	45ton	1台
级进模冲压机	ASAHI	25ton	2台
级进模冲压机	ASAHI	15ton	1台

CAD系统	CamtusSpeedy		2套
-------	--------------	--	----

安来第2工厂

级进模冲压机	AIDA	160ton	1台
级进模冲压机	AIDA	150ton	4台
级进模冲压机	AIDA	110ton	6台
级进模冲压机	AIDA	100ton	1台
铣床			1台
车床			1台
研磨机			2台
钻孔机			1台
电焊机	DAIDEN		1台
工具显微镜	尼康		1台
拉压试验机	美蓓亚		1台

T V 电话会议系统	宝利通		2套
(大阪本社—安来各工厂、多据点对应)			

安来第3工厂（东侧・西侧）

级进模冲压机	YADON	300ton	3台
级进模冲压机	YADON	160ton	9台
级进模冲压机	AIDA	160ton	2台
顺送冲压机	AIDA	250ton	1台
顺送冲压机	AIDA	110ton	1台
顺送冲压机	小松	110ton	1台
顺送冲压机	NAGAO	100ton	2台
顺送冲压机	AIDA	55ton	2台
顺送冲压机	AIDA	45ton	2台
顺送冲压机	WASINO	35ton	1台
顺送冲压机	AIDA	30ton	1台
车床			1台
研磨機			1台
钻孔机			1台
电焊机	松下		1台
三次元测定器	東京精密		1台
轮廓测定仪	三丰		1台
投影仪	尼康		1台
显微硬度计	三丰		1台
表面粗糙度测量仪	三丰		1台

T V 电话会议系统	宝利通		1套
(大阪本社—安来各工厂、多据点对应)			



大阪本社 200Ton级进模冲压机



大阪本社 小型冲压机



安来第1工厂 级进模冲压机



安来第1工厂 飞轮式冲压机



安来第2工厂 级进模冲压机



安来第2工厂 品质保证课



安来第3工厂 顺送冲压机



安来第3工厂 顺送冲压机

## 汽车感应器零件

用不锈钢、铁质钢板、铝材  
加工汽车安全气囊、感应器  
等零件



## 马达壳

各种马达壳  
外径3.5mm~加工



## 电池壳

1. 用镀镍钢板、  
铝材进行加工
2. 用级进模进行  
横向冲孔、防爆加工



家用零件  
化妆品用容器

级进模冲压加工  
顺送模冲压加工  
机器人冲压加工



照相机等·外部装饰品

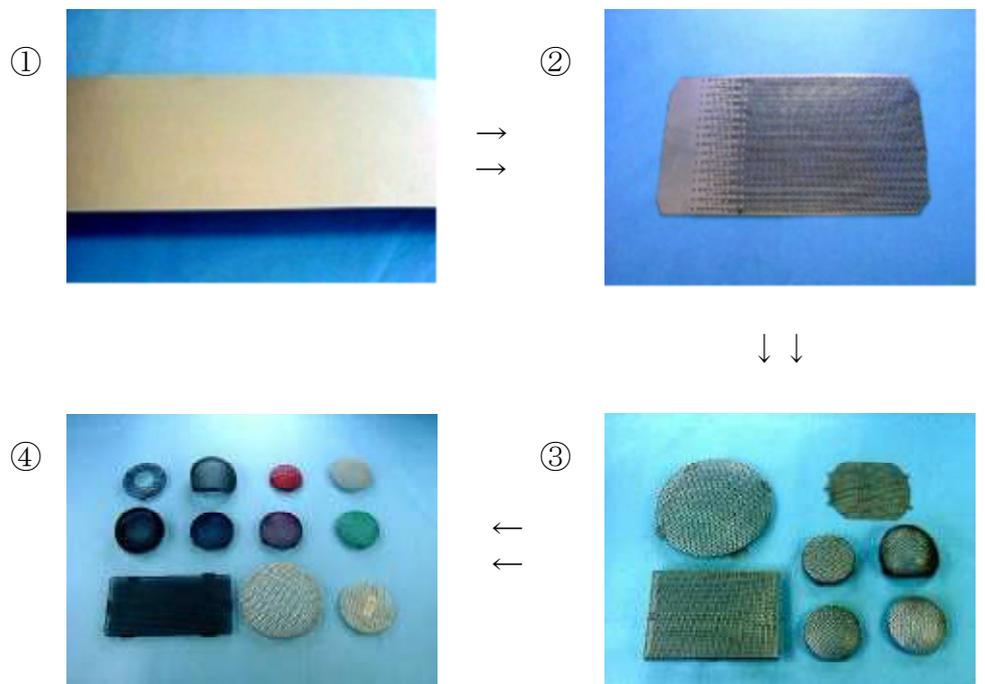
用铝材  
不锈钢  
等各种材料加工  
·数码相机  
·手机  
·电动剃须刀  
·化妆品  
等外部装饰用壳

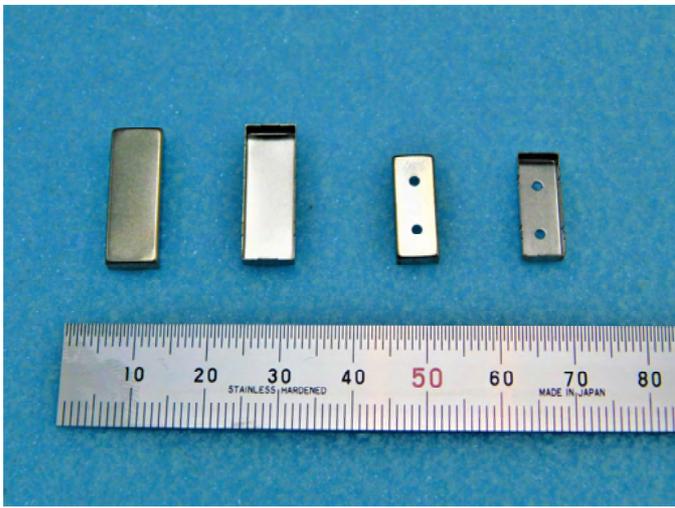


冲孔加工

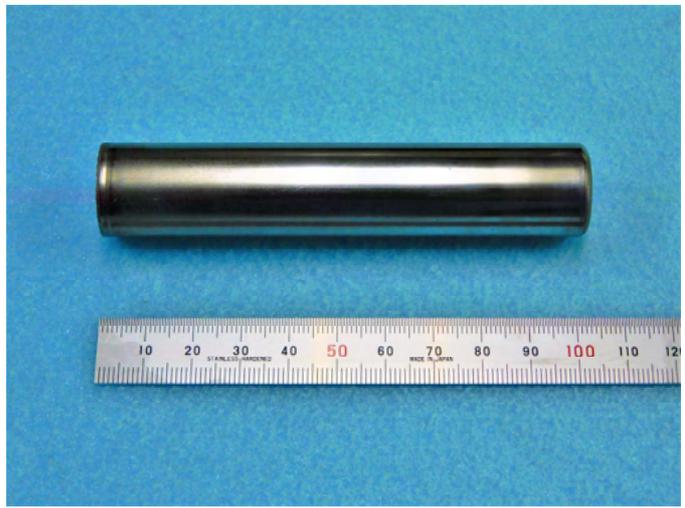
- ① 金属窄带材
- ↓
- ② 冲孔半成品
- ↓
- ③ 冲压加工完成品
- ↓
- ④ 表面处理完成品

一站式加工





iphone等智能手机和智能手表的振动马达外壳



高张力钢板590mpa超深光圈  
(经济产业省认可 战略性基础技术高度化支援事业)



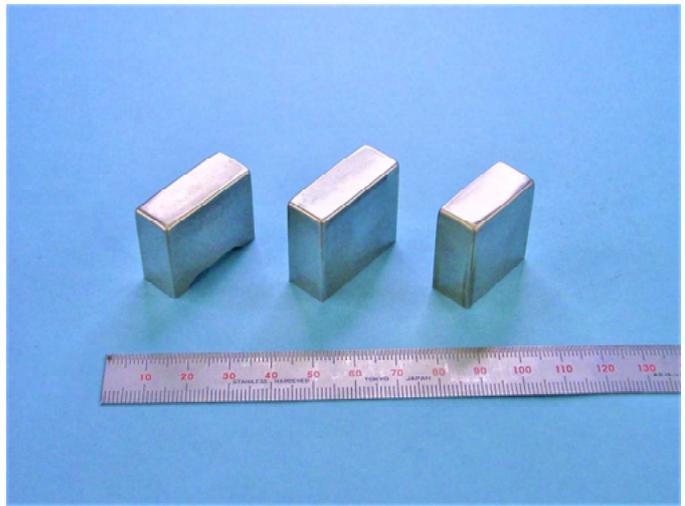
从拉深光圈到侧面钻孔  
连续做到自动冲压一致性



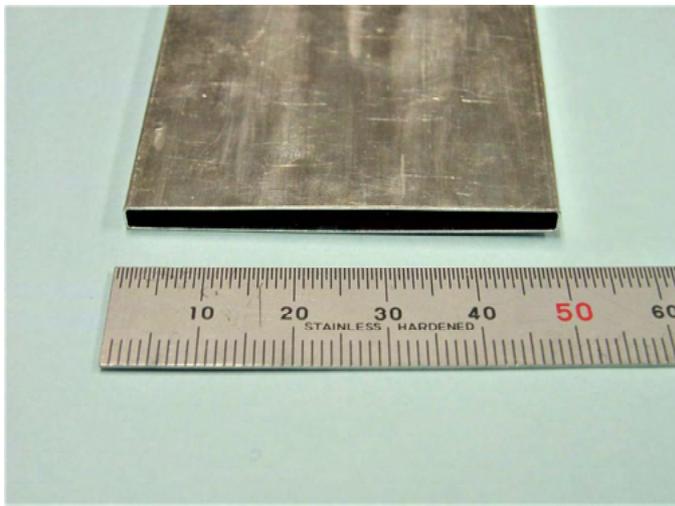
以微米为单位来控制拉深内径  
可以做到~阴极电泳的品质保证



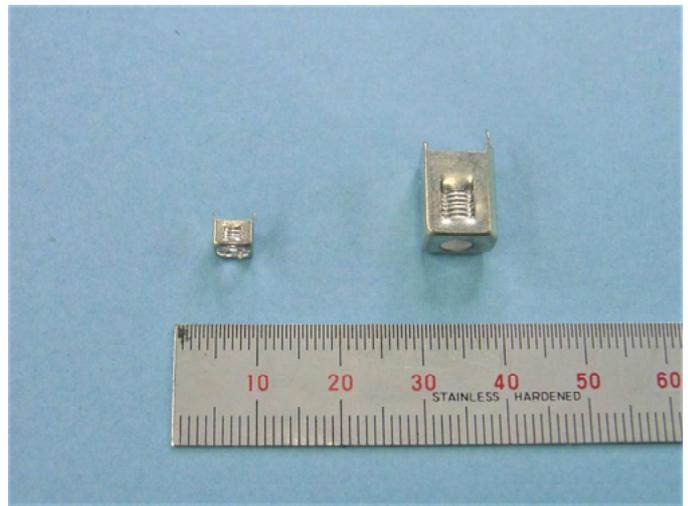
板的厚度0.2 mm拉深  
不锈钢、铝等



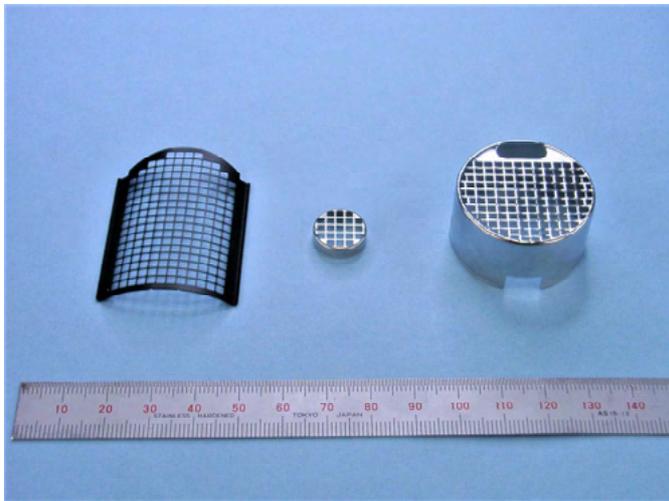
不锈钢四方形拉伸



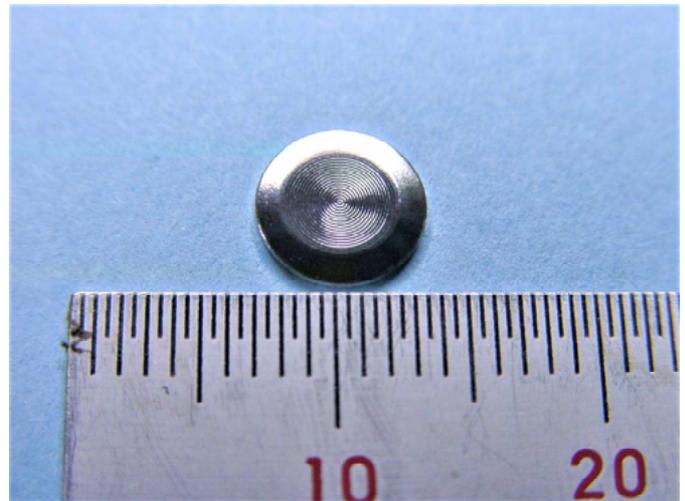
超薄大型方形电池壳  
 厚度 3.4mm  
 宽度 50mm  
 拉伸深度 60~80mm



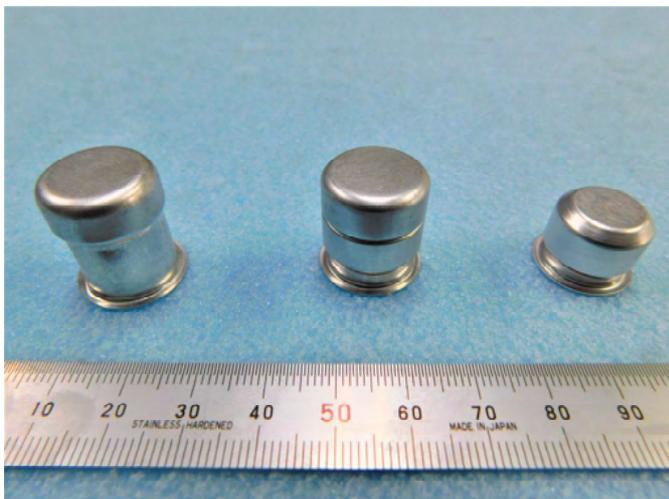
用冲压加工的螺纹制品



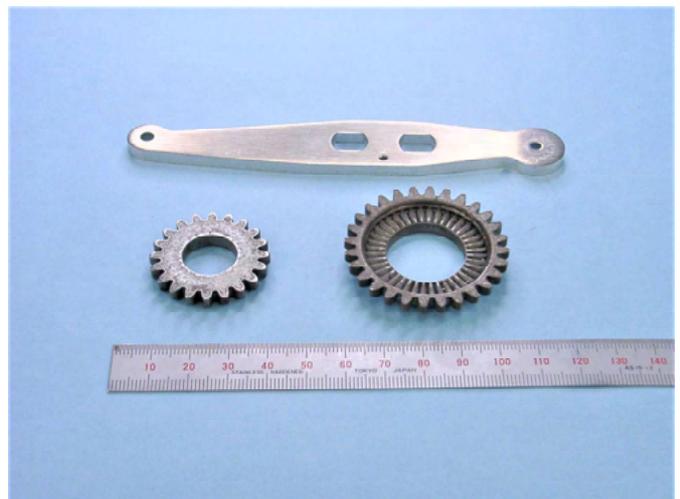
用冲压加工的镂空方格制品



用冲压模具进行螺旋加工



凸起状制品  
 汽车安全气囊零件



精密落料冲压加工



# 朝田金属工業株式会社

A s a d a M e t a l I n d u s t r y C o . , L t d .

大阪本社 : 〒557-0025 大阪府大阪市西成区長橋 1-5-12  
Tel : (06) 6632-1212 Fax : (06) 6631-4981  
1-5-12 Nagahashi , Nishinari-ku , Osaka-shi ,  
Osaka-fu , 557-0025 Japan.

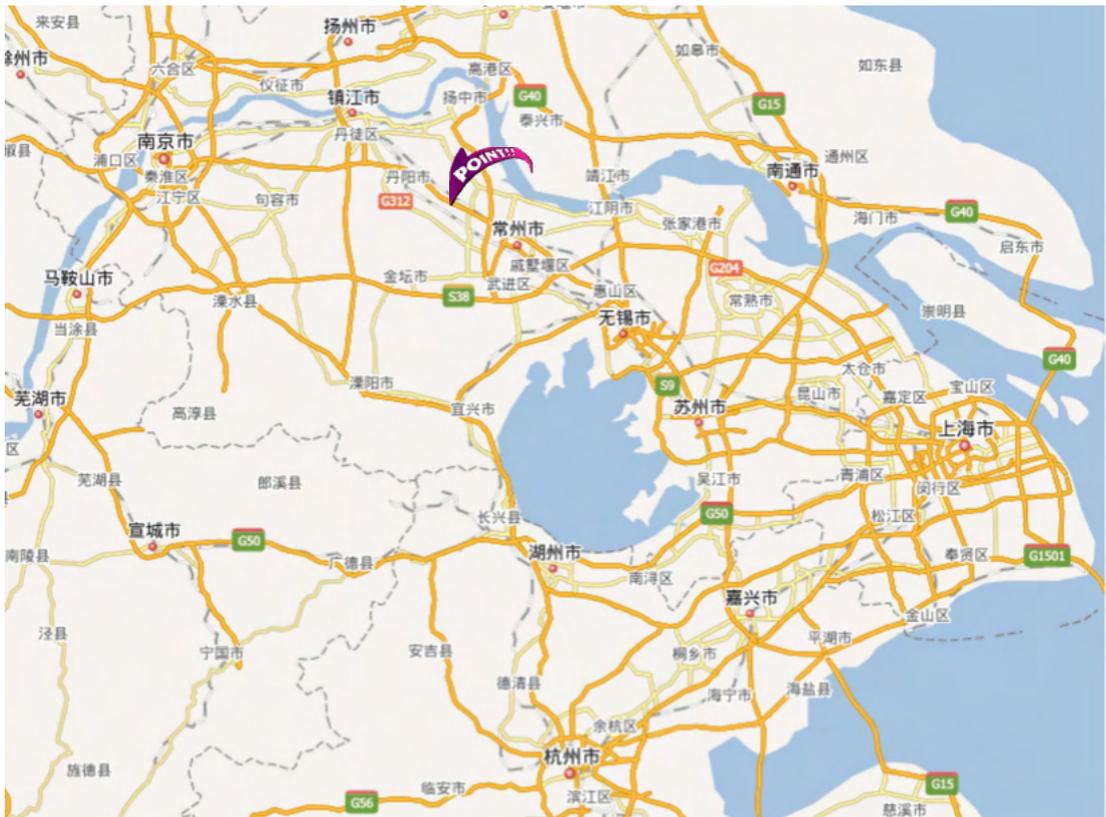
安来第1工場 : 〒692-0023 島根県安来市黒井田町 295-1  
Tel : (0854) 22-6466 Fax : (0854) 22-1324  
295-1 Kuroida-cho , Yasugi-shi , Shimane-ken ,  
692-0023 Japan.

安来第2工場 : 〒692-0023 島根県安来市黒井田町 295-1  
Tel : (0854) 22-6469 Fax : (0854) 22-5967  
295-1 Kuroida-cho , Yasugi-shi , Shimane-ken ,  
692-0023 Japan.

安来第3工場 : 〒692-0058 島根県安来市西恵乃島町 837-60  
Tel : (0854) 23-7085 Fax : (0854) 22-6678  
837-60 NishiEnosima-cho , Yasugi-shi , Shimane-ken  
692-0058 Japan.



# 丹阳市朝田电子有限公司



# 公司简介

会社名：

(中文) 丹阳市朝田电子有限公司

(英文) Danyang City Asada Electrics Co.,Ltd.

所在地：

(中文) 中华人民共和国江苏省镇江市丹阳市皇塘镇蒋墅村东风北路 邮编号码 212364

(英文) Dongfenbei Road, Jiangshu Village, Huangtang Town, Danyang City,  
Zhenjiang Prefecture, Jiangsu Province, 212364 People's Republic of China  
TEL & FAX : (+86) 0511-8661-6809

公司成立：2013年 4月10日

## 会社沿革

2009年 9月 因中国国内委托生产的业务需要、开始规划成立「深圳市朝田贸易有限公司」

2009年10月 在中国上海开始委托加工业务、并开始向中国江苏大赛璐销售气体发生器的零配件

2009年12月 开始向中国浙江尼德科集团日本电产销售汽车马达转向助力系统的零配件

2010年 3月 深圳市朝田贸易有限公司正式成立

2013年 1月 开始规划成立中国国内自己的工厂「丹阳市朝田电子有限公司」

2013年 4月 丹阳市朝田电子有限公司正式成立

2013年 6月 丹阳市朝田电子有限公司面向中国江苏大赛璐，正式开始生产销售气体发生器的零配件

2013年 8月 丹阳市朝田电子有限公司面向中国浙江尼德科集团日本电产  
正式开始生产销售汽车转向助力系统零件

2014年 6月 取得ISO9001认证

2021年 1月 取得IATF16949认证



## 主要客户

- 车载零件  
大赛璐安全系统（江苏）有限公司  
Daicel Safety Systems Europe Sp. z o.o.  
Daicel Safety Systems (Thailand) Co., Ltd.  
日本电产汽车马达（浙江）有限公司  
Nidec Automotive Motor Mexicana S de RL de C.V.

## 主要供应商

- 钢铁材  
上海宝钢高强钢加工配送有限公司（宝山制铁）  
上海上海顶锋金属制品有限公司（进口材、本地材’）  
（日本的供应商：住友、神户以及其他）
- 不锈钢  
上海岩谷有限公司
- 铝材  
上海新藤贸易有限公司

## 拥有设备

- 生产设备  
级进模用冲压机(300ton) 1台  
级进模用冲压机(160ton) 4台  
顺送模用冲压机(160ton) 1台  
顺送模用冲压机(110ton) 1台  
单冲冲压机(60ton) 1台  
自动清洗机(碳氢) 1台  
自动清洗机(碱性) 1台  
振动研磨机 1台  
离心研磨机 1台
- 模具加工设备  
车床 1台  
手动磨床 1台  
钻孔机 1台
- 测定器  
1. 三次元测量仪(三丰)  
2. 二次元影像测量仪  
3. 数显高度计(0~50mm)  
4. 数显卡尺(2种)  
5. 千分尺(尖头)  
6. 千分尺(0~25mm)  
7. 千分尺(25~50mm)  
8. 3点内径规  
9. 块规(一套)  
10. 针规(1.91~17.45一套)  
11. 高度计  
12. 精密重量称(精度:0.01mg)  
13. 大理石台  
14. 工具显微镜(10~45倍)  
15. 自动画像检查机(孔检查等)
- 技术支援设备  
CAD系统 Camtus Speedy
- 信息支援设备  
WEB会议系统 LiveOn  
(日本[朝田金属]—中国[丹阳朝田]之间)

# 经营基本方针

## 依靠技术经营

1. 制造出能满足客户要求的产品。  
以提供技术为基础、以设计模具技术以及冲压加工技术为中心，经常挑战新技术的开发。
2. 杜绝「困难」「浪费」「偏差」的情况、从而提高效益。  
活用全员的创意、想法、检查正确地经营企业、强化公司体质。

## 品质管理方针

1. 以品质为第一目标、有组织地推进模具生产方式的改进、充实管理体制。  
将品质意识贯穿于整个工程中。
2. 解决问题时坚持以事实为基准、找到真正的原因并提出对策。  
积累并运用解决各种问题时保存的技术资料、长久以来的冲压技术以及关联技术、从而不断提高固有技术。
3. 通过不断深化全员的QC（品质）意识、不断充实并实施重点问题解决制度、从而贯彻方针管理、提高管理精度、为提高工作效率努力完善公司体质。

## 产品照片

车载零件

