

Infinite Challenge 21<sup>st</sup>

# CGK

Challenging Generating Keeping

## PROFILE

**CGK** シージーケー株式会社  
CGK CORPORATION

受付  
'18.12.05  
キャリアセンター

E

明確な個性こそが企業を動かし新しい時代をつくる原動力と考え、  
常に時代を先取るニューイノベーションに挑戦、  
オリジナリティー豊かな技術集団をめざします。

# Challenge The Future

大いなる未来へ

Clear individuality is the key to a vital enterprise.  
It is the prime mover in the creation of a new era.  
We aim always to lead the times in new and challenging innovations and  
our technical staff are encouraged to face the challenge of invention with originality.

## 経営理念

信頼／礼節と信用を重んじ、堅実を目指す。

行動／知恵と実行力を基に、創意、工夫、努力で、活力ある企業を築き上げる。

貢献／希望に燃え、人間の無限の価値と目標を高め、  
社業発展を通じて社会に貢献する。

### Management Concept.

Trust / Prizing courtesy and the respect of others, to aim for a reputation of reliability.  
Actions / Acting wisely, with ingenuity, invention and endeavor, to establish a vitally powerful enterprise.  
Contribution / Fired with hope, intent on raising still higher the limitless value  
and the aims of humankind, to contribute to society.

CGKはマルチフェイスをもつ企業です。

CGK Is Multi-face Co-operation



代表取締役社長  
下河内 一成  
SHIMOGOCHI Kazunari  
President

当社は昭和36年に機械工具商社として創業以来、常に「挑戦」の二文字を旗印に多角的な業容の変革を推し進め、創業40年となる今日では各種工作機械の製造から電装部品製造など、産業界の様々な分野に貢献してまいりました。

他所に依頼しても可能にならなかつたと言いきるユーザーニーズを、常に最先端技術と創造的な開発努力を結集し、革新的な製品を生みだし提供する無限の可能性への挑戦と、生産性向上のための高付加価値商品を顧客本位の立場で提供する営業開発指向——。

創業以来確固たる信念で追いかけてきた私たちの永遠のテーマです。

新しい道を予見してファインなテクノロジーを開発し、新しい問題解決方法を確立することが私たちの企業課題として捉え、何よりも個性的なアプローチを重視してまいりました。明確な個性が企業を動かして新しい時代を創る原動力であると考えからです。当社はこれからもメーカー機能と商社機能の二面性をフルに活かし、大いなる未来を見据えつつ「未来へ挑戦する」をモットーに、オリジナリティーあふれる企業として邁進してまいります。

挑戦を形にする——。CGKイノベーションにご期待ください。

Consistently since its founding in 1961, our company has been engaged in the manufacture and sales of machine tools, wire harness and super-mini power presses, and has thus given support to various area of industry. Even if elsewhere the user needs have proven impossible to meet, we take up the challenge and we can state positively that through marshalling the forces of modern technology and imaginative product development, we have been able to challenge limitless possibilities and release innovative products onto the market.

Improvement of productivity led to a sales development aim of marketing high value-added products to meet an everwidening range and variety of user and user needs. This has been our company's enduring theme since its establishment. Predicting new trends-developing new technology-establishing new problem-solving methods. These are the key notes of our company policy and we consider our characteristic approach extremely important. We believe that clear individualism is what keeps a business active and is the motive power in the creation of a new era. Our company, fixing its gaze on the great unknown future, with our motto of "Challenge To The Future", moves ever onward to hone and refresh our technological skills and resources.

Stay with us-We've got what it takes!

# エレクトロ・システム・プロダクト部門

Electro System Products Division

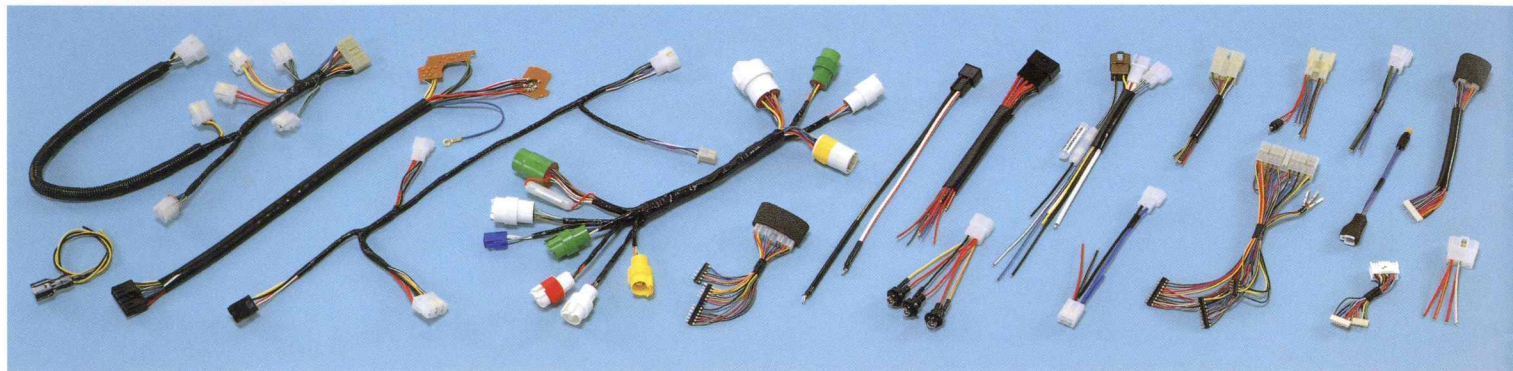
より高度な技術へ  
より細心の品質管理へ  
より徹底したコスト管理へ

高機能化する自動車、多機能化する産業機器や電気/電子機器の内部では、制御・情報・電源系の信号制御を司るワイヤーハーネスやその周辺装置が複雑に絡み合っており、作動しています。一瞬の誤作動も許されない厳しい品質管理基準を達成して、機器本来の機能を果たすために、我々が作った電装品やワイヤーハーネスが、活かされています。

**To Higher Technology,  
To More Careful Quality Control,  
To Less Cost Control**

At the highly functional automobile, and at the inside part of the industry machine or electric machine or electronic machine that has more functions and works, a wire harness administrates a control of a information or a power supply, gets entangled with the peripheral equipment. The electricity dress article and the wire harness that we make is utilized, to achieve a severe quality control standard that it isn't permitted to work as making an error, momentarily, attain function of the machine.

## 製品のプロセス



電装品への組み込みサンプル



私たちが作ったものは、外からは見えません。  
しかし、重要な情報のやりとりに活かされています。



いろいろなニーズに対応するため  
多機能な全自動機を完備



圧着不良を自動的に検知するセンサー



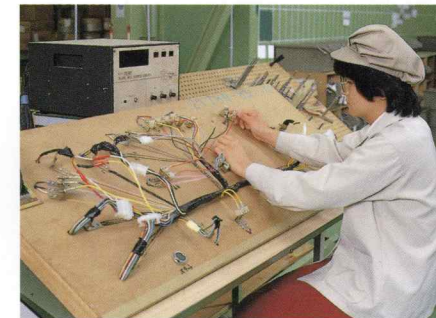
多能工による全自動切断圧着工程



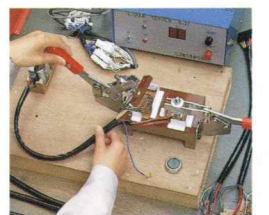
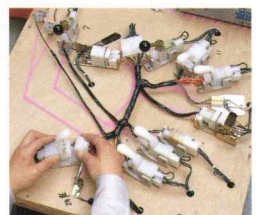
多品種少量生産に対応する圧着工程



数百回路まで対応して組付・  
組立する組立工程



徹底した品質管理基準の下に工程内での品質検査



完成したワイヤーハーネスサンプル



自動車から農業機械・産業機械など様々な分野でいきづいています。

## オリジナル・プロダクト部門

Original Products Division

完璧な製品づくりを目指し  
技術には「強力な個性を」  
製品には「明確な思想を」

Aiming for perfection in product manufacture,  
We emphasize strong individual character  
In our technology and clear ideology in our products.

### 自社ブランド製品群

This is "Our Products".

小型精密プレス「ミニパー・シリーズ」は、機器本体をコンパクト化して、省力化・省エネ・超精密加工を必要とする、半導体製造ラインや電装部品製造ラインを始めとして様々な分野で使用され、抜群の性能を発揮しています。

また、業界の常識を打ち破り、簡単に軽量、コンパクトなドリル研削機として人気を博している「ドルケン・シリーズ」、コンパクトなサイズで、切断や折曲げができるシャーリング・ベンダー「ビーゲン」、工作機械の高剛性・高速加工に対応するため開発された焼きばめツールングを、より早く加熱できる電磁誘導型焼きばめ装置「IHシュリンク」など、各種の特許・実用新案・意匠登録を持った製品を製造して、国内外に提供しております。

"MINI-POWER Series" that is a small-sized Super-Precise Press machine has made the machine main part compact. For example, in a semiconductor manufacturing line or a electricity dress part manufacturing line that save the man-power or the energy and need the super-precise processing technology, our machine is working and shown a prominent performance in a various field.

"DOLKEN Series" that is DRILL SHARPER, is breaking out the common sense of the industry, gains popularity for a client and has the following characteristic.

1. The Operation is easy.
2. The weight is light.
3. The size is small.

"BEGEN", with a compact size, are a machine that you can shear and bend a metal plate.

"IH Shrink", is an electromagnetic derivation type shrink machine, more heated early your tooling. Shrinkage tooling is a tooling, and it have been developed to process at high speed, or more strongly process a metal in a machining center or a NC machine.

In these machines, we with a various patent and utility patent and device registration, develop it, manufacture it then and offer it outside the country, inside the country.

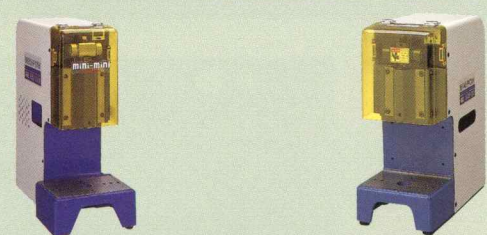
### ミニパーシリーズ MINI-POWER Series



MA7000:加圧能力7トン M-300:加圧能力3トン S-150:加圧能力1.5トン

小型精密卓上プレスのパイオニアとして、自社開発して30数年。加圧能力10KNから100KNまで、いろいろなお客様の用途にこたえるミニパーシリーズ。自動機への組込みも可能なハーフタイプも製品系列の中に取り揃えています。

### トップシリーズ TOP Series



TOP100:加圧能力1トン TOP60:加圧能力600kgf

トルクリンク機構を採用し、超低騒音・低振動、コンパクトなボディでハイパワーを実現。加圧能力3KNから10KNまで。クラッチブレーキを使用しておらず、安全性にも重視した画期的なナシメ機です。

### ドルケンシリーズ DOLKEN Series



DL-1 DL-3 DL-3S DL-5 DL-90

切削用ドリルの再研削を簡単な操作でできるようにし、持ち運びも便利な小型・超軽量ドリル研削機。熟練技術者のノウハウを集約し、山形・ローソク文字・Xシンニング・円錐研削ができます。

### その他の製品 Others



BG-20HS シャーリングベンダー DC-8R マイコン式ロータリーカムスイッチ MG-01 マウスガード成形機

薄型金属の切断・折曲加工ができるハンド式シャーリング・ベンダー「BEGEN」。加圧能力20KNでも、軽量・コンパクトな製品です。マイコン式ロータリーカムスイッチ「DC-8R」は、独自に開発したインクリメンタル式エンコーダによる角度検出を、リレー出力(8点)に変換するムダのない装置。位置検出も2°単位で行え、一回転ごとにリセットをするため、累積誤差のない高精度を保證します。

マウスガード成形機は真空チャンバー内で模型と成形シートを密着させ、その間の真空を保ちながらチャンバー内で成形シートの外側を約0.2Mpaで加圧することにより、模型に密着した精度の良いマウスガードを作ることができます。特に歯の重要保護部を二重にしたラミネート式マウスガードにおいても、二層間に全く気泡が発生しないため変形もなく耐久性の良い、歯茎にフィットしたマウスガードができます。

## お客様のニーズを製品に ユーザー・ニーズが私たちの全ての指針です。

Your Needs is Our Development Policy.



省力化、省エネ化を追求する高度な設計思想が画期的なシステムマシンを提供。

21世紀の産業構造は、①省資源・省エネルギー化、②高加工・高付加価値化、③情報化・知識化、④サービス化、という4つの方向へ変化していくものと予測されています。私たちは、「発明・発見を伴った技術突破型」の技術革新に向かった製品をいち早く提供いたします。

In Pursuit of Low Power and Energy Conservation, Development of a Highly Efficient System Machine with Deep Design Ideology.

The key features necessary for an enterprise to be on the 21st century are :

1. Low Consumption of Resources-Energy Conservation.
2. High Level Processing-High Value-Added Products
3. Rapid Flow of Information-Knowledgeability.
4. Provision of Amenities.

These are the four directions in which we find it necessary to concentrate. We offer to our customers technological innovations of the "invention and discovery breakthrough" type.



完璧な製品づくりの高精度な加工技術。

国内はいうに及ばず、世界の工場で稼動する私たちの製品は、徹底したチェックシステムを施し、品質の保全を図る万全の製品ラインから生まれます。

High Precision Processing Technology for Perfection in Manufactured Goods

Not only in Japan, but in factories throughout the world our products are operating, performing conclusive check systems to measure product integrity to ensure that only a perfect product line reaches the consumer.



責務としての情報化社会にあわせたニーズを追求する高度に専門化された生産工場と厳密な品質管理。長年にわたる豊富な経験の蓄積と、ハイレベルなスタッフがそれぞれにナイスバランスで製品づくりを展開します。

当社は「挑戦」をテーマとした少数精鋭主義の下に、たとえ壁に遭遇したとしても、その問題の中から学び取る態度を培ってきた伝統があります。その企業風土から、当社独自の品質管理が生みだされる企業アイデンティティ。これが私たちの管理技術です。

We consider it our duty to endeavor through achieving a high level of specialization in our manufacturing plants and strict quality control, to meet the needs of this highly knowledgeable society. The accumulated experience of long years, and a highly skilled staff make the solid base from which we have evolved a line of products which we can offer with confidence.

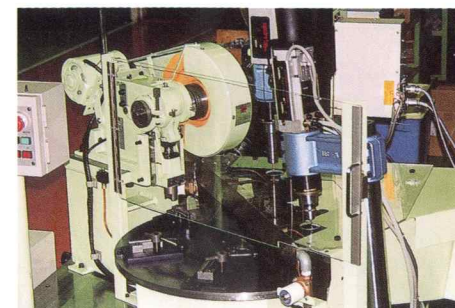


斬新な研究開発に取り組むプロジェクトチーム。

社会の変化、技術の進歩に対応した製品のプロダクトサイクルを考えると、技術開発は「先進的な独創」を実現したものでなくてはなりません。私たちは、技術に「強力な個性」を、製品には「明確な思想」をつくりこみます。

A project team engages in innovative research and development.

When considering a product cycle to fit this changing society full of progressive hi-tech, the key to "traiblazing" within the market is technological research and development. We endow our products with "strong individual characteristics," and "clear ideology".



お客様の個々のニーズにこたえるべく、専用機械の開発・設計・製造をしております。これまで、自動車部品、電気・電子部品を始めとして、あらゆるニーズを実現するため当社の製造した専用機械が、世界各地で稼動しています。

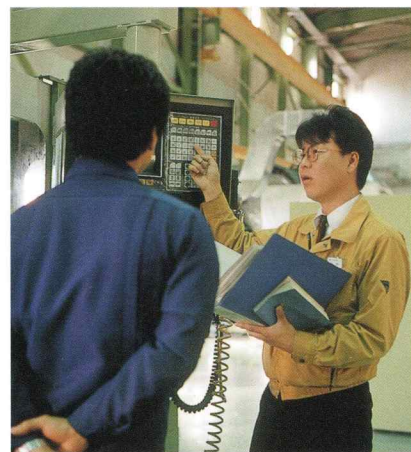
# マニュファクチャリング・サービス部門

Manufacturing Service Division

技術革新に対して、常に前向きに  
様々な問題に対して、斬新に  
専門知識・技能をお客様へ

“モノづくり”のあらゆるシーンで、私たちは、お客様のニーズにマッチする最新の製品や、技術サービスをご提供したいと常に考えております。そのために、日々、技術革新や新製品が開発されている環境の下で、

- より生産性が向上するために
  - よりコスト低減に貢献できるように
  - より品質の安定ができるために
  - より環境の改善ができるために
- 迅速に対応し、知識や技術の修得に努めております。



**Positively Challenge for technical improvement**  
**New and original Challenge for several problems**  
**Support the user with the specialty knowledge and skill**

In all scene of a production, we think at all times, as we would like to offer a product and a technological service that are suitable for needs of a client. Therefore, under an environment of a technological innovation and developed a new product quickly,

1. To aim for productivity improves.
2. In order to be able to contribute for cost cutting down.
3. To aim for a quality can be stable.
4. To aim for an improvement the environment.

We will everyday gain a knowledge and skill.

## 生産現場に密着したサービスを

私たちは、お客様の生産現場に密着したサービスに徹底しております。“モノづくりは生産現場が第一”をモットーに、より綿密な打合せのやり取りの中に、最適な製品のご提案・ご提供を心掛けています。



## ニーズを元に生産ライン設備も 設計・施工

既存の製品・装置では困難な生産ラインの改善・改造も、私たちの仕事の一つです。CGKのネットワークを通して、いかにローコストでハイパフォーマンスを実現する生産設備をご提供することにも取り組んでおります。

## ジャストインタイムに商品をお届けする物流を目指して

取扱商品点数は数十万点にも及びますが、ジャストインタイムなお客様のニーズにおこたえすべく、物流についても細心の注意を払い、生産の停滞が発生しないよう、全社的なシステムづくりをしています。



# 取扱商品

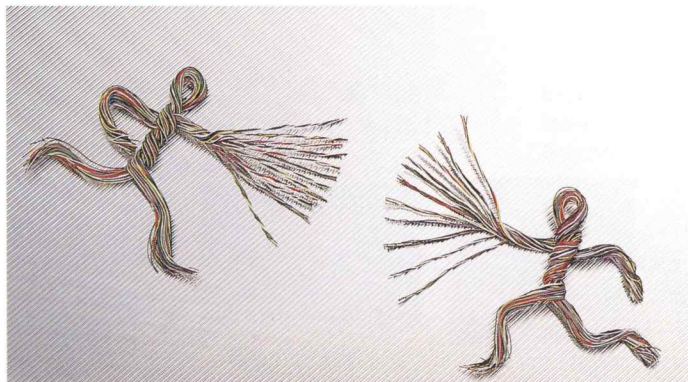
これらの取扱商品は、ほんの一部にすぎません。  
あらゆる分野の商品をお問合せ下さい。  
お問合せに100%お答えすることが、  
私たちの使命と考えております。



## 取り扱いメーカー

- 切削工具  
イスケル  
MMCコベルコツール  
MMCダイヤチタニット  
オーエスジ  
大見工業  
岡崎精工  
京セラ  
ゲーリング  
サンドビッグ  
住友電気工業  
田野井製作所  
東芝タンガロイ  
日立ツール  
弥満和製作所
- 測定機器  
アカシ
- 尾崎製作所  
小野測器  
KDS  
新光電子  
第一測範製作所  
テック  
東日製作所  
中村製作所  
長野計器  
ミツトヨ
- 油圧空圧機器・工具  
インガソール・ランド  
SMC  
コガネイ  
CKD  
太陽鉄工  
日東工器
- ハイオス  
ヤマダコーポレーション  
空本鉄工
- 物流機器  
オークラ輸送機  
キトー  
三機工業  
象印チェーンブロック  
ダイフク  
ニッチ  
マルヤス機械
- 工作機械  
オークマ  
大隈豊和  
三菱重工業  
森精機  
ヤマザキマザック
- ツーリング  
NTツール  
MSTコーポレーション  
日研工作所
- 工作機工具  
北川鉄工所  
津田駒工業
- 化学薬品  
クレシヤ  
信越化学工業  
住友スリーエム  
スリーボンド  
日本工材  
ピラル
- 電動工具  
日立工機
- マキタ  
松下電工  
リョービ
- 冷暖房機器・設備  
日立冷熱  
コロナ
- 環境機器  
スライデン  
スキヤス  
DAITO  
山崎産業
- 管理機器  
パンラック  
サカイ
- 伝導機器  
旭精工
- イマオコーポレーション  
NOK  
NTN  
光洋精工  
小原歯車工業  
神鋼電機  
大同メタル  
THK  
椿本チェーン  
東海ゴム  
鍋屋工業  
日本精工  
パンドー化学  
三木ブリー  
● 作業工具  
KTC  
スーパーツール
- ベアロン  
前田金属工業  
ロボテックス
- 制御機器  
オムロン  
富士電機  
三菱電機  
山武
- ヘルスクエア用品  
コロナ工業

## シージーケーは、常に次の時代を予見して、“考動”します。



“現在”は、“過去”の努力の結果です。将来、どうなっていくのかを常に“考”えて行“動”することを忘れてしまえば、現状のものは、いつかは陳腐化してしまいます。常に变革や改善を実施して、“これは本当に現状に則しているのか”、“将来を見据えて本当に価値があるのか”という、問いかけをすることが大事なことだと、私たちは痛感しています。

## ワールドワイドな展開を求めて



自動車部品の世界最適調達と言われ、またインターネットで、即時に海外の情報が入手できる今日、これまでにないスピードで、国の垣根を越えたビジネスが行われていきつつあります。シージーケーは、海外の協力メーカーとの連携を計り、お客様にご満足頂ける製品の調達・生産に次々に挑んでいます。



## 各種展示会で、自社製品のPR

全国各地で様々な展示会が開催される機会を活用して、新製品や新技術の情報をお伝えしています。

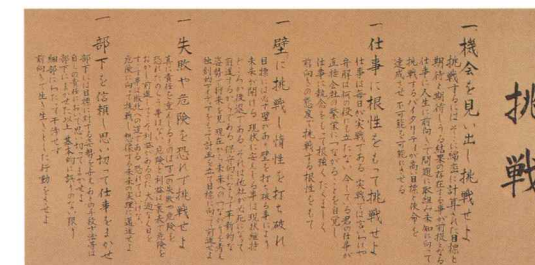


## 人と人との交流を通して

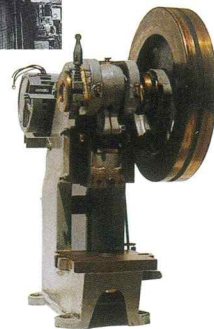
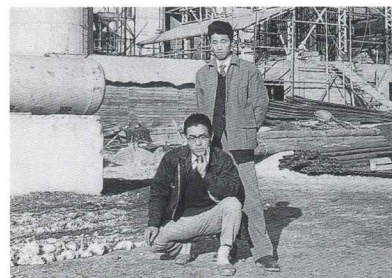
シージーケーの社内交流は、新年の互礼会に始まり社内旅行、レクリエーション活動、納涼大会、ゴルフコンペなど、多彩な交流活動を行っています。いろいろな仕事を達成するためには、一人の力は小さくても、何人かが集まれば大きな力になり、それを一つの方向にベクトルを合わせて、より大きな効果を実現できます。いろいろな社内交流を通してお互いの信頼関係を大事にし、そして、相互の理解をして、大きな組織力を発揮できるような人間関係を培っています。



社是となっている“挑戦”の一文



1960



昭和36年 7月 広島市中区平野町に中国機工商會を創業。機械・工具の販売開始。  
 昭和42年 6月 株式会社中国機工商會に法人化。  
 昭和42年10月 株式会社中国機工に改称。本社を広島市東区光町に移転。  
 昭和43年 7月 本社新社屋完成。自動車部品の加工組立を開始。  
 昭和44年 2月 卓上パワープレス「FP-3」を開発、製造開始。  
 Jul.1961 Chugoku Kiko Shokai was established in Hirano-cho, Naka-ku, Hiroshima City and commenced sales of tools and machinery.  
 Jun.1967 The legal position was upgraded to that of a limited company named Chugoku Kiko Shokai.  
 Oct.1967 The word "Shokai" was dropped from the company name and the main premises were shifted to Hikari-machi, Higashi-ku, Hiroshima.  
 Jul.1968 Construction on the new site was completed and the machining and assembly of auto parts was begun.  
 Feb.1969 Bench-top power press FP-3 was developed and manufacture begun.

1970



昭和45年 4月 資本金を1,000万円に増資。  
 昭和46年 8月 東京事務所開設。  
 昭和46年12月 東広島営業所開設。  
 昭和47年12月 NCR446ビリングマシンを導入。事務の合理化を図る。  
 昭和48年 5月 庄原出張所開設。  
 昭和49年 8月 広島市安佐南区にワイヤーハーネス組立工場完成、製造開始。  
 昭和49年10月 NCR399ミニコンピューターを導入。財務管理・商品管理・給与計算などの事務合理化を図る。  
 昭和51年11月 大阪事務所開設。  
 昭和53年10月 NCR I-8250小型コンピューターを導入、総合オンライン化を図る。  
 昭和54年12月 名古屋事務所開設。  
 Apr.1970 Capital was increased to 10 million yen.  
 Aug.1971 Tokyo Office was opened.  
 Dec.1971 Higashi Hiroshima sales office was opened.  
 Dec.1972 An NCR 446 billing machine was introduced in the interests of business efficiency.  
 May.1973 Shobara Liaison Office was opened.  
 Aug.1974 A wire harness assembly shop was opened in Gion-cho Asaminami-ku, Hiroshima and manufacture begun.  
 Oct.1974 An NCR 399 mini-computer was introduced in the interests of efficiency in organizing finances, calculating wages and quality control.  
 Nov.1976 Osaka Office was opened.  
 Oct.1978 An NCR I-8250 small-size computer was introduced and an on-line system was utilized.  
 Dec.1979 Nagoya Office was opened.

1980



昭和55年 6月 本社内にクリンチマシン製造工場完成。  
 昭和56年 1月 三次営業所開設して庄原出張所を統合。  
 昭和57年 4月 三次工場完成。マシニングセンターMCH-550型ほか導入、クリンチマシンの製造を本社より移転して開始。  
 昭和57年11月 NCR I-9020オフィスコンピューター導入、システムのレベルアップを図る。  
 昭和58年 4月 本社工場にてルームランプの組立加工を開始。  
 昭和58年 6月 ドリル研削機「ドルケン」を新規開発、製造開始。  
 昭和59年 7月 芸南工場完成。ワイヤーハーネスの増産態勢を図る。  
 昭和59年 8月 真空含浸処理システム「ウルトラシールPC504」を芸南工場に導入、受託加工を開始。  
 昭和59年10月 「MY-3型」3ton圧着機開発、製造開始。  
 昭和61年 4月 東京事務所を東京営業所に昇格。  
 昭和61年 6月 「YCM-I型」1ton小型圧着機をYB社と協同開発、OEM開始。  
 昭和61年 8月 「J-5型」小型電動圧着ベンチ開発、製造開始。  
 昭和61年10月 「DL-II型」小径専用ドリル研削機を開発、製造開始。  
 昭和62年 4月 「TP-05」直圧式500kgの圧着機を開発、製造開始。  
 昭和62年 5月 「MA7000型」7tonプレス機を開発、製造開始。  
 昭和62年 7月 「MY-I型」1ton万能圧着機を開発、製造開始。  
 昭和63年 2月 「DL-III型」ロウソク研ぎドリル研削機を開発、製造開始。三次工場へ日立パーソナルCAD GMM75を導入。  
 昭和63年 3月 オフィスコンピューター 三菱メルコム80/30Gミニコンピューターにリプレース。  
 昭和63年 4月 新製品「メカトロシリンダー」を開発。  
 昭和63年 9月 芸南工場に自動倉庫設置。  
 平成元年 5月 三次工業団地に新工場設営。  
 平成元年 8月 新三次工場内に自動倉庫設置。  
 平成元年10月 資本金3,000万円に増資。  
 大径用ドリル研削機「DL-V型」を開発、製造開始。

1980

Jun.1980 A clinch machine assembly shop was built on the main office premises.  
 Jan.1981 Miyoshi Sales Office was opened and combined with the Shobara Liaison Office.  
 Apr.1982 Miyoshi Plant was opened and a machining center MCH-550 was introduced. Clinch machine assembly was transferred to Miyoshi from main office.  
 Nov.1982 Business computer NCR 1-9020 was introduced in the interests of improving the entire system.  
 Apr.1983 The assembly of room lamps was commenced at the company's factory.  
 Jun.1983 A drill bit grinder(Dol-Ken) was newly developed and manufacture begun.  
 Jul.1984 Geinan Plant construction was completed in order to increase production of wire harness.  
 Aug.1984 Vacuum Impregnation System Ultra Seal PC504 was introduced to Geinan Plant and impregnation process begun.  
 Oct.1984 "MY-3 Type" 3 ton power press was developed and manufacture begun.  
 Apr.1986 The Tokyo Office was reorganized as Tokyo Sales Center.  
 Jun.1986 "YCM-1 Type" 1 ton small size power press was developed in co-operation with Y.B.Co.Ltd. and OEM begun.  
 Aug.1986 "J-5 Type" small size electric pressure pliers were developed and manufacture begun.  
 Oct.1986 "DL-II Type" small size specialized drill bit sharpener developed and manufacture begun.  
 Apr.1987 "TP-05 Type" direct pressure 500kg press machine was developed and manufacture begun.  
 May.1987 "MA 7000 Type" 7 ton press machine was developed and manufacture begun.  
 Jul.1987 "MY-1 Type" 1 ton versatile press machine was developed and manufacture begun.  
 Feb.1988 "DL-III Type" candle-type drill bit sharpener was developed and manufacture begun.  
 Mar.1988 Office computer system was replaced by a Mitsubishi Melcom 80/30G mini computer.  
 Apr.1988 A new product the "mechatro cylinder" was developed.  
 Jun.1988 Construction was begun on an automatic warehouse at the Geinan Plant.  
 Mar.1989 New factory established in Miyoshi industrial Park.  
 Aug.1989 Automatic warehouse: introduced in New Miyoshi Plant.  
 Oct.1989 Capital increase to ¥.30 million. Drill bit sharpener "DL-V" for large dimensions developed, and start manufacturing.



1990

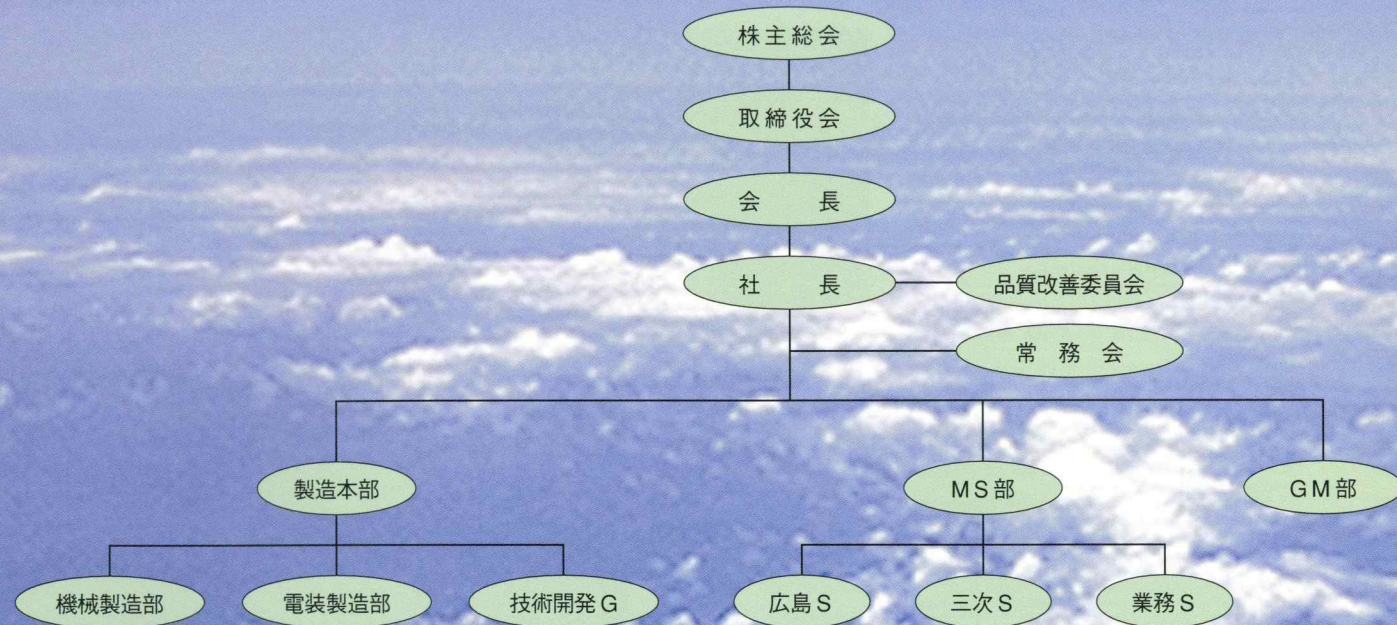
平成 2年 4月 東関東営業所を千葉県市原市に開設。  
 平成 2年 5月 資本金3,270万円に増資。  
 平成 2年 7月 CIを導入、社名をシージーケー株式会社に変更。  
 平成 2年12月 芸南工場増築工事を完了。  
 平成 3年 3月 シヤーリング・ベンダー「Be・GeN」を開発、製造開始。大径用ドリルのシンニング装置付き研削機「DL-V I型」を開発、製造開始。  
 平成 3年 7月 資本金5,000万円に増資。  
 平成 5年 4月 三次第1・2工場を芸南工場に吸収統合。  
 平成 5年 8月 精密卓上型カシメ機TOPシリーズ開発(TOP30)。  
 平成 6年 7月 DL-3Sドルケン3型シンニングタイプ開発。  
 平成 8年11月 デジタルコントローラDC8R(デジカム)開発。  
 平成 9年 8月 クラッチレスカシメ機S150開発。  
 平成10年 9月 ドリル円錐研削機ドルケン90開発。  
 平成10年11月 10トンハープレス機HMA10T開発。  
 平成11年12月 ツーリング電磁誘導型焼きばめ装置IHシュリンク開発。  
 Apr.1990 Higashi-kanto Office established in Ichihara City, Chiba, Pref.  
 Jun.1990 Capital increase to ¥.32.7 million.  
 Jul.1990 C.I. introduced.  
 Dec.1990 Changed to New Company Name. CGK CORPORATION  
 Mar.1991 Geinan Plant extension works completed.  
 Apr.1991 Shearing & Bender "BE-GeN" developed, and started manufacturing.  
 Jul.1991 Drill bit Sharpener "DL-V I" with web thinning for large dimensions developed.  
 Apr.1993 Assembly, line for large-sized machines constructed.  
 Aug.1993 Capital increase to ¥.50 million.  
 Jul.1994 Miyoshi Plant No1 and No2 were integrated and removed to Geinan Plant.  
 Nov.1996 Precision Bench-top calking machine TOP Series "TOP30" developed and start manufacturing.  
 Aug.1997 Drill bit Sharpener "DL-3S" with "X" thinning developed and start manufacturing.  
 Sep.1998 Digital Controller "DC-8R" developed and start manufacturing.  
 Nov.1998 No Clutch Bench-top calking machine "S-150" developed and start manufacturing.  
 Dec.1999 Conical Drill bit Sharpener "DL-90" developed and start manufacturing.  
 HMA10T Type" 100 KN half-type power press developed and manufacturing.  
 Electro-magnetic Shrinkage fit device for tooling "H-302" developed and start manufacturing.



2000

平成12年10月 周東工場完成。  
 平成13年11月 周東駐在所開設。  
 国際品質標準規格 ISO9002取得。  
 平成14年11月 東莞實吉開電器配件有限公司設立。  
 平成15年 4月 東莞實吉開電器配件有限公司生産開始。  
 Oct.2000 New factory "Syuto Plant" was established in Yamaguchi prefecture.  
 Nov.2001 "Syuto branch office" was opened.  
 Nov.2002 Got the International Standard ISO9002.  
 Apr.2003 Foundation "Dong Guan CGK Corporation" was established.  
 "Dong Guan CGK Corporation" Manufacture was begun.





本社



三次営業所



芸南工場



周東工場



東莞實吉開電器配件有限公司

CGKは地球時代の新社会にふさわしい創造的な技術開発で高く評価されている企業です。

これからも大きな目標に向かって前進します。

力強いステップで、明日へ、世界へ。

# Global Concept

C G K meets the new global era face-on and is acclaimed for its imaginative technological developments.  
In the future, day by day, we will move on to ever-greater targets.  
Stepping Our Strongly Into Tomorrow....  
Into The World....



# CGK シージーケー株式会社 CGK CORPORATION

本社〒732-0052 広島市東区光町2丁目9番4号

TEL (082) 261-9235(代) FAX (082) 263-7506

URL <http://www.cgk-corp.co.jp/>

工場／芸南・光町・周東

営業所／東京・三次・周東

関連会社／

東莞實吉開電器配件有限公司

中國廣東省東莞市虎門鎮白沙四村

電話(Tel)：86-769-5197777

傳真(Fax)：86-769-5197666

郵編：523912

