

会社案内



株式会社 熊本マランツ

マランツエレクトロニクス グループ

Kumamoto Marantz Corp.

会社概要

社名

株式会社 熊本マランツ

所在地

熊本県宇土市花園町西原2024

設立

1972年(昭和47年) 10月5日

資本金

5,000万円

役員

代表取締役 深津 悦夫
取締役 内川 智
取締役 西澤 英樹(マランツエレクトロニクス(株)代表取締役会長)
取締役 元木 満(マランツエレクトロニクス(株)代表取締役社長)
監査役 齋藤 仁宏(マランツエレクトロニクス(株)管理部長)

従業員

102名(2024/9/17現在)

土地建物

土地 10,720m² 建物 5,080m²

事業内容

電気・電子機器組立(SMT実装~DIP~機器組立)
装置組立(各種産業機器・製造装置組立)



マランツエレクトロニクス グループ

岩手県宮古市

株式会社
宮古マランツ

マランツ
エレクトロニクス
株式会社

株式会社
千厩マランツ

岩手県一関市

株式会社
熊本マランツ

熊本県宇土市

神奈川県横浜市

株式会社
エムイーエス

神奈川県大和市

沿革

- 1972年10月 (昭和47年)(株)熊本スタンダード設立,音響機器の生産開始
- 1975年03月 社名変更、(株)熊本スタンダードから(株)熊本マリンツへ
- 1989年01月 (平成元年)生産アイテム変更、音響から通信機へ
- 1989年03月 SMT実装機導入、チップ部品の実装開始
- 1996年02月 ISO9001認証取得(TÜV)
- 1996年10月 半導体製造装置組立開始
- 2004年04月 ISO14001認証取得(TÜV)
- 2010年07月 X:640*Y:460 大型基板SMT実装ラインを1ライン増設
- 2010年12月 大型産業機器基板及びLED照明の生産開始
- 2014年04月 X:610*Y:460 大型基板鉛フリー加工槽を1ライン増設
- 2014年01月 電子部品検査装置の生産開始
- 2017年01月 自動梱包機械の生産開始
- 2019年12月 防湿剤自動塗布機 2台導入
- 2020年10月 3D X線検査装置(L型基板対応) 導入
- 2022年03月 基板レーザーマーカ装置(L型基板対応) 導入

企業理念と基本方針

企業理念

私達は、日本で電子機器の生産を行う顧客に、誠意と技術をもって応え、一人一人の成長と、会社の発展を目指す。

基本方針

品質、サービス、生産、物流、納期及びお客様対応等全ての面でお客様に喜んで頂けるように努める。

高い生産技術力を身に付け、我社でしかできないものづくりをする。

高付加価値の創出。

常に人の為に仕事をする。

いい仕事をして、仕事が仕事を集める。

仕事と人が、共に成長する職場にする。

「継続は力なり」後戻りのない常に改善する会社にする。

常に自分に厳しく、向上心を持つ。

品質方針

顧客要求を第一に考え、顧客要求を満足する製品品質を確保するために、社員一人一人が自主的に必要な改善を行い、顧客満足度の向上を図る。

環境方針

環境理念

私たちの地球はかけがえのないものであり、その地球環境下において全ての生物が健康で持続的な活動を営み、かつ健全な状態を次世代に引き継いでいくために、私たちは環境に対する配慮を怠ることができない。

熊本マランツの事業活動、製品、サービスにおいても例外ではなく、恵まれた自然環境の中で事業を営む私たちは経営者も従業員も一体となり、協力会社にも呼びかけて、可能な範囲で環境保全に努めていくことが課せられたひとつの使命であると認識する。

そのために常に次のことを念頭において事業に取り組み、地球環境に融和し、地域住民や全ての利害関係者からの揺るぎない信頼を維持していくことを公言する。

- (1) 環境に関する法令・規制・協定を遵守する。
- (2) 環境パフォーマンスの継続的向上に努める。
- (3) 資源の有効活用とそのための生産技術の改善を推進する。
- (4) 従業員全員の環境保全意識を高く保ち社会との共生を図る。

基本方針

熊本マランツは製造装置、パソコン周辺機器等の受託製造する工場として社会に貢献するとともに、全ての事業活動の中で環境に与える主要な影響を継続的に改善することによって、緑豊かな地球環境に融和し、住民・顧客・従業員・その他の利害関係者から信頼される事業者であり続ける。

そのため、

1. 環境への影響を調査及び評価し、主要な要因を効果的に低減または削減するため、技術的・経済的に可能な範囲で達成すべき環境目標を定める。
2. そのために計画を立案し、実施し、成果を評価して見直し、さらには次なる改善目標につなげるための環境マネジメントシステムを構築する。この中には適切な汚染の予防活動も含まれる。
3. 環境に関する法規法令、規制、条例、協定、のその他の合意事項を遵守するのみならず、自主的な環境管理基準を策定し、いっそうの環境保全を図る。
4. 従業員に必要な教育訓練を行い、環境保全意識が高く、なすべき行動が取れる人材に育成する。
5. 工場内の緑化運動及び5Sの促進を通じた美化運動を推進する。
6. 次の項目については、積極的に推進する。
 - (1) 生物多様性及び生態系への負荷を軽減するため、産業廃棄物の排出量の削減
 - (2) 気候変動の緩和策として、電気・燃料の節減
 - (3) 持続可能な資源利用を進めるため、古紙回収及びリサイクルの推進
 - (4) 顧客からの推進事項

主要取引先

- オムロン阿蘇 株式会社
- 旭化成テクノシステム 株式会社
- 株式会社 京製メック
- アドバンテック 株式会社
- 三菱電機エンジニアリング 株式会社
- 東洋電装 株式会社
- エスティケイテクノロジー 株式会社
- 株式会社 羽野製作所
- 三和ニューテック 株式会社
- マランツエレクトロニクス 株式会社

1. 基板実装事業（EMS製造部）

受託範囲：部品調達～SMT実装～後加工迄の一貫生産

主力アイテム：産業機器・パソコン・医療機器・自動車・LED照明・電車等

SMT実装：Production

- プリント基板の高精度・高密度実装が可能な製造設備を有しており、試作・少量多品種案件から量産品まで幅広く対応致します
- 産業機器／バーンボード等の大型サイズの基板実装を得意としております (X:640*Y:460*t:3.0迄)
- 社内認定者による作業で高品質を確保
(マシンオペレーター、目視検査、はんだ付け)
 - 機械実装可能スペック、部品サイズ
 - QFP(0.4mmピッチ)、BGA(0.5mmピッチ)
 - チップ実装(0402)、ボンド実装(1608)



▲0402対応SMT高速実装機

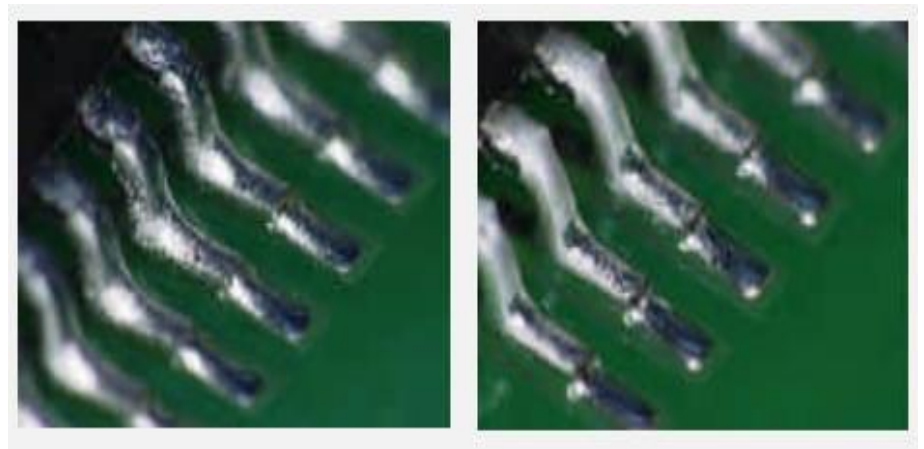
SMT実装：Production

N2 リフロー炉：M～XLサイズに対応した4ラインを保有

- 窒素雰囲気リフローによる高耐久性のはんだ付けが可能です
- 部品電極や基板ランドなどの酸化を抑制でき、高信頼性のはんだ付けが可能です
- はんだの濡れ性が向上し、フィレット形成が改善されます



▲千住金属工業 SNR-1050GT



▲N2リフロー

▲大気リフロー

CO2 レーザーマーカ

- 2次元コードを生基板に直接印字することで、製造工程並びに部品ロットのトレースが可能です
- 2次元コード入りの基板は、各工程で製造情報(生産履歴、修理履歴、作業者情報等)が記録され、トレーサビリティ管理されます
- コードに紐づいた検査画像が残り、必要に応じて検索が可能です



印字 : バーコード・QRコード・英数文字・ロゴ等



SMT実装：Quality

- リフロー前のインラインAOIによる迅速なフィードバックが可能です
- AOIキャッチシステムによる良品判定画像を含めた全画像データの長期保存管理に対応(シリアル・QRコードも保存可能)
- 基板1シート毎のレーザーマーキングによる基板トレース管理や部品補充管理システムによる部品トレース管理が可能です
- 社内不良情報をデータベース化したシステムを構築しております



▲U22X-FMA650 (検査範囲 X:650 * Y:550)
マランツエレクトロニクス製 AOI

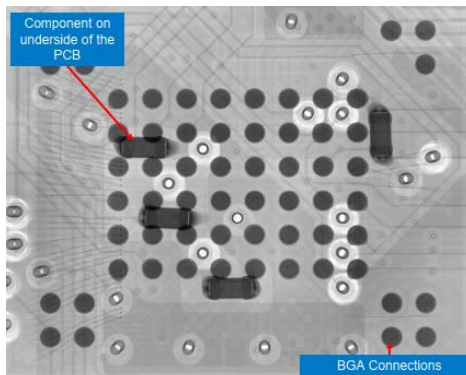


▲部品補充管理システム

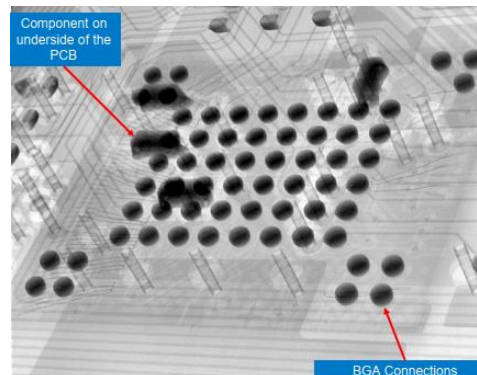
3D マイクロフォーカス X線検査装置 導入

- X線画像検査がXL型基板まで対応可能 (最大検査範囲 : 510 × 444 mm)
- X線検出器を最大70°傾動、サンプルを中心に360°方向からモニター観察、画像取得・動画撮影が可能です
- 検査結果の解析や不具合時のトレーサビリティ管理が可能です

高倍率、高解像度の画像や動画を
安定的に取得可能



▲ 真上から撮影



▲ 斜め方向から撮影



後加工(フローはんだ～組立)

- 鉛フリー、共晶の自動はんだ付け装置(フロー槽 + 自動ポイントフロー槽)を保有しており、各基板仕様に応じたはんだ付けに対応しております
- 大型基板(X:610*Y:460*t:2.0)の鉛フリーはんだ付けが可能です
- 基板洗浄(一部外注含む)、防湿剤塗布(自動塗布・刷毛塗)に対応
- ICTのボードやフローパレット等、各種治具が製作可能です
- 各種機器組立迄の一貫生産に対応しております



▲ L型基板対応 鉛フリー フロー槽



▲ 産業機器用 大型基板

後加工(防湿剤自動塗布)

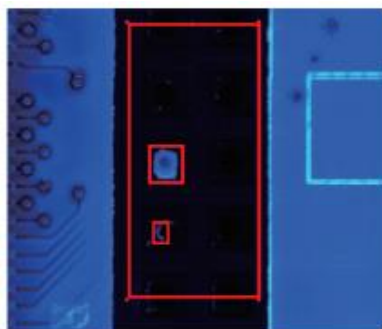
自動塗布機によるワンランク上の高品質コーティング

- 専用機を使用した基板防湿処理の自動塗布が可能です
- 溶剤の塗布ムラが無く、均一にコーティングが可能です
- 塗布後の個体差が少ない高品質を実現します

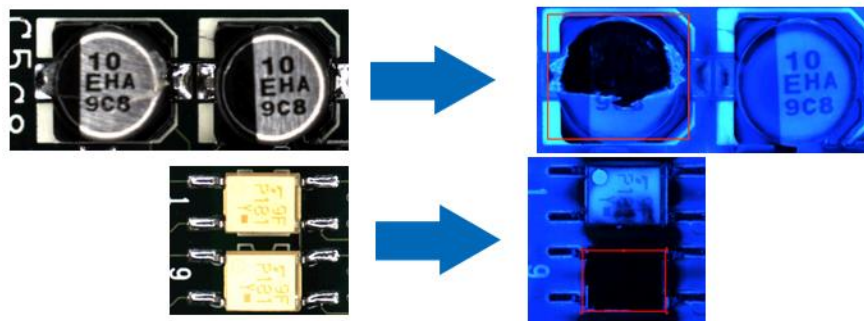


防湿剤塗布検査(UV-AOI)

- 基板防湿処理の塗布漏れや塗布禁止箇所の誤塗布を画像にて検出が可能です ※UV添加防湿剤の塗布



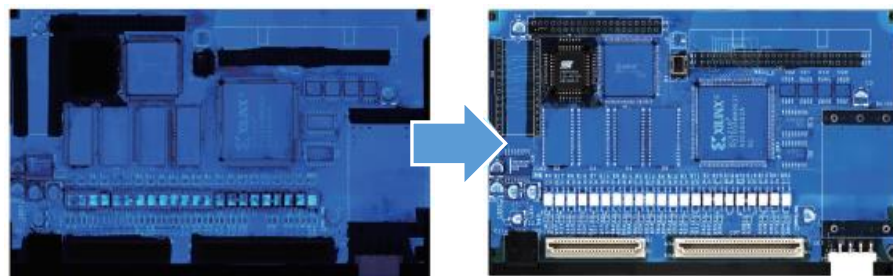
▲禁止エリアの溶剤飛散検出



▲UVライトによる塗布漏れの検出

- 基板実装後の部品角度ズレ、搭載位置(極性・誤実装・文字・キズ・汚れ)の検出が可能です

塗布エリアの塗布有無箇所の識別が容易に目視可能



↑ UV照明のみ

↑ 白色照明 + UV照明



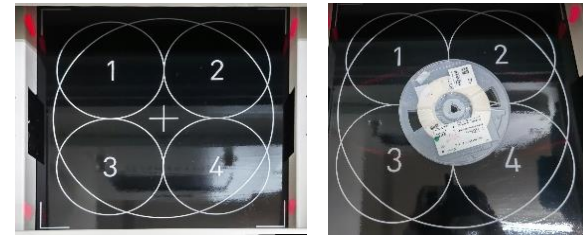
マランツエレクトロニクス製 UV-AOI

V22XUV-520

X線チップカウンター

従来の手動リールカウンタの問題点をX線カウンタで解決

- チップ部品のカウント作業時間が大幅に短縮します
- 正確かつ短時間で棚卸が可能です
- 作業者のスキルレス化(誰でも操作可能)



▲リールを置きスタートスイッチを押すだけの簡単操作

時従来時間の約1/4以下 ※自社調べ

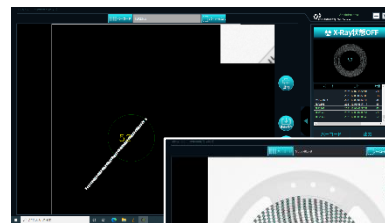


幅: 900mm
奥行: 1640mm
高さ: 1900mm

現行モデル: HAWKEYE 2000 (KnK製)



▲従来は巻取りでカウントを行い、
カウント後の巻き戻しが必要であった



←スティック品も
袋のまま投入OK



← 部品のバーコードラベルを
付属のハンディスキャナで
読み込み



ラベルプリンタ
付属

↑型式・カウント情報は
ラベル印刷が可能

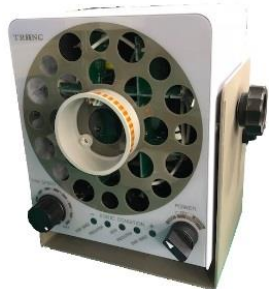
静電気を発生させない環境づくり

- ESD コーディネータ資格取得者による社内ESD環境の構築
- 作業区画には導電性マット敷き、静電気対策を施した自社製の台車・作業台を完備しており、ESD作業環境づくりを実現
- SMT実装フロアは、ミスト噴霧器による湿度コントロールで静電気発生を抑制
- 社内静電気管理基準を設け、帳票類で見える化し維持・管理

ESD対策作業台



イオナイザ



スプレーイングシステム
(噴霧器)



ESD対策台車

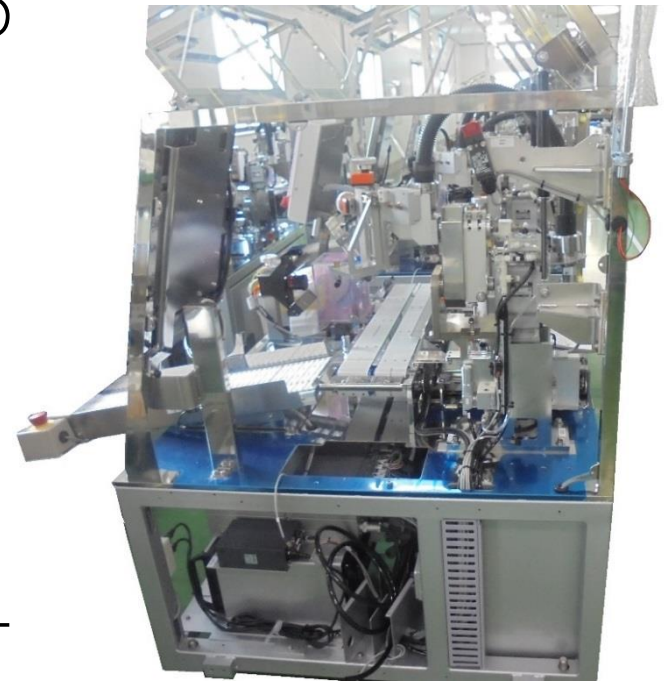
2. 装置組立事業（装置製造部）

受託範囲：ハーネス加工～制御ユニット及び本体組立・調整迄の一貫生産

主力アイテム：各種産業機器・検査装置・搬送装置等

装置組立：Production

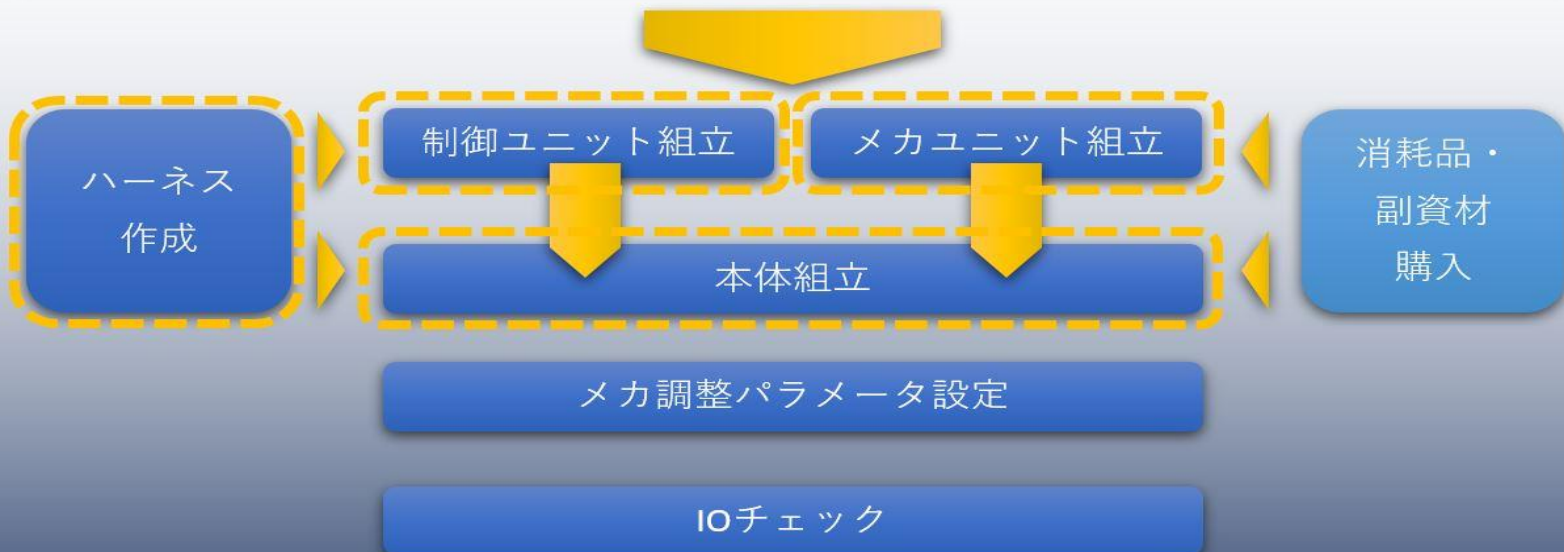
- 各種ハーネス加工～制御ユニット組立迄の一貫生産で短納期対応が可能です
- メカユニットは、高精度の組立てを得意としております
- ハーネス・制御ユニット・メカユニット組立後装置本体搭載、最終調整・I Oチェックを経て出荷します
- 各種ユニットの単品組立から対応可能です



装置組立 : Quality

- ハーネス・制御ユニット・メカユニット各部位毎に組立て実施
- 装置本体搭載前に各仕様に従い品質を確認（ブロック保証）
本体搭載後の装置最終確認を認定検査員が実施し出荷します
- 各ブロック毎の品質を堅持する事で、高品質の製品を提供します

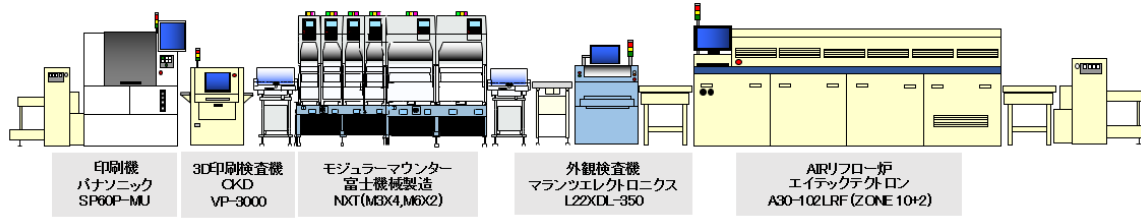
部材支給



SMTライン設備構成

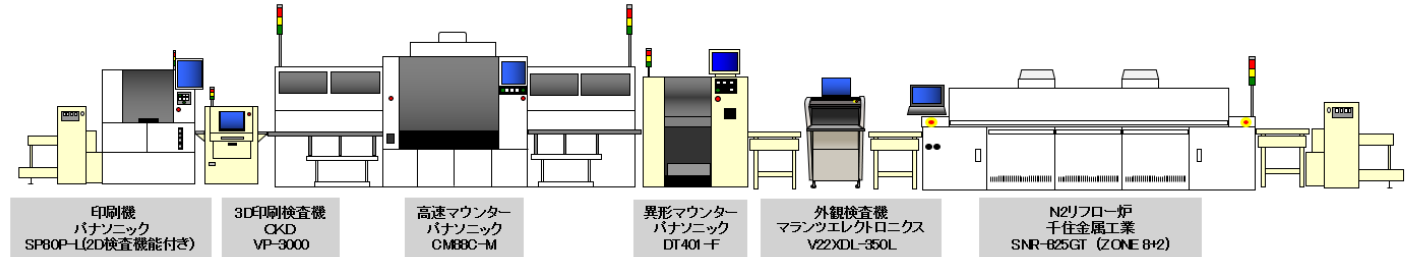
1号機

対象基板サイズ
Min 80×100~Max 250×280
対象基板厚 T0.5~3.0
対象部品 0603~



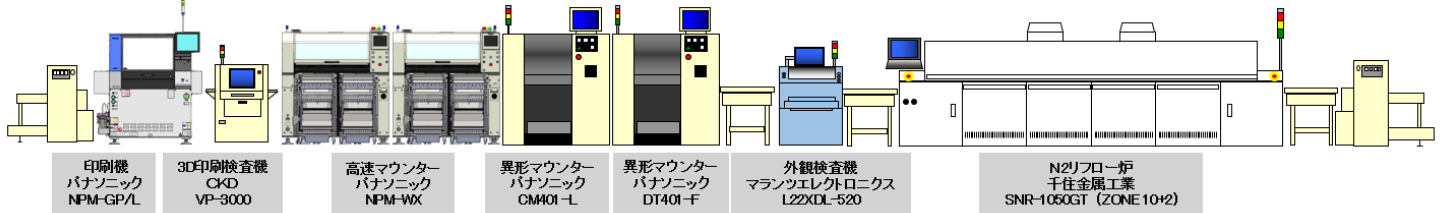
2号機

対象基板サイズ
Min 80×50~Max 250×330
対象基板厚 T0.6~3.0
対象部品 1005~



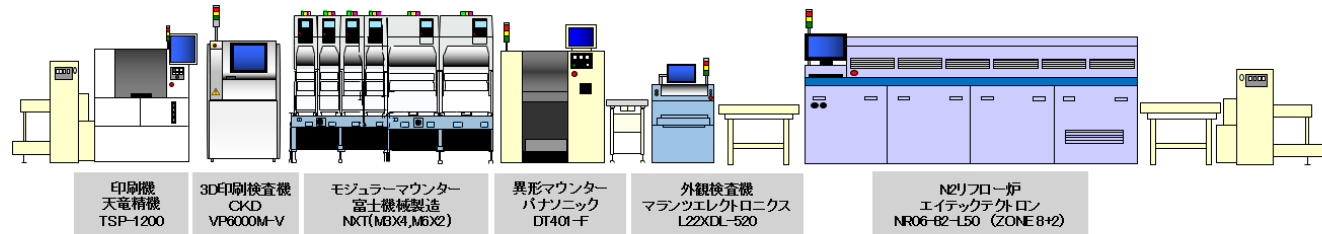
3号機

対象基板サイズ
Min 80×50~Max 250×330
対象基板厚 T0.6~3.0
対象部品 0603~



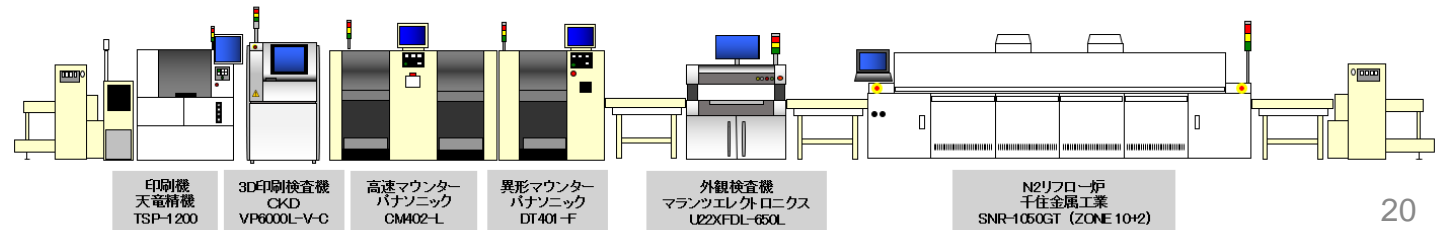
4号機

対象基板サイズ
Min 80×85~Max 460×510
対象基板厚 T0.6~3.0
対象部品 0603~



5号機

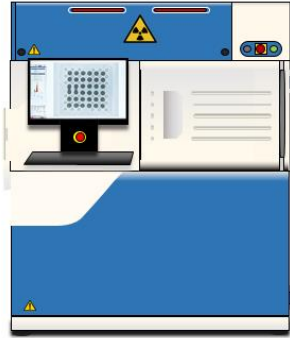
対象基板サイズ
Min 80×85~Max 460×640
対象基板厚 T0.6~3.0
対象部品 0603~



検査機・フロー設備

X線検査装置

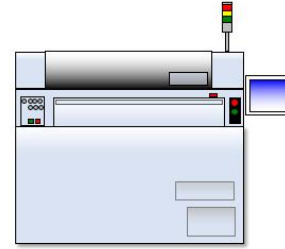
対象基板サイズ
Max(Y)460*(X)640



ノードソン DAGE
Quadra 3

フィクスチャレスター

対象基板サイズ
Min50*50~Max(Y)460*(X)640
対象基板厚 0.6~3.0t



タカヤ
APT-7400CJ

インサーキットボードテスター

対象基板サイズ
Min50*50~
Max(Y)300*(X)420



HIKI
1102

アウトライン検査装置

対象基板サイズ
Min50*50~Max(Y)550*(X)650
対象基板厚 0.3~4.0t



外観検査機
マロツエレクトロニクス
U22X-HML650

アウトライン検査装置 (2台)

対象基板サイズ
Min50*50~Max(Y)550*(X)650
対象基板厚 0.3~4.0t



外観検査機
マロツエレクトロニクス
U22XFMA-650

アウトライン検査装置

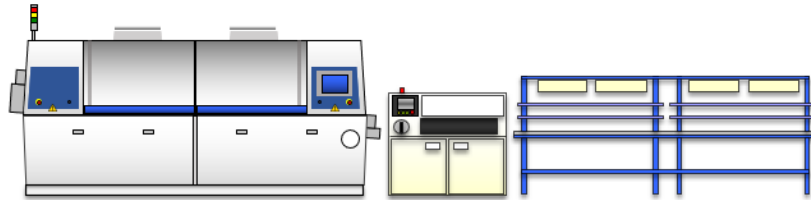
対象基板サイズ
Min50*50~Max(Y)255*(X)350
対象基板厚 0.3~4.0t



外観検査機
マロツエレクトロニクス
M22XFMA-350

ディップ装置(鉛フリー) 千住金属工業 大気

対象基板サイズ
Min 50×50~
Max 460×610
対象基板厚 0.6~2.0t



DIP槽
千住金属工業
SPF2-500

スプレーフラクサー
SSF2-400

インサート台

アウトライン検査装置

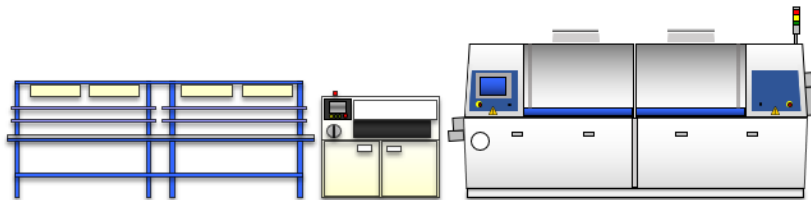
対象基板サイズ
Min 50×50~Max 550×650
対象基板厚 0.3~4.0t



外観検査機(UV対応)
マロツエレクトロニクス
V22UVX-520

ディップ装置(共晶) 千住金属工業 大気

対象基板サイズ
Min 50×100~
Max 330×450
対象基板厚 0.6~2.0t



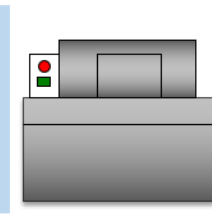
インサート台

スプレーフラクサー
TAF40-15PV

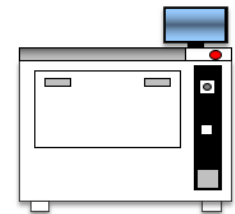
DIP槽
千住金属工業
SPF2-400

ポイントDIP装置 セイテック

対象基板サイズ
Min 50×50~
Max 460×460



ポイントスプレー装置
セイテック
SPJ-500



セレクトイブレース
はんだ付け装置
セイテック (N2対応)
STS-500Plus

株熊本マランツ レイアウト図

作成日: 2022年 10月 1日 「28版」



改版層	改版日	2011.9.1	作業707-変更の為	(09版発行)	改版日	2014.7.1	作業707-変更の為	(15版発行)	改版日	2017.8.23	作業707-変更の為	(21版発行)	改版日	2021.1.12	作業707-変更の為	(27版発行)
	改版日	2012.2.1	作業707-変更の為	(10版発行)	改版日	2015.2.16	作業707-変更の為	(16版発行)	改版日	2018.1.10	作業707-変更の為	(22版発行)	改版日	2022.10.1	作業707-変更の為	(28版発行)
	改版日	2012.4.1	作業707-変更の為	(11版発行)	改版日	2015.4.24	作業707-変更の為	(17版発行)	改版日	2019.1.17	作業707-変更の為	(23版発行)				
	改版日	2012.8.1	作業707-変更の為	(12版発行)	改版日	2015.7.2	作業707-変更の為	(18版発行)	改版日	2019.1.21	作業707-変更の為	(24版発行)				
	改版日	2014.1.7	作業707-変更の為	(13版発行)	改版日	2015.10.16	作業707-変更の為	(19版発行)	改版日	2020.1.8	作業707-変更の為	(25版発行)				
	改版日	2014.4.21	作業707-変更の為	(14版発行)	改版日	2017.1.16	作業707-変更及び第2駐車場売却	(20版発行)	改版日	2020.6.30	作業707-変更の為	(26版発行)				