

主要設備と会社沿革

Main Equipment and Corporate History



DEC CO., LTD.
デック株式会社

工場規模 Size of Factory

区分 Category	面積(建坪) Area(floor space)
敷地 Property	7,478 m ² (2,262 坪)
工場建屋 (増築含む) Factory building	3,107 m ² (940 坪)
事務所建屋 Office building	866 m ² (262 坪)

主要設備 Main Equipment

設備名称 Equipment name	加工適応サイズ Processing capability	台数 No. of units	
高速門型マシニングセンター	Portal machining center	3,100×1,900×1,215	2
ガンドリル&マシニングセンター	Gun drill & machining center	φ5-30×1,500	1
高速5軸マシニングセンター	5axis control machining center	2,500×1,600×1,000	1
高速5軸門型マシニングセンター	5axis control Portal machining center	2,200×2,300×1,800	1
高速横型マシニングセンター	Horizontal machining center	2,500×1,600×1,000 他	3
高速立型マシニングセンター	Vertical machining center	1,700×1,200×700 他	5
門型マシニングセンター	Planer machining center	2,500×1,800×900	1
横型マシニングセンター	Horizontal machining center	2,500×1,200×900	1
光沢NC放電加工機	HQSF electric discharge machine	2,000×1,200 他	2
NC放電加工機	NC electric discharge machine	2,800×1,500 他	3
W/C放電加工機	Wire electric discharge machine	600×500×200	2
高速グラファイト電極加工機	Graphite NC milling machine	1,200×800×700 他	3
その他加工機	Other processing equipment		9
ダイススポットマシン	Die spotting machine	500 トン・大・中	3
3次元CAD/CAM	3-D CAD/CAM	NX & WorkNC CAM-TOOL 他	27
ホイストクレーン	Hoist crane	30 トン〜5 トン	12
レーザー溶接機/プラズマ溶接機	Laser welding / Plasma welding		各 1
大型金型 余熱 焼鈍用 加熱炉	Preheating annealing furnace for large mold	2,700×1,500×1,200 12 t	1

会社沿革 Company History

1969 (昭和44年)	<ul style="list-style-type: none"> ● 愛媛県中村にデック株式会社設立。 ● 得意生産ラインの合理化などを主体とした生産体制の改善事業を行なう。 ● Founding of DEC Co., Ltd. in Fuchu-cho, Aki-gun. ● Launched marketing of production technology tasks, primarily rationalization of production lines. 	2003 (平成15年)	<ul style="list-style-type: none"> ● 超高速マシニングセンターを導入し部品加工の短納期対応を図る。 ● グラファイト電極加工機とグラファイト加工設備を中心とした工場内設備整備の実施。 ● Introduced super high machining center to shorten lead times for parts processing. ● Introduced graphite EDM and improve environment of the factory focusing on graphite EDM processing shop.
1976 (昭和51年)	<ul style="list-style-type: none"> ● 本社を浜島市(本拠地)に移し、大塚株式会社の高型工作部門を吸収して、プラスチック金型の製造販売を主要業務とする。 ● Moved head office to Hachihonnatsu in Higashi-hiroshima. Absorbed mold production division of Daiky Co., Ltd., designing & manufacturing of plastic molds became the main business. 	2004 (平成16年)	<ul style="list-style-type: none"> ● 超高速グラファイト電極加工機・超高速即足加工機をそれぞれ導入する。 ● Introduced super high-speed graphite EDM, and super high-speed processor.
1986 (昭和61年)	<ul style="list-style-type: none"> ● 浜島市(本拠地)に用地を取得し、工場建屋を新築して移転する。 ● 大型工作機3台を増設し加工能力の拡大を図る。 ● Obtained property Yoshikawa (present location) in Hachihonnatsu, Higashi-hiroshima, built factory and moved headquarters to that factory. ● To expand processing capacity, purchased 3 large processing machines. 	2006 (平成18年)	<ul style="list-style-type: none"> ● 500 トンダイススポットプレス機を導入し大型受注の受け入れを図る。 ● 大型バンパーの受注体制により30 トンクレーンを設置。 ● Introduced 500 ton die spotting press machine to receive orders of large molds. ● Installed 30-ton crane to cope with order receipt of large bumper mold.
1987 (昭和62年)	<ul style="list-style-type: none"> ● CAD/CAMを導入し製造業務からDNC加工の管理、精度アップを図る。 ● 大型真空注入機を導入し高圧特効効果の期待に応じながら高品質の製造に着手する。 ● Introduced CAD / CAM to rationalize design tasks and DNC processing to increase precision. ● Introduced large vacuum-injection machine, mastered new prototype technology and brought prototype production in-house. 	2007 (平成19年)	<ul style="list-style-type: none"> ● 受注型の増量にもない工場の西側に240 m²拡張。 ● 5軸高速加工の導入により短納期対応化を図る。 ● Expanded the west side of factory by 240 m² with increase of orders. ● Introduced five axis high-speed processor to shorten lead times.
1990 (平成2年)	<ul style="list-style-type: none"> ● 工場から本社事務所の設置を併せて進めるとともに、大型マシニング3台、ダイススポットプレスマシン(300トン)1台を追加導入し、大型受注の受注能力の向上を図る。 ● Doubled size of factory and office buildings, introduced three large machining centers and a die spotting press (300ton), to improve ability to produce large molds. 	2008 (平成20年)	<ul style="list-style-type: none"> ● 4軸高速加工の導入により短納期対応の強化を図る。 ● Introduced four axis high-speed processor to shorten lead times.
1995 (平成7年)	<ul style="list-style-type: none"> ● ガンドリル&マシニングセンターを導入し、自社研削加工を着手し、生産能力の拡大を図る。 ● Introduced gun drill machining center and began in-house drill process, thereby expanding production capacity. 	2010 (平成22年)	<ul style="list-style-type: none"> ● CADソフトをNXに更新し設計の効率化を図る。 ● Renovating CAD soft to NX to improve efficiency in designing.
1996 (平成8年)	<ul style="list-style-type: none"> ● 850トン射出成形機を導入し、自社トライに着手する。 ● Introduced 850-ton injection molding machine. 	2012 (平成24年)	<ul style="list-style-type: none"> ● レーザー溶接機を導入し大型金型の補修作業対応を図る。 ● CAE解析ソフトを導入し不良品の事前予測を図る。 ● Introduce laser welding machine to achieve repair work corresponding large molds. ● Introduce CAE analysis software to achieve defect prior prediction.
1997 (平成9年)	<ul style="list-style-type: none"> ● 高速立型マシニングセンター、高速光沢仕上げ放電加工機を導入し、納期短縮を図る。 ● Introduced high-speed vertical machining center and high-speed mirror-finishing EDM to shorten lead times. 	2013 (平成25年)	<ul style="list-style-type: none"> ● 大型金型対応として高速門型マシニングセンターを導入。 ● 大型金型の作業エリア拡大により20 トンクレーンを設置。 ● Introduce high-speed gate-type machine center for large mold corresponding. ● Install 20ton crane by work area expansion for large scale mold.
1998 (平成10年)	<ul style="list-style-type: none"> ● 高速光沢仕上げ放電加工機を導入する。 ● Introduced high-speed mirror-finishing EDM. 	2016 (平成28年)	<ul style="list-style-type: none"> ● 大型金型対応として大型放電加工機を導入。 ● Introduced EDM machine center for large mold corresponding.
1999 (平成11年)	<ul style="list-style-type: none"> ● グラファイト加工機を導入し電極加工における内装の拡大を図る。 ● 受注型の大型化対応で20 トンクレーンの設置。 ● Introduced graphite EDM to increase ED processing capacity. ● Installed 20-ton crane to cope with increasing demand for large molds. 	2017 (平成29年)	<ul style="list-style-type: none"> ● CAMソフト CAM-TOOLを導入しNC加工時間短縮を図る。 ● 大型放電加工機のATC(自動電極交換装置)を増強し短納期対応の強化を図る。 ● Introduce CAM software CAM-TOOL to shorten NC machining time. ● Increase ATC (Automatic Electrode Exchange Unit) of EDM machine to shorten lead times.
2000 (平成12年)	<ul style="list-style-type: none"> ● 高速立型マシニングセンターを導入し加工能力の拡大化を図る。 ● 大型高速マシニングセンターを導入し、受注の大型化対応と納期短縮化を図る。 ● Introduced high-speed vertical machining center to increase processing capacity. ● Introduced large high-speed machining center to handle demand for larger molds and shorter lead times. 	2018 (平成30年)	<ul style="list-style-type: none"> ● 大型金型作業場、量産確保のため、高層に工場増築し高速門型マシニングセンターを移設。 ● 定期増築工場に大型金型用余熱焼鈍用加熱炉を導入し大型金型の短納期開発強化を図る。 ● In order to secure a large mold work place and place, we increased the factory and relocated the high speed gate type machining center. ● We intend to strengthen the short delivery date development of large molds by introducing a furnace for preheating annealing for large molds in an extension plant.
2001 (平成13年)	<ul style="list-style-type: none"> ● 全CAD機 三次元化完了。 ● Completed the shift to 3D CAD. 	2019 (令和元年)	<ul style="list-style-type: none"> ● 大型金型対応として高速門型マシニングセンターを導入。(増設) ● Introduce high-speed gate-type machine center for large mold corresponding.
2002 (平成13年)	<ul style="list-style-type: none"> ● 超短納期対応として超高速大型マシニングセンター導入。 ● Introduced large super high-speed machining center to meet ultra-short lead times. 	2021 (令和3年)	<ul style="list-style-type: none"> ● 高速同時5軸門型マシニングセンターを導入し段階ロス改善を図る。 ● Introducing a high-speed 5-axis gate type machining center to improve stage change loss.

特許関係 Patent Relationship

「中空容器及びその成形方法」	昭和62年(1987)3月特許	Molding Methods for Hollow containers, March 1987, patent
「ファブリック成形方法」	昭和62年(1987)3月特許	Fabric Molding Methods, March 1987, patent
「二重射出成形方法及びその型構造」	昭和63年(1988)8月特許	Double Injection Molding Methods and Mold Construction, August 1988, patent
「回転射出成形用成形装置」	平成11年(1999)1月特許	Rotating Injection Molding Equipment, January 1999, patent
「回転射出成形用成形型の冷却構造」	平成11年(1999)1月特許	Mold Cooling Mechanism for Rotating Injection Molding, January 1999 patent