

ごあいさつ

私ども株式会社藤原電子工業は、平成5年プリント基板のプレス加工を主な業種として創業を致しました。今、エレクトロニクス産業の技術発展が無限に広がりプリント基板もその発展と共に高密度・薄型にと変わりつつあります。プリント基板用金型・プレス加工も高密度・薄型に対応した高精度金型の製作と優れた品質管理のプレス技術が求められております。

私どもでは、高精度の金型製作と品質管理面においても研究開発を行い、高品質の製造技術を追求しております。社員一同、常に新しいものに挑戦する気概と、一步先をリードする心構えでお客様のニーズにお応えいたしましてプリント基板業界と社会に貢献できればと願っております。



今後一層のご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。 代表取締役 **藤原 義春**

経営理念

- 1 創造力と研究心の発揮で技術力の向上
- 2 先見性を養い社会の変革に対応できる会社
- 3 顧客様と社会に貢献できる会社
- 4 社員の成長と共に発展できる会社

以上4点の理念に基づいて顧客様にご提案できる企業を目指しております。

特長

弊社は小規模・少人数の企業ではありますが、社員一人一人の創造力と研究心により金型・プレス加工では困難と思われる製品の研究開発と品質管理で実績を築いております。

大阪府経営革新支援法承認企業

ガラス基材のバリ無し金型の設計・製作（S A F工法 登録商標 第5036438号）
ボンディング金メッキ製品の打痕解消技術
薄型基板(0.2mm)プッシュバック金型
ポリミド用金型
スルホールハーフカット金型
アルミ基板用金型
アルミVカット加工



会社概要

社 名 株式会社 藤原電子工業
所 在 地 〒581-0042 大阪府八尾市南木の本2丁目52番地
T E L 072-991-3927
F A X 072-991-3996
第二工場 〒581-0041 大阪府八尾市北木の本4丁目16番6号
T E L 072-991-0346
F A X 072-991-2556
第三工場 〒581-0041 大阪府八尾市北木の本3丁目6番1号
T E L 072-998-5981
F A X 072-998-5982



創 業 平成5年5月1日
事 業 内 容 プリント基板のプレス加工・ルーター加工・Vカット加工
プリント基板の金型製作、プリント基板の製造に関する業務
代表取締役 藤原 義春
資 本 金 1000万円
社 員 20名（平成20年9月現在）

主要取引先

株式会社サトーセン 富士機工電子株式会社 株式会社村上電子工学
名東電産株式会社 擘華企業股份有限公司(台湾) 他10社

取引銀行

大阪東信用金庫 平野支店 中小企業金融公庫 東大阪支店
第三銀行 八尾支店 永和信用銀行 八尾南支店
大阪市信用金庫 八尾支店



会社沿革

- | | |
|----------|---|
| 1993年 5月 | 藤原電子工業として金型製造技術と
プリント基板プレス加工歴20年の経験を基に独立開業 |
| 1994年 6月 | プレス機1台増設 |
| 1995年 9月 | プレス機1台増設 |
| 1998年 2月 | 画像処理ガイド穴あけ機導入 |
| 1998年 9月 | 有限会社藤原電子工業設立 |
| 1999年 2月 | プレス機2台増設 |
| 1999年 5月 | S A F工法研究を開始 |
| 1999年10月 | 異業種グループ設立しさまざまな分野の
会社・大学・研究機関と協力関係を結ぶ |
| 2003年 7月 | N C Vカットマシン導入 |
| 2004年 2月 | 第二工場増設し4軸ルーターマシン導入 |
| 2004年11月 | S A F工法金型完成 |
| 2005年 1月 | S A F工法特許出願 大阪府経営革新支援法承認 |
| 2005年 7月 | 2軸ルーターマシン増設 |
| 2006年 5月 | プレス110t・80t増設 測長機導入 |
| 2007年 9月 | 金型事業部設立 |
| 2007年12月 | サーボプレス導入 |
| 2008年 9月 | 株式会社 藤原電子工業に社名変更 |

(2008年9月現在)

加入団体

中小企業家同友会 八尾支部
八尾バリテクノロジー研究会
八尾経営・技術交流会 マテック八尾
八尾中央産業クラブ



機械設備

プレス機	1台(150t) 2台(110t) 2台(80t) 2台(60 t) 2台(45 t)
サーボプレス	1台(80t)
ルーターマシン	2台(4軸 NDR-4HS-ELIV 2軸 KAWAMURA)
Vカットマシン	2台(KS-75J・KS-150NC)
プレスガイド穴あけ機	2台(DZ-ROBO II・DZ-KIT・JSW)
データ編集機	2台(CSMO ROUTAR)
測長機	1台 S T 600M
ワイヤーカット	3台 西部電機
マシニング	1台 オオクマ タッピングマシン
研磨機	1台 黒田
成形研磨機	1台 黒田
フライス	1台
ボール盤	3台
細穴加工機	1台



ルーター プレス機



マシニング



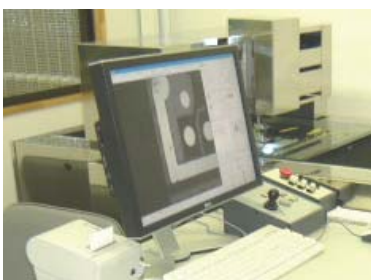
研磨機



ワイヤーカット



金型設計室



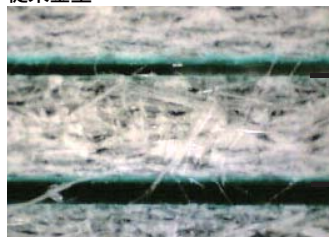
測長機



データ編集室

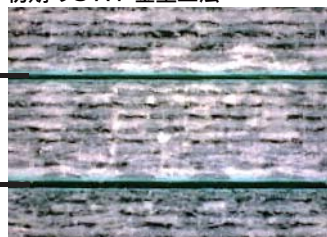
更に進化いたしました！ SAF金型工法 FR-4材の切断面比較写真

従来金型



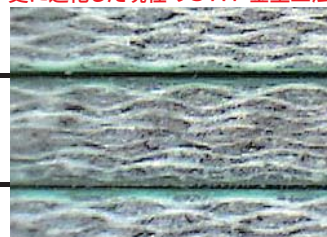
1.6 t

初期のSAF金型工法

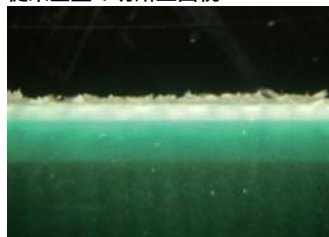


1.6 t

更に進化した現在のSAF金型工法



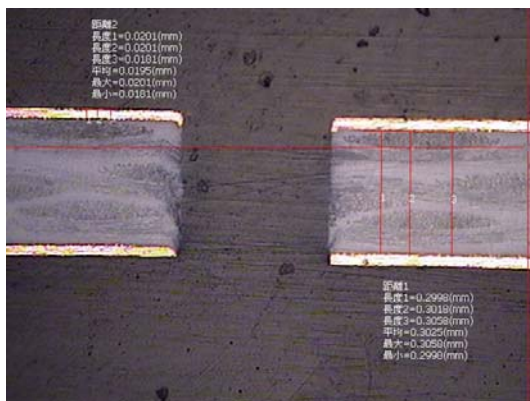
従来金型の切断上面視



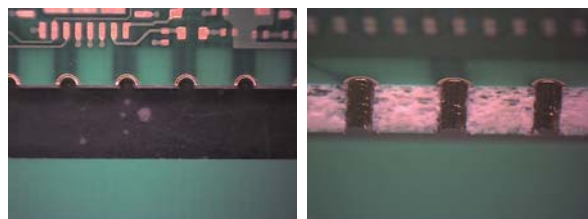
初期のSAF金型工法の切断上面視



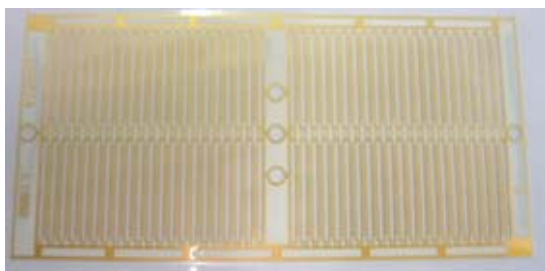
現在のSAF金型の切断上面視



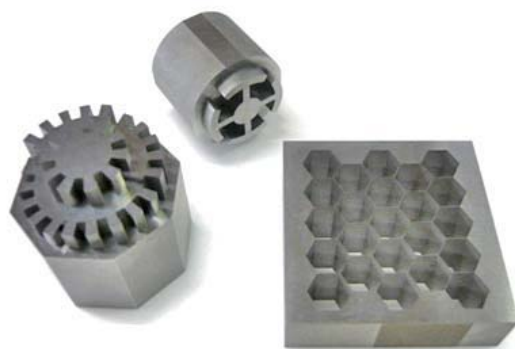
SAF金型を用いた
SAF工法で、
ここまで進化いたしました！



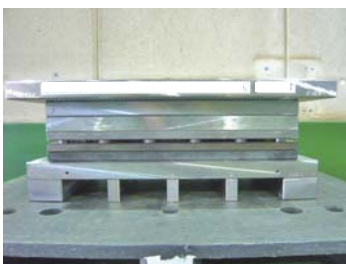
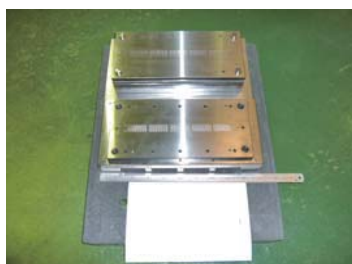
製品・金型写真



プリント基板サンプル (携帯電話 チップLED)



金型加工技術



金型