



会社案内

Corporate Profile

本社・各工場



本社・本牧工場

所在地：神奈川県横浜市中区豊浦町2番地3

高田グループ



ダイヤ工業株式会社

所在地：神奈川県横浜市金沢区福浦1丁目14番地17



金沢工場

所在地：神奈川県横浜市金沢区幸浦1丁目10番地



高田車体株式会社

所在地：栃木県栃木市岩舟町曲ヶ島1959番地1



泉崎工場

所在地：福島県西白河郡泉崎村泉崎大山1番地2



高田運輸株式会社

所在地：神奈川県横浜市金沢区福浦2丁目15番地3



CORPORATE DATA

□ 会社概要

会 社 名 高田工業株式会社
本社・本牧工場 神奈川県横浜市中区豊浦町2番地3
TEL 045 (624) 3131(代表)
FAX 045 (624) 3105
金沢工場 所在地 神奈川県横浜市金沢区幸浦1丁目10番地
泉崎工場 所在地 福島県西白河郡泉崎村泉崎大山1-2
取締役社長 松山 静夫
創業 昭和25年(1950年)
資本金 360百万円
従業員 450名
主業種名 プレス部品、板金部品の製造、販売
各種プレス金型、治具の製造、販売
各種自動車の製造組立、販売
建設機械運転台の製造組立、販売

□ 主要取引先

日産自動車株式会社	車両・自動車部品・同補用部品・試作・設計委託業務
日産車体株式会社	自動車部品・同補用部品
いすゞ自動車株式会社	自動車キャビン・車体・自動車部品・同補用部品・試作
三菱ふそうトラック・バス株式会社	自動車キャビン・自動車部品
UDトラックス株式会社	自動車キャビン・自動車部品・試作
株式会社クボタ	建設機械運転台・量産部品
株式会社加藤製作所	建設機械運転台・量産部品
住友建機株式会社	建設機械運転台・量産部品
日立建機株式会社	建設機械運転台・量産部品
日産モータースポーツ&カスタマイズ 株式会社	特装車両
三菱ロジスネクスト株式会社	フォークリフト部品

※ ホームページのURLが <https://takada-industries.com> に変更されました

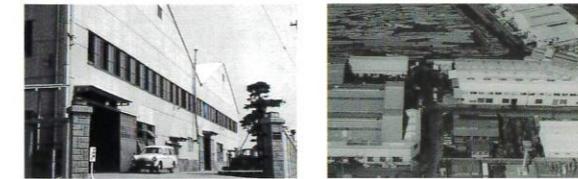
 高田工業株式会社

2022年8月 現在

主要沿革

- 1950

1950年(S25) 高田工業所設立
1952年(S27) 有限会社に変更
1955年(S30) 株式会社に変更
1956年(S31) 日産自動車(株)・いすゞ自動車(株)と取引開始



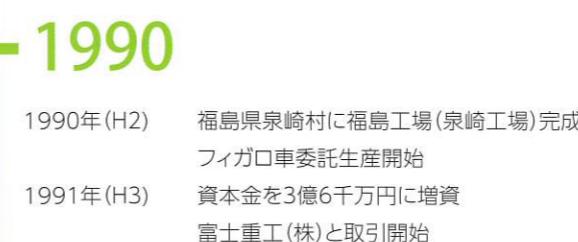
1962年(S37) 三菱自動車工業(株)と取引開始
横浜市戸塚区に戸塚工場完成
1979年(S54) 横浜市金沢区に金沢工場完成



1982年(S57) (株)加藤製作所
建設機械キャブ量産開始
1985年(S60) 福岡県苅田町に九州工場完成
1986年(S61) Be-1車委託生産開始
住友建機(株)
建設機械キャブ量産開始



1988年(S63) 米国ASC社と提携し、コンバーチブルを開発
パオ車、(MU)委託生産開始
1989年(H1) 横浜市中区に本牧工場完成



- 1990

1990年(H2) 福島県泉崎村に福島工場(泉崎工場)完成
フィガロ車委託生産開始
1991年(H3) 資本金を3億6千万円に増資
富士重工(株)と取引開始

1992年(H4) S13コンバーチブル車の委託生産開始
1993年(H5) ヴィヴィオT-Top車の委託生産開始
日立建機(株)
建設機械キャブ量産開始



1994年(H6) 180SX車の委託生産開始
ラシーン車の委託生産開始
1997年(H9) マーチカブリオレ車の委託生産開始
1998年(H10) ラシーンフォルザ車の委託生産開始
スバルインプレッサWRC Stiバージョン
生産開始
1999年(H11) ハイパーミニ車の委託生産開始
マーチBOX車の委託生産開始

2000年(H12) 金沢工場 ISO9001認証取得
シリビアヴァリエッタ車の委託生産開始
2001年(H13) 戸塚工場にて日産フォークリフト委託生産開始
2002年(H14) 設計委託業務開始



福祉車両生産開始
Nismo R34Z-Tune車生産
2006年(H18) 横浜独自のモノづくりプロジェクトから
生まれたオリジナル車両「ムエット」生産開始

2007年(H19) 金沢工場 ISO14001認証取得
本社・本牧工場 ISO14001認証取得
2009年(H21) 本社・本牧工場 ISO9001認証取得
(株)クボタ 建設機械キャブ量産開始
2011年(H23) フォアールエナジー(株)
住宅用蓄電装置生産開始
2013年(H25) 本牧工場新塗装工場完成
2014年(H26) 資本金を9億円に増資



技術力紹介

工場紹介

設計・開発

自動車車体部品及び建設機械運転台等の設計業務



金型製作

生産工場ならではの経験豊富な金型づくり



プレス加工

少量から多量、外板から深絞り部分まで
幅広い対応



車体(板金)ライン

高度な溶接装置で多種多様な部品の
組付けを対応



塗装ライン

電着、焼付塗装ラインは部品から
トラック・キャビンクラスまで対応可能



組立てライン

フレキシブルなキャビンの混合生産



本社・本牧工場

所在地：神奈川県横浜市中区豊浦町2番地3



本牧工場は1989年に完成し、車両・車体生産工場として位置づけられました。設計部では、各種新商品の開発と自動車、車体の設計業務を行っています。

取引先は日産自動車株式会社を始めとして、いすゞ自動車株式会社、三菱ふそうトラックバス株式会社、及びUDトラックス株式会社など、多数のカーメーカーに及びます。

又、自動車のみならず、住友建機株式会社、日立建機株式会社、株式会社加藤製作所、及び株式会社クボタなどの建設機械用キャブの生産も行っています。

レーザー加工など、多品種少量生産のため工夫を行い少量でも高品質、低価格の製品化に取り組んでいます。

- トラック、建設機械のキャビンを組立て納入しています。
更に特装・試作の工場を備えており、特装車・試作車の生産も行っております。

- 車体組立てから塗装、艤装までの一貫ラインを有しています。

- 建設機械メーカー向けに建設機械用運転台の生産も行っています。
いすゞ大型トラックの防衛省向けSKWキャブやいすゞ、三菱の大型トラックのダブルキャブの組立ても行っています。

- 塗装工場は表面処理ライン、電着塗装ライン、シーリングライン、アンダーコートライン、
吹き付け塗装工程からなり、吹き付け塗装ラインではロボットを導入し、省人化を図っています。

- 組立工場はトリムラインを有し、シャワーテストや電装テスト、出荷検査も行っています。

- 試作・特装工場は試作板金、架装と塗装ブースからなり、自社開発の試作車や
特装車を手掛けています。



設備概要

車体工場 アーク・スポット溶接ロボット(30基)

**試作・
特装工場** 3次元レーザー加工機(1基)／30t～60tプレス機(2基)
ベンダー(2基)／シャーリング(1基)

塗装工場 電着塗装ライン／シーリング塗装ライン
カラー塗装ライン(カラー塗装ロボット2基)

組立工場 シャワーテスター(2基)／乾式塗装ブース(1基)

工場紹介

金沢工場

所在地：神奈川県横浜市金沢区幸浦1丁目10番地



金沢工場は自動車部分の大物(外板・内板)プレス生産、サブ組立てさらに車体組立てまでの生産をしております。また、塗装設備は補用部品のED塗装を中心に各種パーツの上塗り塗装まで可能です。更に、補用部分は専用梱包荷姿にて出荷しています。取引先は日産自動車株式会社、いすゞ自動車株式会社、UDトラックス、三菱ふそう、日産車体等のカーメーカー、日立建機、住友建機、ユニキャリア等となります。

- プレス工場は大物パネル、外板部分の生産をするAライン、大中物を主体としたBライン、さらに単独に大物パネル成形用の1500トン油圧プレスを有しています。
- 板金工場は薄板から中厚物の自動車部品、補用部品の生産および車体組立てを行っています。
- 塗装工場は補用部分主体のEDプライマー塗装、パーツの上塗り塗装および補用部品のドア、フード等カバー類のシーリング乾燥ラインを有し、専用梱包までを含めたラインとなっております。
- またNCベンダーによるパイプの曲げ加工、溶接組立てなども行っております。
- 主要製品はドア、フード、トランクリッド等のカバー類を中心とした補用部品、産業機械の部品、建設機械の外板パネルの生産をしています。

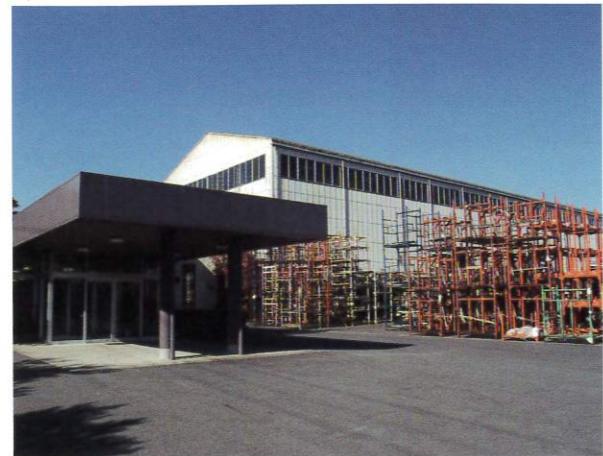
設備概要

工機工場	CAD/CAM/CAE機(7基) / NC大型加工機(4基) / 一般加工機(9基) スポットティングプレス(2基) / トライアルプレス(2基)
プレス工場	350t～1500tプレス機(2基)・タンデム3ライン他 / 小型プレス(1基) 大型プレス(14基) / クレーン(5基) / シャーリング(1基) / 鋼板洗浄機(1基)
板金工場	3次元レーザー加工機(4基) / アーク・スポット溶接ロボット ロールヘムシステム / パイプベンダー(4基)
塗装工場	電着塗装ライン / カラー塗装ライン(塗装ロボット2基) / シーリングライン



泉崎工場

所在地：福島県西白河郡泉崎村泉崎大山1番地2



- プレス工場では、400t～2,500t 計15台のプレス機を配置して、主に車両、建機CAB等の大物部品プレスを行っております。

- 板金工場では、150t油圧プレス機を使用して車両補用品用少量生産のヘムプレス、バンパー・アッセンブリー及びプレス品の修正を行っております。

- 金型・治具ストックヤードでは、プレス用金型および治具を保管しており、工場内に7,500型、2地区型置場に9,500型を有し、総保管型数は17,000型になります。



設備概要

プレス工場	400t～600t復動クランクレス(1基) / 600t～1000t復動クランクレス(1基) 400t単動クランクレス(3基) / 500t単動クランクレス(3基) 600t単動クランクレス(2基) / 800t単動クランクレス(2基) 1000t油圧プレス(1基) / 1500t油圧プレス(1基) 2500tリンクプレス(1基)
-------	--

板金工場	プレスヘム機・油圧150tプレス機(1基)
------	-----------------------

金型・治具ストックヤード	屋内クレーン:30tクレーン(1基) / 20tクレーン(3基) 屋外クレーン:30tクレーン(1基) / 20tクレーン(3基) 大型フォークリフト3台(20t, 15t, 13t)
--------------	--