



Corporate Profile

会社案内

確かな技術力で、時代に応える



株式会社 協電カットコア製作所

KYODEN CUT-CORE MFG.CO.,LTD

明日への ひたむきな前進

当社は昭和44年、伊万里市の誘致企業として黒川町に会社を設立し
おかげさまで平成31年に創立50周年を迎えることが出来ました。
産業用電機メーカーとして各種変圧器、リアクトル、カットコア、巻鉄芯などを
富士電機や三菱電機、日立製作所などの日本の電機メーカー各社様に
ご愛顧いただいております。

適正な在庫管理と、日々の製造技術革新、品質管理、コスト追求により
多種、多用途な製品で「短納期」、「高品質」、「低価格」を実現し
その製品は国内外の鉄道車輛や船舶、汎用インバータ類、
通信機器の分野では携帯電話のアンテナ基地局の耐雷設備など
多岐にわたって使用され、その技術力は高い評価を得ています。

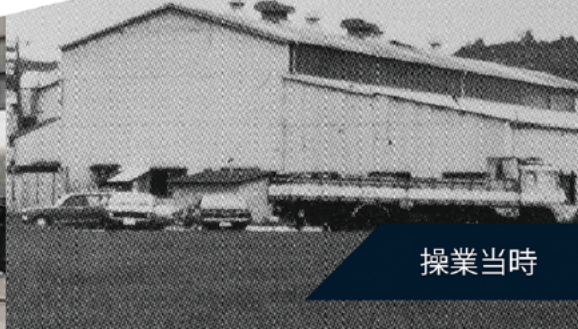
社是である「明日へのひたむきな前進」のもと、次世代低損失鉄心を使用した製品や
化学物質管理対応品などお客様のニーズに合わせた物づくり企業として
幅広い分野に技術と製品を供給し続けます。

昭和44年 1969

- 昭和44年 7月 (株)協電製作所(大阪市)の系列会社として伊万里市黒川町に設立
資本金1,000万円
取締役社長 前田 司、取締役副社長 山田 俊一
- 44年 8月 操業開始。巻鉄芯及びカットコアの製造を行なう
- 45年 4月 変圧器の製造を始める
- 48年 8月 工場拡張のため増築(総床面積 899㎡)
- 48年 8月 代表者変更
取締役会長 前田 司、取締役社長 山田 俊一
- 53年 11月 モールド変圧器の製造を始める
- 56年 11月 佐賀県中小企業技術改善費の認定を受け
モールド高圧変圧器の研究を行なう
- 58年 9月 佐賀県中小企業技術改善費の認定を受け
新素材・アモルファスカットコアの研究を行なう
- 60年 6月 伊万里市南波多町に工場用地を取得
(敷地面積 15,000㎡)
- 61年 7月 資本金を1,500万円に増額
- 61年 8月 変圧器工場を伊万里市南波多町に建設し、
変圧器製造部門を黒川町から移転
(工場面積 2,267㎡)
- 62年 7月 資本金を2,000万円に増額
- 62年 8月 設計部門にCADを導入

昭和63年 1988

- 昭和63年 5月 資本金を2,600万円に増額
- 63年 8月 生産管理システムを導入し、
受注から出荷までの業務をコンピュータ化する
- 63年 9月 佐賀県の技術開発支援事業の認定を受け、
アモルファス合金積層材の
加工用研削盤の開発研究を行なう
- 平成元年 6月 資本金を3,400万円に増額
- 7月 変圧器工場を866㎡増築し、3,133㎡とする
- 8月 騒音測定用防音室の設置
(暗騒音 33dB)
- 2年 4月 用地を拡張し、19,297㎡とする
- 6月 資本金を4,800万円に増額
- 9月 佐賀県中小企業技術改善費の認定を受け、
高周波変圧器の開発研究を行なう
- 5年 3月 産業廃棄物排出基準を改定し、
全社統合管理の標準化を進める
- 12月 本社業務部・カットコア工場を
変圧器工場と同一敷地内に建設し、
黒川町から移転、統合



操業当時

会社概要

社名 株式会社 協電カットコア製作所
所在地 佐賀県伊万里市南波多町小麦原 333 番地
本社総務部・カットコア工場 TEL 0955-24-2112
FAX 0955-24-2146
変圧器工場 TEL 0955-24-2118
FAX 0955-24-2103

H P <https://www.kyodencut.co.jp/>
代表者 代表取締役 山田俊一
設立 昭和 44 年 7 月 11 日
資本金 4800 万円
面積

	敷地面積	工場延床面積
本社総務部・カットコア工場	8,877 m ²	2,658 m ²
変圧器工場	10,420 m ²	3,133 m ²
倉庫 (黒川町)	3,455 m ²	1,400 m ²
倉庫 (脇田町)	2,483 m ²	808 m ²
合計	25,235 m ²	7,999 m ²

グループ (株) 協電製作所
〒555-0011 大阪市西淀川区竹島 5-7-26
TEL 06-6473-5851 FAX 06-6474-6028
協電富士(株)
〒675-1318 兵庫県小野市北丘町 355-17
TEL 0794-62-5270 FAX 0794-62-5272

平成 9 年 1997

- 平成 9 年 8 月 社内募集安全標語集を作成 (5 年毎に更新)
- 11 年 5 月 油水分離層付き廃棄物置場及び半ガス化燃焼方式消煙焼却炉を設置
- 10 月 自動裁断機を導入し、絶縁物の裁断と内製化を開始
- 14 年 6 月 高周波用変圧器、リアクトルの振動騒音測定解析用として FFT アナライザを導入
- 7 月 ガス濃度検知器付き防災型大型乾燥炉 (10.4 m²) を導入
- 8 月 生産管理システムを刷新し総合業務管理をオンライン化
- 17 年 3 月 絶縁システムの UL 認定を取得
- 18 年 1 月 変圧器工場『労働無災害 3000 日達成』
- 19 年 12 月 リアクトル試験装置用 PWM コンバータの導入

平成 20 年 2008

- 平成 20 年 4 月 カットコア工場『労働無災害 3000 日達成』
- 6 月 変圧器工場屋根「遮熱防水塗装工事」の実施 (作業環境改善対策)
- 7 月 社内募集安全標語集更新
- 10 月 変圧器工場『労働無災害 4000 日達成』
- 23 年 2 月 熱機械分析装置の更新 (モールド樹脂等の膨張率、膨張係数算出)
- 6 月 変圧器工場『労働無災害 5000 日達成』
- 24 年 9 月 20kHz 矩形波インバータの導入
- 12 月 試験設備 200kVA スライド変圧器の増設
- 26 年 3 月 変圧器工場『労働無災害 6000 日達成』
- 28 年 6 月 「4 連大型条巻線機」の追加導入
- 29 年 4 月 設計部門に三次元 CAD 導入

History 沿革

変圧器工場

協電カットコア製作所

本社総務部・カットコア工場

Products 製品紹介

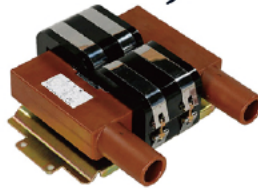
あなたの暮らしの
身近なところで
協電カットコアの技術が
お役に立っています



船舶用各種



インバータ用
リアクトル



電力用モールド変圧器



大型空心コイル



溶接機用変圧器



水冷モールド変圧器



EV急速充電器用
リアクトル



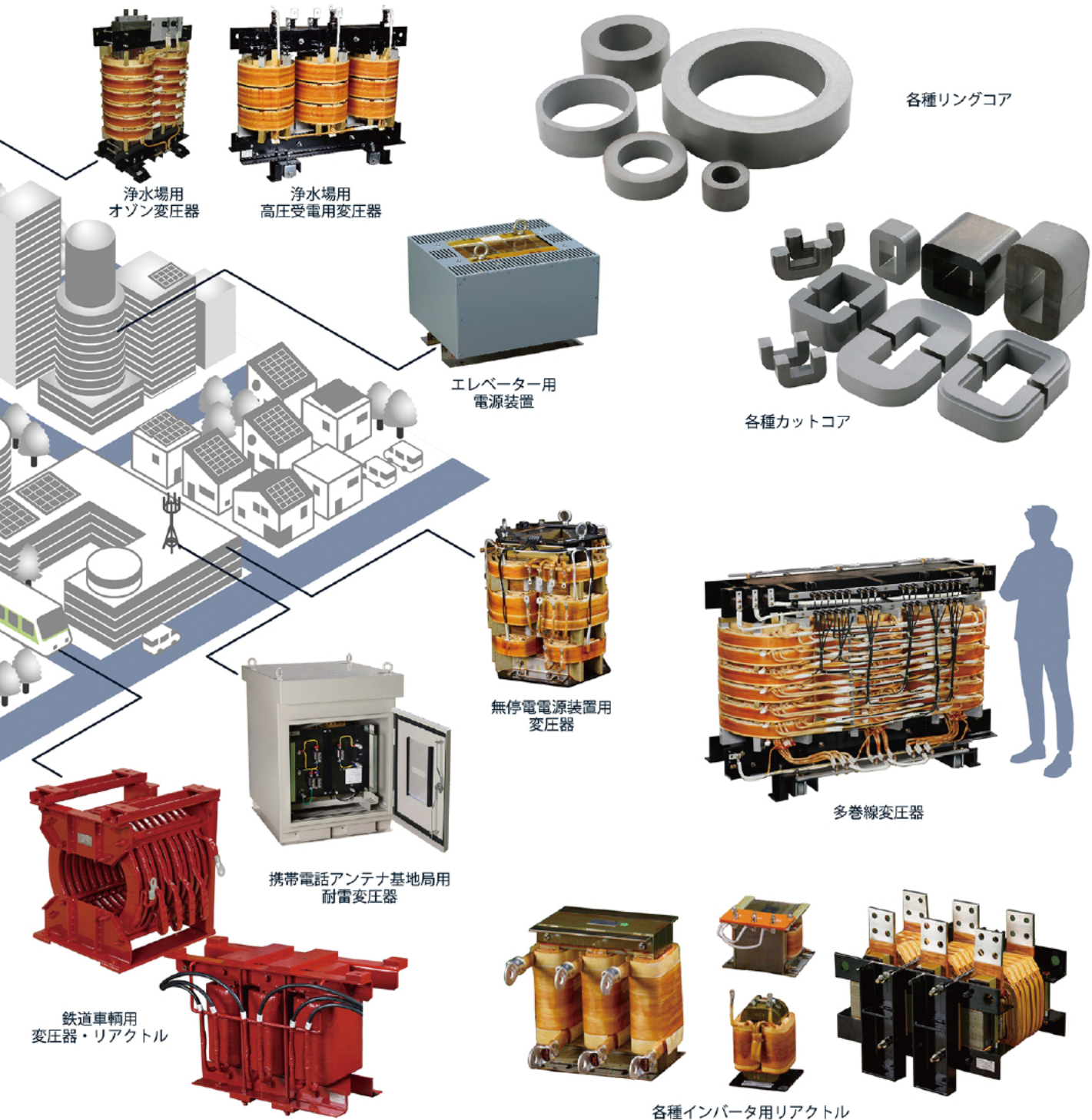
450kW PWM コンバータ



126kVA 矩形波インバータ



騒音測定用防音室



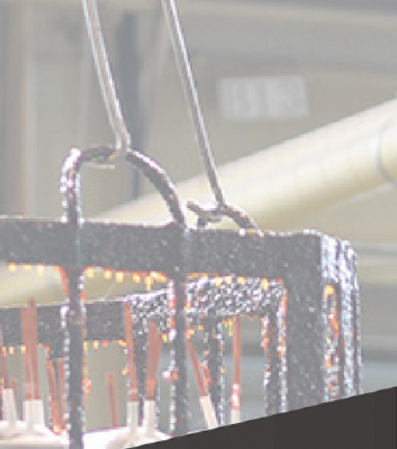
4連大型条巻線機



真空ワニス含浸設備

Facility

設備



切断

専用樹脂で固着硬化した巻鉄芯は、自社開発の全自動切断機により所定の位置で切断分離し、切断面は要求に応じて仕上加工を行います。



長寿命、高耐久の核となる巻線は作業の重要要素を重要基本作業に指定し、認定作業員により防塵環境の中で作業を行っております。

巻線

塗装

加工終了後のカットコアは切断面を除き塗装を行います。



真空装置にて細部まで絶縁ワニスを浸透させることにより、高い信頼がうまれます。

含浸

検査

寸法、外観確認の後、要求特性に応じた磁気特性や振動騒音などの試験を実施致します。



鉄心の製作、コイルの組み付け等を徹底した管理のもと作業を行います。改善点は設計へ進言し、更なる高品質を追求します。

組立

梱包

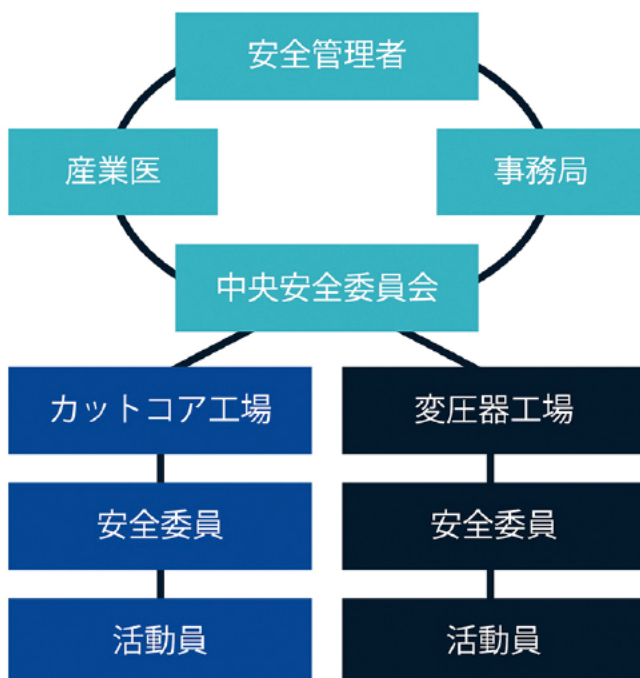
カットコアは最終製品での使用時期が不確定の為保管対策としての防錆梱包と、重量物の荷崩れ防止策を考慮して個々に梱包を行います。



品質と安心を第一に各種規格に応じた試験はもとより、他社にはない試験設備を用い使用状態に近い条件での通電試験も行います。

検査

Safety 安全活動



当社の安全思想は危険予知（KY）を活動の中心におき推進しています。中央安全委員会にて年間目標及び年間活動計画を作成し、更にそれをもとに各工場で具体的な活動計画書を作成します。

管理運営は毎月中央安全委員会、各工場の安全委員会を開催し、当月の活動実績を報告させ問題点を協議します。

工場内で発生した労働災害及び工場外の交通事故もすべて事故報告書を発行し、原因調査と対策を周知徹底しています。

飲酒運転撲滅運動実施、全国交通安全運動期間中は敷地内外で立哨を行っております。「ひとりひとりが安全委員」として高い意識で取り組んでいます。

Process 製造工程

あらゆるニーズに対応する
匠の技術

巻取

要求特性に応じた種々の電磁鋼帯を選定し、指定の寸法、形状に半自動機器により巻取り作業を行います。

焼鈍

巻取り加工で生じた材料歪を適正に温度管理された無酸化雰囲気高温炉により焼鈍を行い、初期材料特性に回復させます。

工程

お客様のことを第一に考えた製品づくりを基礎とし製品をすばやくお届け出来るよう、無駄のない計画を行っています。

本社総務部

カットコア工場



全てオンライン上で発注し適正な納期管理及び在庫管理を行っております。特に電線、絶縁材は使用期限管理、防塵管理を行っております。

資材

工程

設計からの設計書に基づき部品手配、工程負荷、製造、検査、出荷を生産管理システムの上で計画しお客様の要求納期に対応しております。

お客様のご要望をくみ取るべく綿密な打合せを実施し半世紀に及ぶノウハウを生かした電気設計、三次元 CAD を用いた構造設計を行います。

設計

変圧器工場



カットコア工場

変圧器工場



交通アクセス

- ▼福岡空港から 車で約 90 分
- ▼JR 東唐津駅よりタクシー 30 分
- ▼福岡バスターミナルから高速バスいまり号にて 伊万里ふるさと村下車 徒歩 10 分
- ▼伊万里唐津道路 伊万里東府招インターより 車で 5 分
- ▼長崎空港から 車で約 70 分
- ▼松浦鉄道伊万里駅よりタクシー 15 分

株式会社 協電カットコア製作所

〒848-0014

佐賀県伊万里市南波多町小麦原 333 番

<https://www.kyodencut.co.jp/>

本社総務部・カットコア工場

TEL 0955-24-2112 FAX 0955-24-2146

変圧器工場

TEL 0955-24-2118 FAX 0955-24-2103

協電グループ



株式会社 協電製作所

〒555-0011

大阪府大阪市淀川区竹島 5-7-26

TEL 06-6473-5851 (代表)

FAX 06-6474-6028

URL www.kyoden-mfg.co.jp

協電富士 株式会社

〒675-1318

兵庫県小野市北丘町 355-17

TEL 0794-62-5270 (代表)

FAX 0794-62-5272

