



ひとつがつむじ 未来をつくる

省力化・自動化部品で未来を変える





気づきに行動し創造する

多種多様な変化を喜び行動し

過去の成功を捨て新しい変化を生み出す

弊社は昭和46年創業当初、工業用プラスチックの加工と理化学用機器の製作を行ってまいりました。
2020年7月「省力化、自動化部品で未来を変える」企業を目指し、人とロボットが共存共生する社会で、
世の中のお役に立ちたいという思いを胸に、私たちは新しいフィールドへ進み始めました。
そして、新しいものをつくる為には、

「働く人の成長なくして、会社の成長はない」

「失敗は新しい事へチャレンジできる良い機会」

との社風で、新しい製品やサービス向上を目指します。

創立100年企業を目指して社会に必要とされる企業であり続ける為に、

「変わらない為に変り続ける」企業として精一杯努めてまいります。

ものづくりは「人」づくり

弊社のものづくりは“人”づくりと考えております。
お客様の満足を高めるためには
それに携わる品物だけではなく
“人”を高めることにより
作り手の品質向上という当たり前なことだけではなく
品物を通じお客様の目に見えない満足を
向上させたいと思っています。
是非、今後ともご指導ご鞭撻のほど
宜しくお願い申し上げます。

滝本技研工業株式会社
代表取締役社長

太田 利治



選ばれる Point

1



短納期

営業と製造が、お客様のご要望など情報の共有化を徹底することで、的確にスピーディーに対応することが可能です。

納期例

週末+祝日が含まれる納期



週末が含まれる納期



平日のみの納期



＼即日(受注日)渡しも対応します!／

納品実績(一例)

納期 当日 × 1個

納期 7日 × 4個

納期 7日 × 200個



選ばれる Point

2



小ロット

多品種・小ロットに対応しています。

※設備力と生産体制の強化により量産対応も可能です。

小ロット製作に対応していない ▶▶▶▶▶ 試作20個製作

① 試作を製作



不具合発生!

20個分の予算を損失

② 再製作



40個分の費用が発生

- リスクが高い!
- 一度の予算が大きい
- 不具合が発生すると予算と時間のロスが大きい

小ロット製作に対応している ▶▶▶▶▶ 試作20個製作

① 試作を製作



不具合発生!

1個分の予算がOK!

② 再製作



③ 量産



21個分の費用で済んだ!

- ◎ リスクが低い!
- ◎ 一度の予算が小さくて済む
- ◎ 量産までに十分試作を繰り返すことができる

製作した商品(一例)

■ ユニレート/4個

■ 塩ビ/1個

■ エポキシガラス/1個



選ばれる Point

3



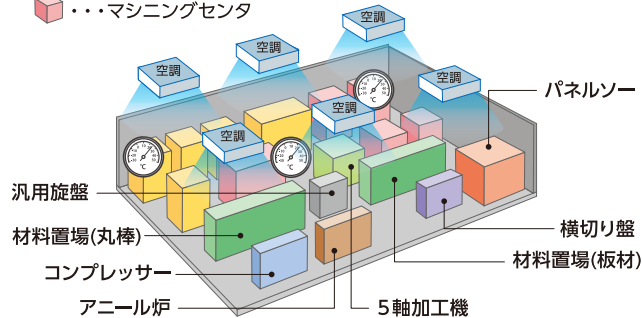
高品質

プラスチック樹脂の弱点である温度に配慮し、工場内に空調と温度計を配置することで、品質の向上と安定を保持しています。熟練した職人が加工方法や材料取りを工夫し、プラスチック樹脂に発生する歪を最小限に抑えられるよう、品質の向上を目指しています。

● 工場配置マップ 切削加工機と空調、温度計の位置

■ ...NC旋盤

■ ...マシニングセンター

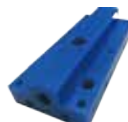


切削加工機による加工製品(一例)

■ Rcネジヘリカルタップ加工

■ 三次元加工

■ 薄肉加工



Point 1



短納期

加工品もカット材販売も最短即日発送!

Point 2



小ロット

多品種において1個から承ります!

Point 3



高品質

確かな品質と安定をご提供します!

6

お客様のご要望に応えるため物を受け、納期も出来る限り稼働しています。また、材料も出来るよう材料ストックも豊富



TGKが選ばれる 3つのポイント

Point 6 **柔軟対応**
改善サイクルで
ご要望に対応します!

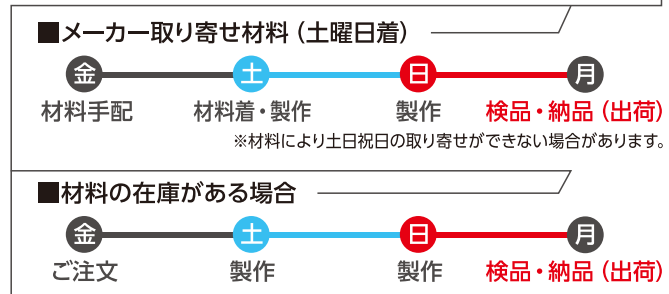
Point 5 **豊富な在庫**
多品種の材料を多数
常備しています!

Point 4 **休日稼働**
スケジュールに合わせ
対応します!

、三次元形状の物や高品質な
限り短縮できるように土日祝日も
メーカーの休みにも迅速に対応
富にご用意しています。

選ばれる Point 4 **休日稼働**

土日・祝日に工場を可動することで、お客様のスケジュールに
合わせ、短納期での対応が可能です。
※年末・年始、GW、お盆を除きます。



量産品も対応します!

休日対応可能な加工製品 (一例)

- テフロンカーボン入り加工品
- MC501CDR6加工品
- PEEKカーボン入り加工品
- MCナイロン三次元加工
- MCナイロン旋盤+マシニング加工
- MC602ST 板材規格外サイズ丸棒より加工

選ばれる Point 6 **柔軟対応**

図面やデータなしでも製作することができます。
どんなことでもご要望があればお気軽にご相談ください。
お困りごとを一緒に考えます。

改善したいけどどうしたらいい?

**何度もトライし
ご要望に近づけます!**

TGK 改善サイクル

お客様

原因分析 対策検討

検証、分析を元に
最適な改善策を
ご提案します

お客様のご要望を
的確に捉え試案・
試作を構築します

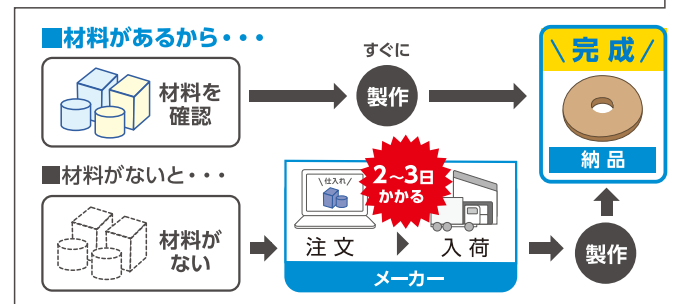
ご提案

特殊加工 (一例)

- コンテナBOXトレイ追加加工
- MC801 焼き嵌め加工
- PEEK部品組付け

選ばれる Point 5 **豊富な在庫**

様々な材料を約1,000万円分ほど常備在庫しているため、
メーカー発注の手間を省き、短納期での対応が可能です。



豊富に在庫があるから短納期が可能! /

在庫 (一例)

- 丸材
- MCナイロン
- ジュラコン
- 板材
- MC501シリーズ
- テフロン

TKKの加工技術

高精度切削加工

基本的に金属の切削加工に使われる旋盤、フライス盤、マシニングセンタなどの機械を用いて加工を行います。

プラスチックは種類によって特性が大きく異なるため、材料についての深い知識とノウハウの蓄積が高品質の製品づくりには不可欠です。



紙入りベークライト 	布入りベークライト 	PP・ポリプロピレン 	PVC (塩ビ) 	ABS 
エポキシガラス 	MC602ST 	MCナイロン 	PEEK 	U-PE 
ジュラコン 	PTFE・テフロン 	アクリル 	塩ビ溶接 	ゴムの焼き付け 
			溶接加工	焼き付け

TKKの機械設備

切削加工機

マシニングセンタ  台数 01 ストローク: 660×1500	マシニングセンタ  台数 01 ストローク: 500×1000
マシニングセンタ  台数 01 ストローク: 500×800	ロボドリル  台数 02 ストローク: 400×700
NC旋盤複合機  台数 01 ストローク: φ400×650L	NC旋盤複合機  台数 02 ストローク: φ320×400L
NC旋盤複合機  台数 01 ストローク: φ280×350L	NC旋盤  台数 01 ストローク: φ320×400L

CAD/CAM

ハイパーキャム 台数 01	マスターキャム 台数 03	システム 台数 02
------------------	------------------	---------------

5軸加工機



熱加工機



手加工機



測定機



切断機



取扱素材一覧

※下記は標準仕様品使用の場合の数値であり、それぞれに特殊グレードがあります。詳しくは、弊社までお問い合わせください。

■ PVC、塩化ビニール (塩ビ)

連続使用時耐熱温度 (標準仕様)	比重	代表的な色	耐衝撃性	接着	燃焼性
60℃	1.41	グレー、白、透明	○	○	難燃
	注意点 溶剤に弱い ※タキロンシーアイ株式会社 (https://www.takiron-ci.co.jp/) 参照				

■ PET

連続使用時耐熱温度 (標準仕様)	比重	代表的な色	耐衝撃性	接着	燃焼性
68℃	1.27	透明	○	○	自己消火
	注意点 熱水に弱い ※タキロンシーアイ株式会社 (https://www.takiron-ci.co.jp/) 参照				

■ ABS

連続使用時耐熱温度 (標準仕様)	比重	代表的な色	耐衝撃性	接着	燃焼性
70℃	1.04	ナチュラル	◎	○	可燃
	注意点 溶剤に弱い ※東レ株式会社 (https://www.toplaseiko.com/) 参照				

■ PE、ポリエチレン

連続使用時耐熱温度 (標準仕様)	比重	代表的な色	耐衝撃性	接着	燃焼性
70℃	0.96	白	○	×	可燃
	注意点 寸法安定性なし ※フレハエクストロン株式会社 (https://www.kureha-extron.co.jp/) 参照				

■ PMMA、アクリル、メタクリル樹脂

連続使用時耐熱温度 (標準仕様)	比重	代表的な色	耐衝撃性	接着	燃焼性
77℃	1.2	透明、乳半、乳白	×	○	可燃
	注意点 溶剤に弱い ※株式会社カナセ (https://www.kanase.co.jp) 参照				

■ U-PE、UHMW、超高分子量ポリエチレン、ニューライト

連続使用時耐熱温度 (標準仕様)	比重	代表的な色	耐衝撃性	接着	燃焼性
80℃	0.94	白	◎	×	可燃
	注意点 パリが残りやすい ※三ツ星ベルト株式会社 (https://www.mitsuboshi.com) 参照				

■ POM、ポリアセタール、ジュラコン、デルリン

連続使用時耐熱温度 (標準仕様)	比重	代表的な色	耐衝撃性	接着	燃焼性
100℃	1.41	白、黒	○	×	可燃
	注意点 屋外では使えない ※東レ株式会社 (https://www.toplaseiko.com/) 参照				

■ PP、ポリプロピレン

連続使用時耐熱温度 (標準仕様)	比重	代表的な色	耐衝撃性	接着	燃焼性
100℃	0.91	白	○	×	可燃
	注意点 屋外では使えない ※タキロンポリマー株式会社 (https://www.takiron-p.co.jp/) 参照				

■ MCN、MCナイロン、モノマーキャストナイロン、キャストナイロン

連続使用時耐熱温度 (標準仕様)	比重	代表的な色	耐衝撃性	接着	燃焼性
120℃	1.16	青	○	×	自己消火
	注意点 湿気等で寸法が安定しない ※タキロンポリマー株式会社 (https://www.takiron-p.co.jp/) 参照				

■ PC、ポリカーボネート

連続使用時耐熱温度 (標準仕様)	比重	代表的な色	耐衝撃性	接着	燃焼性
120℃	1.2	透明	◎	○	自己消火
	注意点 耐薬品性悪い ※タキロンポリマー株式会社 (https://www.takiron-p.co.jp/) 参照				

■ ユニレート

連続使用時耐熱温度 (標準仕様)	比重	代表的な色	耐衝撃性	接着	燃焼性
120℃	1.63	こげ茶	○	×	可燃
	注意点 摩耗しやすい ※ユニチカ株式会社 (https://www.unitika.co.jp/) 参照				

■ PBT

連続使用時耐熱温度 (標準仕様)	比重	代表的な色	耐衝撃性	接着	燃焼性
130℃	1.31	白	×	×	可燃
	注意点 アルカリに弱い 東レ株式会社 (https://www.toplaseiko.com/) 参照				

■ ベークライト

連続使用時耐熱温度 (標準仕様)	比重	代表的な色	耐衝撃性	接着	燃焼性
130℃	1.35	茶	×	×	可燃
	注意点 アルカリに弱い フタムラ化学株式会社 (https://www.futamura.co.jp/) 参照				

■ エポキシガラス、ガラエポ

連続使用時耐熱温度 (標準仕様)	比重	代表的な色	耐衝撃性	接着	燃焼性
150℃	1.8	緑	×	△ ^{*1}	難燃
	注意点 加工時粉塵対策が必要 利昌工業株式会社 (https://https://www.risho.co.jp/index.html) 参照				

■ PPS

連続使用時耐熱温度 (標準仕様)	比重	代表的な色	耐衝撃性	接着	燃焼性
220℃	1.35	ナチュラル	×	×	難燃
	注意点 耐衝撃性劣る ※東レ株式会社 (https://www.toplaseiko.com/) 参照				

■ PEEK

連続使用時耐熱温度 (標準仕様)	比重	代表的な色	耐衝撃性	接着	燃焼性
240℃	1.32	ナチュラル	○	×	難燃
	注意点 高価 ※東レ株式会社 (https://www.toplaseiko.com/) 参照				

■ ミオレックス

連続使用時耐熱温度 (標準仕様)	比重	代表的な色	耐衝撃性	接着	燃焼性
250℃~500℃	2	グレー	×	×	不燃
	注意点 欠けやすく、もろい ※菱電化成株式会社 (http://www.ryoka.co.jp) 参照				

■ PTFE、テフロン、4フツ化

連続使用時耐熱温度 (標準仕様)	比重	代表的な色	耐衝撃性	接着	燃焼性
260℃	2.2	白	◎	×	難燃
	注意点 寸法変化が大きい ※ニチアス株式会社 (https://www.nichias.co.jp/) 参照				

■ ロスナボード

連続使用時耐熱温度 (標準仕様)	比重	代表的な色	耐衝撃性	接着	燃焼性
400℃	2	白	×	×	不燃
	注意点 欠けやすく、もろい ※日光化成株式会社 (nikkokasei.co.jp) 参照				

■ ヘミサル

連続使用時耐熱温度 (標準仕様)	比重	代表的な色	耐衝撃性	接着	燃焼性
500℃	1.75	グレー	×	×	不燃
	注意点 欠けやすく、もろい ※株式会社富士コーポレーション (http://www.fujicorp.org/) 参照				

※1: エポキシ系接着剤に限る

1個から
ご注文
OK!!

最短
即日発送
or
引取り可

必要な分だけ切り売り! ムダなく経済的!

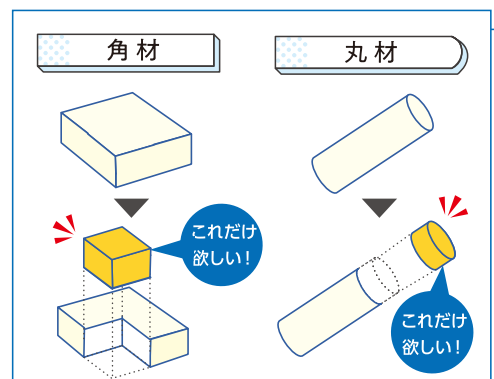
樹脂素材のカット販売

「少しだけ、すぐ欲しい」のご要望にお応えするため、プラスチック素材のカット販売も行っております。「こんな事が出来ないかな?」など、お気軽にご相談ください。

6面フライス (6F) や旋盤の外径 と 全長仕上げで加工の手間を削減!

取扱素材

- PEEK/ポリエーテルエーテルケトン
- POM/ポリアセタール (ジュラコン) (デルリン)
- MCナイロン/ナイロンモノマー
- ABS/アクリロニトリルブタジエンスチレン
- PVC/ポリ塩化ビニール
- 紙ベーク/紙基材フェノール樹脂
- PPS/ポリフェニレンサルファイド
- PP/ポリプロピレン
- PTFE/ポリテトラフルオロエチレン (テフロン)
- PMMA/メタクリル樹脂 (アクリル)
- 布ベーク/布基材フェノール樹脂
- PET/ポリエチレンテレフタレート
- etc...



company INFO 会社概要

社名	滝本技研工業 株式会社
代表者	太田 利治
創業年月	昭和 46年 6月
法人設立	昭和 53年 7月
業務内容	加工部品《樹脂、金属、ゴム、スポンジ、断熱版》の製造販売 オリジナル商品の製造販売
資本金	1,000万円
主要取引先	山宗 株式会社 ウチダ 株式会社 株式会社 新栄商会
取引銀行	三菱UFJ銀行 野並支店 名古屋銀行 島田支店 愛知銀行 島田支店 岡崎信用金庫 滝子支店 十六銀行 天白支店 碧海信用金庫 名古屋南支店
従業員数	社員 7名(パート1名)
加盟団体	名古屋商工会議所 中部部品加工協会 愛知県倫理法人会 愛知中小企業家同友会
グループ会社	株式会社 ニューセオリー
売上推移	令和 4年度 7月 16700万円 令和 3年度 7月 15200万円 令和 2年度 7月 18000万円 令和 元年度 7月 18200万円



company HISTORY 沿革

昭和46年 6月	名古屋市で創業者の滝本正照が工業用プラスチック樹脂加工の製造販売を始める。
昭和52年 10月	タキポット20型の開発を始める。
昭和53年 7月	法人に改組
平成 4年 10月	タキポット10型の開発を始める。
平成 7年 1月	タキポット10型の販売を開始する。
平成16年 6月	New Clo2 System 製造販売を開始する。
平成18年 11月	オークマLB300 NC旋盤導入(Y軸付)
平成20年 6月	オークマLB3000 NC旋盤導入(Y軸付)
平成23年 7月	森精機製作所5番マシニングセンタ導入
平成25年 2月	森精機製作所5番マシニングセンタ導入
平成25年 9月	二酸化塩素ガス発生器の開発を始める
平成26年 7月	オークマLB3000 NC旋盤導入(Y軸付)
平成27年 1月	オークマLB3000 NC旋盤導入
令和 元年 11月	ファナックロボドリル導入
令和 2年 7月	太田利治が2代目 代表取締役就任
令和 4年 8月	新社屋移転
令和 4年 8月	ファナックロボドリル、DMG森精機5軸、オークマ6番マシニングセンタ、オークマLB4000NC旋盤(Y軸付)各1台導入(計4台)

TKK 滝本技研工業株式会社

〒457-0802 愛知県名古屋市南区要町2-6-1

TEL 052-613-9565 MAIL info@takimoto.jp

FAX 052-613-8747 Twitter @tgk_takimoto

HP URL: <https://takimoto.jp/>

営業日 月曜日-金曜日/9:00-18:00



ACCESS

名鉄常滑線「柴田駅」より
柴田本通/国道247号經由
徒歩約18分