

# SHIGIYA

会 社 案 内



私たちは、グローバル企業として  
最先端技術を極めます。  
各部門のスペシャリストが一体となり  
最高の技術力と匠の技で  
高精度・高品質な製品を提供します。

といし  
26-50

トルクレン

フィッパノキス

ノキス

フィッパノキス

フィッパノキス

フィッパノキス

0 ~ 2 kg  
0 ~ 6 kg  
0 ~ 30 kg

フィッパノキス

私たちは、  
円筒研削加工技術のフィールドで、  
世界一を目指し、挑戦し続けています。  
そして、地球環境に配慮した  
安心安全な製品の開発に努めています。

製品の品質管理



私たちは、  
お客様のニーズに応えるべく  
質の高いビフォア・アフターサービスに  
努めています。  
世界中のお客様と新たな価値を創る  
飽くなき挑戦を実践し続けます。

「チャレンジからはじまる」

## 創業からのチャレンジ精神

1911年織機製造から始まり、1958年より本格的に円筒研削盤を中心とする工作機械の製造に着手しました。これまで100年を超える歴史の中で、先人達が新しい技術やお客様のニーズに合った製品・サービスの創造にチャレンジし続けてまいりました。私たちが取り巻く環境においても、自動車産業ではCASEと呼ばれる100年に一度の大変革が訪れ、また産業分野にもAIやIoTを活用した第4次産業革命が到来しています。これからも、SHIGIYAはお客様への新たな価値を創造するために、チャレンジ精神を原動力として前進してまいります。

### ZEROへの挑戦

高い精度が求められる円筒研削盤の製造には、主要部品の精密加工や組み立てを行う優れた技能者や、高精度を実現するためのこだわりの生産設備、そして高度な製品を設計開発する技術者、これらの結集により一台一台の機械が生み出されます。私たちは円筒研削加工に求められる真円度を限りなくゼロに近づける挑戦のみならず、「妥協ゼロ」「不良ゼロ」「不具合やクレームゼロ」などCS向上に邁進してまいります。

### Next Stage Together

社会環境の変化や技術革新により、お客様が求めるニーズは複雑化しています。機械の品質や精度だけでなくIoTやAI、ロボットなどの先端技術を融合し、生産の自動化、スマート化が進んでいます。今まで私たちはお客様の声とそれを反映した提案をもとにカスタマイズした機械の提供に努めてまいりました。新たなニーズにお応えしながら、お客様のお役に立つ企業をめざし積極的にご提案できるよう研鑽してまいります。

### Japan Qualityを世界に

現在、アメリカ、タイ、中国、韓国に販売拠点を、また2016年より台湾にて海外生産拠点となる合弁会社を設立致しました。海外の多くのお客様に高品質で耐久性に優れたSHIGIYAの円筒研削盤を安心してお使いいただけるよう、更なる体制の強化をしております。

### 新たなチャレンジ

SDGsの国際目標のもと、安心安全で豊かに暮らせる社会を作るためには、固有の技術や商品などで貢献することが大変重要です。エネルギーや環境などに技術で貢献していただけるようお客様と共に新たな創造にチャレンジしてまいります。

代表取締役社長 鳴谷憲和

# 高性能・高精密円筒研削盤が生まれる本社工場。

妥協を許さない「モノづくり」精神が、ひとりひとりに浸透し、新しい世代へと受け継がれていきます。

SHIGIYAの円筒研削盤は、工作機械メーカーがひしめく広島県福山市で生産され世界各国に送り出されています。瀬戸内海を一望できる小高い丘の上に建つ工場は、優れた工作機械をつくるための環境としては申し分のない堅固な地盤に立地しています。（地耐力：70トン/1㎡ 通常の10倍）



この優れた環境の中で、全社員が気持ちをひとつにして「高品質のモノづくり」に取り組んでいます。チャレンジからはじまるSHIGIYAの精神は、お客様のニーズにお応えするため全員参加で、たゆまぬ改善・改良を行い、求められる品質レベルを追求して、より一層お客様の満足と信頼を得られる製品を提供します。社員ひとりひとりは与えられた仕事をこなすことだけでなく、作業内容の改善や前後工程の作業に対して問題提議や提案を積極的に行い、妥協を許さない製品づくりに取り組みます。

「私たちの手でつくられる製品は、私たちが誇りを持ってお客様に納品する」SHIGIYAの製品は、そうした自信や責任の下、ひとつひとつのモノづくりを堅実にいう基本姿勢に支えられています。



- |   |   |    |
|---|---|----|
| 2 | 3 | 1  |
| 4 |   |    |
| 5 | 6 | 7  |
|   | 8 |    |
| 9 |   | 10 |
- ① 本社工場全景 敷地面積 77,000㎡ (マツダスタジアムの1.53倍)
  - ② 機械加工エリア
  - ③ 組立エリア3
  - ④ 組立エリア2,4
  - ⑤ ショールーム及び円研恒温エリア(室温を±0.5℃以内にコントロール)
  - ⑥ 精密組立室(室温を±0.5℃以内にコントロール、清浄度 ISO クラス8)
  - ⑦ 精密測定室(室温を±0.5℃以内にコントロール)
  - ⑧ 技術部
  - ⑨ ショールーム(新製品の展示及びテスト研削)
  - ⑩ 国家検定有資格者登録パネル



# 高品質を支える機械設備群と熟練の技。

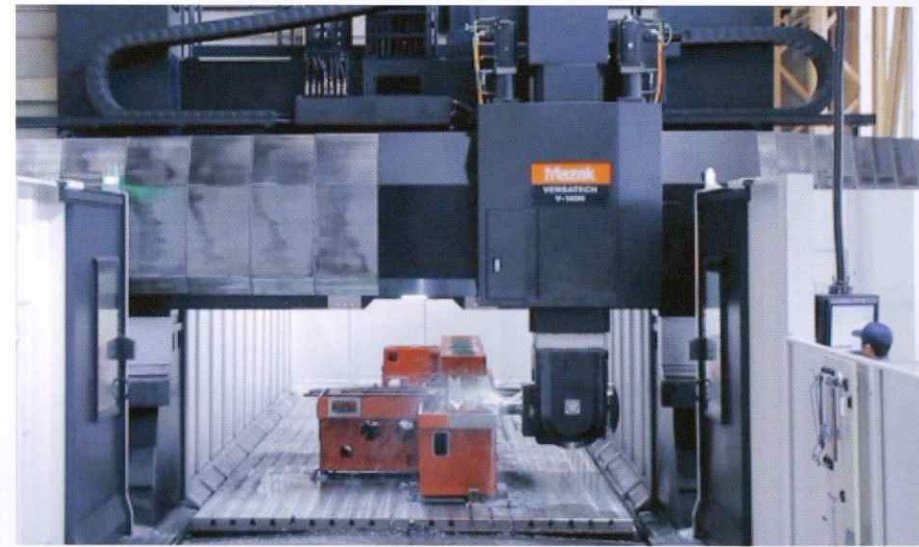
SHIGIYA 製品の高精度の要となる重要部品を、多くのクラフトパーソンとこだわりの機械設備により自社製造しています。それにより、高い品質基準を求められるお客様に対し、安心してお使いいただける製品のご提供が可能となっています。



室温が±0.7℃以内にコントロールされた平研恒温エリア

お客様のどのようなニーズにもお応えする高品質の円筒研削盤を製作するためには、豊富な加工実績、高い技術力はもちろんのこと、機械設備と熟練した作業者の手でひとつひとつ丹精こめてつくられた部品によって、高精度に組み立てられた製品でなければなりません。

SHIGIYAの機械設備は、精度へのこだわりをモノづくりの根幹であると考えています。そのため、工場内の設備にこだわり、それら自動化の可視化を行い工場内の室温と共に稼動状況の管理をしています。また、高い真円度を求められる円筒研削盤のコア部品であるといし軸のセンタ穴は、自社製の超精密センタ穴研削盤で仕上げられ、ワンランク上の精度の維持に貢献しています。



全長10mの大型円筒研削盤用ベッドが加工可能



真円度0.1μmを目指しSHIGIYAが開発した超精密センタ穴研削盤によるいし軸のセンタ穴研削



円筒研削盤の心臓部であるといし軸を真円度0.1μmに研削するCNC万能研削盤

## SHIGIYA Smart Factory

IoT技術を活用し、設備機の稼動状態、モータ温度や消費電力、電流値など工場内環境の各種信号を可視化し、生産の高度化、効率化を図っています。

### 工作エリア全体稼動状況



稼働状況	台数	割合
運転中	10	58.82%
切断中	2	11.76%
アラーム中	0	0.00%
非常停止中	0	0.00%
一時停止中	2	11.76%
停止中	3	17.65%
手動運転中	0	0.00%
暖機運転中	0	0.00%
合計(台)	17	99.99%

稼働管理



# より徹底したつくり込み。



すべての工程に携わるすべての社員が、常に高い意識と創造性を持って、日々技術力の向上に努めています。

私たちが目指す高品質の製品づくりは、自社の技術で、徹底したつくり込みを行うことから始まります。そのために私たちが大切にしていることは「完璧な平面」です。完璧な平面があるからこそ、精密な直角も出すことができます。

機械加工では、加工熱によって材料に内部応力が発生し、歪みが出やすくなります。キサゲ加工は手作業のため、熱の発生が少なく、歪みを抑えますので、1 $\mu$ mの平面度を出すことができます。

また、キサゲによるくぼみが油溜まりとなり、減衰性の高い良好なスライド面を得ることができます。

このキサゲの技術が『SHIGIYAモノづくり技術』の基本となっています。



手づくりのシカラップをつくるため自社内に火造り場を設置



平面の基準となる3枚定盤



ボールねじ取付の芯出し



オートコリメータによる真直度測定



摺動面のキサゲ作業

## 精密測定室内の測定機器



表面粗さ測定器



真円度測定機



三次元測定機

主要部品は、室温管理された精密測定室で測定され、合格後、精密組立室で各ユニットに組み込まれます。ユニットはセル生産方式により、担当者が責任を持って本機に組み込まれます。

SHIGIYAのモノづくりは、こうした徹底したつくり込みの上に成り立っています。





もっと使いやすく、理想を形に。



「もっと速く、もっと使いやすく、もっと高精度に」 SHIGIYAのソフト開発も、常に前進しています。

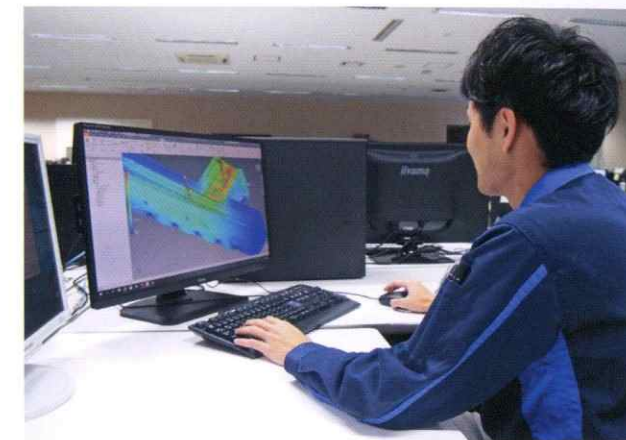


設計担当者は、自ら完成機の確認・調整を行います。

SHIGIYAの技術スタッフは、お客様からのあらゆるニーズに対し、企画から開発設計、試作までフレキシブルな発想と開発力で、確実にそしてスピーディーに具現化します。

また、市場のニーズに新たな提案が行える集団をめざし、常にレベルアップを図っています。

もっと早く、もっと使いやすく、もっと高精度に。SHIGIYAのテーマ「チャレンジからはじまる」は、そうした技術革新へのあくなき取り組みにより、あらゆるニーズへの対応に挑戦することです。



ベッド摺動面の剛性解析



全社員の1/4を占める技術集団



設計審査



営業所とのリモート打ち合わせ

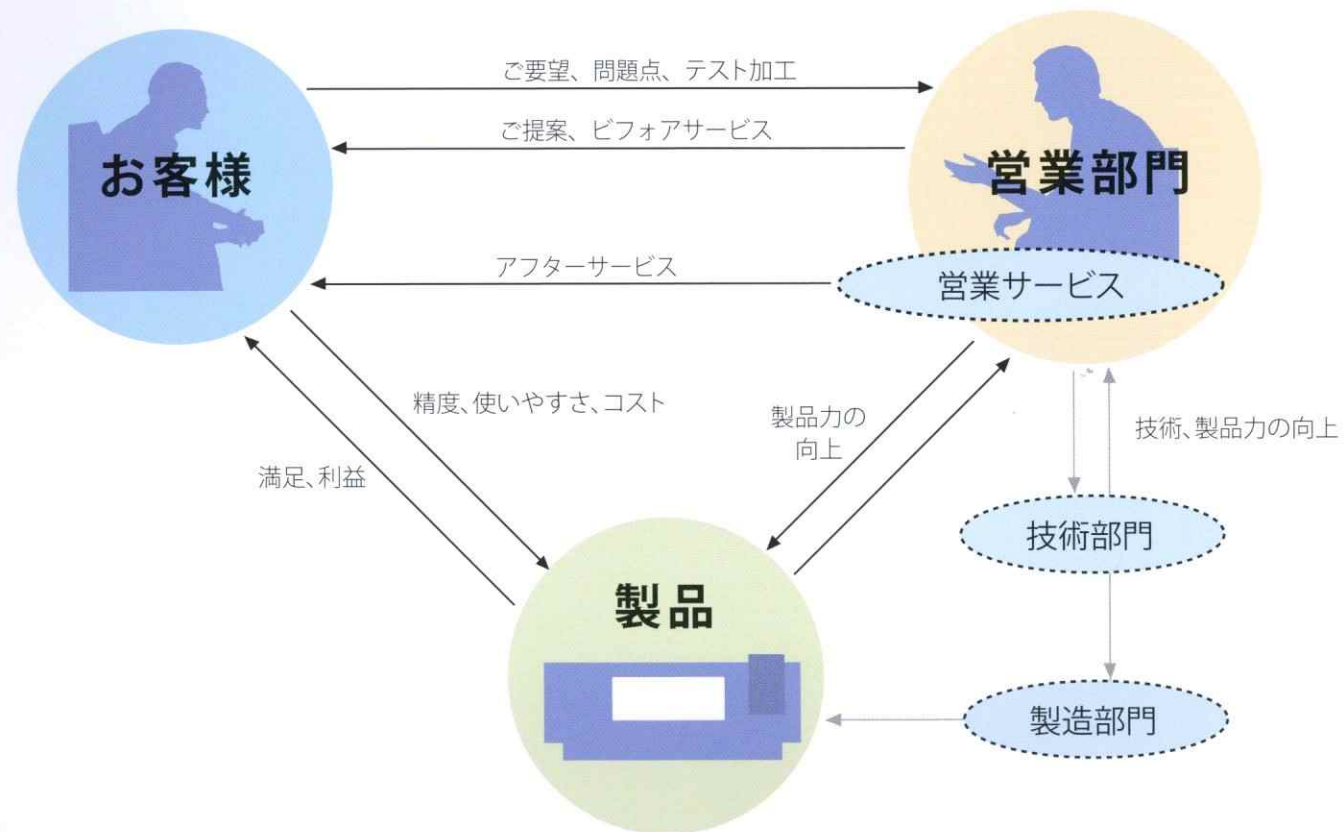


毎日グループごとにミーティングを行い、業務の進捗状況を確認する時間を設けています。

# すべてはお客様のために。

SHIGIYAは営業を単に製品やサービスの提供だけでなく、問題解決を図るクリエイティブな仕事と位置づけしております。

## お客様との信頼関係を構築するトライアングル



ショールームには、最新の研削盤やサンプルワークなどを展示しています。



展示会では、積極的に新製品を発表しています。(JIMTOF)



(IMTS)



(EMO)



お客様へのプレゼンテーション



お客様のナマの声を設計部門にフィードバック



お客様に精度確認や使い方を理解いただくために、テスト加工を実施。



お客様のご要望や問題点を理解して、ベストな製品をご提案します。

お客様の「ナマの声」をお聞きする営業部門は最も重要なセクションであることは言うまでもありません。SHIGIYAの営業スタッフであることは、即ち、製品コンセプトはもちろんのこと、加工技術まで精通したエキスパートでなければならないということを意味します。お客様のご要望とは、いわば現在お客様が抱えておられる問題に他なりません。その問題や課題をしっかりと理解し、解決のための糸口を見つけ、最善の方法をご提案します。また、SHIGIYAでは、お客様のご要望にしっかりと応えし、満足していただけるようにテスト加工を実施しています。各仕様に対応した研削盤を数多く準備し、素早い対応で納得していただけるまでフォローします。

アフターサービスで安心をご提供します。

納品後のアフターサービスを充実させ、更なるご要望にもいち早く対応できるサポート体制も、営業にとって不可欠なものです。お客様のニーズや課題を解決する製品づくり、そしてアフターサービス、それらすべてがスムーズかつ的確に行われてこそ、はじめて「お客様のために」と考えています。

すべての基本は、お客様との信頼関係を構築することです。

このようにSHIGIYAは、営業を単に製品やサービスのご提供だけでなく、問題解決を図るクリエイティブな仕事と位置づけしています。お客様が求め、お客様が抱えている生産現場での問題や課題にお応えするエキスパートであると同時に、お客様と強い信頼関係で結ばれ、長期的に協力し合えるパートナーであること。それがSHIGIYAの営業部門です。



お客様からいただいた情報や問題点は、各営業担当者が、新製品や改善提案にまとめ社内会議にかけられます。

人材育成

お客様の多様な要求にお応えし続けるために人材育成により、多くのクラフトパーソンや技術者の知識や技を受け継いでいます。新入社員は一年近い期間、多くの職場で工作機械製造の基本をしっかりと学び、一流のスペシャリストを目指して成長しています。

# お客様と共に育っていくSHIGIYAの円筒研削盤。

## 300を超えるモデルから特長ある製品群をピックアップ

### GPSシリーズ

高精度研削と低価格化を実現したCNC円筒研削盤のスタンダードモデル



### GPLシリーズ

永年培った研削技術をベースに多種多様な仕様で応えるハイパフォーマンスモデル



### GPHシリーズ

「人にやさしい道具、使いやすい道具」で作業者の思いを工作物にこめられるマイスターハンドル仕様



### GAE-30Bシリーズ

操作性を最優先に幅広いニーズに細かく対応するCNCアンギュラ円筒研削盤



### GPC/GACシリーズ

コンパクト化を追求したといし台トランス型CNC円筒研削盤/アンギュラ円筒研削盤



### GPES-30D

形状精度を追求した研削加工技術の最高峰CNC偏心ピン/ポリゴン研削盤



### GSU-30Bシリーズ

といし台NC旋回と外径、内径、端面用のといしを選択してファンチャッキングで複合研削できるCNC万能研削盤



### GP-65Dシリーズ

テーブルトランスタイプで日本最大級のキャパシティを持つ大型CNC円筒研削盤



### GPV/GAV-10・20

より一層のコンパクト化をコンセプトに開発した立形CNC円筒研削盤/アンギュラ円筒研削盤



### GCO-16Bシリーズ

センタレス研削盤にZ軸スライドを付加したことにより、トランス加工が可能となり小径の長尺物の加工に最適です



### GMP-30.30

仕様の標準化、パッケージ化により、お客様のご要望に迅速に対応量産加工に最適なコンパクトマシン



# グローバルプレイヤーとして、お客様のグローバル戦略に込えられることを目指しています

## Global Network



SHIGIYAは、世界中のお客様に信頼していただける『SHIGIYAブランド』を実践すべく、販売やアフターサービス等を強化するために、日本国内の主要拠点はもちろん、アメリカ、中国、韓国、台湾、東南アジア、ヨーロッパ、オセアニアなどにもサービスネットワークを拡げています。



SHIGIYA MACHINERY WORKS LTD.



SHIGIYA (USA) LTD.



SHIGIYA (THAILAND) LTD.



SHIGIYA (SHANGHAI) LTD.



SHIGIYA MACHINERY KOREA CO., LTD.



TAIWAN SHIGIYA CO., LTD.

### ●現地法人

アメリカ

#### SHIGIYA (USA) LTD.

651 E.State Parkway,  
Schaumburg, IL 60173 USA  
TEL +1-847-325-4800

中国

#### SHIGIYA (SHANGHAI) LTD.

A6-108, No.808 Hongqiao Road,  
Xuhui District,  
Shanghai, 200030 China  
TEL +86-21-6447-9069

タイ

#### SHIGIYA (THAILAND) LTD.

888/37 Moo 9, Soi Roongcharoen,  
Lieb Klong Suvarnabhumi Road,  
Bangpla, Bangplee, Samutprakarn,  
10540 Thailand  
TEL +66-2181-6773,4

韓国

#### SHIGIYA MACHINERY KOREA CO., LTD

39-11, Yeondeok-ro, 15beon-gil,  
Seongsan-gu, Changwon-si,  
Gyeongnam, 51571 Korea  
TEL +82-55-284-7800

台湾

#### TAIWAN SHIGIYA CO., LTD.

No. 208 Da-an Port Road, Dajia Dist.,  
Taichung City, 43743 Taiwan  
TEL +886-4-2680-3899

●代理店 オーストラリア/ドイツ/台湾



本社工場

## SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS

私たちはSDGsに沿った企業活動を推進します

「よい環境」「よい製品」「よい人生」

この経営理念に則り、環境にやさしい生産活動や環境改善につながる製品開発に取り組んでいます。

また、ダイバーシティ、ワークライフバランスの推進により、多様な人材が生き生きと、また個人の能力を活かした仕事ができる風土や体制づくりを目指しています。

これらは、未来の子どもたちのためへの地球市民としてなすべき取り組みの一つです。



### 【取り組み事例】

- ・誰もが働きやすい労働環境の整備
- ・ワークシェアによる長時間残業の防止
- ・ノー残業デーの実施
- ・会社近隣の美化活動
- ・製造工程での排出物のリサイクルの徹底
- ・製品のオーバーホール・レトロフィット対応

### 概要

社名 株式会社シギヤ精機製作所  
 創業 明治44年11月(1911年11月)  
 設立 昭和35年11月(1960年11月)  
 資本金 100百万円 決算期3月31日  
 売上高 5,840百万円(2022年3月期)  
 社員数 288名(2022年3月現在)  
 役員 代表取締役社長 鴨谷憲和  
 常務取締役 粟根秀則  
 取締役 小林 浩  
 常勤監査役 三谷彰良  
 監査役 塚本真也  
 監査役 香川直己

本社工場 〒721-8575  
 広島県福山市箕島町5378番地

営業 TEL 084-953-6631  
 FAX 084-954-2574

技術 TEL 084-954-2950  
 FAX 084-953-6223

購買 TEL 084-954-2959  
 FAX 084-954-5962

総務 TEL 084-954-2961  
 FAX 084-954-1933

東京 〒332-0017  
 営業所 埼玉県川口市栄町2-1-25  
 神谷栄ビル2F  
 TEL 048-250-6085  
 FAX 048-250-6086

太田 〒373-0818  
 出張所 群馬県太田市小舞木町14-1  
 若旅ビル  
 TEL 0276-49-3661  
 FAX 0276-49-3663

名古屋 〒467-0841  
 営業所 愛知県名古屋瑞穂区苗代町24-7  
 TEL 052-822-7011  
 FAX 052-822-7021

浜松 〒435-0048  
 出張所 静岡県浜松市東区上西町35-1  
 TEL 053-465-2700  
 FAX 053-465-2708

大阪 〒532-0011  
 営業所 大阪府大阪市淀川区西中島5-7-11  
 第8新大阪ビル705  
 TEL 06-6304-1105  
 FAX 06-6306-1897

### 沿革

1911年11月 初代、鴨谷仲次郎がオリエンタル織機工業を創設。織機の製造を行う。

1952年 3月 万能兼工具研削盤の開発に着手。

1958年 9月 名称をシギヤ精機工業所に改称。工作機械の製造に全面転換。円筒研削盤の開発に着手。

1960年11月 法人組織に改組、資本金150万円で株式会社シギヤ精機製作所を設立。

1961年 1月 業務拡大のため本社工場を福山市西神島町(現神島町)に移転。

1963年 4月 東京営業所を開設。

1967年 8月 大阪出張所(現営業所)を開設。

1970年 7月 名古屋出張所(現営業所)を開設。

1974年 2月 眼鏡用加工機の販売体制を確立。同部門を分離独立し、系列会社グランド精工株式会社を設立。

1984年10月 現本社工場が福山市箕島町に完成し、全面移転。

1985年 1月 太田出張所を群馬県太田市に開設。

1986年 6月 浜松出張所を静岡県浜松市に開設。

1988年12月 系列会社シギヤ精工株式会社を設立。

1990年 7月 SHIGIYA (USA) LTD. をイリノイ州シカゴに設立。

1992年 5月 恒温工場が完成。

1999年 3月 ISO9001 の認証を取得。

2000年 6月 鴨谷定昌が会長に、鴨谷憲和が社長に就任。

2005年 4月 組立エリア2・精密測定室が完成。

5月 上海事務所を開設。

2006年10月 技術棟、営業棟、管理棟を増改築。

2007年 1月 組立エリア3が完成。

2008年 8月 平研恒温エリアが完成。超精密型平面研削盤を導入。

2010年10月 SHIGIYA (THAILAND) LTD. を設立。SHIGIYA (SHANGHAI) LTD. を設立。

2011年 1月 立形 CNC アンギュラ円筒研削盤 GAV-10・15 が、日刊工業新聞社主催 第53回(2010年)「十大新製品賞 中堅・中小企業賞」を受賞。

11月 創業100周年を迎える。

2013年 4月 グランド精工、シギヤ精工をシギヤ精機製作所に吸収合併。

GS事業部(眼科眼鏡機器)を新設。

5月 新事務所棟が本社敷地内に完成。

10月 SHIGIYA (USA) LTD. をイリノイ州シャンバーグに移転。

11月 大型機組立エリア4が完成。

2015年 1月 韓国の現地法人 SF PRECISION CO., LTD. を SHIGIYA MACHINERY KOREA Co., Ltd. に改名。

3月 がんばる中小企業・小規模事業者300社に選定される。

2016年10月 海外での生産拠点となる合併会社 TAIWAN SHIGIYA CO., LTD. を設立。

2017年12月 地域未来牽引企業に選定される。

2019年 8月 「高速 CNC 偏心ピン研削盤 GPEL-30B.25 の開発」の業績題目で、公益社団法人 砥粒加工学会より「砥粒加工学会技術賞」を受賞。

2022年 3月 本社工場を拡張。





株式  
会社

シギヤ精機製作所