

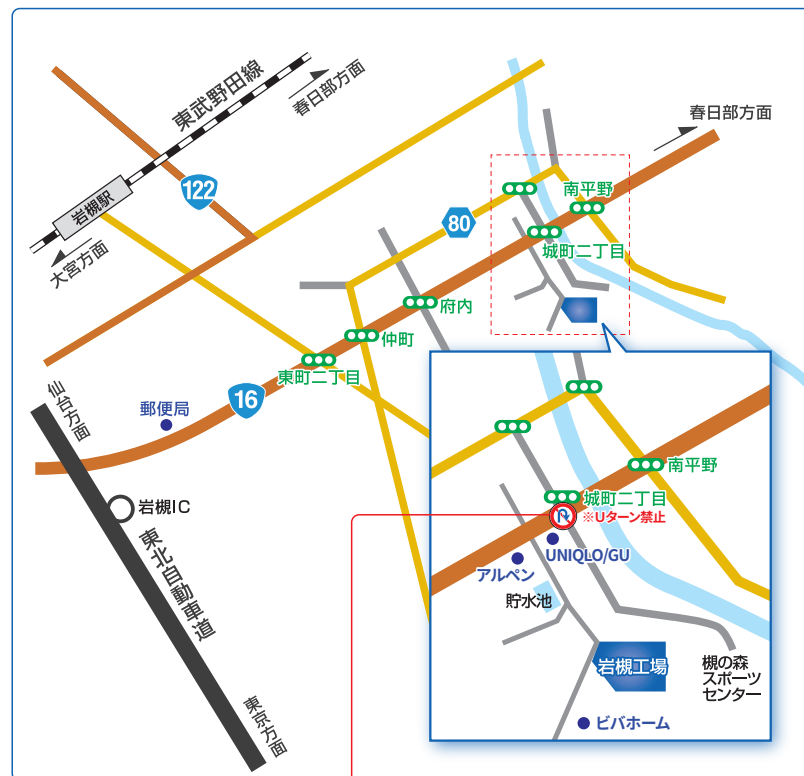
当社工場までのアクセス



● 本社・岩槻工場

〒339-0042 埼玉県さいたま市岩槻区府内 3-1-1

TEL 048-797-2000



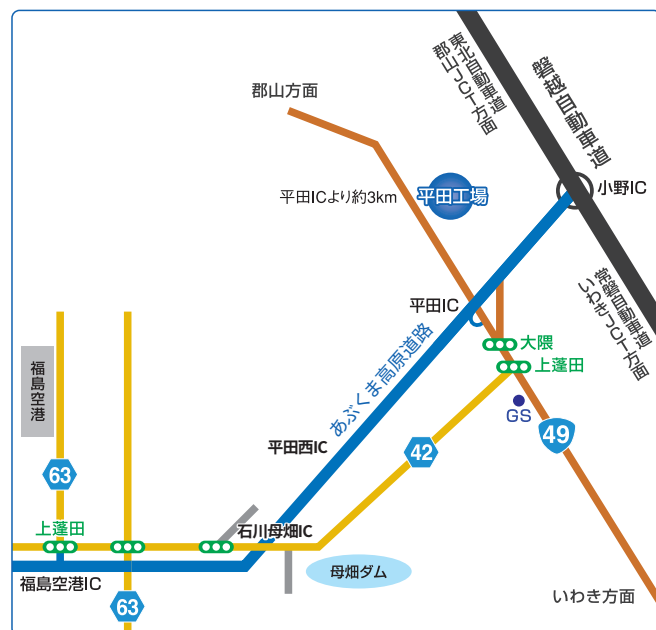
※ 本社・岩槻工場へお越しの方へ：16号を東北自動車道 岩槻 IC 方面よりお越しになる場合、16号を右折しなくてはなりませんが、中央分離帯の間を右折するのは、信号も無く大変危険です。先の城町二丁目交差点を一旦右折してその先（機ノ森スポーツセンター）で U ターンして再度 16 号に入るか、仲町交差点を左折して回り込んで城町二丁目交差点に出て 16 号に再度入るようにしてください。

● 平田工場

〒963-8201

福島県石川郡平田村大字蓮田新田字大柏木 74-3

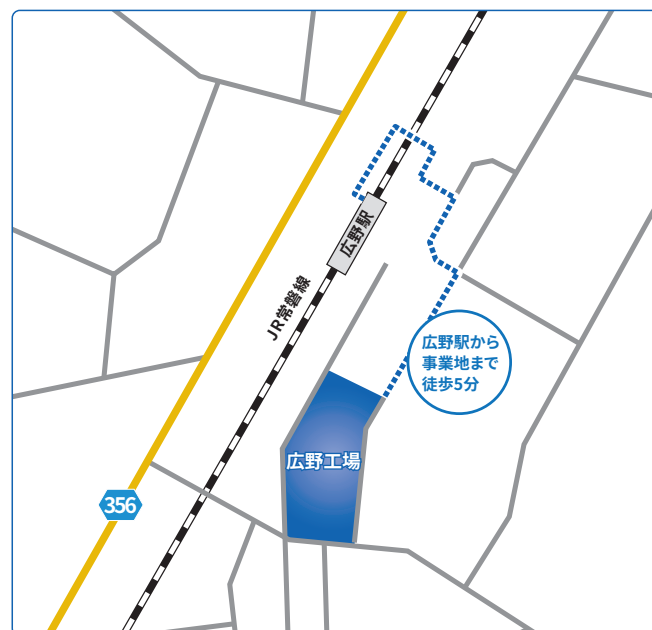
TEL 0247-55-3266



● 広野工場

〒979-0403

福島県双葉郡広野町大字下浅見川字広長 100-2



niko
NIKO MANUFACTORY Co.,Ltd.

株式会社 二光製作所

Spirits53

唯一筋の路

niko
NIKO MANUFACTORY Co.,Ltd.

Nadcap“溶接”認証、航空宇宙産業向け品質マネジメントJISQ9100取得

「約束」を守る

航空機搭載装備品、船舶用搭載部品などの高度な要求に応える高精度・高品質な加工はもちろん、高度な規格にのっとった品質管理システムで、お客様の要求に間違いなくお応えできる体制を構築しています。

Total Quality Assurance

信頼性品質保証の精神に立脚し、企業のあくなき質の向上に務めております。

70年を越える歳月を通して脈々と培われた多くの経験、豊富に蓄積された高度な技術から生まれる高い信頼性は多くのお客様から確たる評価を頂いております。Total Quality Assurance ― 私たちの誇り。 これからも飽くなき追求は時代を超えて受け継がれてゆきます。

最先端をゆく溶接

航空/宇宙/防衛関連など高度な品質まで対応できる、航空宇宙産業界の国際的な工程認証プログラムNadcap（溶接）を取得しています。またMIL、AMSの各種規格にも適合し高度な溶接が可能です。



溶接について詳細は...P.6

信頼性品質保証の飽くなき追及

航空宇宙産業品質マネジメントシステム JIS Q 9100 航空宇宙産業品質マネジメントにより、航空、宇宙、防衛関連の高度な品質要求にお応えします。また全従業員の70%以上がQC検定を取得するなど、品質保証を追求し続けております。



品質保証について詳細は...P.8



二光製作所の複合加工

板金加工（シートメタル材を抜く／曲げる／プレスする）や、機械加工（ブロック材を切削する）といった単一工程だけでなく、それらを接合する溶接加工などの複合加工を強みとし、設計から組立まで一貫してお引き受けします。製造工程の全てを網羅することで妥協なき製品造りを実現しています。

技術的強み

小物から大物製品、筐体まで社内で一貫加工が可能です。ロット数量の如何を問わず幅広くマーケットと対峙しております。事業内容は設計から加工、組立まで手がけており、表面処理等に関しましても特殊工程、一般民製品のどちらも対応可能です。航空機搭載装備品をはじめ艦艇、陸上と幅広く防衛産業にも従事しており、電子戦器・航空機器の組立も手がけております。過去70年に及ぶ経験に基づきシートメタル加工、高精度な機械加工、信頼性品質保証の要求にお答えします。

取扱製品

航空機向け

- 航空機搭載用部品
 - ・MIL-STD-1595A認証取得（溶融溶接）
 - ・MIL-W-6858D認証取得（スポット溶接）

船舶向け

- 船舶用レーダーコンソール
- 船舶用レーダー板金加工部品
- 船舶用空中線アンテナ（7～14フィート）
- 船舶用BSアンテナ板金加工部品
- 艦艇搭載用機器部品
- VTS（レーダー）筐体及び機構部品

複合加工

設計

板金、機械、プレス、組立加工に係わる設計	2D／3D CAD：CATIA V5、Solid Works、Sheet Works、PTC Creo 等
----------------------	---

精密板金加工

抜き	NCターレットパンチプレス～3,050×1,525mm、レーザー～3,070×1,550mm×100mm(max)、SUS304 20mmまで可能
プレス	加圧力～300t ラム～1,800×1,200mm
曲げ	加圧力～300t 長さ～4,300 奥行～700mm

精密機械加工

機械加工	5軸マシニングセンタ φ650×500 550×1,000×500 主軸50～14,000rpm マシニングセンタ 1,500×780×750mm
------	--

溶接

特殊工程（航空機向け製品の溶接を行える認定を多数の承認機関より頂いております）

スポット溶接	MIL-W-6858D、AMS-W-6858A、AWS-D17.2/D17.2M:2013
溶融溶接	MIL-STD-1595、AMS-STD-1595A 等

表面処理（協力会社にて）

熱処理	塗装	塗装（焼付、粉体、電着 等）
メッキ処理		特殊工程 MIL-DTL-5541、AMS-QQ-P-35 等

組立

機械部品	電子部品	一般民製／電子戦器／航空機器 組立においても多数実績有り
------	------	---------------------------------

品質保証

寸法	表面処理	外観
材料分析	X線透視	回路 等



その他一般民需製品等におきましても JIS Q 9100、ISO 14001、ISO 27001に則り、品質・環境・情報セキュリティに配慮した管理システムを構築しております。

精密板金加工

4,000mmの長尺物にまで対応する充実の設備――

保有板金加工設備

- NCターレットパンチプレス&ファイバーレーザー複合機
- NCターレットパンチプレス
- ファイバーレーザー加工機
- プレス
- ロボットベンダー
- ベンダー
- サーボベンダー

取扱加工材料

- 熱間圧延鋼板SPHC、SPHD、SPHE
- 冷間圧延鋼板SPCC、SPCE、SPCD
- 亜鉛鉄板SPG
- 着色亜鉛鉄板SCG
- 電気亜鉛メッキ鋼板SECC、SEHC、SEHD
- 一般構造用軽量形板SSC
- ステンレス鋼板SUS
- 冷間圧延けい素鋼板S
- タフピッチ鋼板TCuP
- 黄銅板BsP
- 洋白板NSP
- アルミニウム
- パーマロイPC、PB
- チタンTi-6Al-4V
- ハステロイ その他

精密機械加工

材質を選ばない加工を可能にする最新鋭の工作機器――

保有精密機械加工設備

- 5軸制御立形マシニングセンタ
- ターニングセンタ
- マシニングセンタ
- 5軸制御マシニングセンタ
- ワイヤーカット

取扱加工材料

- アルミニウム合金
- ステンレス鋼
- チタニウム合金
- マグネシウム合金 その他

抜き



NCターレットパンチプレス&ファイバーレーザー複合機



ファイバーレーザーマシン



曲げ



加圧力220t 長さ4,000mm ベンダー



加圧力100t 長さ3,015mm ロボットベンダー



加圧力300t 長さ3,000mm ベンダー



加圧力130t 長さ3,000mm サーボベンダー



高速高精度デュアルサーボプレスベンダー

プレス

油圧 300t プレス



油圧プレス類 30t より



サーボプレス 300t



サーボプレス 110t



5軸・多面加工マシニングセンタ【VARIAXIS i-800T】(マザック)



門型マシニングセンタ【FJV 5 Face-60/80】(マザック)



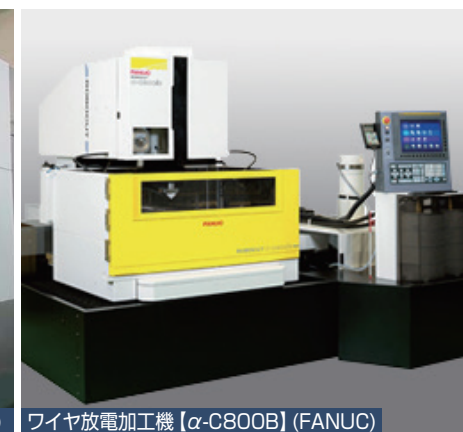
5軸制御立形マシニングセンタ【D500】(MAKINO)



5軸制御マシニングセンタ【C400】(HERMLE)



5軸制御マシニングセンタ【MAM72-63V】(松浦)



ワイヤ放電加工機【α-C800B】(FANUC)



ターニングセンタ【INTEGREX i-200】(マザック)

溶接

航空機向けの溶接まで対応できる高度な技術――

保有溶接加工設備

- 電子ビーム加工機 (真空炉中溶接)
- ファイバーレーザー溶接機 (6軸多関節ロボット)
- Co2溶接機
- Tigレーザー溶接機
- アーク溶接機
- アルゴン溶接機 その他

対応規格

- スポット溶接機
 - MIL-W-6858D
 - AMS-W-6858A
 - AWS-D17.2/D17.2M:2019
 - MIL-STD-1595A
 - AMS-STD-1595A その他

Tig、アーク、アルゴン、Co2



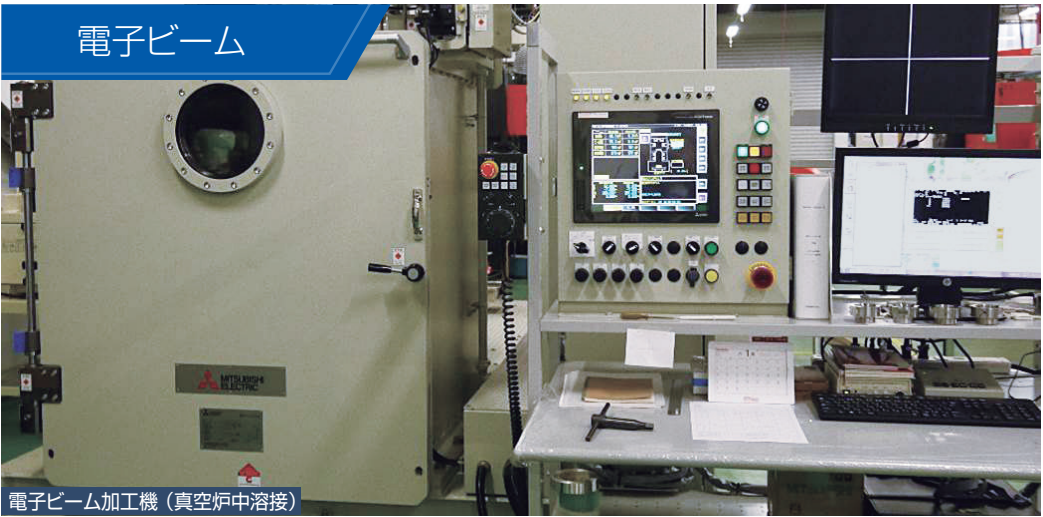
AMS、MIL規格適合

特殊工程の名称		適用規格	種類 (タイプ、クラス)	認定作業者数
溶融溶接 作業者	アルミニウム合金の 溶融溶接	MIL-STD-1595A AMS-STD-1595A AWS-D17.1/D17.1M:2017	GTAW Group IV, Class B, C 板厚:0.53~20 mm	認定作業者数:9名
	ステンレス鋼の 溶融溶接	MIL-STD-1595A AMS-STD-1595A	GTAW Group IIa, IIb 板厚:0.6~8.0 mm	認定作業者数:6名



JQA-AS0028
岩機工場 / 平田工場

電子ビーム



スポット



AMS、MIL規格適合

特殊工程の名称		適用規格	種類 (タイプ、クラス)	認定設備台数
スポット溶接 設備・工程	アルミニウム合金の スポット溶接	MIL-W-6858D AMS-W-6858A AWS-D17.2/D17.2M:2019	Group 1, Class B 板厚: 0.5 ~ 3.2 mm	認定設備台数:5台
	鉄のスポット溶接	MIL-W-6858D AMS-W-6858A	Group 2, Class B 板厚:0.8~3.2 mm	認定設備台数:2台
	ステンレス鋼の スポット溶接	MIL-W-6858D AMS-W-6858A	Group 2, Class B 板厚:0.2~3.0 mm	認定設備台数:4台

ファイバーレーザー



表面
処理



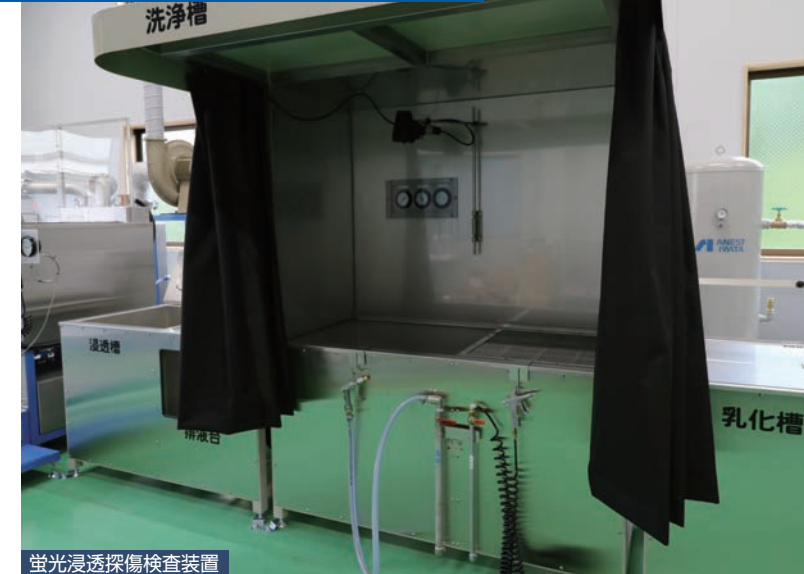
保有検査設備

- 三次元測定機
- 蛍光X線分析装置(成分分析)
- 真円度測定機
- 引張・圧縮試験機
- ブランク(赤外線)測定機
- X線透視検査装置
- 表面接触抵抗測定器
- リーク試験用デジタル圧力計
- 蛍光浸透探傷検査装置 その他

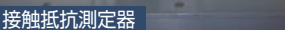
測定器



非破壊検査



他検査器



組立

- 組立内容
- 一般民製
 - 電子戦機
 - 航空機器類
(機械部品、電子部品)



会社概要

商号 株式会社二光製作所

創業 昭和28年11月20日

設立 昭和30年7月19日

事業内容 【精密板金加工、プレス加工、機械加工、設計、組立等】
 航空宇宙 防衛関連機器 通信機器
 両替釣銭機 各種OA機器 船舶用レーダー等

所在地 【本社・岩槻工場】
 〒339-0042 埼玉県さいたま市岩槻区府内3-1-1
 TEL：048-797-2000 / FAX：048-791-7715
 E-mail：info.n@nikoss.co.jp

【平田工場】
 〒963-8201 福島県石川郡平田村大字蓬田新田字大柏木74-3
 TEL：0247-55-3266 / FAX：0247-55-3267
 E-mail：hirata@nikoss.co.jp

【NIKO MANUFACTORY Co.,Ltd. Welding Technology HIRONO】
 〒979-0403 福島県双葉郡広野町大字下浅見川字広長100-2

URL <http://www.nikoss.co.jp>

経営理念

約束を守る

Keep a Promise.
 Since 1953



組織図

