

HUMAN×TECHNOLOGY

High Pressure Die, Gravity Die&Sand Casting

 **光 軽金属工業株式会社**
HUMAN×TECHNOLOGY
High Pressure Die, Gravity Die&Sand Casting

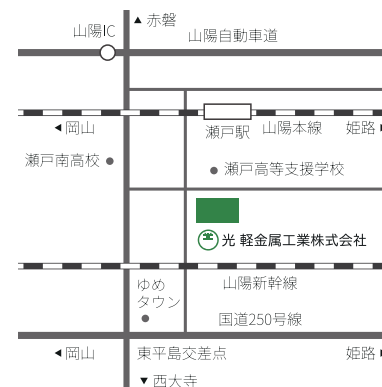
〒709-0854
岡山県岡山市東区瀬戸町江尻 1050
tel. 086-952-2121 fax. 086-952-4120
info@hikari-light-metals.co.jp
<https://www.hikari-light-metals.co.jp/>



車をご利用の方
山陽自動車道 (山陽 IC) より約 5 分

電車をご利用の方
JR 山陽本線 (瀬戸駅) から
タクシーで約 5 分

空路をご利用の方
岡山空港より
高速道路利用で約 30 分
一般道路利用で約 1 時間



情報更新日: 2026 年 9 月 14 日

 **光 軽金属工業株式会社**
HUMAN×TECHNOLOGY
High Pressure Die, Gravity Die&Sand Casting

VISION

Beyond the impression

その感動を超えていく

PHILOSOPHY

Challenge for all

アルミニウム鋳物の持つ可能性を信じて



当社は 70 年以上の歴史をもつ、人と技術が基盤の企業です。砂型鋳造発祥ながら金型重力鋳造、ダイカストの工法でも豊富な経験がございます。

これまでに培った知識と経験で、他材質からアルミ化や最適な工法の提案を行います。

アルミニウム鋳物の持つ可能性が、これからも世の中に広く役立つことを私は信じております。

また、当社もアルミニウム鋳物の生産と販売を通じて、その一翼を担いたいと思っております。それぞれの工法の持つ利点をお客様にわかりやすく伝えることができる現場と人づくりを目指しております。

また、引き続きアルミニウム鋳物のものづくりの強化と、リサイクル性に優れたアルミニウムを軸に新しい材料の研究開発や周辺技術の導入に取り組みます。

代表取締役社長 鴻上 浩之

行動指針

BEHAVIORAL
GUIDELINES

完遂

全力でやりきる

自覚

自分がやる

コミュニケーション

自分から聴く

成長

まずやってみる

安全

危険を教え合う

顧客満足

お客様の想いを共有する

会社概要

COMPANY



役員

BOARD MEMBER

代表取締役社長	鴻上 浩之
取締役	難波 克昌

品質方針

QUALITY POLICY

連携して品質に真摯に向き合い、誠実に全力で実行することで成長し、お客様に信頼されるものづくりを創造します。



ISO9001 C2024-02339

環境理念

ENVIROMENTAL PRINCIPLE

地域社会および地球規模での環境保全の重要性を深く認識し、各種アルミニウム鋳造製品の開発、製造、破棄の各段階において、持続可能な循環型社会の構築に努めます。



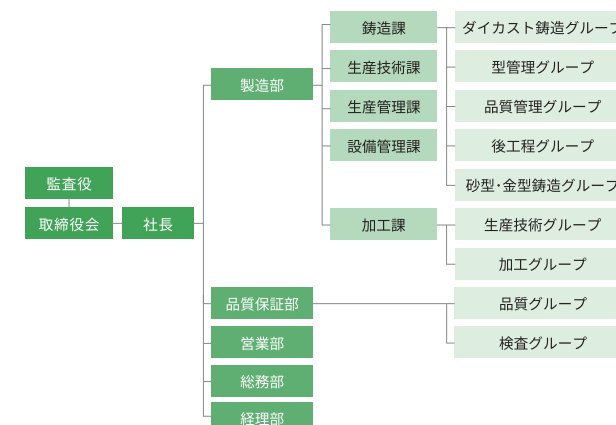
ISO14001 C2024-02340

会社名	光軽金属工業株式会社
代表	代表取締役社長 鴻上 浩之
所在地	〒709-0854 岡山県岡山市東区瀬戸町江尻 1050
TEL	086-952-2121
FAX	086-952-4120
E-MAIL	info@hikari-light-metals.co.jp
創立	1944 年 (昭和 19 年)
設立	1950 年 (昭和 25 年)
資本金	9,000 万円
営業品目	アルミニウム合金鋳物

事業内容	ダイカスト鋳造、 金型重力鋳造、 砂型鋳造 (生砂型鋳造、自硬性鋳造)
月産能力	700 トン／月
従業員数	140 名 (2026 年 4 月現在)
資格一覧	コールドチャンバダイカスト作業 1 級技能士 34 名 コールドチャンバダイカスト作業 2 級技能士 13 名 一般熱処理作業 3 級技能士 2 名 マシニングセンター作業 1 級技能士 1 名 マシニングセンター作業 2 級技能士 4 名 非鉄金属鋳造作業 1 級技能士 6 名 特級ダイカスト技能士 1 名 3 級機械検査技能士 4 名 を含む (2026 年 4 月 1 日現在)

組織図

ORGANIZATION CHART





主な取引先

CLIENT

(敬称略)

農 業 機 械	(株) アテックス、井関農機(株)、(株) オーレック、オカネツ工業(株)、カーツ(株)、(株) 神崎高級工機製作所、 関東農機(株)、共栄社シバウラ(株)、(株) クボタ、大和精工(株)、ニューデルタ工業(株)、(株) 水内ゴム、 三菱マヒンドラ農機(株)、みのる産業(株)、ヤンマーアグリ(株)
内 燃 機 関	明石機械工業(株)、(株) イケ、カワサキモータース(株)、近畿金属(株)、ヤンマーパワーソリューション(株)、 ヤンマーパワーテクノロジー(株)
産 業 機 械	(株) 稲坂歯車製作所、(株) 島精機製作所、(株) 島津製作所、住友重機械工業(株)、ダイキン工業(株)、 ダイキン・ザウアーダンフォス(株)、(株) デンソーウェーブ、(株) 東洋空機製作所、富士機械(株)、(株) 不二越、 三浦工業(株)、(株) 村上製作所、(株) 明治機械製作所、(株) モリタ
電機通信機	京セラ(株)、コスミック工業(株)、(株) GSユアサ、(株) 昭電、住友電気工業(株)、(株) 成電社、タツモ(株)、 西芝電機(株)、パナソニック(株)、富士通(株)、富士通アイソテック(株)、(株) 安川電機
輸 送 機 器	アイシン精機(株)、(株) IJTT、片山工業(株)、(株) SUBARU、(株) ティラド、トーハツマリーン(株)、(株) ナカキン、 ナプテスコオートモーティブ(株)、本田技研工業(株)、三井金属ダイカスト(株)
船舶・航空	(株) 石垣、新明和工業(株)、山本機工(株)
そ の 他	旭日産業(株)、岡谷鋼機(株)、佐藤金属(株)、佐藤商事(株)、大同興業(株)、日軽形材(株)、(株) 山善、 (株) UACJ トレーディング

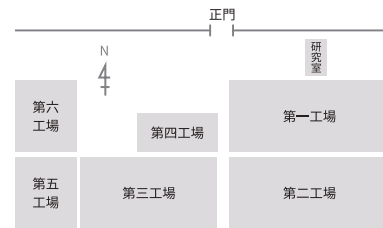
(五十音順)

沿革

HISTORY

1950年10月	光軽金属工業株式会社を設立	2008年7月	経済産業省の平成20年度戦略的基盤技術高度化支援事業として「環境・コスト低減に対応した、光輝性アルミニウム合金鋳物製造技術の開発」が採択され、開発プロジェクトを始動
1959年10月	埼玉県上尾市に東京光軽金属株式会社を設立	2011年2月	「環境・コスト低減に対した、光輝性アルミニウム合金鋳物製造技術の開発」プロジェクトの事業化が、経済産業省の事業「異分野連携新事業分野開拓」(通称「新連携」)として採択
1966年10月	これまで併設の銅合金鋳造部門を分離し、 光友合金工業株式会社を設立	2014年3月	経済産業省より「がんばる中小企業・小規模事業者300社」を受賞
1968年6月	ダイカスト部門を開設	2015年6月	「光輝性に優れたアルミニウム合金鋳物及びその製造方法」の特許を取得
1971年10月	瀬戸工場を開設	2015年12月	2250トン大型ダイカストマシン導入
1973年1月	東京光軽金属株式会社を瀬戸工場に 全面移転	2019年10月	創業70周年
1974年7月	大阪中小企業投資育成株式会社引受による 転換社債発行	2019年11月	3Dスキャナ導入
1974年10月	東京光軽金属株式会社を吸収合併し、 資本金6,000万円に増資	2020年8月	ビジョン制定
1981年3月	大阪中小企業投資育成株式会社の 全額引受により資本金9,000万円に増資	2020年10月	フィロソフィー制定
1988年8月	加工部門を開設	2021年4月	行動指針制定
1996年11月	塗装部門を開設し、鋳造から加工・塗装 までの一貫生産体制を確立	2021年6月	ISO9001の認証を取得
2002年4月	技術開発課を開設	2021年11月	製造部 生産管理課開設
2007年6月	ISO14001の認証を取得	2022年6月	20トンクレーン導入
		2024年4月	第6工場新設

工場案内 FLOOR



第一工場

ダイカスト鑄造を行っています。
350～2250tonのダイカストマシンを10台保有しており、最大ロット20,000個／月で対応可能です。



第二工場

砂型・金型重力の鑄造を行っています。生砂型鑄造設備と自硬性鑄造設備を揃えているため、1個の試作品から最大数百個／日の量産品、大型の鑄物などの製造が可能です。金型鑄造では、溶解量280kg～450kgの複数のるつぼを用いているため、多材質生産に必要な材質・数量に対応可能です。



第三工場

熱処理・機械加工工程を行っています。
高精度な製品加工で、少数品も対応可能です。



第四工場

ダイカスト鑄造で製造しているフリーアクセスフロアの加工生産を行っています。



第五工場

水没・エアリークテスターを用いた検査工程などを行っています。



第六工場

完成在庫の保管・出荷作業を行っています。



研究室

主に品質保証部門による検査工程を行っています。三次元座標測定機、X線透視装置、超音波探傷器などの各種検査設備を保有しており、安定した品質でお客様に満足いただける体制を整えています。



ダイカスト DIE CASTING



ダイカストとは ABOUT

ダイカストとは、精密に造られた金型に、溶湯を高压で注入する鑄造法です。
溶湯圧入装置が溶湯保持炉の中にあるか否かによって、ホットチャンバー式とコールドチャンバー式に区別されますが、当社はコールドチャンバー式を採用しています。



主要機械設備一覧 FACILITY

ダイカストマシン (溶解・保持炉を含む)	真空ダイカスト装置	局部加圧装置
2250ton(超高速)	○	○
1650ton(超高速)	○	○
1250ton(超高速)	○	○
1250ton	○	
800ton(超高速)	○	○
800ton	○	
650ton(超高速)	○	○
650ton	○	
350ton(超高速)	○	○
350ton	○	○
計10台	計10台	計7台

負圧式金型冷却装置	4台	金型ダイレクト制御システム	1台
離型剤排水処理設備	1式	真空ダイカスト装置	9台
高压エアリークテスタ(1MPa)	1台	局部加圧装置	1式
レーザーマーカ	1台	サーモカメラ	1台
プリスター試験用恒温機器	1台	ダイスポッティングプレス	1台
ダイカスト用ショットブラスト	1基	BARIO-S	1台

特長

OUR DIE CASTING

ダイカストマシンの充実

当社保有のダイカストマシンは2250ton(超高速)、1650ton(超高速)、1250ton(超高速)、800ton、650ton、350ton(超高速)など10台が備えられており、鑄物製品の大口・量産に対応することができます。

無加工(加工レス)でコストダウンと金型費用の早期償却

加工レスとは、通常加工仕様となるベアリング穴やオイルシール穴、合わせ面等を、金型の精度を高めることでダイカストの高い再現性を利用し、無加工とする技術です。加工レスにすることで、機械加工費の削減、金型費用の早期償却などの実現が可能です。

お客様のニーズにあった材料で対応

現在、国内でアルミダイカストの生産量の約95%がADC12という合金で造られています。当社ではADC12を中心に生産を行っておりますが、現在は耐食性を目的としたADC3、靱性を目的としたADC6を使用していますので、お客様のニーズに合った材料での対応が可能です。

砂型鑄造

SAND CASTING

金型鑄造

METAL MOLD CASTING



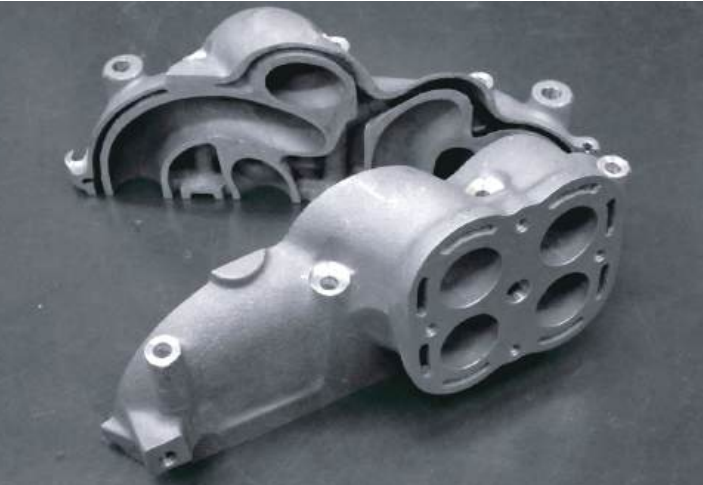
砂型鑄造とは ABOUT

砂型鑄造とは、鑄物砂でつくられた鑄型にアルミ溶湯を流し込み、冷却の後にその鑄型を壊して製品を取り出すという鑄造法です。
当社では生砂型鑄造法と自硬性鑄造法を採用しています。



金型鑄造とは ABOUT

金型鑄造とは、鑄鉄や耐熱合金鋼でつくられた鑄型で成型する鑄造方法です。
アルミ溶湯を高圧・高速で注入するダイカスト法とは異なり、溶湯のみの重力で鑄造するため金型重力鑄造法とも呼ばれます。



主要機械設備一覧

FACILITY

自動造型ライン (計 1 ライン)	
・ 716AR(450×700)	
造型機 (計 2 ライン)	
・ FD(700×800)	
・ F1(300×400)	
有機自硬ライン (計 1 ライン)	
・ (1100×1100)	

合成砂処理プラント	1 式
自硬性砂再生処理プラント	1 式
溶解炉	7 基
熱処理炉 [焼入炉・焼戻炉] (2,900×1,600×1,200)	2 基
無機含浸プラント	1 式
有機含浸プラント	1 式
ショットプラスト (エブロン式・テーブル式・ハンガー式)	3 基

特長

OUR SAND CASTING

製品の一体化でコストダウンの実現

砂型鑄造は一般的に、複雑形状鑄物の製造に適しています。2 個以上の部品で構成されるような製品を一体化した場合、形状が複雑になりますが、当社では複数のシェル中子を使用した製造が可能です。一体化することで部品点数や組立工数を削減し、コストダウンの実現が可能です。

中子とは？ 鑄物の空洞部分を作るために鑄型の中にはめ込む砂型のことです。

量産向きの生砂型鑄造と大型鑄物の自硬性鑄造

生砂型鑄造は、砂にベントナイト等の粘結材と水分を加えた砂を用いる製法で、砂を押し固める方法のため鑄型製作のサイクルが早く、30 ～ 100 個／日の量産品の製造に向いています。もう一つの自硬性鑄造は、液状の樹脂と硬化剤を用いて化学反応により、常温で時間経過によって鑄型を硬化させるプロセスです。
熱やガスを用いないため、型の大きさに制限のない大型の鑄物や試作品の製造が可能です。

1 個の試作品から 2,000 個の量産品まで対応

砂型鑄造は、量産前の試作品や小ロット品の生産に向いています。当社では現在上記製法を用いて、1 個の試作品から 2,000 個 / 月の量産品まで対応しています。

主要機械設備一覧

FACILITY

鑄造機	計 9 台
大型傾斜式鑄造機 (900×900)	1 台
大型傾斜鑄造機 (注湯ロボット付)	1 台
中型可傾式鑄造機 (500×500)	2 台
水平割式鑄造機 (500×500)	3 台
縦型式鑄造機 (押出版サイズ 400)	1 台
並列縦型鑄造機 (400×400)	1 台

溶解炉	9 基
湯口切断機	4 台

特長

OUR METAL MOLD CASTING

耐圧と強度に優れた金型鑄造

金型鑄造は砂型鑄造に比べ、凝固時の冷却スピードが速く内部組織が緻密になる為、工作機械やエアプレーキなどの耐圧性を必要とする製品や、自動車のボディや建設機械などの強度、高靱性を必要とする製品などの製造に向いています。

中子の使用で自由度の高い鑄物の製造

砂型鑄造と同様、シェル中子を使用することで製品を一体化することができ、部品点数や組立工数の削減によりコストダウンの実現が可能です。

多材質生産に必要な材質・数量に対応

当社の金型鑄造では、溶解量 280kg ～ 450kg の複数のるつぼを用いて生産が可能です。また、鑄造機は汎用設備でレイアウト変更も容易にでき、お客様のニーズに合わせて必要な材質や数量での対応が可能です。

機械加工部門

FABRICATION



より多様な機能性を求めて、
技術の粋を結集します。

素材は更に機能を高める加工が施され完成品となる。
全 24 台の機械加工設備を用いて多種少量、ミクロン単位の高精度な機械加工を行っています。

検査部門

INSPECTION



自工程保証を基本にした
厳密な品質保証体制により
万全の姿勢で挑みます。

検査部門では、組成、材質チェックには発光分析装置、強度には万能試験機、寸法精度には三次元測定機など最新の試験機、検査用試験設備を導入し、万全の検査体制、品質保証体制を実現しています。



加工工場 全景



NHX5000 マシニングセンタ



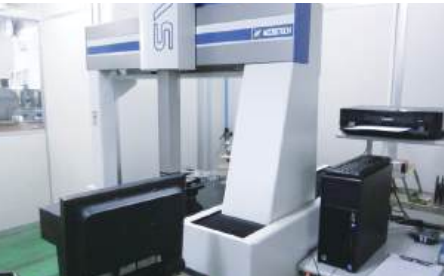
切削加工



NLX2500/700 NC 旋盤



My center-HX630G/800 マシニングセンタ



CNC 三次元座標測定機

主要機械設備一覧

FACILITY

横型マシニングセンタ	計 15 台
NHX6300(森精機製)	2 台
MILLAC-630H(オークマ製)	1 台
NH5000(森精機製)	2 台
NH4000(森精機製)	1 台
NHX5000(森精機製)	2 台
NHX4000(森精機製)	2 台
SH400(森精機製)	1 台
Mycenter-HX400iG/500(キタムラ機械製)	1 台
Mycenter-HX630G/800(キタムラ機械製)	1 台
MB-5000H II (オークマ製)	2 台

立型マシニングセンタ	計 7 台
MX-55VA(オークマ製)	1 台
MV-40M(森精機製)	1 台
DV5060(森精機製)	1 台
CMX600V(森精機製)	2 台
ロボドリルα-D21 LiB5 ADV Plus	2 台
NC 旋盤	計 1 台
NLX2500(森精機製)	1 台
寸法測定機	計 1 台
CNC3 次元座標測定器 (東京精密製 SVA800A)	1 台

主要機械設備一覧

FACILITY

CNC3 次元座標測定機 (東京精密製 SVA800A)	1 台
CNC3 次元座標測定機 (3D スキャナー付) (ミットヨ製 CRYSTA-ApexS)	1 台
輪郭形状測定機 (東京精密製 コンターレコード 1600G)	1 台
発光分析装置 (島津製作所製 PDA-5550)	1 台
万能試験機 (島津製作所製 300kN)	1 台
ブリネル硬度計	1 台
ロックウェル硬度計 (ミットヨ製 HR-521)	1 台
小型倒立顕微鏡 (オリンパス製 GX41)	1 台

赤外線サーモグラフィ (日本アビオニクス製)	1 台
エアリークテスター (コスモ製)	8 台
超音波探傷器 (オリンパス製 EPOCH600)	1 台
表面粗さ測定器 (ミットヨ製 SJ-210)	1 台
内視鏡 (タスコジャパン製 TMS717GX)	1 台
マイクロフォーカス X 線透視装置 (島津製作所製 SMX-3500M)	1 台
3D スキャナ型 3 次元測定機 (キーエンス製 VL-550)	1 台
ハンディプロープ三次元測定機 (キーエンス製 XM-5000)	1 台
電子比重計 (アルファミラージュ製 EW-300SG)	1 台

生産技術部門

PRODUCTION ENGINEERING

多様化するニーズに応えるため、
技術の総力を駆使し新しい技術を創出し、
市場に問いかけます。

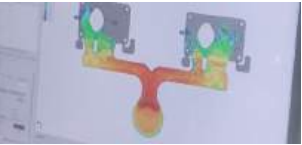
生産技術部門では

- 01 | 流動・凝固解析の casting シミュレーションを用いて、製品・金型の方案設計を行っています。
- 02 | 品質の良い鋳物製造実現の為に品質改善に取り組んでいます。

主要機械設備一覧

FACILITY

鋳造シミュレーションシステム (ADSTEFAN)	1 台
2DCAD(MICRO CADAM Helix)	2 台
3DCAD(CATIA)	1 台



設備管理課

MAINTAIN AND CHECK FACILITIES



設備管理課の仕事 TASK

- ・設備の管理・修理
- ・ガス・電気等インフラ管理
- ・設備導入
- ・システム開発・導入

設備や社内インフラの万全な管理で 事故や故障を未然防止します。

設備管理課では、設備・インフラの管理全般を行っております。
製造部で使用する鋳造機や加工機・検査機器等のメンテナンスや修理、管理を行い、製品が安定して製造できるよう努めております。また、建物管理・社用車やフォークリフトの管理、インターネットや通信・インフラの管理や社内システムの導入・管理を行います。



営業部

MARKETING DEPARTMENT



3工法を用いて、 お客様の困りごとを解決する提案

営業部では、設計時からの提案、お困りごとのヒアリングと提案、受注後の定期フォローアップまでお客様とのコミュニケーションを取っております。
アルミダイカスト・鋳物の専門的知識が必要であるため、生産技術課との打合せや社内勉強会等を繰り返し行い、お客様へ最適な提案が出来るよう努めております。
営業部として能動的な行動を意識し、顧客満足の向上を図っております。



PR・提案

- ・お困りごとの相談
- ・ヒアリング



見積もり

- ・最適な工法・材質の提案



受注後のフォロー

- ・定期フォローアップ
- ・社内での情報共有
- ・お客様と社内の窓口対応

生産管理課

PRODUCTION CONTROL



生産管理課の仕事 TASK

- ・鋳造計画立案
- ・在庫管理
- ・納期管理
- ・協力メーカーとの連携
- ・出荷業務・管理
- ・材料の購入

社内外の連携・システムの活用により、 多品種にわたる製品と納期の管理を行い、 安定供給を維持します。

幅広い業種・業界、製品の生産管理、生産の効率化を図っております。現場とのコミュニケーション・システムを用い、納期管理と生産計画や在庫の管理を行っております。
また、材料手配から鋳造・仕上・機械加工・リーク検査・表面処理まで一括管理を行うため、協力メーカーとの連携や生産管理システムを活用し、安定した製品供給が出来るよう取り組んでおります。



総務部・経理部

GENERAL AFFAIRS DEPARTMENT・ACCOUNTING DEPARTMENT



総務部の仕事 TASK

- ・人員の採用・教育
- ・契約書管理
- ・備品管理
- ・福利厚生充実
- ・給与・勤怠管理
- ・行政の届け出

安定した経営を行うために 社員や資金の管理を行います。

総務部門では、人事グループ、経理グループに分かれ社内のサポートを行います。
人事グループでは、人員の採用・教育、備品の管理や社員の福利厚生に関する業務を行っております。
経理グループでは、月次・年次の決算資料の作成や領収書の管理等、財務管理に関する業務を行っております。

経理部の仕事 TASK

- ・月次・年次の決算処理、資料作成
- ・請求書作成
- ・旅費精算
- ・株主総会
- ・領収書や財務管理

MEMO

Lined area for writing on page 13.

MEMO

