

つくる力と、 循環させる力。 持続可能なものづくりへ

社会と環境に貢献する金属のプロフェッショナル



TAMAYA

株式会社 玉屋金属





代表挨拶 / MESSAGE

変革の荒波を乗り越え、
高付加価値な製品とサービスで
地域と共に成長する

戦後の広島にて初代が創業して約70年、様々な窮地に直面しながらも社員と共に今日まで成長を続けてまいりました。

これからの自動車業界は大きな変革の時代です。その荒波の中、変化に対し柔軟な対応を行うべく弊社の三部門、製鋼原料卸売、自動車部品製造、板金プレス用金型設計製作それぞれの個性を生かしながらシナジー効果を増幅し、高付加価値な製品、サービスをお客様社会に提供してまいります。

これからも地元広島に根差した循環型社会貢献企業、開発提案型企業としてお客様、社員、社会が笑顔になれるよう誇りと想像力をもって成長を続けてまいります。



株式会社玉屋金属
代表取締役社長 玉村 陽一

玉屋金属の想い / PHILOSOPHY

■ 企業目的 全社員から喜ばれる会社づくりを通して、
お客様、社会、世の中に喜ばれる存在になる。

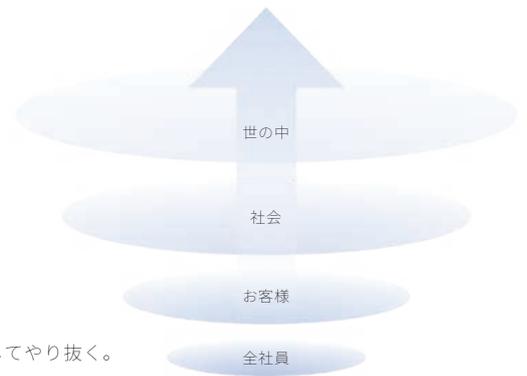
■ 社是 凡事徹底
「平凡なことを非凡につとめる」。
一見当たり前で小さな事を、誰にも負けないくらい真剣に、丁寧に、継続してやり抜く。
日々の基本動作を積み重ねることこそが、確かな信頼と成果を築く礎であると信じています。

■ 社訓

01 喜働
人に温かく、誰もが楽しく働け、幸せな生活を実現できる企業を目指しています。

02 人材育成
お客様や世の中に役立つ事を喜びとする為の固有の能力と高い人格を持った人材育成に努めています。

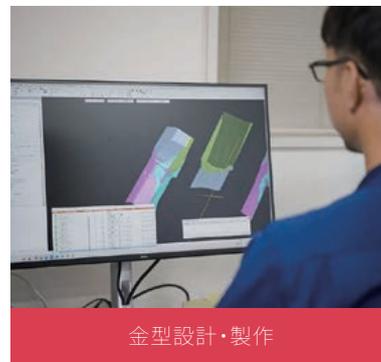
03 共生と創造
社会環境と調和し、お客様をはじめ関連する人々や企業に継続的に役立ち、喜ばれ、共に幸せになれるようにする為に、付加価値ある仕事を創造することに努めています。



事業内容 / BUSINESS

当社では3つの事業を柱に、広島から日本のものづくり産業を支えています。

玉屋金属は、創業以来の「製鋼原料リサイクル事業」と、日本の基幹産業を担う「自動車部品製造事業」、さらに第3の柱として、自動車部品製造で培った「金型設計・製作事業」を展開し、ものづくりの現場に幅広く貢献しています。



製鋼原料リサイクル / RECYCLE

限りある資源を有効活用し、地球環境に貢献する

玉屋金属は広島市内を拠点とし、主に製造工場で発生する鉄鋼原料・鉄・ステンレス・アルミ等を回収運搬、ヤードに収集し、電炉高炉メーカーに出荷しています。

出荷された鉄鋼原料は再び鉄骨、铸件、鋼板などの製品となって私たちの生活に戻ってきます。

玉屋金属ではこれら一連のリサイクル活動の一翼を担っています。



主な収集鋼種

自動車用鋼板、シートメタル鋼板、鉄、ステンレス、クローム系、アルミニウム、銅

自動車部品加工 / PRECISION MACHINING

徹底した品質保証体制で、高品質の製品を提供

玉屋金属は、自動車部品製造部門の設立以来、マツダ車のほとんどの採用される車体部品を生産し、広島から日本の自動車産業を支えてきました。金型の設計・製作からプレス量産までを一貫して行える体制と、600t順送プレスをはじめとした先進設備を備え、効率かつ高品質なものづくりを実現。さらに、ISO9001に基づく徹底した品質保証と、豊平工場・浅原事業所の二拠点体制により、多様なニーズに柔軟に対応しています。確かな技術と体制で、次世代自動車に求められる高性能部品を安定的に供給し続けています。

■ 当社の強み



01 効率的な生産体制

600t順送プレスをはじめ、400t・250tタンデムプレスでのロボット搬送を用いた自動化の推進により、自動車部品の生産を行っています。



02 品質体制

安定した製品を供給できるよう、品質保証の国際規格ISO9001に基づいた品質保証体制を確立しています。



03 2拠点のプレス体制

豊平工場と浅原事業所のプレス設備により、部品の形状や月産台数に応じて柔軟に対応しています。

拠点 / BASE

■ 豊平工場

金型設計から量産まで一貫体制で、ものづくりの中核を担う拠点。

豊平工場は、当社製造部門の中核拠点です。

最大の特長は、金型の設計・製作からプレスによる量産までを一貫して行える体制にあります。多くの企業がプレス加工のみを請け負う中、当社は金型を自社内製することで、開発段階からお客様の要望に応えられる柔軟性を実現しています。



■ 浅原事業所

ハイテン対応の高加圧プレスを導入し、新たなサプライヤモデルの構築を図る。

自動車業界の急速に発展するハイテン化に対応するべく高加圧の1500TONトランスファプレスを導入。

取引先工場内での構内外注という体制をとり、後工程への物流ロスの低減に繋がる新たなサプライヤモデルの構築を図っています。

(株)キーレックス様のグループ会社のASSY設備を含めた生産体制により、新世代の自動車部品製造企業として製造を行っています。



金型設計製作 / MOLD DESIGN

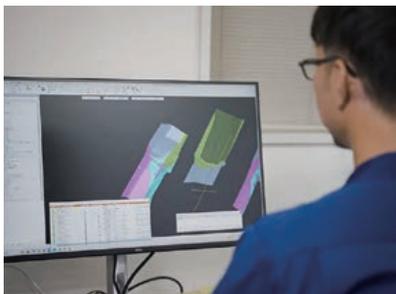
変化する材料環境にも対応し、製造のノウハウを織り込んだ金型を製作する。

自社の製造部門で使用する金型の設計製作をはじめ、他社仕様の金型までお客様の製品データを基に最適な加工工程を提案します。

製品形状の多様化や、近年の材料のハイテン・超ハイテン化による成形性の困難な部品まで、

これまで培ってきた金型技術とCAEを活用した解析を織り込み、多様なニーズにお応えしています。

■ 当社の強み



01 柔軟対応

金型製作部門と製造量産部門を持っているため、突発的なトラブルや改造等にも即座に対応できる体制を整えています。



02 多種多様な金型製作

タンデム・プログレ・トランスファ型すべてを社内にて設計から製作まで一貫して行うことが可能です。



03 トライアル削減

成形シミュレーションにて成形性を確認し、板減などの対策を事前に金型に折り込みトライ回数の削減を図っています。また三次元測定機を活用し、精度の高い製品づくりを行っています。

■ 金型製作の流れ



打合せ
ご依頼に関してヒアリングを行います



設計
受注決定後、製品の設計を行います



機械加工
加工データを作成し機械加工を行います



組立仕上げ
加工した部品を組立て・仕上げます



ライントライ
本番の生産ラインでテストを行います



■ プレス設備



600t順送サーボプレス (No.1)



600t順送リンクプレス (No.2)



400tプレスライン



250tプレスライン



150t順送プレス



1500tトランスファープレス

600tプレスライン

設備名	メーカー	仕様	台数
600t順送サーボプレス (No.1)	コマツ	3300×1600×870	1
レベラーフィーダー	オリイメック	幅 80~1300	1
シャー材集積装置	—	—	1
600t順送リンクプレス (No.2)	コマツ	2750×1300×870	1
レベラーフィーダー	オリイメック	幅 70~800	1
10tクレーン	—	—	1
7.5t / 2.8tクレーン	—	—	1

400tプレスライン

設備名	メーカー	仕様	台数
400tプレス	コマツ	2500×1300×800	1
300tプレス	コマツ	2500×1300×800	3
RZYロボット	安川電機	—	5
ディスタッカー	オリイメック	—	1
シャーリング	コマツ	—	1
5tクレーン	—	—	2

250tプレスライン

設備名	メーカー	仕様	台数
150tプレス	アマダ	1250×750×390	1
250tプレス	コマツ	1600×900×520	1
200tプレス	コマツ	1450×890×480	2
150tプレス	コマツ	1250×800×425	1
ロボットライン	コマツ	—	5
150t順送プレス	コマツ	1250×800×425	1
レベラーフィーダー	オリイメック	幅50~500	2
2.8tクレーン	—	—	2

浅原事業所

設備名	メーカー	仕様	台数
1500tトランスファープレス	H&F	5200×2300×1150	1
ディスタックフィーダー	H&F	—	1

■ 設計・金型製作



設計部門



機械加工部門



機械加工部門



組立仕上部門

設計部門

区分	型番	メーカー	用途
CAE	P-Form	ASTOM	成形シミュレーション
CAD	AutoCAD	Autodesk	製図2次元CAD
CAD / CAM	CimatronE	セイロジャパン	形状加工NC作成
	ナスカ2D	ゴードンソリューション	輪郭加工NC作成
	Go2Cam	セイロジャパン	2.5次元NC作成

機械加工部門

区分	型番	メーカー	加工範囲
マシニングセンター	MCR-A5C	オークマ	2500×3200
	MCV-A II	オークマ	1500×2800
	M-V70E	三菱重工	1250×700
	MB-56V II	オークマ	1300×560
ワイヤーカット	FA30V	三菱	750×500
ラジアル	YR5-140	森精機	—
5tクレーン	—	—	—

組立仕上部門

区分	型番	取扱メーカー	加工範囲
旋盤	BL-510S-1000	—	—
ダイスポ	DSP2000A	アサイ	2000×1500
平面研削盤	FEVQ-50T71854	OKAMOTO	—
5t/2.8tクレーン	—	—	—
三次元測定機	VL-700	キーエンス	—
三次元測定機	VMC-6646Mpls(ベクトロン)	東京貿易テクノシステム	—

■ 運搬車輛



運搬車輛



25tダンプトラック



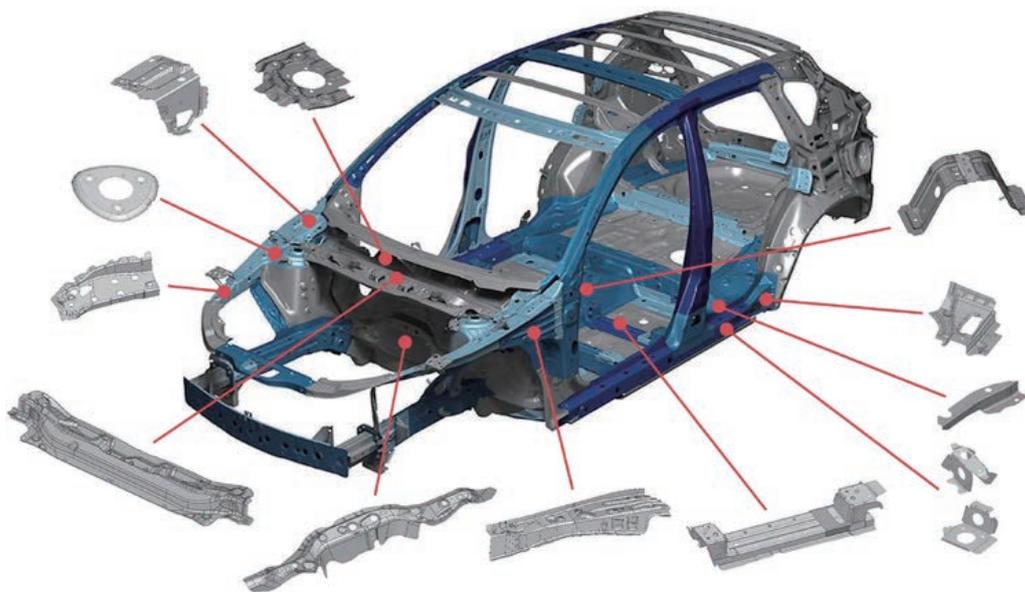
25tクレーン装備トラック



15tクレーン装備トラック

区分	台数
25tダンプトラック	2
25tクレーン装備トラック	3
25t脱着コンテナトラック	1
15tクレーン装備トラック	4
15tダンプトラック	2
ショベルローダー	3

プレスライン製品 / PRESS LINE



※写真はイメージです ※ASSYは協力会社により加工

■ 豊平工場

 <p>600t 順送プレス 材質:SPCM590R/1.0mm</p>	 <p>600t 順送プレス 材質:SPCN2/1.6mm</p>	 <p>600t 順送プレス 材質:SPCM590R/1.0mm</p>	 <p>600t 順送プレス 材質:SPCM980YL/1.2mm</p>
 <p>400t プレス 材質:SPCM118YL/1.4mm</p>	 <p>400t プレス 材質:SPCM980YL/1.4mm</p>	 <p>400t プレス 材質:SPCM590R/1.4mm</p>	 <p>400t プレス 材質:SPHM440W/2.0mm</p>
 <p>250t プレス 材質:SPCM118YL/1.2mm</p>	 <p>250t プレス 材質:SPCN440W/1.4mm</p>	 <p>250t プレス 材質:SPCM2/2.0mm</p>	 <p>250t プレス 材質:A5052P/1.0mm</p>

■ 浅原事業所

 <p>1500t プレス 材質:SPCM2/0.6mm</p>	 <p>1500t プレス 材質:SPCM780Y/1.0mm</p>	 <p>1500t プレス 材質:SPCM440W/0.7mm</p>	 <p>1500t プレス 材質:SPCM2/0.9mm</p>
---	--	---	---

会社概要 / OVERVIEW

会社名	株式会社 玉屋金属
代表者	玉村 陽一
事業内容	【本社】製鋼原料卸売 【豊平工場】自動車部品製造及び自動車部品用金型設計製作 【浅原事業所】自動車部品製造
所在地	【本社】 〒731-4311広島県安芸郡坂町北新地4丁目1-25 TEL(082)884-0888 FAX(082)884-0784 【豊平工場】 〒731-1221広島県山県郡北広島町今吉田12001 TEL(0826)84-0478 FAX(0826)84-1027 【浅原事業所】 〒738-0223広島県廿日市市浅原105-2 TEL(0829)72-0015 FAX(0829)72-0025
資本金	14000千円
創業	1958年9月
設立	1967年3月
社員数	本社14名、豊平工場44名、浅原工場14名 合計72名(2025年12月現在)
関連会社	春山金属興業株式会社 〒736-0054広島県安芸郡海田町西明神町7(ヤード所在地) TEL:082-884-1234 FAX:082-884-1230
主要取引先	(株)キーレックス、ダイキョーニシカワ(株)、広島精研工業(株)、シーコム(株)、丸本鋼材(株)、共栄(株)、豊通マテリアル(株)、伊藤忠商事(株)
許認可	広島県 産業廃棄物収集運搬業許可証(許可番号 第03414055218号) ISO 9001:2015(認証範囲:豊平工場・浅原事業所)

企業の取り組み / EFFORTS



SDGs宣言

玉屋金属は、SDGs(持続可能な開発目標)に賛同し取組実施を宣言します。



品質保証

ISO9001に基づく品質マネジメント体制のもと、安定した品質と信頼性の高い製品づくりに取り組んでいます。



事業継続力強化計画

中小企業者等が策定した防災・減災の事前対策に関する計画を、経済産業大臣が「事業継続力強化計画(以下、計画)」として認定する制度です。令和7年度に認定されました。

沿革 / HISTORY

- 1958 ● 初代社長 玉村睦治が広島市宇品にて玉屋金属を創業
- 1969 ● 有限会社玉屋金属(資本金500万)に社名変更
自動車部品製造部門設立
- 1973 ● 製造部門を豊平工場に移転
- 1981 ● 資本金を900万に増資
- 1985 ● 東部流通団地に本社移転
社長 玉村繁、専務 玉村泰彦就任
- 1986 ● 資本金を1400万に増資
- 1988 ● 豊平工場 400tプレスライン新工場完成、金型設計製作部門設立
株式会社玉屋金属に社名変更
- 1994 ● 豊平工場 200tプレスライン新工場完成
- 2003 ● 豊平工場 400tプレスラインに6軸プレス間口ロボット導入、ISO9001取得
- 2005 ● 豊平工場 600tプレスライン新工場完成
春山金属興業を子会社化
- 2006 ● 豊平工場 NCワイヤーカット加工機導入
- 2007 ● 豊平工場 250tプレス導入
- 2008 ● 豊平工場 門形マシニングセンターMCR-A5C導入
- 2009 ● 豊平工場 CAE導入
- 2013 ● 豊平工場 門形マシニングセンターMCV-A II 導入
- 2014 ● 社長 玉村陽一、専務 玉村光祐就任
- 2015 ● 豊平工場 600tプレス(2号機)導入、技術Gr新工場完成
- 2016 ● 豊平工場 三次元測定機導入(ベクトロン)
- 2018 ● 豊平工場 製品倉庫増築
- 2022 ● 浅原事業所発足、1500tトランスファープレス設置
- 2023 ● 豊平工場 三次元測定機導入(キーエンス)、マシニングセンターMB-56V II 導入
浅原事業所 ISO9001取得
- 2025 ● 豊平工場 400tプレスラインの最終工程に6軸プレス間口ロボット導入



【お電話でのお問い合わせ(本社)】

TEL 082-884-0888

【メールでのお問い合わせ】

メールフォームまたは info@tamayakinzoku.jp

豊平工場：TEL 0826-84-0478 浅原事業所：TEL 0829-72-0015

受付時間 8:00 ~ 17:00 (土日祝日除く)

TAMAYA

株式会社 玉屋金属

<https://www.tamayakinzoku.jp/>