会社概要

株式会社伊藤鋳造鉄工所

**無枠鋳造砂型製法、部分強化鋳鉄など
常に技術革新に努め、変種変量生産に対応し、
お客様のニーズに応える。**

社　　名　株式会社伊藤鋳造鉄工所
代 表 者　代表取締役社長　伊藤 秀幸
所 在 地　茨城県那珂郡東海村村松3129番地43(平原南部工業団地内)
　　TEL 029-306-0030(代)
生産能力　第1工場800t
　　第2工場300t(各月産、2直)
　　合計1,100t
材　　質　ＦＣ150～ＦＣ300、ＦＣＤ450～ＦＣＤ700、
　　バナジウム添加耐熱鋳鉄
従 業 員　101名(2023.1月現在)

規模（単位／㎡）

	第１工場	第２工場	合計
敷地面積	11,239.98	2,313.78	13,553.76
工場	4,336.25	1,391.95	5,728.20
倉庫	1,430.00		1,430.00
事務所棟	1,180.00		1,180.00
社員駐車場	1,797.00		1,797.00

株式会社 アイ・エム・エス

**加工技術力・設備技術力を集結し、鋳物製品を加工。
グループ内で模型製作から加工完成品までの
一貫生産を実現し、お客様満足度の向上を図る。**

材料調達から加工、検査、出荷まで一貫した生産体制を実現しています。最先端のマシニングセンター、ＮＣ旋盤を基にフレキシブルなラインを形成し、高品質な製品をタイムリーにお客様にお届けします。また、素材の方案検討などの技術支援（ＣＡＥ解析）も行っています。

社　　名　株式会社アイ・エム・エス
代 表 者　代表取締役社長　伊藤 秀幸
所 在 地　茨城県那珂郡東海村村松3129番地13(平原南部工業団地内)
　　TEL 029-270-5201(代)
業務内容　機械加工、技術支援、模型製作・修理
従 業 員　32名(2023.1月現在)

規模（単位／㎡）

	第１工場	第２工場	合計
敷地面積	6,610.85		6,610.85
工場(事務所含む)	1,308.69	1,118.93	2,427.62
倉庫	278.90		278.90

ＩＫＩ　ＣＡＳＴ　ＶＩＥＴＮＡＭ　Ｃｏ.,Ｌｔｄ

**自硬性フラン樹脂鋳造法と、生型鋳造法を用いて
小物、中物鋳造品を製造販売。**

顧客の海外展開、リスク対応、為替変動に対し安定調達を図るために伊藤鉄工株式会社様と共同出資し、平成19年にベトナム工場を立ち上げました。広くベトナムにおいても、しっかりとした鋳物づくりが根付くよう、伊藤鋳造鉄工所（マザー工場）の技術・ノウハウを伝え、日本と同じ技術で日本のマザー工場と同品質の製品を提供できる体制を整えています。

社　　名　ＩＫＩ　ＣＡＳＴ　ＶＩＥＴＮＡＭ　Ｃｏ.,Ｌｔｄ
出 資 者　伊藤鉄工株式会社、株式会社伊藤鋳造鉄工所
所 在 地　ベトナム　ハノイ　ノイバイ工業団地内
生産能力　500t(月産、2直)
材　　質　ＦＣ150～ＦＣ300、ＦＣＤ450～ＦＣＤ600
従 業 員　90名(2023.1月現在)

生産品目　建設機械部品、ホイスト部品、電車モーター部品、管材

規模（単位／㎡）

		合計
敷地面積	10,250.00	10,250.00
建屋面積	4,656.00	4,656.00

ＶＩＮＡ　ＩＴＯ　Ｃｏ.,Ｌｔｄ

**自硬性アルカリフェノール鋳造法を用いて
中物、大物鋳造品の製造販売。**

2018年会社設立、2019年5月鋳造工場操業開始。2023年10月機械加工工場操業開始。今後ベトナムでも起こりうる環境問題に対応できるよう、大型集塵機、Mg処理機の導入、低臭気AFレジンの導入をして作業環境を図っております。機械加工工場では、大型加工機を導入し、顧客の海外工場に加工完成品として供給できるよう体制を整えています。

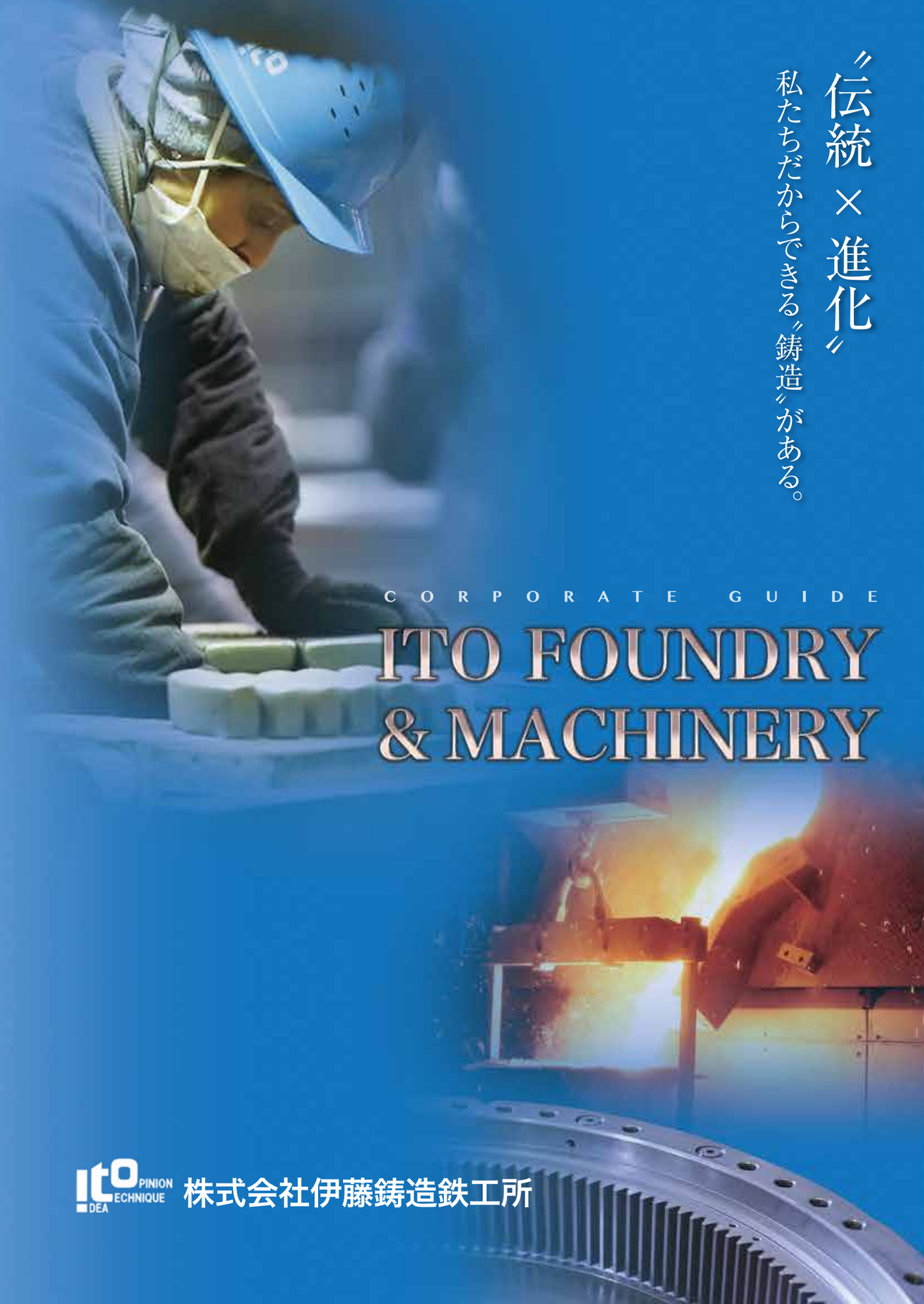
社　　名　ＶＩＮＡ　ＩＴＯ　Ｃｏ.,Ｌｔｄ
出 資 者　株式会社伊藤鋳造鉄工所
所 在 地　ベトナム　ハナム省　ドンバン３工業団地内
生産能力　700t(月産)→将来1,000t
材　　質　ＦＣ150～ＦＣ300、ＦＣＤ450～ＦＣＤ700
従 業 員　85名(2023.1月現在)

生産品目　建設機械部品

規模（単位／㎡）

	第1工場 (鋳造工場)	第2工場(機械加工工場)	合計
敷地面積	30,097.00		30,097.00
工場(事務所含む)	4,690.00	3,780.00	8,470.00

http://www.itofound.co.jp



〝伝統 × 進化〝
私たちだからできる〝鋳造〝がある。

CORPORATE GUIDE

ITO FOUNDRY & MACHINERY

株式会社伊藤鋳造鉄工所

社会になくてはならない、モノづくりがある。

1946年の創業以来、私たちは大型の建設機械や
産業機械の部品を製造しています。
“鋳造”という数千年の歴史を持つ製造方法に、
独自の先端技術を取り入れることで、
私たちにしかできないモノづくりを行っています。

常に革新と共にあった歴史。

- 部分強化鋳鉄ワンピーティングシステム
- 3次元CAD鋳造シミュレーション
- ブリケットマシンMKS−160
- 水平割自動造形機CHT−970
- 重量物ハンドリングロボットバイマスター
- 工程進捗管理システム
- ティーチングミキサーWMW20
- Mgワイヤー処理装置

代表者ご挨拶

100年企業を目標に！　グローバルに貢献いたします!!

平素は格別のお引き立てを賜り、誠にありがとうございます。
当社は1946年の創業以来、モノづくりの原点であります鋳造技術を継承してまいりました。
その技術を最大限に活かし川上産業ともいわれる素形材メーカとして、建設機械や産業機械、鉄道車両など、現代社会に欠かすことの出来ない産業に携わってきております。

近年では急速なグローバル競争に生き残る為、当社でもグローバル生産化/一貫生産化に尽力しており、日本そしてベトナムから各地域お客様のニーズに合わせて機械加工完成品を提供しております。
今後も多様な市場ニーズに見合った開発/生産体制を社員一丸となって構築してまいります。

そして、当社に関わる全てのステークホルダーの皆様が、より一層の幸せな人生を過ごせるように、地球環境にやさしい企業として様々な取り組みにチャレンジしていくことをお約束いたします。
今後とも皆様のご愛顧の程、よろしくお願いいたします。

株式会社伊藤鋳造鉄工所
代表取締役社長 伊藤 秀幸

70年超の歴史を支える、私たちのこだわり。

FOUR POINTS

- 技術革新
- 教育・伝承
- 安全
- 環境

能力向上のためのノウハウがある。

- 全社QC発表会
- 優良改善提案コンクール
- オールコマツ技能競技大会参加
- 勝田全国マラソン参加
- 社内勉強会

“安全の習慣化”を実現する仕組み。

- 安全衛生大会
- 指差呼称大会
- 社長安全パトロール
- 夏のかき氷実施
- 避難訓練
- AED講習会

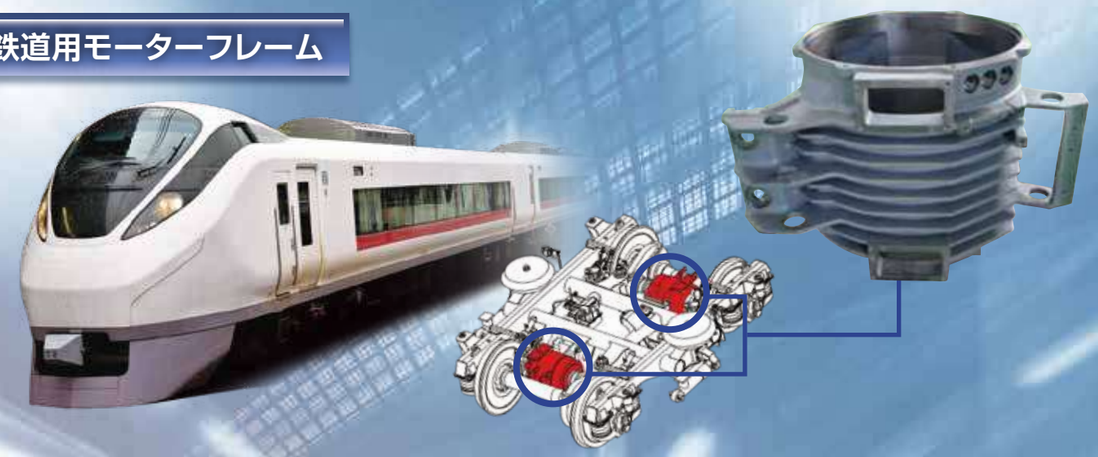
実績を出しているという誇り。

- 定期環境測定
- 放射線測定（2週に1回）
- 臭気測定（2週に1回）
- 会社周辺の清掃作業（週に1回）

“私たちだから造れる”という誇り。

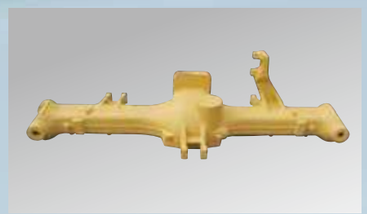
建設機械部品

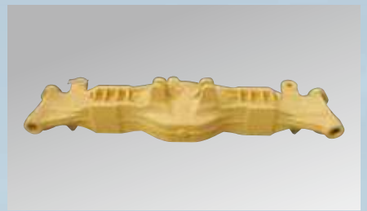
鉄道用モーターフレーム

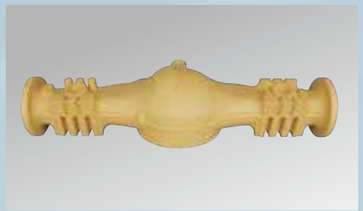


船舶甲板機械部品

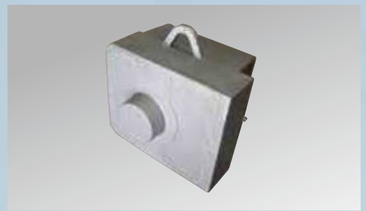
主な製品


アクスルハウジング


アクスルハウジング


アクスルハウジング

ステーターフレーム

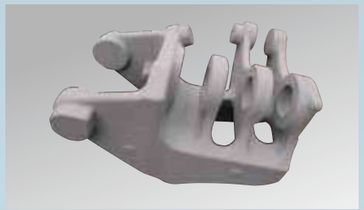

バックヘッド

ハブ

アクスルハウジング

スイングサポート

ステーターフレーム


ブームブラケット

ミッションケース

リアハブ

伊藤鋳造鉄工所

製造の流れ

模型製作事業

ティーチングミキサー

砂型造形工程にはロボット化･IoT化を実施し、自動化を図りました。ミキサーアームに鋳物製品別の動作を記憶・再生(ティーチング･プレイバック)させることで動作のバラつきを解消。と同時に、資材のムダ削減、品質の安定化、設備稼働率の向上を実現しました。また、蓄積したデータは、条件整理と分析を行い、さらなる適正化を追求します。

砂再生機

重量物ハンドリングロボット バイマスター

■マスターアーム　■本体アーム

追従

フィードバック

三次元測定機事業

方案設計

鋳造に関わる各要素の企画･設計を行う工程です。鋳型内部で凝固･収縮していく過程で欠陥を生じさせないための重要な工程です。

模型製作

製品の形状を砂型にうつす型を製作します。当社では、主に木製の型を使用しています。

造型

砂と自硬性アルカリフェノール樹脂と混練して型に充填し、硬化させます。

注入

溶解した材料を砂型に流し込みます。

解枠

鉄が冷めて固まった後、砂型を落として製品を取りだす工程です。製品の表面についている砂も丁寧に落とします。

鋳仕上げ

解枠後の製品をショットブラストにかけ、砂を落とし、湯口やバリを取ります。

機械加工

製品の仕様に合わせて、機械加工を施します。

品質検査

人による検査と三次元測定機による検査を実施し、製品精度をμ単位で確認します。

設備紹介

■主要生産設備

設備名称	設備メーカー	台数
2t高周波誘導炉	北芝電機株式会社	3基
天井走行クレーン	株式会社日立製作所	35基
	日本ホイスト株式会社	4基
砂回収、再生設備(3S＝7.5t)	新東工業株式会社	1式
砂回収、再生設備(2S＝3t)	太洋マシナリー株式会社	1式
空気輸送装置	新東工業株式会社	1式
7tシェークアウトマシン	新東工業株式会社	1式
5tシェークアウトマシン	太洋マシナリー株式会社	1式
鋳型乾燥炉	青木製缶工業株式会社	1式
20/10tティーチングミキサー	新東工業株式会社	1基
20tロングアームミキサー	新東工業株式会社	1基
20tロングアームミキサー	太洋マシナリー株式会社	1基
10tミキサー	新東工業株式会社	2基
5tミキサー	新東工業株式会社	1基
5tミキサー	太洋マシナリー株式会社	1基
クレーンでショットブラスト	新東工業株式会社	4基
時効炉	青木製缶工業株式会社	2基
ディッピング塗装乾燥設備	青木製缶工業株式会社	1式
バイマスター	株式会社ケガニ・イーエクス	1台
7Dランター	株式会社コトヤマ	1台
コールドボックス造型機	株式会社ファンドリー	1台
無枠式鋳造設備(ライン)	新東工業株式会社	1式
造型反転機	新東工業株式会社	1基
造型反転機	新東工業株式会社	1基
型合せ反転機	新東工業株式会社	1基
枠回転装置	日本ムーバル工業株式会社	3台
ITO造型設備(ライン)	青木製缶工業株式会社	1式
主要塗型設備	花王クエーカー株式会社	1式
	トウホウ株式会社	4式
バンドソー(大型・小型)	大東精機株式会社	2台
スクリュー圧縮機(37kW×4台、22kW×1台)	株式会社日立製作所	5台
Mgワイヤー処理装置	東洋電化工業株式会社	1台

■主要検査設備

機種	製造メーカー	台数
発光分析装置	島津製作所	1台
	OBLF社	1台
90アムスラー試験機	前川試験機製作所	1台
シャルピー衝撃試験機	井川衝撃製作所	1台
ブリネル硬度計各種	東京衡機	4台
超音波探傷器、磁気探傷器	帝通電子研究所、太陽物産	3台
CEメータ	ナカヤマ	3台
CEメータ(IATAS-W)	NOVA CAST	1台
金属顕微鏡、内視鏡	オリンパス	各1台
三次元測定器	ミツトヨ	2台
	KEYENCE	1台
門型三次元測定機	ミツトヨ	1台
三次元スキャナー	CREAFORM	1台
自動研磨機	IMT(アイ・エム・ティ)	1台

ほか

■Mgワイヤーによる球状化処理

作業環境改善、歩留り向上、Mg成分の工程能力向上のため、Mgワイヤーによる球状化処理方法を採用しています。

材料溶解

主な原材料であるスクラップを電気炉で溶解します。溶解過程で、材料成分を測定し成分調整も行います。

■発光分析機

■切粉ブリケット材

ブリケットマシン

機械加工工程では、材料の約10%もの切削粉(切削くず)が発生します。ブリケットマシン(圧縮装置)は、この切削粉を圧縮し、鋳造で再利用が可能な個体物に加工します。切削粉から約120トン／年のスクラップ材が再生産されます。品質の向上とコストカットに大きく貢献しています。

■(株)アイ・エム・エス加工設備一覧

種　類	設備メーカー	設備型式	テーブルサイズ(パレットサイズ)	ATC本数	APC数
ターニング センタ	東芝機械	TMD-13S	φ1600	60(並列20、ミーリング40)	2
5軸複合加工機	山崎Mazak	e-1060V 8/II	φ1250	80	2
ターニング センタ	東芝機械	TMD-13S	φ1600	60(並列20、ミーリング40)	2
横型マシニングセンタ	牧野フライス	A100E	□1000	90	2
ギヤシェーバ	三菱重工	SC100CNC	φ1400	-	-
NCホブ盤	三菱重工	GB100CNC-5	φ770	-	-
横型マシニングセンタ	牧野フライス	MCB1210-A60	□1000	60	2
NC縦旋盤	オークマ	2SP-V920EX	φ710	24	-
NC縦旋盤	オーエム製作所	VTL915	φ915	16	2
横型マシニングセンタ	DMG森精機	NHX8000	□800	60	5
NC縦旋盤	オーエム製作所	VTL1600	φ1600	16	2
横型マシニングセンタ	ニイガタマシンテクノ	HN80-D	□800	62	2
NC縦旋盤	オークマ	V100R	φ900	12	-

アイ・エム・エス

技術を受け継ぎ、高め合う“仲間”がいます。

感謝・謙虚を大切に

新卒で入社し約10年近く経過し、沢山の方々から指導を頂き成長できたと感じております。今では自分で考え行動し、仕事に向き合っています。様々な教育機会を頂き、技術の向上も出来ました。これからも向上心と感謝の気持ちを忘れず、日々頑張っていきたいです。

2015年度入社
池田 駿

スピーディーな対応で信頼関係を

お客様と直接顔を合わせることによって得られる信頼感を実感している毎日です。同様に、モノづくりをしている現場とのコミュニケーションも常に大切にしていきたいです。これからもフットワークよく、迅速に動いていきたいです。

2010年度入社
藤田 大輝

慣れた仕事だからこそ視点を変えて

学生時代の先生の紹介もあって入社してみたら…社会人の洗礼を受け、大変でした(笑)。そんな自分も入社以来、製品の検査から出荷までの業務を一貫して続け、はや15年目。慣れた仕事だからこそ、時折視点を変えることで新たな発見があり、日々勉強の毎日です。

2008年度入社
菊地 巧

仲間とともに前進

同じものを日々作っていても、ちょっと気を抜くと不良が出てしまい、モノづくりの難しさを感じています。仲間たちと良いモノを作れるよう日々前進!お客様に愛される職場にしたいですね。

2012年度入社
廣瀬 勇太郎

知識が成果となる喜び

日本で仕事をはじめようと、日本語学校に通いながら出会ったのが鋳物の世界です。伝統的な製造法である最初のイメージとは違い、高度な知識や技術を用いてのモノづくりに喜びを感じています。今は大学での共同研究の成果や学んだ知識を活かして、更に良い製品を作りたいと思っています。

2007年度入社
NGO NHU HOANG
(ゴォ ニュ ホアン)

仕事は『段取り八分』

入社当時、職人さんの背中からたくさんのことを学びました。今でも様々な研修を通じて新しいことを学びながら、若い人たちに自分を見て多くを学んでいってほしいです。仕事は段取り八分、しっかりとした事前準備を心がけています。

2002年度入社
金澤 芳美

お客様の期待に応えられる行動を

前職の営業職から、全く畑違いの機械加工の仕事に飛び込みましたが、今では責任あるポジションで仕事を行っています。毎日、加工スケジュールに目を通し、どのように機械を動かせば予定通りに着地できるかを考え行動し、お客様の期待に応えられた時の達成感は何物でもありません。その日の帰宅後に飲む炭酸水は格別です。

2016年度入社
新國 陽一郎

楽しく働ける環境を目指して

仕事をするうえで「頑張る」ではなく、「楽しむ」ことを心がけています。限られた時間の中でいかに効率良く楽しんで働けるか、ということを考えています。社員のみなさんも楽しみながら働ける環境を作れる様に、総務としてサポートしていきます。

2018年度入社
蛭田 幸代

鋳造技術の発展が、私たちの歴史です。

2023年
5月　VINA ITO 第2工場新設
6月　伊藤幸司が取締役会長に、伊藤秀幸が代表取締役社長に就任する

2019年
5月　VINA ITO 操業開始
6月　「はばたく中小企業・小規模事業者300社」に経済産業大臣より表彰される

2018年
4月　VINA ITO 設立(ベトナム ハナム省ドンバン3工業団地)

2017年
2月　株式会社アイ・エム・エス第2工場新設
6月　模型製作の内製化開始

2016年
4月　DNV GL船級工場承認取得
12月　株式会社アイティオウを株式会社伊藤鋳造鉄工所に合併

2014年
3月　太陽光発電事業(300kW)開始

2013年
5月　株式会社アイ・エム・エス操業開始

2012年
10月　関連会社株式会社アイ・エム・エス設立

2009年
1月　平成20年度いばらき産業大賞奨励賞受賞

2008年
5月　IKI CAST VIETNAM Co.,Ltd(ハノイ)創業、製造開始
7月　「元気なモノ作り中小企業300社2008年版」に経済産業大臣より表彰される

2007年
3月　株式会社アイティオウ操業開始
4月　ISO14001認証取得

2006年
2月　塗装工場増設
6月　関連会社株式会社アイティオウ設立

2005年
5月　ISO9001認証取得
7月　第二製造工場増築

2003年
4月　東海村で新工場による操業を開始する

1946年2月
伊藤幸平個人にて伊藤鉄工所を開設

1961年4月
伊藤幸平が取締役会長に、伊藤勝一郎が取締役社長に就任する

1995年10月
代表取締役に伊藤幸司が就任する

1999年6月
球状黒鉛鋳鉄品製造方法の特許出願をする