



KAIBARA Corporation

COMPANY PROFILE

会社案内

銅合金で社会 / 産業の発展を支えています。

カイバラの銅合金は、建設機械、鍛圧機械、船舶、射出成型機など、様々な分野で活用されています。

インフラ

橋脚

ブッシュ
ライナー

ダム・水門

ブッシュ
ライナー

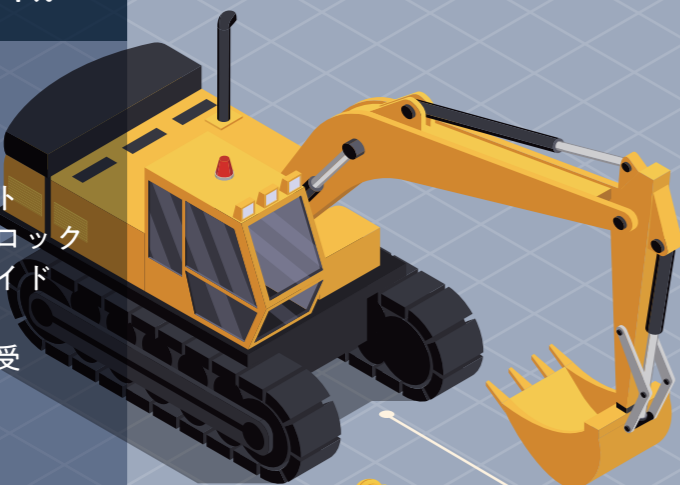
エレベーター

ウォームホイール

建設機械

油圧機器

ブッシュ
バルブプレート
シリンダーブロック
リティナーガイド
シュー
クレードル軸受



造船

船舶

シールリング
エンジンメタル



産業機械

鍛圧機

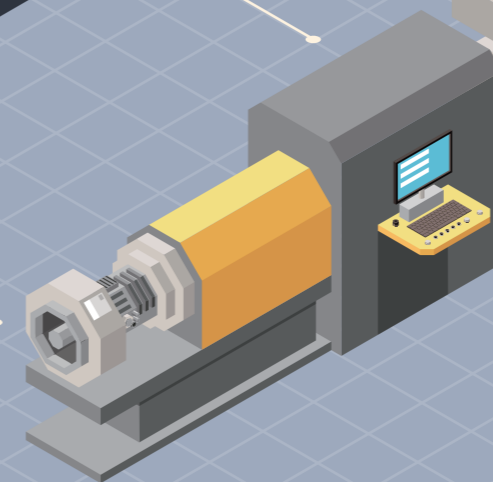
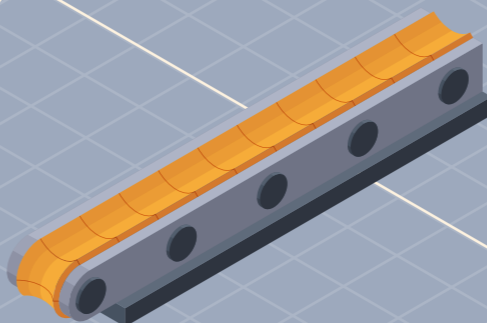
ブッシュ
ライナー

切削機

ウォームホイール

射出成型機

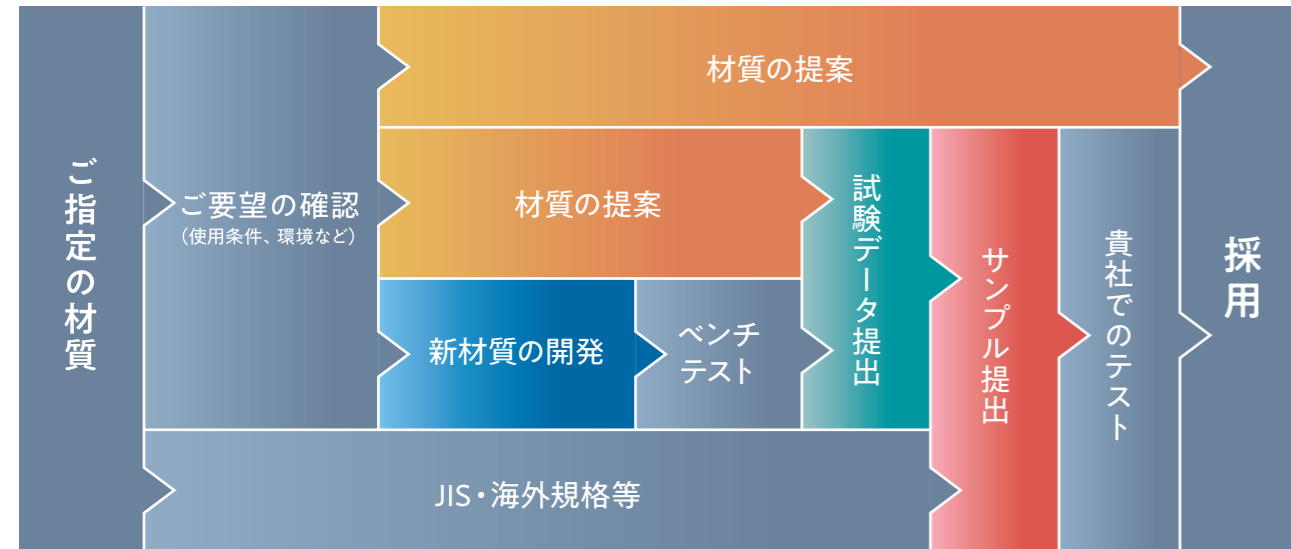
トグルブッシュ
タイバーナット



材料開発から鋳造、加工にいたるまでの一貫生産体制で様々なニーズに対応。

カイバラでは、お客様のご要望や使用条件にきめ細かく対応するため、材料開発から鋳造、加工にいたるまで一貫生産を行なっております。製造方法についてもご指定のサイズや注文数に応じ、カンバン方式、ロット生産方式、1個流し生産方式など様々な方式を採用。生産工程・製造方法をニーズに合わせて最適化し、低価格、低リードタイム、適正品質、適正ロットといった多くのメリットを生み出します。

■より適正な材質選定のために



材質の提案
お客様の使用条件、環境、要望などを確認し、材質を提案いたします。

Material Selection

新素材の開発
ご要望にかなう材質がない場合や、さらに高性能なものが必要な場合には新素材を開発いたします。

Material Development

試験データ提出
高精度な測定機器で各種試験を行い、データを提出いたします。

Test Data Submission

サンプル提出
ご要望に沿って試作品を作成し、貴社にてテストを行って頂きます。

Sample Submission

社会を支える銅合金。新分野への挑戦と革新。

JIS 銅合金では、耐焼付性に優れた青銅・鉛青銅・リン青銅が摺動部材に多く用いられますが、これらの銅合金は強度面で劣ります。一方で、アルミニウム青銅や高力黄銅は強度面に優れるものの、耐焼付性に課題があります。この問題を解決するため、カイバラは金属間化合物 Mn_5Si_3 を晶出させた高力黄銅材を開発。高強度かつ耐焼付性・耐摩耗性を兼ね備えた材料として、お客様から高い評価を受けています。銅合金の材料開発、鋳造、加工に加え、各種金属部品の精密加工にも注力しており、最新鋭の工場と豊富なノウハウを駆使することで、最高品質の製品をご提供します。さらに新分野として、DLC 成膜の研究開発も行うなど、お客様のニーズに合わせた製品開発にも取り組んでいます。

■カイバラオリジナル材質



KMS7 / KMS6
金属間化合物 Mn_5Si_3 の析出により、耐摩耗性に加えて耐焼付性を有しています。



KMS9
KMS7 と同様に、耐摩耗性および耐焼付性を有しています。また、硬さが大きく耐エロージョン性にも優れています。



KMS11
Pb を含有しており、さらに優れた耐焼付性を発揮します。

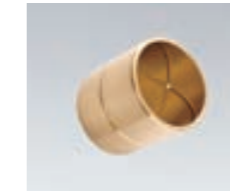
■JIS 規格



高力黄銅系
硬さが大きく、耐摩耗性に優れています。



アルミニウム青銅系
耐摩耗性に加えて、耐食性にも優れています。



青銅系
耐焼付性に優れ、Pb フリーの材質も取り揃えています。



鉛青銅系
Pb を多く含有しており、特に耐焼付性に優れています。



リン青銅系
P を添加しており、青銅系の中でも特に硬さが大きく、耐摩耗性に優れています。





鑄造



様々な鑄造プロセス

素材の製造プロセスとして、様々な設備を有しています。数グラムから数トンまでのあらゆる材質や形状の製品を提供します。豊富な経験・高度な技術により最適なプロセスを選定することで、数量や納期などお客様のあらゆるご要望に対応いたします。



連続鑄造

溶湯を鑄型で冷やし固めながら引き抜く方法です。丸棒、パイプ、角材など一定形状の鑄物に適しており、小ロットから大量生産まで幅広く対応可能です。

サイズ φ 25 ~ φ 200 (左記サイズ以外はご相談下さい)



横型遠心鑄造 / 縦型遠心鑄造

鑄型を回転させながら注湯し、溶湯に遠心力を加えながら造形する方法です。ブッシュ、ウォームホイール、シールリングなど、中空パイプやリングの製作に適しています。

サイズ 横型φ 80 ~ φ 450 / 縦型φ 300 ~ φ 1900



砂型鑄造

砂で作成した鑄型に注湯し、造形する方法です。あらゆる形状の製品や小ロット品の生産に適しています。

サイズ φ 2600 3トン



熱処理

銅合金の機械的性質や加工精度を向上させることで、高品質な製品を提供いたします。



成分分析

固体発光分光分析機を用いて成分を分析し、溶湯の成分を管理・調整しています。
装置名:PDA-7000 (島津製作所製)

設備名	メーカー名	型式規格	数量
高周波誘導炉	インダクトサーム	VIP POWER TRAK"R"600Kw275Hz	3
高周波誘導炉	三菱電機	ITMK.1/600/300	1
高周波誘導炉	三菱電機	ICMC1.2/600/500	1
高周波誘導炉	三菱電機	ITMK0.5/300/500	1
連続鑄造機	昭和プラント		2
矯正機	川副機械	KHS-55S	1
縦型遠心鑄造機	カイハラ		3
横型遠心鑄造機	カイハラ		4
砂処理装置	日本鑄造	NRR21S	1
連続ミキサー	OMCO	特MMB-5	1
ロータリーテーブル	奥田鉄工所		1
熱処理装置	炉設エンジニアリング		2
丸鋸	津根マシンツール	TJ100GL	1
鋸盤	アマダ	HFA400	2
鋸盤	アマダ	HFA700	1
鋸盤	アマダ	HFA500	2
鋸盤	アマダ	HA400	1
クレーン	キトー	10.0T 天井	1
クレーン	キトー	4.8T 天井	1

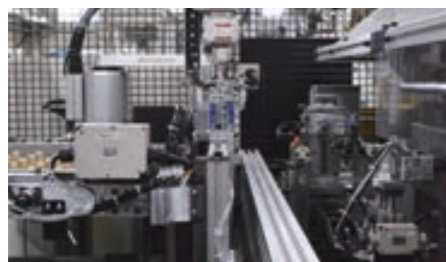
設備名	メーカー名	型式規格	数量
クレーン	キトー	2.8T 天井	5
クレーン	キトー	2.8T	1
クレーン	キトー	2.9T 天井	1
クレーン	キトー	2.8T スベリ出しサス	1
クレーン	キトー	2.8T サスペンション	1
クレーン	キトー	2.8T ジブ	1
クレーン	キトー	2.0T ジブ	1
クレーン	キトー	2.0T テルハ	1
クレーン	キトー	2.0T 天井	1
クレーン	キトー	1.0T テルハ	3
クレーン	キトー	1.0T	2
クレーン	キトー	0.5T ジブ	1
クレーン	キトー	0.2T ジブ	1
TIG溶接機	パナソニック	WS-300	1
アーク溶接機	ダイヘン	BPZ-3006F-T	1
移動式アーク溶接機	パナソニック	YK-256AD4	1
移動式Tig溶接機	ダイヘン	VRTPM-201	1
ロータリードライバー	川地鉄工	LK700-4000L	1
弓鋸切断機	津根精機	P-240F	1



機械加工

あらゆる形状、サイズ、発注数にスピーディに対応する機械加工

総数130台の工作機械を設置。高度な技術力と長年の経験から得たノウハウを持つエンジニアが様々なご要望をクリアし、お客様に満足いただける製品をご提供します。



量産は自動化で対応

お客様のご要望に応じて、自動化ラインのご提案もさせていただきます。



熟練のノウハウで作業を行う油圧ライン

高度な技術力と長年の経験から得たノウハウを持つエンジニアが様々なご要望にお応えし、お客様に満足いただける製品をご提供します。



最終工程まで一貫生産

研磨工程を含む一連の生産工程を自社で完結し、確かな品質の製品を提供いたします。

○以下のご要望に対応しています

サイズ	φ10 ~ φ1900
数量	1個 ~ 10万個
重量	数g ~ 3トンまで (過去の最大実績です。)
形状	L加工のみの単純形状から異形物の複雑形状まで
特徴	ブローチ、高面粗度対応のラッピング機、NC制御の油溝切及びオイルレスメタルの穴開け専用機、カエリ取に工夫をこらした振動、遠心バレル等の設備で対応します。

設備名	メーカー名	型式規格	仕様	数量
CNC旋盤	オークマ	L250II	φ280X290	1
CNC旋盤	村田機械	MW40GMC	φ290X170	1
CNC旋盤	エグロ	NUCROBO-101	260X300	1
CNC旋盤	オークマ	2SP-150HM	φ150X80	5
CNC旋盤	森精機	CL2000	54X1000 (ASQ80)	1
CNC旋盤	森精機	CL25A (3300X1900)	64X100 (PF-V3M、PF-V65)	1
CNC旋盤	オークマ	L250H	φ280X290	6
CNC旋盤	オークマ	LB15	250X500	2
CNC旋盤	オークマ	LB15II	260X520	4
CNC旋盤	オークマ	LB25	360X300	2
CNC旋盤	オークマ	LB250	180X325	1
CNC旋盤	オークマ	LB3000EX	260X520	1
CNC旋盤	オークマ	LB300T	300X500	2
CNC旋盤	オークマ	LB35II	330X500	2
CNC旋盤	オークマ	LB400	350X800	1
CNC旋盤	オークマ	LB4000EX	380X840	1
CNC旋盤	オークマ	LB45IIC	500X800	2
CNC旋盤	オークマ	LCS15	250X140	12
CNC旋盤	オークマ	LCS250	250X140	4
CNC旋盤	森精機	NL1500scm	54X100 (ASQ51)	1
CNC旋盤	エグロ	NUC-ROBO10	260X250	1
CNC旋盤	エグロ	NUCROBO-10EX	260X250	2
CNC旋盤	エグロ	NUCROBO-8EX	230X200	1
CNC旋盤	森精機	SL403B	500X500	1
遠心バレル研磨機	チップトン	HS-R80TMB 1B	12リットル×4曹	2
精密平面ラップ盤	浜井産業	16BF-4M5L	φ335X5	1
整列機	ヤマト	バレ蔵		1
立形CNC旋盤	オークマ	V760EX	φ760X770	4
立形CNC旋盤	オークマ	V920EX	φ920X860	1
立形CNC旋盤	オークマ	V920EX (M)	φ920X860	1
立形CNC旋盤	東芝機械	TXN-16	φ1600X900	1
立形CNC旋盤	OM製作所	Neo-100	φ2000X800	1
立形CNC旋盤	OM製作所	Neo-16	φ1600X1000	1
立形CNC旋盤	OM製作所	TM2-12N	φ1250X900	4
立形CNC旋盤	OM製作所	TM2-16N	φ1600X850	1
立形CNC旋盤	東芝機械	TUD13	φ1300X800	1
立形CNC旋盤	オークマ	V100R	565X890	1
ピストンシュウ洗淨・ 外観検査機	(株)一十			1
複合加工機	オークマ	MULTUS B300II	φ630X900	1
フライス盤	大島	ME-5	1300X480	1
ブローチ盤	不二越	NBV-5GA	5tX1000	1
ボール盤	紀和	KUD650		1
ボール盤	紀和	KUD700	振り700 st200	1
マシニングセンタ	オークマ	MB-46VA	560X460X460	17
マシニングセンタ	オークマ	MB-46VAE	762X460X460	3
マシニングセンタ	オークマ	MB-56VB	1050X560X460	1
門型マシニングセンタ	オークマ	MCR-A5C	1500X3000X650	1
マシニングセンタ	オークマ	MILLAC852V	2050X850X750	1
マシニングセンタ	FANUC	ROBODORILL α-D14MiB5 ADV		2
横形マシニングセンタ	オークマ	MA-40HA	450X450X400	1
横形マシニングセンタ	オークマ	MA-600HA	650X650X500	1
ラップ盤	スピードファム	32BTAW	定盤812.8リソリンク304.8	3
溝切り機	オークマ	LB35II	400X400	1
振動バレル	チップトン	CL-200SB	200L	1
汎用旋盤	オークマ	LS		1
汎用旋盤	森精機	MH2000	9'X2000	1
汎用旋盤	森精機	MR1500	9'X2000	1



MB46VA

傾斜NC円テーブルを搭載した機械もあり、様々な面や角度の同時加工が可能です。



MCR-A5C

超大物ワークを効率的に加工することが可能です。



MULTUS B300 II

旋削とミーリングを一台の機械で加工でき、対向主軸仕様のため、一度の脱着作業で製品加工を完了することが可能です。



V920EX

最大φ920mm高さ860mmワークの旋削加工が可能です。

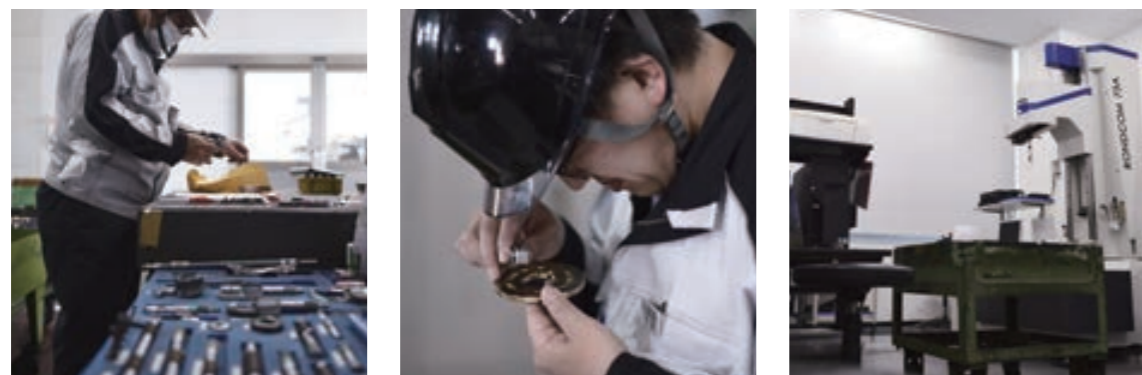


品質保証

Quality Assurance

製品の細部まで見逃さない徹底的な品質保証

カイバラの製品は、完成部品としてお客様から高い評価をいただいております。お客様の信頼を得たカイバラ製部品は、直接お客様の組み立てラインへと供給されるため、品質保証は欠かせない重要な役割を担っています。カイバラでは各種高精度な測定機器を揃え、多様な品質要求に自社で対応し、それぞれの製造方式に適した品質管理方法を採用の上、品質保証を行っています。



設備名	メーカー名	型式規格	数量
表面粗さ・輪郭形状測定機	東京精密	SURFCOM 1800D	1
精密万能投影機	ミットヨ	PJ311	1
ロックウェル硬度計	明石	ARK-500	1
ブリネル硬度計	前川試験機製作所	3トン	1
ブリネル硬度計	仲井精機製作所	NBH-3	1
表面粗さ・輪郭形状測定機	東京精密	SURFCOM NEX 130DX-13	1
発光分光分析器	島津	PDA-7000	1
真円度測定機	東京精密	RONDCOM 73B	1
三次元測定機	ミットヨ	BH305	1
三次元測定機	ミットヨ	CRYSTA-ApexS544	1
三次元測定機	ミットヨ	CRYSTA-ApexV544	1
三次元測定機	東京精密	Accura II RDS16-30-15	1
画像測定器	キーエンス	画像寸法測定器IM-7030	1
画像測定器	キーエンス	ワンショット3D形状測定器VR-5200	1
画像測定器	キーエンス	画像寸法測定器LM-1100	1
サーフテスト	ミットヨ	SJ-201	1
コンパレータ	理研	PH-3B	7
コンパレータ	ミットヨ	BH305	1



画像寸法測定器

撮影した画像から高精度測定が可能です。



三次元測定機

複雑な立体形状の高精度測定が可能です。



真円度測定機

円筒・球形状の高精度測定が可能です。



研究開発

Development

次の時代を見据える研究開発

カイバラでは、様々な試験機器を活用し、機械的性質や摺動特性データを基にお客様のニーズに合わせた高性能摺動部材の開発を行っています。今後ともさらなる摺動特性の向上を目指し、カイバラオリジナル材の改良および新規開発を続けてまいります。



DLC 成膜

DLCとはDiamond-like Carbonの略で、ダイヤモンド(SP³構造)とグラファイト(SP²構造)の中間的な構造をもつ非晶質(アモルファス)の硬質膜です。当社はプラズマイオン注入法(Plasma Based Ion Implantation and Deposition, PBI&D法)の成膜装置を導入しました。当社の強みである摺動特性データを活かし、耐剥離に特化したDLC膜の開発を行っています。

成膜装置メーカー名:栗田製作所



摩擦摩耗試験機

当社では、スラストシリンダー式(メーカー名:神鋼造機)の摩擦摩耗試験機と、軸受け試験機(当社製作)を所有しています。負荷を段階的に増加させながら摺動させ、荷重・速度の上限を評価する焼付試験と、一定の荷重・速度で摺動させて摩擦力と摩耗量を評価する摩擦摩耗試験を行います。



マイクロスコープ

摺動面の観察や、金属組織・欠陥の観察、製品洗浄後のコンタミネーション評価などを行います。

メーカー名:キーエンス、型式:VHX-6000

設備名	メーカー名	型式規格	数量
回転曲げ疲労試験機	東京精密	SURFCOM 1800D	1
万能試験機	島津	UH-300KNB	1
ロックウェル硬度計	赤石	ARK-500	1
マイクロスコープ	キーエンス	VHX-6000	1
トライボッド試験機	神鋼造機	摩擦摩耗試験機	1

設備名	メーカー名	型式規格	数量
円筒軸受け試験機			1
ボックス炉	ジェイテクトサーモシステム	KBF894N2	1
蛍光X線分析装置	Niton	XL5 plus	1
プラズマイオン成膜装置	栗田製作所	PBI-II-R1000	1

サステナビリティ

想い描く持続可能な未来

私たちは個人では解決できない程多くの深刻な世界的な課題を抱えています。その課題とは、貧困・健康・教育・ジェンダー平等・気候変動・平和など様々です。SDGsとは私たちの課題に取り組むための未来に向けた具体的な17の道しるべです。カイバラは企業活動を通じてSDGsに取り組む、環境・社会・経済という3つの観点すべてにおいて長期的な視点で持続可能な状態を実現する経営を目指します。カイバラは自社だけの利益を追求するのではなく、顧客、従業員、取引先をはじめとしたすべてのステークホルダー（利害関係者）に対して責任を持ち要求に応えられるように努力を続けます。

サステナブル経営目標



環境への配慮と持続可能性

- ☑ 企業活動全体のエネルギー効率を改善し
CO₂ 排出量を削減するための取り組みを推進します
- ☑ 再生可能エネルギーの利用を増やし
環境負荷を低減します
- ☑ 原材料の効率的な利用とリサイクルを促進します



従業員の成長と幸福

- ☑ 安全な労働環境を提供するとともに
継続したリスク低減活動を行います
- ☑ 従業員のスキル向上を支援し
競争力の高い会社を目指します
- ☑ 従業員満足度を高め働きやすい職場環境を実現します



地域社会への貢献

- ☑ 地域社会の一員として
地域のイベントや地域貢献活動に参加します
- ☑ 地域の皆さまと相互交流し
コミュニケーションを図ります

活動報告

経営目標を達成するため、組織的な取り組みや外部のステークホルダーと協力し、継続的な改善と透明性を大切にすることで、サステナブルな企業としての地位を確立します。

環境適応材・リサイクル



カドミ・鉛フリーで人体にもやさしい

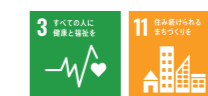


切りくずの再利用

地域社会貢献・教育体制



社内教育 - タブレット端末で DX 化、
海外研修



地域清掃活動
奈良マラソンや日本オープンのスポンサー

グローバル拠点



日本で積み上げたノウハウを共有し 中国工場から高品質な製品とサービスを提供

中国に拠点を構える貝原合金では、日本で培った鋳造・加工技術をもとに、銅合金製品、鋳鉄製品、鋼材製品をはじめとする様々な製品を提供しております。国内外のお客様よりご要望のある中～大物製品の多品種・少量加工や、量産品向けの自動加工ラインなどにも対応。顧客のグローバル化に伴う地産地消を支えるため、現地での直接取引や、海外拠点への直送も積極的に行っております。開発から鋳造、加工までを担う一貫生産で、リサイクルなど環境に配慮したものづくりを徹底。国内と同水準の技術力・品質管理能力を有し、安定の品質で、高信頼な製品・サービス提供を行います。



鋳鉄鋳物鋳造部門

日本製の新東 FCMXIII 水平成形ラインを持ち、主に1～40kgの球状黒鉛鋳鉄とねずみ鋳鉄を生産しています。
(枠寸法 700x600x250/250 mm)



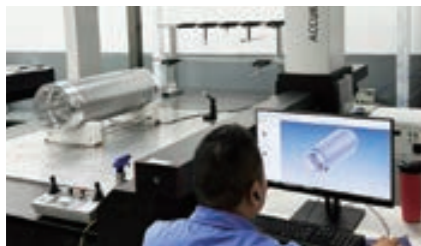
非鉄金属鋳造部門

銅合金連続鋳造設備と遠心鋳造設備を持ち、φ1000以下の高強度・高耐摩耗銅合金材の製作が可能です。



加工部門

NC旋盤、立型MC、模型MC、ラップ盤、ギア成形機、平面研削盤、NCホーニングマシン、ブローチングマシン、内外円筒研削盤、高圧洗浄装置、5軸制御横形マシニングセンタ MU-10000H、5面加工門形マシニングセンタ MCR-C、5軸制御立形マシニングセンタ MU-6300V、門形複合加工機 VTR-160A と他の数値制御装置を持ち、φ2000以下の複雑な部品の製造が可能です。



品質保証部門

発光分析機、金属顕微鏡、引張試験機、超音波検査装置、三次元測定機、真円度測定機、全自動画像検出装置、形状および表面粗さ測定機などの検査設備を備えています。

概要

社名 貝原合金(蘇州)有限公司/
KAIBARA METAL (SUZHOU) CO., LTD
所在地 中国江蘇省蘇州市蘇州高新区泰山路228号
228 TAISHAN ROAD, NEW DISTRICT, SUZHOU, CHINA
連絡先 TEL.86-512-8818-6868 / FAX.86-512-8818-6866
資本金 500万ドル
創業 2003年

董事長 貝原理恵子
総経理 王震
従業員 260名(2023年現在)
事業内容 ・銅合金及び鋳鉄の鋳造から加工までの一貫生産
・ステンレス、鋼材、アルミ製品の中大物製品の加工
・自動化ラインによる量産部品の製作
・試作品や多品種少量部品の製作
・ユニット製品への取組

貝原合金(蘇州)有限公司主要設備一覧表

加工設備(第1、第2加工場)

設備名	メーカー名	型式規格	数量
CNC	OKUMA	LCS15/250	50
CNC旋盤	OKUMA	LB3000	3
CNC旋盤	OKUMA	LB25 II	1
CNC旋盤	OKUMA	LB45 II	1
CNC旋盤	OKUMA	V40R	7
立形CNC旋盤	OKUMA	V60R	3
立形CNC旋盤	OKUMA	2SP-V60	4
立形CNC旋盤	OKUMA	2SP-V40	4
立形MC	FANUC	T14IFE	6
立形MC	OKUMA	MB-46VA/VE	26
立形MC	OKUMA	MB-56VB	1
立形MC	OKUMA	MILLAC852	1
模型MC	OKUMA	MA-400HA	6
模型MC	OKUMA	MA-500HB	4
模型MC	OKUMA	MA-600HB	1
模型MC	JTEKT	FH630SX-1	1
模型MC	JTEKT	FH630SX-1	1
ブローチ盤	NACHI	NBV-5-10A	1
ブローチ盤	NACHI	NUV-10-14	1
両面ラップ盤	SPEEDFAM	16B-5L-III	1
片面ラップ盤	SPEEDFAM	32BTAW	1
片面ラップ盤	SPEEDFAM	48BTAW	1
平面研削盤	岡本工作機械	PRG6DXNC	1
平面研削盤	AMADA	SSR5	1
ギアシェーバー	三菱重工	SC40CNC	1
ジェット洗浄機	森合精機	MCJ-500S	2
超音波洗浄機	森合精機		1
超高压バリ取り洗浄機	スギノマシン	JCC 102	1
真空乾燥機	スギノマシン	EVD-22	1
流動研磨機	エクスツールドホーン		1
立形マシニングセンタ	OKUMA(MADE IN TAIWAN)	M460-VE-e	6
横形マシニングセンタ	OKUMA	MA-400HA	1

加工設備(第3加工場)

設備名	メーカー名	型式規格	数量
5軸制御横形マシニングセンタ	OKUMA	MU-10000H	2
5軸制御横形マシニングセンタ	OKUMA	MU-6300V	2
5面加工門形マシニングセンタ	OKUMA	MCR-C	1
門形複合加工機	OKUMA	VTR-160	1
CNC旋盤	OKUMA	LB45III	1
高速横形マシニングセンタ	OKUMA	MB-8000H	2
横形マシニングセンタ	OKUMA	MA-600HII	2
立形マシニングセンタ	OKUMA	M560-VE-e	1
3軸マシニングセンタ	TOYODA	FH500J	2

加工設備(第4加工場)

設備名	メーカー名	型式規格	数量
横形マシニングセンタ	OKUMA	MA-400HA	11
横形マシニングセンタ	OKUMA	MA-400HA-e	3
横形マシニングセンタ	OKUMA	MA-600HII	3
立形CNC旋盤	OKUMA	2SP-V760EX	5
立形CNC旋盤	OKUMA	2SP-V40	2
立形CNC旋盤	OKUMA	V760EX	1
立形マシニングセンタ	OKUMA	MB-46VAE	9
立形マシニングセンタ	OKUMA (MADE IN TAIWAN)	M460-VE-e	3
高圧水部品洗浄機	SUGINO	JCC-W6650E	1
ロボット	那智不二越	SRA166-01/FD11-0000	2
ロボット	河南君勝自動化科技	R-2000IG/165F	3

測定設備

設備名	メーカー名	型式規格	数量
三次元測定機	東京精密	XYZAXSVA800A-X6	1
三次元測定機	新東工業	CONTURA G2	1
三次元測定機	新東工業	Grobal Silver	1
形状粗さ測定器	東京精密	SURFCOM1800D-12	2
真円度測定器	東京精密	Rondcom 54SD3	1
三次元座標測定機	ZEISS	CONTURA	2
三次元座標測定機	ZEISS	CONTURA G2	1
三次元座標測定機	ZEISS	ACCURA	1

鋳造設備(第1工場 銅合金)

設備名	メーカー名	型式規格	数量
丸鋸切断機	津根精機	TK5C-160G	1
帯鋸切断機	AMADA	HA200	13
帯鋸切断機	AMADA	HFA-400	1
帯鋸切断機	AMADA	HFA-500	1
溶解炉(1000KG)		GWTJ-1.0	2
連続鋳造機	自社製	200型	1
溶解炉(600KG)			1
模型遠心鋳造機	自社製	LJ-450	1
熱処理炉		RX3-60-9	
発光分析機	島津製作所	OES-5500II	1
HB硬度計	山東萊州試験機	HB-3000	1
丸鋸盤	峰和機械工業	THC-B165NC	1
丸鋸盤	津根精機	TK5C-2000	1

鋳造設備(第2工場 鋳物)

設備名	メーカー名	型式規格	数量
溶解炉	富士電機	3000KG	2
水平造型機及	新東工業	FCMX-III	1式
自動注湯機	新東工業	TH-Jii-1.5	1式
砂処理機	Jiangyin No.3 Foundry Machinery	60T/h	1式
砂処理機	Yonghong Foundry Machinery	Q1015B	1式
分光分析機	ARL	ARL3460	1
炉前溶湯管理装置	HICOM	HICOM HF-2002T	1
引張試験機	Bairoe	WDW-300E	2
HB硬度計	萊州華銀試験装置	HB300	1
顕微鏡	Sunny Optical Technology		2
中子機械	蘇州三信機械製造	Z955J	1

企業情報

古都奈良でグローバルに 成長し続ける企業であるために。

私の義父である2代目社長 故貝原小太郎は、「鑄造はいにしえから続く技術であり、とりわけ奈良では東大寺の大仏さんや寺社仏閣の梵鐘などが造られて鑄造ゆかりの地なのだよ」と、穏やかな笑顔でよく語ってくれたものです。

「大仏の作り方を知ってるか？理恵ちゃん」と身振り手振りで

熱心に説明する姿から仕事と会社に対する愛情と誇りを感じました。

今となっては、そのような何気ない会話の記憶が私を優しく鼓舞してくれます。

私が過去に学んだことは「人生は予測できない」ということ、

また、近年の人工知能の発達、自然災害、戦争、COVID-19 感染拡大などにより

「人知を超えて世界は変容する」ということです。

情報伝達メディアの増殖と多様化と共に、数多の情報や解釈が瞬時にグローバルで

拡散される現代において、私たちは真実を見極める“知恵”、

挑戦する“志”と決断する“精神力”、そして何より変化に対応する“柔軟性”が求められています。

カイバラがお客様に選ばれる会社、社会に貢献できる会社、働きがいのある会社であるために、

私は社員達と共に学ぶことにより成長し、強い意志を持って立ち止まることなく歩んでいきます。

夢を描けないと言われる時代ですが、次の世代にあらゆる意味で

豊かな未来を託すことは私の使命だと思っています。

何卒、変わらぬご支援とご愛顧のほど よろしくお願い申し上げます。

代表取締役 貝原 理恵子

貝原 理恵子



ものづくり、環境、 そして人を大切にするカイバラの想い。

1946年の創業以来、カイバラの社長室の壁に「正道」「破旧立新」という言葉を掲げ、その理念を胸に刻んでまいりました。

これらは私たちが日々追求し続ける使命と価値観を表現する言葉です。

カイバラの「正道」とは、お客様のニーズに柔軟に対応し、

品質と信頼に裏付けられた製品を提供し、

そのプロセスの中で人々と地球に対する誠実な取り組みを忘れないということ。そして、

社員一人ひとりが誇りを持って生きていける様に社員の暮らしと成長を支えるということ。

「破旧立新」とは、旧きものから学び、旧きものに囚われず、

常に新しい価値を生み出していくということ。

“お客様との関係は単なる取引以上のもの”

“社員との関係は契約以上のもの”

これらは未来を共に創造するカイバラのパートナーシップです。

カイバラは、これからも持続可能な価値を築き、信頼と共感を深め、

新たな未来を切り開いてまいります。

銅合金だけでなくあらゆる摺動部材や大物製品の精密加工まで。

当社は受注生産にて銅合金の鑄造から機械加工までの一貫生産を行っており、油圧関連・建機関連・産業機械関連・船舶部品関連等様々なお客様からご注文をいただいております。特に連続鑄造及び堅型・模型遠心鑄造等の機械的鑄造による高品質鑄物と総数約130台の機械設備を駆使した加工には各方面のお客様より高い評価をいただいております。2004年には中国蘇州に設立した工場の稼働により、銅合金や鉄鑄物、鋼材など様々な材質・加工のご注文に対応可能となりました。現在は銅合金だけでなくあらゆる摺動部材の研究・開発を行っており、どんなに複雑な製品の精密加工も、革新の技術と職人の技で精度と品質を保ちながら形にします。



概要	
社名	株式会社カイバラ
所在地	〒639-1037 奈良県大和郡山市額田部北町1216の3
代表	TEL.0743-56-2185 / FAX.0743-56-8121
営業部	TEL.0743-56-6371 / FAX.0743-56-8686
資本金	60,000,000円
創業	1946年
代表者	代表取締役 貝原 理恵子
取引銀行	三井住友銀行 小阪支店
従業員	80名
営業内容	<ul style="list-style-type: none"> 銅合金を中心とした機能部品の製作および販売 各種金属部品の精密加工 薄膜(DLC)コーティングの受託加工

沿革	
○1900年代	
1946年(昭和21年)	4月 大阪府東大阪市に貝原合金鑄造所を創業
1948年(昭和23年)	11月 株式会社貝原合金鑄造所とする
1963年(昭和38年)	2月 日本国有鉄道より橋梁用ベアリングプレートに関し認可を受ける(認可番号38-63)
1963年(昭和38年)	10月 遠心鑄造機を設置する
1966年(昭和41年)	6月 事業の拡大に従い貝原合金株式会社と改称する
1967年(昭和42年)	11月 優良中小企業として中小企業庁長官賞を受ける
1970年(昭和45年)	10月 奈良県大和郡山市(現在地)に工場を新設し操業を開始する
1976年(昭和51年)	11月 分光分析装置を導入し品質管理を充実する
1985年(昭和60年)	7月 高周波誘導炉を導入する
1988年(昭和63年)	11月 熱処理炉を導入する
1990年(平成2年)	7月 株式会社カイバラと改称する
1992年(平成4年)	4月 三次元測定機を導入する
1996年(平成8年)	11月 生産管理改善のコンサルタントを受けKPS活動を開始する
○2000年代	
2001年(平成13年)	2月 ISO9001認証取得
2003年(平成15年)	4月 中国蘇州高新区に貝原合金(蘇州)有限公司を創立
2003年(平成15年)	5月 新たな事業展開を踏まえてKRP活動を開始する
2004年(平成16年)	2月 ISO14001認証取得
2004年(平成16年)	9月 中国にて貝原合金(蘇州)有限公司が稼働する
2005年(平成17年)	11月 五面加工機(門型マシニングセンタ)を導入する/最新型発光分析装置に更新
2007年(平成19年)	6月 ロータリードライヤを導入
2011年(平成23年)	8月 事務所棟を改修し、オフィスの省エネ化を実現
2013年(平成25年)	1月 貝原合金(蘇州)有限公司の鑄鉄鑄物工場が稼働
2013年(平成25年)	10月 マスターCAMを導入
2013年(平成25年)	11月 プラズマ・イオン注入成膜装置を導入
2014年(平成26年)	5月 航空機部品の加工を開始する
2016年(平成28年)	1月 JISQ9100認証取得
2016年(平成28年)	9月 隣接地を購入し、西工場を新設する
2016年(平成28年)	12月 5軸マシニングセンタ・FMS・大型三次元測定機を導入
2019年(令和元年)	9月 オークマ立旋盤V760EXを4台導入 三次元測定機を更新する
2019年(令和元年)	11月 オークマ立旋盤V920EXを2台導入 形状測定機、真円度測定機を更新する
2020年(令和2年)	1月 生産管理システムをTECHS-BKに更新する
2021年(令和3年)	6・11月 高周波誘導炉を2台更新
2021年(令和3年)	10月 貝原合金(蘇州)有限公司の第3、第4機械工場が稼働
2022年(令和4年)	5月 複合加工機MULTUS B300 IIを導入
2022年(令和4年)	10月 高周波誘導炉を1台更新
2023年(令和5年)	3月 航空機部品加工から撤退
2023年(令和5年)	11月 自動外観検査装置を導入予定

車でお越しの場合

■西名阪
(大阪方面/大和まほろばスマートIC/ETC搭載車)
出口より1つ目の信号を右折 3つ目の信号をUターン
大和まほろばスマートICより
○所要時間/約3分
※ETCのみ利用可能で、きちんと一旦停止しないとパーが開きませんのでご注意ください

■西名阪(大阪方面/法隆寺IC/ETC未搭載車)
法隆寺IC出口交差点左折し、1つ目の信号を右折して御幸橋を渡り信号を右折 大和川沿いをしばらく行き、1つ目の信号を左折 法隆寺ICより
○所要時間/約10分
※川沿いは道幅が狭いため対向車等にごご注意ください
※大型車等は国道25号法隆寺方面より迂回してください

■西名阪(名古屋方面)大和まほろばスマートIC
出口より1つ目の信号を左折、3つ目の信号をUターン
大和まほろばスマートICより
○所要時間/約3分
※名古屋方面出入口はETC車載器を搭載していない車輛も含め全ての車輛が利用可能です

■第二阪奈/中町ランプ
出口より2つ目の信号を右折
大和中央道・大和郡山方面へ右折して石木橋を渡り
2つ目の信号を左折して城大橋を渡る 中町ランプより
○所要時間/約20分

交通機関

■新大阪からお越しの場合
新大阪駅から大阪メトロ御堂筋線で天王寺駅まで(約23分)
天王寺でJR関西本線区間快速・奈良行または加茂行に乗り換え、法隆寺駅まで(約23分)

■関西国際空港からお越しの場合
関西空港からJR特急はるかで天王寺駅まで(約35分)
天王寺でJR関西本線区間快速・奈良行または加茂行に乗り換え、法隆寺駅まで(約23分)

■関東方面からお越しの場合
東海道新幹線で京都駅まで
京都駅から近鉄京都線で平端駅まで(約60分)

■大阪駅からお越しの場合
大阪駅からJR大和路快速・奈良行または加茂行で法隆寺まで(約35分)

株式会社 **カイバラ**

kaibara.co.jp

