

NAGATO Co., LTD. Company Profile

会社案内

 株式会社 ナガト

事業コンセプト

私たちは、常にお客様の立場から発想し、お客様のご要望を満たし、心から満足していただくことを目標としています。その結果として、お客様に笑顔と感動をもたらし、お客様と私たちが喜びを共有していく…。これがナガトの全社員が目指し、実践している事業コンセプトです。

社 是

それでお客様は満足か…

新製品の開発を始め、品質の向上や安定した製品の供給、迅速な納期、さらにはコストパフォーマンスなど、社員一人ひとりが仕事へのこだわりを持ち、モチベーションを高めること—このような、企業として、企業人としてのあり方の全てに対して「お客様に満足していただけるか!」ということを自問自答しながら、私たちはお客様と共にさらなる成長、発展を遂げていきたいと考えています。

行動指針

- ◇感謝
- ◇行動
- ◇誠実
- ◇信頼
- ◇奉仕

私たちはこの指針の下、皆様と共に新たなナガトの歩みを進めてまいります。



ごあいさつ

当社は創業以来20余年にわたり、「会社はお客様や取引先様のものであり、同様に社員全員のものである」という考え方のもとに事業を展開して参りました。お客様や社員たちの幸せなくして、会社の発展はありませんからです。会社とは、持続的に発展していくべきであり、また会社の利益とは、お客様の感謝の集積であるべきです。そのためには、お客様の心からの満足が不可欠です。如何にして、お客様の満足を得るか…。私たちは、「安全を第一」、「品質を第二」、そして「生産を第三」をモットーに掲げて事業に取り組むとともに、如何なることがあっても納期を守る、「お客様最優先」の姿勢を貫きながら、今日まで事業を展開して参りました。そして、今日の会社としてのるべき姿を見ることができるもの、皆様方のご厚情の賜物と社員一同、感謝いたしております。

当社は、十七条憲法で知られる聖徳太子ゆかりの地・八尾市太子堂にあることから、その教える「和を以て貴しと為す」の考え方を心の支えとしております。そしてその教えるごとく、社員一人ひとりが信じ合い、励ましあい、協力しあって新たなる道を切り拓き、未来永劫にわたり会社の発展と全社員の幸福を追求し続ける企業であります。つきましては、今後とも旧に倍するご支援・ご鞭撻を賜りますよう、心からお願い申し上げます。



代表取締役会長
又野 英男



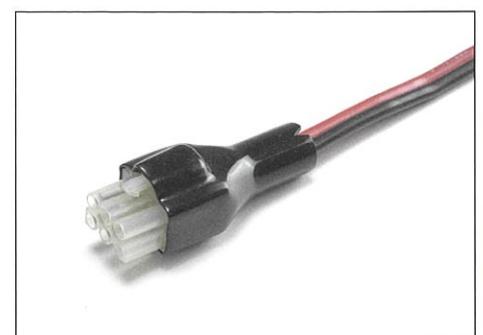
代表取締役社長
大隅 和人

産業社会や市民生活の多彩なシーンに貢献している
付加価値の高いDIP製品群は、新たな市場の開拓にも
多くの可能性を秘めています。

多用途に対応するDIP技術、6つの付加機能

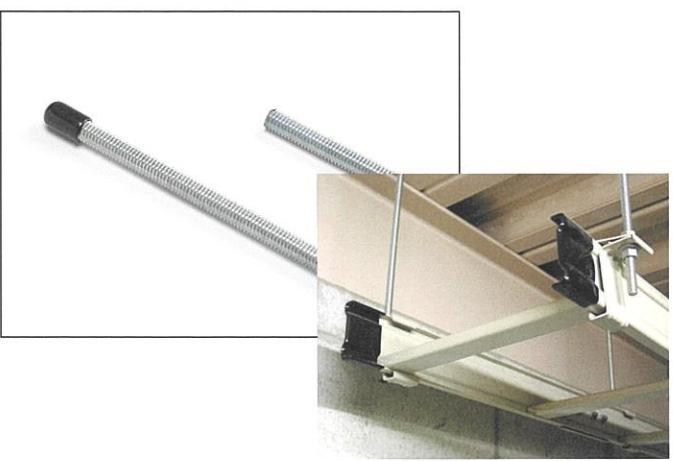
DIP.01 絶縁

DIP製品の原料である塩化ビニルは、絶縁機能に優れています。電気配線の付属部品にも広く使用されています。



DIP.02 保護

金属同士の衝突や擦り合わせにより相手物を傷つけたり、欠損をおこすことがあります。DIPカバーを行うことにより、品物の損傷を保護することができます。



DIP.03 滑り止め

DIP製品には、艶消しと呼ばれる表面に凹凸のある形状のものを作ることができます。このような特性をいかした商品としてグリップやペンチなど、取手のコーティングなどに活用されています。



DIP.04 マスキング

DIP製品の原料である塩化ビニルは、耐薬品性に優れています。メッキ処理の際のマスキング部材として活用されています。



DIP.05 耐候・耐久

DIP製品の原料である塩化ビニルは、耐候性・耐久性に優れています。耐久性を求める電線部材に多種多様に活用されています。



DIP.06 防水・防塵・防錆

DIP製品の原料である塩化ビニルは、耐水性・耐食性に優れています。防水・防塵用のカバーなどに使用されています。



新素材 アクリルゾル

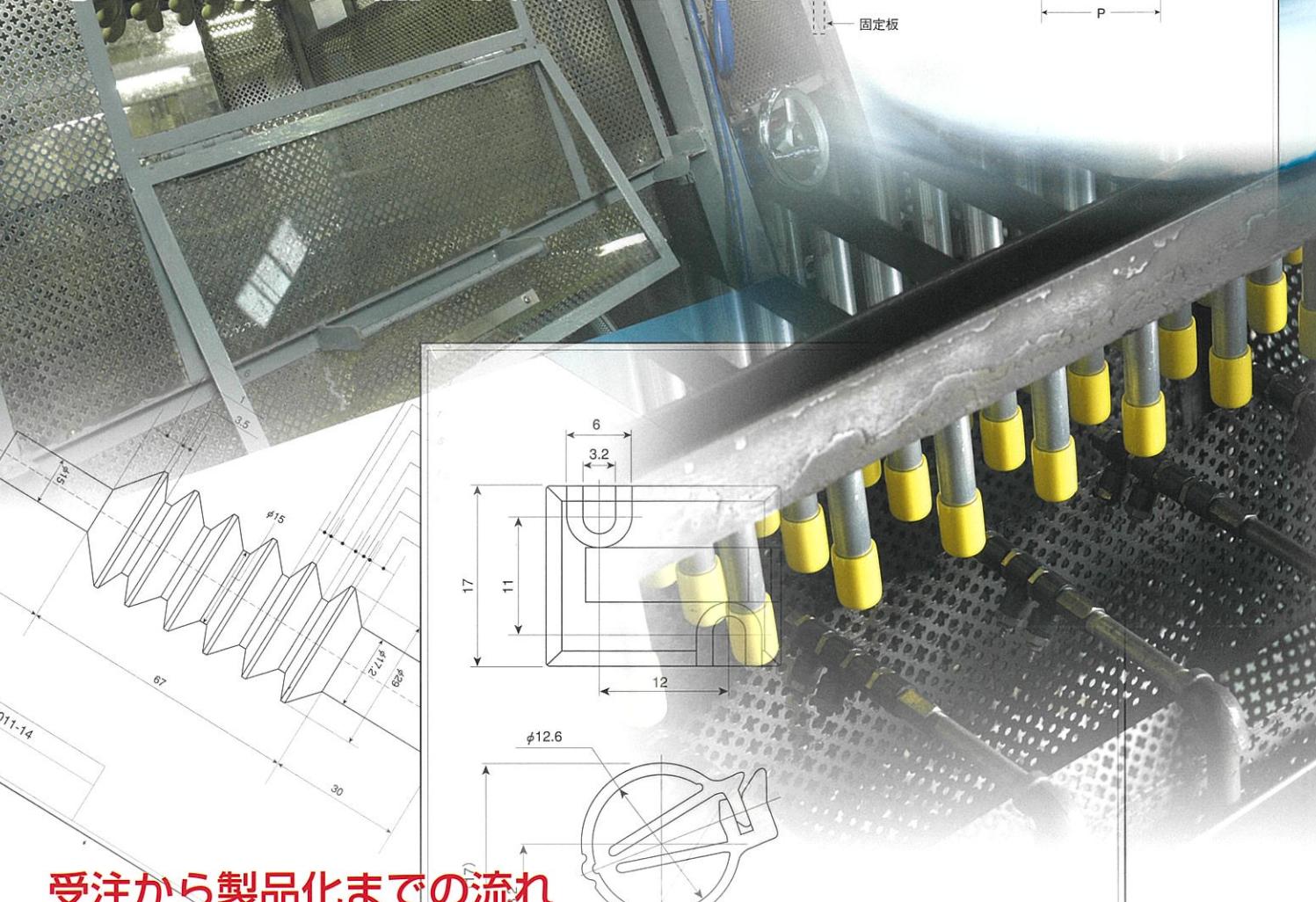
当社では、塩ビの他にアクリル樹脂をベースにした製品も手がけています。

非塩ビ系のアクリルゾルは、

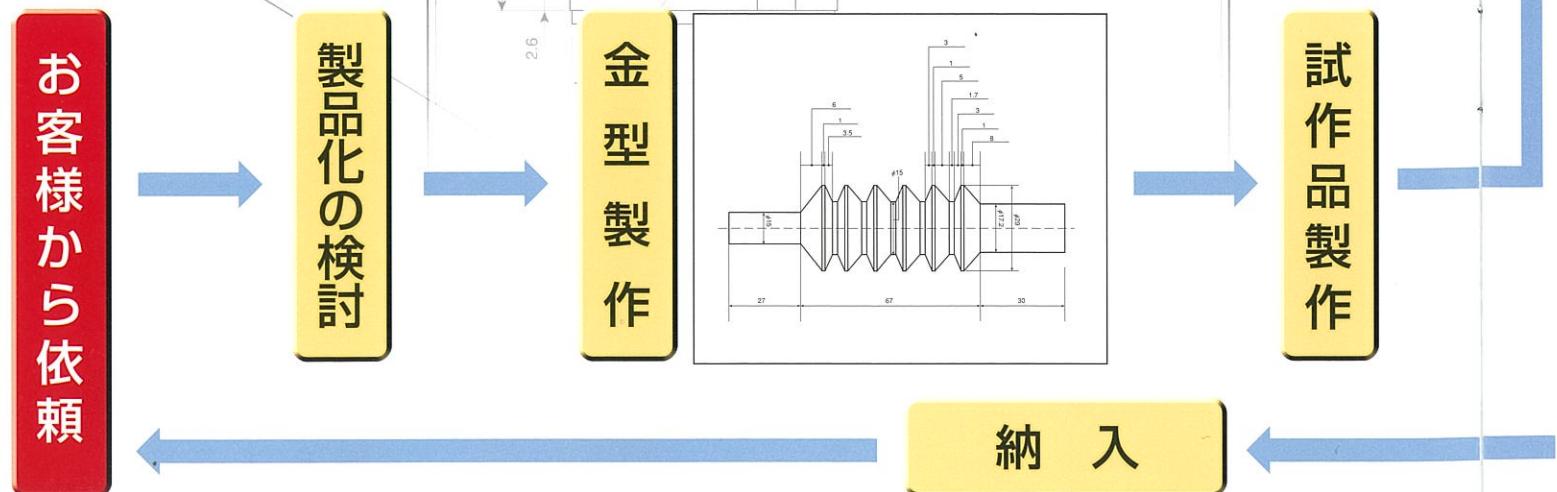
- 焼却時に水と炭酸ガスを主に生成し、有毒ガスは発生しない。
- 耐熱変色、耐熱形状保持性に優れている。
- 低比重で、表面は艶消し状になる。
- 透明製品の対応が可能。
- 電気特性に優れている。
- などの特徴を備えています。



長年にわたり蓄積してきた技術とノウハウに加え、常に高度な技術を追及することにより、お客様のご要望に応える、新たな加工技法を生み出すことが出来ます。



受注から製品化までの流れ



耐久性、耐熱性や自在な着色性、新素材の活用による付加機能性など、数々の優れた特性を持つDIP製品は、医療分野、応用分野においても注目されています。

1 DIP MOULDING

DIP(ディップ)成形

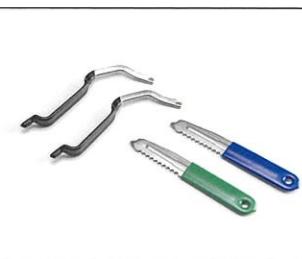
金属表面に液体樹脂PVCゾル(ポリ塩化ビニル樹脂に添加剤を混合した原料)を付着させ、加熱により樹脂を硬化させた後に離型する加工法です。金型に接した内面寸法は、比較的精度が高く、外面はラフになります。



2 DIP COATING

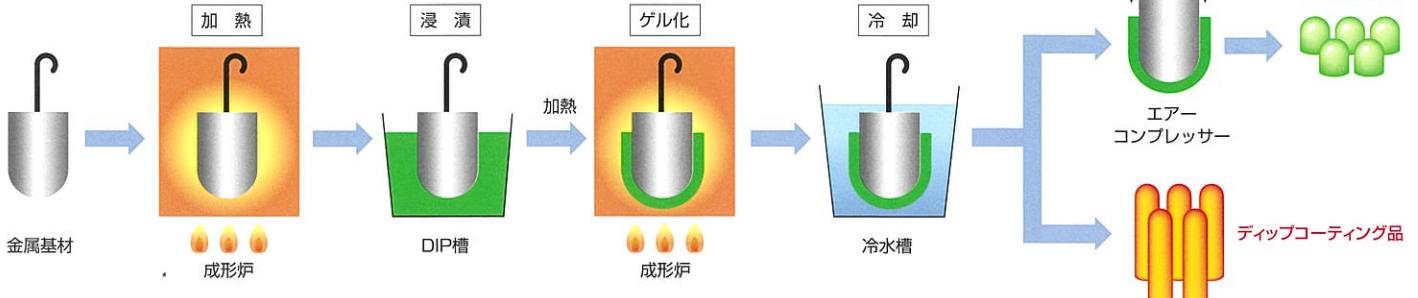
DIP(ディップ)コーティング

金属やガラスなどの器物の表面に液体樹脂PVCゾル(ポリ塩化ビニル樹脂に添加剤を混合した原料)の皮膜を硬化させた後に離型する加工法です。



※塩化ビニル以外の材料として、アクリル樹脂もございます。

■DIP成形工程



DIP(ディップ)製品の特性

当社が手がけております塩化ビニル樹脂溶液(ゾル)を活用したDIP(ディップ)商品の特性をご紹介致します。

1.柔らかいものから硬いものまで製造が可能

塩化ビニル樹脂溶液は、可塑剤という柔軟剤を自由に混入できる性質をもっております。その混入の度合いにより、硬質タイプ・半硬質タイプ・軟質タイプ(一般グレード)の硬さの違う製品を製造することができます。

2.色彩が豊富で、ご要望により着色も自由

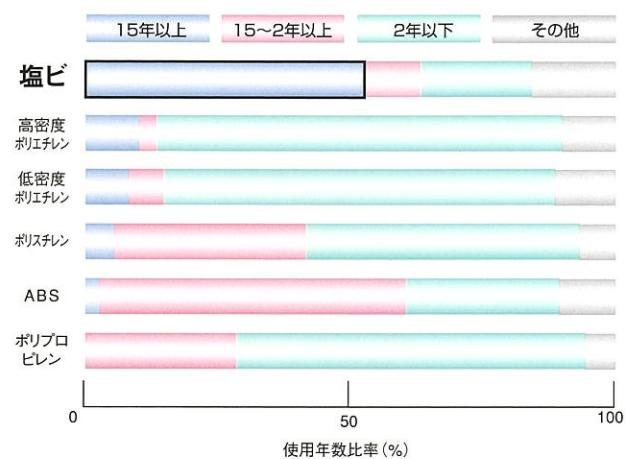
標準色10色=黒・白・赤・緑・青・茶・黄・橙・灰・透明の他に、蛍光色もあり色彩が豊富です。また、ご要望に応じて色合わせも可能となっております。



6.耐候・耐久性に優れている

塩化ビニルは、大変長寿命の素材です。下水道に使われるパイプなどは、数十年以上の耐久性があります。現在、塩化ビニル製品の半数以上は、15年以上にわたって使われております。

●プラスチックの使用年数



通産省「合成樹脂需要構造調査報告書」より作成

技術説明

DIP製品の一般的性能

項目	測定法	参考値
外観	目視、キズ、サケメ、その他	良好
比重	比重天秤法による	1.2~1.3
引張強さ	JIS-K-6723-6・3項に基づいて行い、強さを算出する	1.4kg/mm ²
伸び	引張速度200mm/minにて破断するまでの試験を行う	300~450%
硬度	ショアゴム硬度計(可塑剤40~50%)	60°~70°
耐寒性	JIS-K-6723-6・3項に基づいて行う	-40°
耐老化性	引張強さの低下率(ウェザーメーター中120Hr後)	10%以下
	伸びの低下率(ウェザーメーター中120Hr後)	10%以下
耐熱性	100°Cにて2時間加熱した後、外観及び硬度の変化を測定すると共に収縮率を見る	硬度:95%以上 収縮率:5%以下
耐油性	JIS-K6723-6・9項に基づいて 行い残率を算出する	引張強さの残率:90%以上 伸びの残率:85%以上
自消性	大気中常温にて点火後自然消火するまでの時間	15秒以内 良
耐電圧	10,000V・12分間以上耐える事	10,000V 1min以上 良
絶縁抵抗	JIS-K-6723-6・8項に基づいて行う (at 30°C±0.5deg)	2×10Ω·cm
吸水性	常温水(20°C)中に24時間浸漬し、その前後の吸水量を比較する	0.5%以下
耐薬品性	各種溶剤中に浸漬し変化を見る	塩化ビニル溶剤以外良好



DIP原材料

塩ビ
塩化ビニル

5つの特性



RoHS指令6物質は含まれる?

DIP原料の塩化ビニル内には、RoHS指令6物質※1は含まれていません。※2

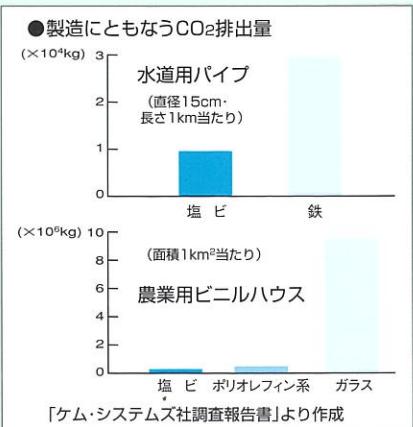
※1 欧州連合での電気電子機器における規制がなされている6物質(鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、PBB(ポリ臭化ビフェニル)、PBDE(ポリ臭化ジフェニルエーテル))をいいます。

※2 最新のDIP原料に関しては、RoHS指令6物質は、含まれていません。



地球温暖化防止に効果がある?

地球温暖化の問題は、私たちが使う素材についても、生産から消費、廃棄につながるライフサイクルにおいて、CO₂の負荷がどの程度であるかが重要となってきます。その中で、塩ビは金属やガラスなどと比べてもCO₂による環境負荷が少ない素材として認められています。

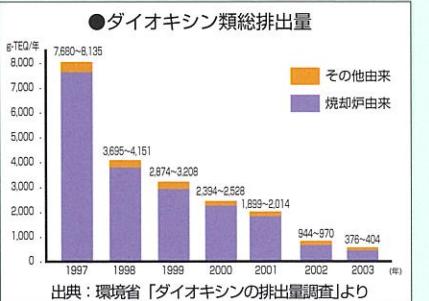


ダイオキシン問題はある?

ダイオキシンは、塩ビ以外でも塩素が含まれる物質(食品・調味料・紙類・衣類等)で不完全燃焼した場合には発生します。しかし、燃焼方法をうまくコントロールするとダイオキシンはほとんど発生しません。

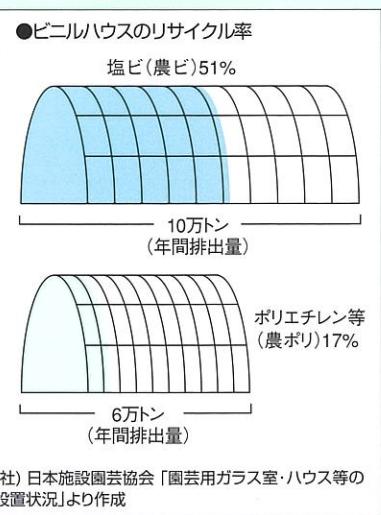
現在、国の定めた焼却条件※3に適合した焼却炉が改造・整備されてきた関係で1997年当時と比較してダイオキシンの排出量が95%も削減されています。

※3 焼却温度を800°C以上に保ち、この温度でのガスの滞留時間を2秒以上とし、空気を十分に供給し、よく攪拌し、燃焼ガスの集塵器入口温度を200°C以下に下げます。



リサイクルの優等生?

塩ビは実際に使用されたプラスチックの中で、再生品として利用されるマテリアル・リサイクルが最も進んでいる素材です。たとえば農業用ビニルハウス(農ビ)は50%以上がリサイクルされ、床材などとして再利用されています。



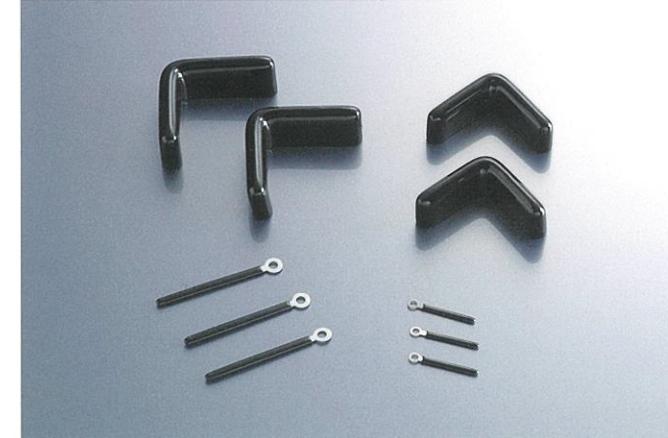
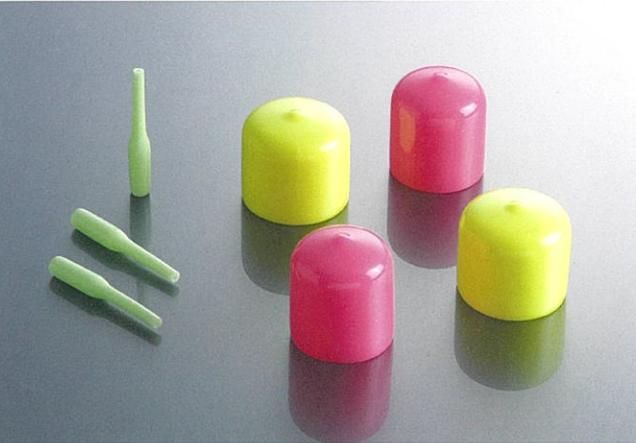
製品紹介ー1

絶縁性や耐薬品性の他に、特殊形状品のニーズにも柔軟に対応しています。

特殊品



電力・電材用部品



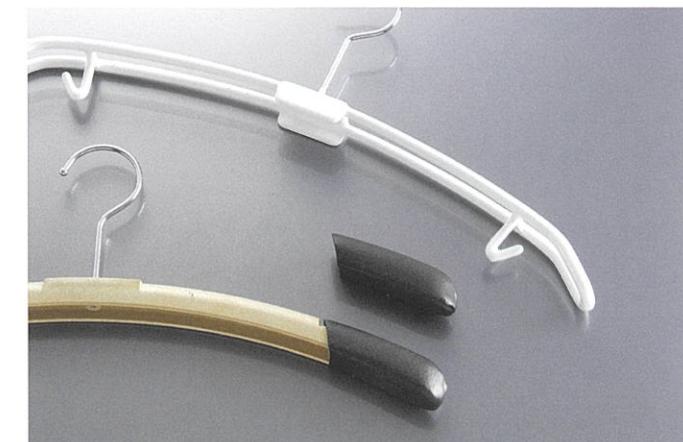
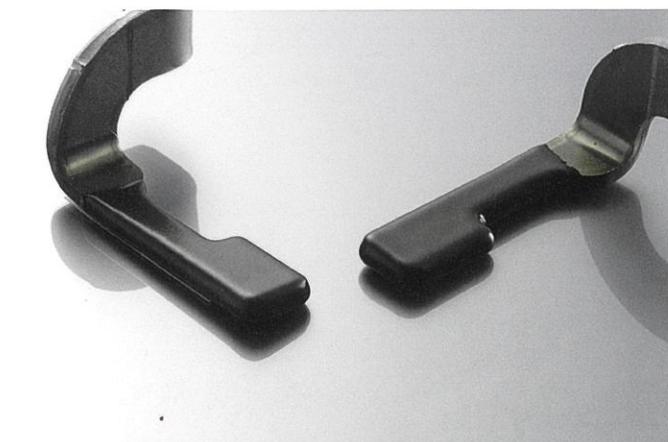
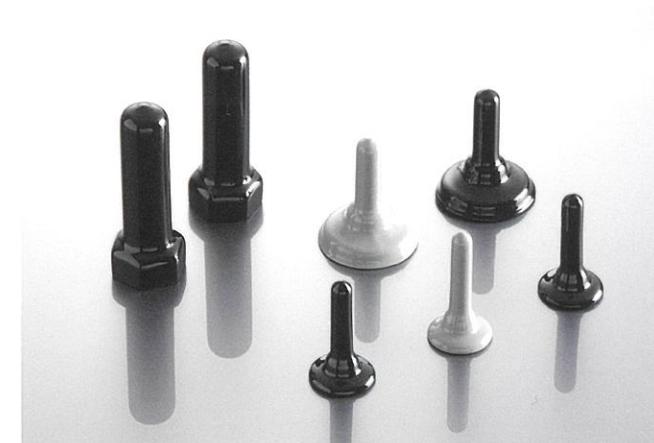
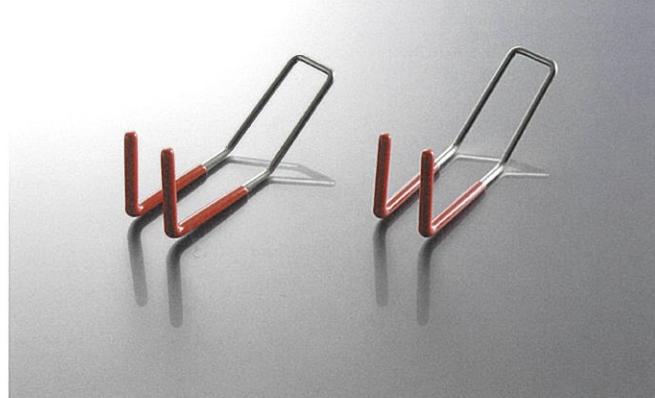
様々な分野でご利用いただいている、コストパフォーマンスの高い高品位なDIP製品群を、今後とも幅広く提供してまいります。

自動車用部品

工業用部品

建築建材用部品

家庭生活用品



それでお客様は満足か…
安全第一 品質第二 生産第三

常にお客様の視点に立ち、顧客満足のために最大限の力を結集する。
これが私たちが受継ぐモノづくりの精神です。

ナガトのモットー

安全第一

設備の充実はもとより、作業の安全・社員の健康面に配慮することが、良いモノづくりにつながる。

品質第二

短納期の受注であっても、我々が納得できる品質の製品を納めるモノづくりに徹する。

生産第三

生産効率の向上のみを求めるのではなく、常にお客様の満足を得る努力を惜しまないモノづくり。



2次加工工程



検査・検品工程



梱包工程



工場内部・生産ライン

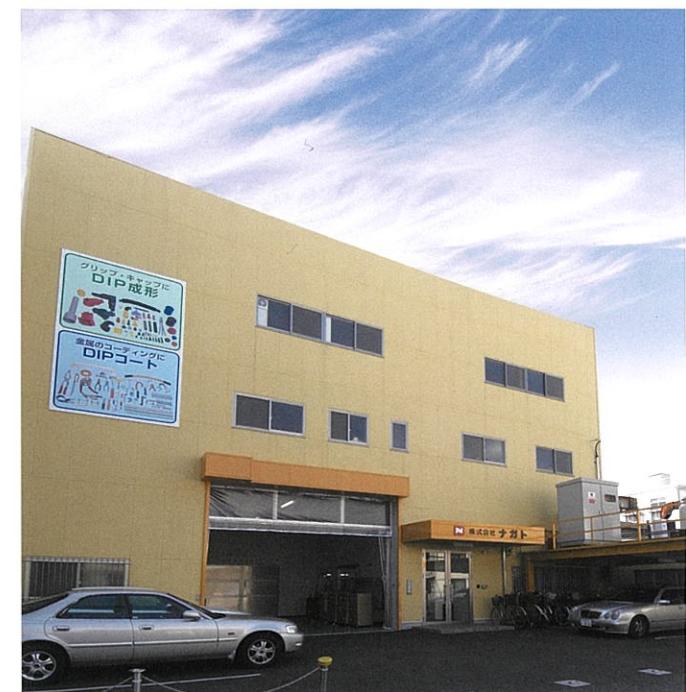
会社概要

会 社 名	株式会社 ナガト
本社・工場	〒581-0063 大阪府八尾市太子堂2丁目2番39号 TEL.072-959-8101 FAX.072-959-8102 E-mail:dipnagat2@cronos.ocn.ne.jp
資 本 金	1,000万円
創 壽 業	昭和57年12月1日
会 社 設 立	平成3年5月1日
取 引 銀 行	近畿大阪銀行 弥刀支店 三菱東京UFJ銀行 東大阪支店
従 業 員 数	19名
設 備	DIP用全自動成形機 7台 DIPコート用自動機 4台 DIP用手動成形機 1台
役 員	代表取締役会長 又野 英男 代表取締役社長 大隅 和人 取締役 河野 芳郎 取締役 甲斐 秀男 取締役 又野 勝俊
事 業 内 容	★DIP用金型製作 ★グリップ・キャップなどのDIP成形 ★金属製品への塩ビDIPコーティング ★流動浸漬法による表面処理 ★その他 表面処理加工全般
主たる仕入先	日美商事株式会社 アルファ化成株式会社 株式会社コバヤシ
加 入 団 体	八尾商工会議所会員

会社概要

会社の沿革

昭和57年12月	DIP成形の将来性に着目して東大阪衣摺3丁目12-4に長門製作所を設立 手動式DIP成形機1台にて創業
昭和58年6月	さらに手動式DIP成形機2台を増設して 端末キャップ、電機、自動車用、 支持バネのコーティングに力を入れる
昭和63年12月	金属に対するDIPコーティングの受注増加 のため自動DIPコーティング機1台増設
平成元年10月	工場を東大阪衣摺5丁目18-5に移転 ナガト製作所に改名する 工場面積が400平方メートルになる
平成2年4月	自動DIP成形機導入
平成3年2月	工場面積を800平方メートルに拡張 キャップ、グリップ専用自動DIP成形機導入
平成3年5月	急激な受注増加に伴いキャップ用全自动DIP成形機を増設 生産能力が創業時の10倍になる 資本金1,000万円の法人に改組し、 名称を株式会社ナガトとなる
平成6年2月	電機炉式自動DIPコーティング機導入し、 高級製品のコーティングに力を入れる
平成6年10月	第二工場(大蓮工場)設立 電気炉式大型自動DIPコーティング機増設 自動DIPコーティング機増設
平成7年12月	自動DIP成形機導入
平成8年4月	大型自動DIP成形機導入
平成12年8月	自動DIPコーティング機導入
平成16年6月	自動DIPコーティング機増設
平成19年5月	工場を八尾市太子堂2丁目2番39号に移転 工場面積を1,018平方メートルに拡張 大型自動DIP成形機増設



本社・工場社屋

ACCESS MAP／JR久宝寺駅より 徒歩7分



DIP MOULDING COATING

N 株式会社ナガト

〒581-0063 大阪府八尾市太子堂2丁目2番39号
TEL.072-959-8101 FAX.072-959-8102
E-mail:dipnagat2@cronos.ocn.ne.jp



当冊子は再生紙と、溶剤に植物性大豆油を使用した環境対応型インキを使用しています。