

会社概要

◆ 会社名	株式会社 石原鉄工
◆ 所在地	
本社事務所	〒467-0049 名古屋市瑞穂区下山町1-134-3 TEL 052-831-2248 FAX 6878
本社 工場	〒459-8001 名古屋市緑区大高町丸の内97-1 TEL 052-624-5055 FAX 5073
◆ 創業	昭和51年 10月
◆ 資本金	500万円
◆ 代表取締役	石原 暁久
◆ 取引銀行	名古屋銀行 大高支店
◆ 土地 建物	工場 170坪
◆ 機械 設備	・プラノミラー (3.5M) ・縦フライス盤 ・横中グリフライス盤 ・旋盤 ・ラジアルボール盤 ・直立ボール盤 ・スロッター ・キーシーター
◆ 沿革	
昭和 51	現地において工場建設 石原鉄工創立 シャーリングとブレーキプレス製造開始
昭和 53	有限会社 石原鉄工 と改称
昭和 54	ライン用エアークラッチシャー製造開始
昭和 55	工場増設 フェルト、ゴム用裁断機製造
昭和 59	工場、事務所増設
昭和 61	倉庫及び組立工場増設 NS型シャーリング製造開始 エアークラッチ・NCバックゲージ・光線ゲージ サイドゲージ・消音シュート
昭和 62	サーボ測長ゲージ製造開始 スポット金網の耳切用シャー製造開始
昭和 63	油圧高速プレス (C型・門型・4柱) 製造開始
平成 元年	アンコイラー付シャーライン (1・3連) 製造開始
平成 3	トラック荷台用・孔開・ボルトドライバー製造開始
平成 4	同期切断レベリングシャーライン製造開始

平成	5	ハイスピードシャー（100 str/min）製造開始 ウイングパネルカシメライン製造開始 レベリングシャーライン（同期切断）製造開始
平成	6	厚板用シャー（AG型-22t×500）製造開始 トラック床板用 孔開け・ボルトドライバー製造開始 トラックアオリ加工機（1m×10m） 門型マシニングセンター・交換ツール4種製造開始
平成	7	ワーク反転機（2M×3M×0.7M・3T）製造開始
平成	9	同調切断式フェルトカッター製造 ダイクッション付・500Tプレス製造 木製パレット投入装置製造
平成	10	トラックウイング用アルミ板波形曲げライン製造 熱プレス（プラスチックパーテーション用）製造
平成	12	鉄筋網自動曲げ装置（側溝用等）製造 パイプ切断機（ロータリーカット方式）製造
平成	13	グリル網製造ライン（6.5M角） （家庭用ガス焔炉中央魚焼き網全自動製造機）製造
平成	14	ヘットレストパイプU字曲げライン（自動車用）製造
平成	15	エレベーター用内装補強部材形成ライン製造
平成	16	200T冷鍛プレス・ローダー付 （ユニバーサルジョイント用）製造開始
平成	17	セラミック材真空押し出し形成プレス（200T）製造 高張力鋼専用シャー（120kg/mm ² ）製造開始
平成	18	PULSKIP（ファインリュウベ塗布装置）製造開始
平成	19	高張力鋼専用シャー（150kg/mm ² ）製造開始 500T加熱圧延プレス製造
平成	20	特注型PULS塗布ライン製造開始 特注型PULS塗布ライン（ローダーU型50個/1回）製造 特注型PULS塗布ライン（水平移載L型4個/1回）製造 溶接部破壊検査装置（同厚・厚違い平板突合せ部）製造 PULSKIP（ファインリュウベ塗布装置）韓国向製造
平成	21	特注型PULS塗布ライン（直行L出し型A1用）製造 PULSKIP（ロータリーコンベアー型）製造開始 PULSKIP（ロータリーコンベアー型）タイ向製造
平成	22	PULSKIP（ロータリーコンベアーS型）製造開始 特注型PULS塗布ライン（直行型）インドネシア向製造

平成 23	PULSKIP特注型(半自動・洗淨槽付)製造
平成 25	12 mm × 650 巾シャーリング(インライン)製造
平成 26	熱プレス (プラスチックパーテーション用特殊プレス)
平成 27	特注型PULS塗布ライン(直行型)中国向製造
平成 28	丸フランジ孔開機(円周割出モーター制御式)製造 特注型PULS塗布ライン(直行新型 小物, 薄物用)製造
平成 30	特注型PULS塗布ライン(丸棒450Lアルカリ洗淨付)製造
令和 元年	HNS-618 型 高張力鋼専用シャー(150 kg/mm ²)製造
令和 2	プレス成形一液性ボンデ自動ライン 100Ton+PULSKIP(L型)+200Ton+耳切プレス
令和 3	300Tonダイクッションプレス+ローダー+押込み機構付 NS-130 型 薄板専用シャー(1t×3000)製造
令和 4	特注型PULS塗布ライン(鍛造ギア用)製造
令和 5	TNS-6-120 型 高張力鋼専用シャー(80 kg/mm ²)製造 株式会社 石原鉄工 と改称