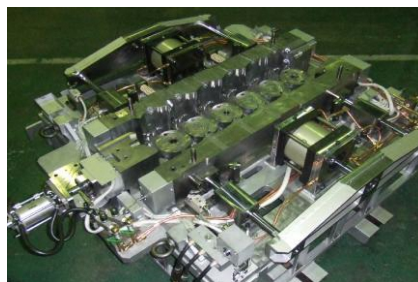
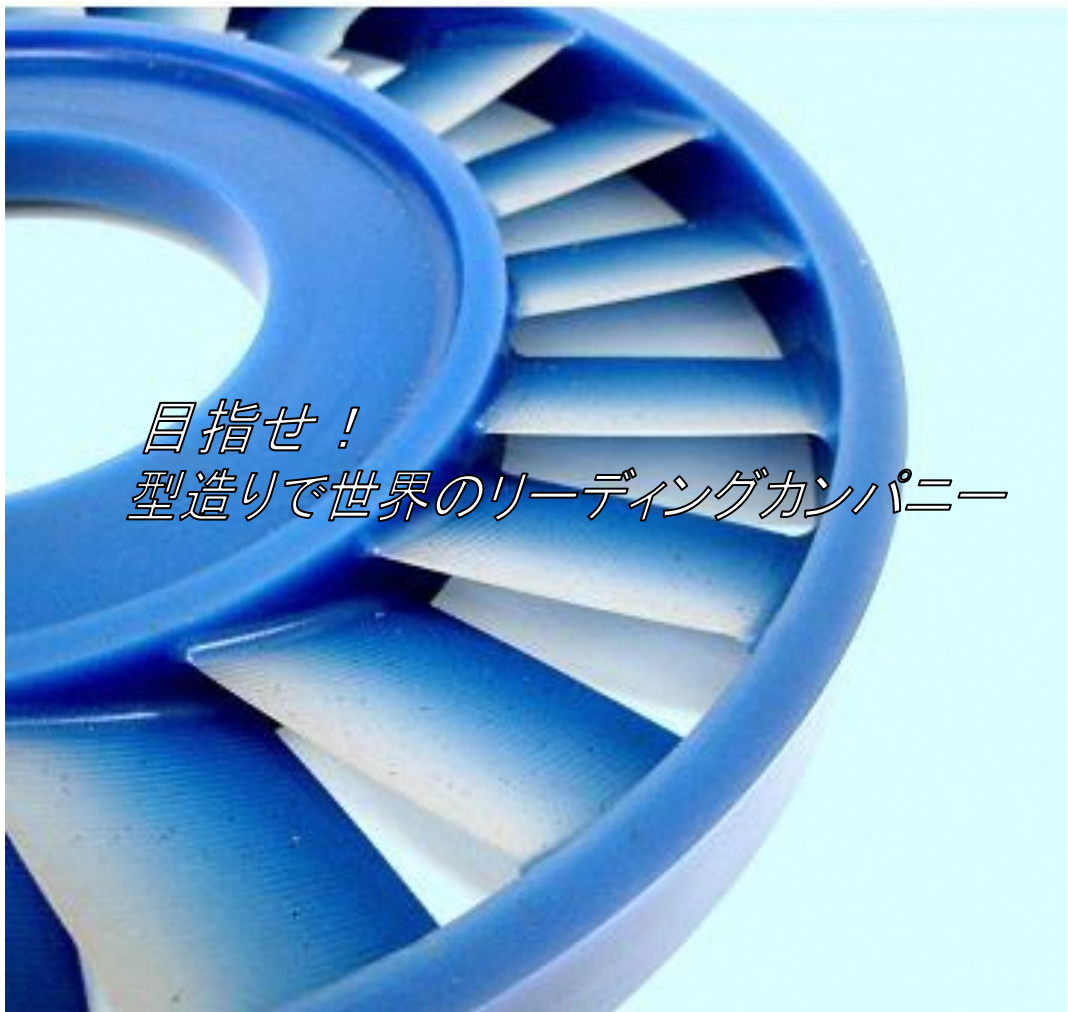


株式会社 田口型範のご案内





TAGUCHI PATTERN WORKS CO.,LTD.

## メッセージ

### ■ 社長よりご挨拶

#### たぐちけいはん 田口型範の仕事は、物造りの出発点

田口型範は、70年以上に亘り日本のものづくりを支えて参りました。70年という長い道のりを歩んで来れたのは、弊社の従業員の奮励努力と、御取引先の皆様に支えて頂いたからこそでございます。これからも築いてきた伝統を引き継ぐと同時に、より良い会社へ発展させることが私の使命でございます。

弊社は、難易度の高いシリンダーヘッド/ブロックの型づくりを得意としており、さらに5軸MCを駆使した部品加工の量産まで幅広く手掛けております。これらの製品は経験と伝承された技術・技能によって生み出されてきた結晶といっても過言ではございません。その結晶を作り上げるためには、図面の読み書きから型の方案設計、製品に求められる細かい仕様の理解まで様々な技量が技術者に求められます。昨今、あらゆる産業でAIの普及が進み、『AIが人にとって代わるのでないか』という話も頻繁に耳にするようになりました。しかし、我々ものづくりの業界においては、AIやロボットを使うのはあくまでも『人』であり、『技術者』であります。技術者を育て、その技術者が良いものを作り上げ、達成感を得る。その結果、お客様に高い評価を頂く。

田口型範は、このサイクルを回し続けることにより、日本のものづくりに貢献し、100年企業を目指して参ります。今後ともご指導ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。



代表取締役社長 田口 脩一郎

#### 経営理念

- 一、田口型範は培った技術技能、経験、ノウハウを活かし、ものづくりを根底から支える
- 一、存在であり続けることにより豊かな社会づくりに貢献します。
- 一、社員が充実感・達成感を得ることを大切にし、お客様から感謝される提案行動をします。

#### 方針

- 一、お客様のニーズに応え、頼られる会社
- 一、何事にも挑戦する意欲を持つ
- 一、常に技術、技能の向上に努める
- 一、永続発展し、社会に貢献する
- 一、安全で明るい職場にする

#### 一人前とは

《創業者 田口貞一の教え》

- 一、間違えないこと
- 一、所定の寸法通り加工出来ること
- 一、所定の時間内で完成すること



# 田口型範

TAGUCHI PATTERN WORKS CO.,LTD.

## 主要生産品目

### ■ 主 要 生 産 品 目

#### ■ 本社・川口工場

##### ■ 鑄造用木型

##### ・砂型鑄型向け試作・少量生産用木型、樹脂ブロック材削り出し木型

(用途) シリンダーヘッド、シリンダーブロック、トランスミッションケース、クラッチハウジング、クランクシャフト、カムシャフト、ナックルステアリング、インテークマニホールド、エキゾーストマニホールド、クランクケース、ギアボックス、EV向Eアクスルハウジング、ギアキャスト向フレーム、カバー類

##### ・試作加工品（木型製作から鑄物製作及び機械加工までの一貫生産）

##### ■ 鑄造用金型

##### ・砂型鑄型向け主型、シェルモールド用金型、コールドボックス用金型、低圧鑄造用金型、ロストワックス鑄造向け金型、重力鑄造用金型、中子組み立て治具、製品外観検査治具

(用途) シリンダーヘッド、シリンダーブロック、トランスミッションケース、クラッチハウジング、クランクシャフト、カムシャフト、ナックルステアリング、インテークマニホールド、エキゾーストマニホールド、クランクケース、ギアボックス、ブレーキドラム、ディフアレンシャルキャリア、ウォーターポンプ、オイルポンプ、導管、異径管、水柱柱、タービン羽根

##### ・非接触三次元測定

##### ■ 五軸加工

##### コンプレッサーインペラー、タービンホイール、タービンブレードの金属及びワックス削り出し加工

(用途) ターボチャージャー、スーパーチャージャー、ガスタービン、航空機部品及び石膏鑄造用マスターモデル

##### ・精密三次元測定

#### ■ 二本松工場

##### ■ 鑄造用木型

##### ・砂型鑄型向け試作・少量生産用木型、樹脂ブロック材削り出し木型

(用途) シリンダーヘッド、シリンダーブロック、トランスミッションケース、クラッチハウジング、クランクシャフト、カムシャフト、ナックルステアリング、インテークマニホールド、エキゾーストマニホールド、クランクケース、ギアボックス、カバー類

##### ■ 鑄造用金型

##### ・砂型鑄型向け主型、シェルモールド用金型、コールドボックス用金型、低圧鑄造用金型、重力鑄造用金型、中子組み立て治具、製品外観検査治具

(用途) シリンダーヘッド、シリンダーブロック、トランスミッションケース、クラッチハウジング、クランクシャフト、カムシャフト、ナックルステアリング、インテークマニホールド、エキゾーストマニホールド、クランクケース、ギアボックス、ブレーキドラム、ディフアレンシャルキャリア、ウォーターポンプ、オイルポンプ、マニホールド用蓋

##### ・非接触三次元測定

##### ■ 量産加工

##### ・コティヨク、コンプレッサーインペラ

(用途) ターボ分子ポンプ、ターボチャージャー





# 田口型範

TAGUCHI PATTERN WORKS CO.,LTD.

## 保有機械

### 保有機械

No.	名 称	メーカー	型式	寸法 (能力)	台数	備 考	設置
1	5面加工門形マシニングセンタ	オークマ	MCR-A5CII	X4000, Y2500, Z800	1	スピンドル6,000回転	二本松
2	門形マシニングセンタ	オークマ	MCV-20AII	X4000, Y2000, Z450	1	スピンドル4,000回転	二本松
3	門形マシニングセンタ	オークマ	MCV-20A	X4000, Y2000, Z400	1	スピンドル4,000回転	二本松
4	門形マシニングセンタ	オークマ	MCV-16AII	X3000, Y1600, Z450	2	スピンドル6,000回転	川口／二本松
5	5軸制御縦形マシニングセンタ	牧野フライス	D800Z	X1200, Y1100, Z650	3	スピンドル14,000回転	川口
6	5軸制御縦形マシニングセンタ (19パレット付)	牧野フライス	DA300	X450, Y620, Z500	6	スピンドル20,000回転	二本松
7	同時5軸制御縦形マシニングセンタ (旋削機能付き)	オークマ	MU-8000V	X925, Y1050, Z600	1	スピンドル10,000回転	二本松
8	5軸制御縦形マシニングセンタ	牧野フライス	D200Z	X350, Y300, Z250	1	スピンドル30,000回転	川口
9	5軸制御縦形マシニングセンタ	牧野フライス	D300	X300, Y500, Z350	1	スピンドル15,000回転	川口
10	5軸制御縦形マシニングセンタ	牧野フライス	D2	X2200, Y2300, Z1100, W700	1	スピンドル15,000回転	二本松
11	縦形マシニングセンタ	大阪機工	VC8-860	X2040, Y860, Z800	2	スピンドル8,000回転	川口／二本松
12	縦形マシニングセンタ	H A A S	VM-6, VF-6	X1626, Y813, Z762	2	スピンドル12,000回転	川口／二本松
13	縦形マシニングセンタ	牧野フライス	V99	X1500, Y1000, Z800	1	スピンドル12,000回転	二本松
14	縦形マシニングセンタ	牧野フライス	V56	X900, Y550, Z450	1	スピンドル20,000回転	川口
15	縦形マシニングセンタ	ファナック	ロボドリルα-D14LB5	X700, Y400, Z330	1	スピンドル10,000回転	川口
16	超高速マシニングセンタ	山崎マザック	FJV-25	X1020, Y510, Z460	1	スピンドル25,000回転	川口
17	横形マシニングセンタ	大阪機工	HM-100S	X780, Y750, Z800	1	スピンドル12,000回転	二本松
18	横形マシニングセンタ	牧野フライス	A66ε	X730, Y730, Z800	1	スピンドル20,000回転	川口
19	縦形マシニングセンタ	牧野フライス	V33	X650, Y450, Z350	1	スピンドル20,000回転	二本松
20	高性能横形マシニングセンタ	山崎マザック	FH-4000	X560, Y510, Z630	1	スピンドル12,000回転	川口

## 保有機械

## 保有機械

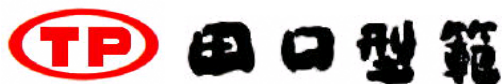
No.	名 称	メーカー	型式	寸法 (能力)	台数	備 考	設置
21	倣い型形マシニングセンタ	大阪機工	MHA-1000	X2030, Y1020, Z 820	1	スピンドル3,000回転	二本松
22	門形樹脂加工 (木工) 用 マシニングセンタ	平安コーポレーション	NC-131MC -2613	X2600, Y1300, Z 450 / Z 800	2	スピンドル10,000回転	二本松
23	木工マシニングセンタ	平安コーポレーション	NC-131MC	X1300, Y1300, Z 800	1	スピンドル18,000回転	川口
24	横中繰りフライス盤	東芝マシナリー	BTD-110H	X2200, Y1500, Z 1450	1	スピンドル3,000回転	二本松
25	横中繰りフライス盤	芝浦機械	BT-10B	X1130, Y1250, Z 1400	1	スピンドル1,000回転	川口
26	NC旋盤	オークマ	LB15-1S	φ 180, Z 455	1	スピンドル2,500回転	二本松
27	NC旋盤	オークマ	LB4000 -EXII	φ 300, Z 600	1	スピンドル4,200回転	二本松
28	NC旋盤	オークマ	LB3000 -EXII	φ 250, Z 450	1	スピンドル5,000回転	二本松
29	NC旋盤	タカハシキカイ	L20T-W-NCL	φ 100, Z 70	1	スピンドル4,000回転	二本松
30	NC旋盤	タカハシキカイ	L15H-NCL	φ 150, Z 200	1	スピンドル4,000回転	二本松
31	NCフライス盤	牧野フライス	KE55	X550, Y320, Z 350	1	スピンドル4,000回転	川口
32	同時5軸制御縦形 マシニングセンタ (40パレット付)	エグロ	E32-V	X300, Y200, Z 220	7	A:-97°~0° テーブル:250×250	川口 / 二本松
			MU-5TP	X300, Y200, Z 220	2	A:-97° ~0° テーブル:250×250	二本松
33	同時5軸制御縦形 マシニングセンタ	エグロ	E43-V	X370, Y320, Z 320	2	10,000, 15,000回転 A:-100° ~10° C:360	川口
34	同時5軸制御横形 マシニングセンタ	安田工業	H30i	X650, Y560, Z 560	1	B:-120° ~+45° テーブル:300×300, C:360°	川口
35	同時5軸制御横形 マシニングセンタ	スギノマシン	Xion-III-5AX	X370, Y330, Z 200	1	B:±120° C:360°	川口
36	同時5軸制御横形 マシニングセンタ	松浦機械	LF-160	X500, Y250, Z 300	1	B:±120° C:360	川口
37	CNC旋盤	オークマ	LCS-15H	φ10~270	1		川口

## 保有機械

## 保有機械

	名 称	メーカー	型式	寸法 (能力)	台数	備 考	設置
38	CNC旋盤	DMG 森精機	NL2500	φ 356, Z 705	1		川口
39	CNC旋盤	タカハシキカイ	LM5	φ 10~250	1	4,000 回転 スローワーク X220×Z150	川口
40	NC旋盤	HAAS	TL-1	φ 160×200	1	2,000 回転	川口／ 二本松
41	三次元測定機	東京精密	SVA-fusion	X1000, Y1500, Z800	1		川口／ 二本松
			FUSION NEX	X900, Y600, Z600	1		
			XYZAX- AXCEL	X1200, Y1500, Z1000	1		
42	非接触光学式三次元 デジタイザ	GOM mbH	ATOS II & III	X700, Y530, Z520	2		川口／ 二本松
				X700, Y530, Z520			
43	レイアウトマシン	藤岡精工	BK-1500	X1200, Y1400, Z1260	1		二本松
44	CNC三次元座標測定機	Carl Zeiss	ACCURA 7/9/7	X700, Y900, Z700	1		川口
45	CNC三次元座標測定機	Carl Zeiss	ACCURA II 9/12/8	X900, Y1200, Z800	1		二本松
46	レーザ-溶接機	Vision Industries			1		川口
47	バランス修正機	国際計測器	BM-613 2WSCS	φ 30~φ 60	1		二本松
			BM-613 2WSCM	φ 60~φ 98	1		
			BM-613 2WSCL	φ 100~130	1		
48	バンドソー(切断機)	アマダ	HA-400	切断巾 400	1		二本松
		ニコテック	SCH25FA	Φ250、□W300×H 250	2		川口/ 二本松
49	磁気バレル研磨機	IMAHASHI		~ φ 320	2		二本松
50	精密平面研削盤	岡本工作機械	GRIND-X	X700, Y530, Z520	1	2,500 回転	川口
			PSG-GX				

その他、各種3D・2DCADやCAMソフト、バリ取り装置やドット刻印機、汎用旋盤・フライス旋盤など多数の機械を保有しております。詳細につきましては弊社営業までご連絡ください。



TAGUCHI PATTERN WORKS CO.,LTD.



## 主 要 得 意 先

国 内	
株式会社 I H I	独立行政法人宇宙航空研究開発機構 (J A X A)
株式会社 I H I キャスティングス	株式会社タキロン
株式会社 I H I アグリテック	株式会社 T B K
株式会社 I H I ターボ	テクノメタル株式会社
アイシン精機株式会社	トヨタ自動車株式会社
アイシン高丘株式会社	株式会社豊田自動織機
株式会社 I J T T	株式会社前川製作所
浅間技研工業株式会社	日産自動車株式会社
いすゞエンジン製造北海道株式会社	UDトラック株式会社
いすゞ自動車株式会社	日本鉄管株式会社
株式会社エクセディ	株式会社プロテリアル
カスヤ精工株式会社	株式会社プロテリアルプレジジョン
株式会社川口軽合金製作所	日野自動車株式会社
川口内燃機鑄造株式会社	日之出水道機器株式会社
株式会社キリウ	株式会社 U A C J 鑄鍛
株式会社クボタ	本田技研工業株式会社
グローバルコンポーネントテクノロジー株式会社	株式会社本田技術研究所
株式会社神戸製鋼所	北陸軽金属工業株式会社
株式会社小松製作所	三菱重工株式会社
エドワーズ株式会社	三菱重工パワー精密鑄造株式会社
株式会社坂本協立精機	三菱ふそうトラック・バス株式会社
株式会社正田軽銀鑄造所	独立行政法人産業技術総合研究所 (産総研)
株式会社新エイシーイー	
海外	
カミンズ・インディア (インド)	テキシッド (イタリア)
起亜自動車 (韓国)	ハイコム ダイキャストینگス (マレーシア)
クルソーカービー ファンドリー (タイ)	プロトン (マレーシア)
現代自動車 (韓国)	
商 社	
インターナショナルハツネン株式会社	互交産業株式会社
有限会社インパクトインターナショナル	佐藤金属株式会社
伊藤忠商事株式会社	豊田通商株式会社
兼松フューチャーテックソリューションズ株式会社	日野通商株式会社
草野産業株式会社	三菱商事株式会社
関 係 団 体	
一般社団法人型技術協会	一般社団法人日本金型工業会
川口木型工業協同組合	一般社団法人日本鑄造協会
一般財団法人素形材センター	公益社団法人日本鑄造工学会
一般社団法人埼玉県経営者協会	埼玉県経営合理化協会





# 田口型範

TAGUCHI PATTERN WORKS CO.,LTD.

## 会社概要

### 会社概要

商号 株式会社 田口型範  
Taguchi Pattern Works Co., Ltd  
創業 昭和22年（1947年）  
資本金 2,000万円  
従業員数 131名  
ホームページ <https://www.tpw.co.jp>

#### 役員

代表取締役会長 田口 順  
代表取締役社長 田口 脩一郎

#### 事業所

本社・川口工場 〒332-0032  
(従業員：47名) 埼玉県川口市中青木 2-20-15  
TEL：(048) 251-2765  
土地面積：3,100m<sup>2</sup> 建物面積：2,400m<sup>2</sup>



本社・川口工場内情景

#### 川口工場内

部品加工課 〒332-0032  
(従業員：13名) 埼玉県川口市中青木 2-19-3  
TEL：(048) 250-5081  
建物面積：800m<sup>2</sup>



部品加工課工場内情景

#### 二本松工場

(従業員：71名) 〒964-0981  
福島県二本松市平石高田 4-123  
TEL：(0243) 23-2517  
土地面積：16,300m<sup>2</sup> 建物面積：4,000m<sup>2</sup>



二本松工場内情景





# 田口型範

TAGUCHI PATTERN WORKS CO.,LTD.

## 会社沿革

### 会 社 沿 革

1937 年(昭和 12 年)	4 月	故田口貞一、川口市小川木型製作所に入門
1947 年(昭和 22 年)	5 月	故田口貞一、個人経営として田口木型工所を創立
1953 年(昭和 28 年)	1 月	有限会社に改組
1953 年(昭和 28 年)	5 月	金型製作の開発に着手
1968 年(昭和 43 年)	4 月	株式会社に改組、商号を株式会社田口型範に改める。資本金 500 万円
1970 年(昭和 45 年)	9 月	本社工場を新築
1974 年(昭和 49 年)	5 月	二本松工場を新設
1976 年(昭和 51 年)	5 月	川口市より川口市優良企業として認定
1978 年(昭和 53 年)	11 月	故田口貞一、黄綬褒章受賞
1985 年(昭和 60 年)	4 月	埼玉県より埼玉県標準工場に指定
1985 年(昭和 60 年)	5 月	故田口貞一、勲六等授与される
1988 年(昭和 63 年)	11 月	資本金 2000 万円に増資
1989 年(平成元年)	11 月	故田口貞一が会長に、田口 順が社長に就任
1994 年(平成 6 年)	4 月	中小企業庁より中小企業合理化モデル工場に指定
1995 年(平成 7 年)	11 月	日本商工会議所より会議所会員としての功勞に対し受賞
1996 年(平成 8 年)	5 月	埼玉県より彩の国工場に指定
1996 年(平成 8 年)	7 月	二本松工場内金型工場を増築、並びに事務所棟を新築
1997 年(平成 9 年)	5 月	二本松工場内木型工場を新築
1999 年(平成 11 年)	5 月	(社)日本鑄造工学会より「豊田賞」を受賞
2000 年(平成 12 年)	11 月	埼玉県より技能振興の功勞に対し受賞
2005 年(平成 17 年)	8 月	川口工場内五軸加工工場を増築
2005 年(平成 17 年)	11 月	厚生労働大臣より技能振興の功勞に対し受賞
2005 年(平成 17 年)	11 月	五軸加工工場が ISO9001 を認証取得
2006 年(平成 18 年)	10 月	川口商工会議所より地域経済振興の功勞に対し受賞
2006 年(平成 18 年)	11 月	二本松工場が ISO9001 を認証取得
2007 年(平成 19 年)	6 月	『元気なものづくり中小企業 300 社 2007』に推薦される (経済産業省)
2007 年(平成 19 年)	11 月	川口・本社工場が ISO9001 を認証取得
2008 年(平成 20 年)	11 月	全社で ISO9001 を認証再取得
2009 年(平成 21 年)	5 月	全社で ISO14001 を認証取得
2014 年(平成 26 年)	3 月	二本松工場内インペラー加工工場新設
2016 年(平成 28 年)	12 月	二本松インペラー加工工場にて TS16949 認証取得
2018 年(平成 30 年)	3 月	田口 脩一郎が専務取締役役に就任
2019 年(令和元年)	12 月	田口 順、旭日単光章授与される
2021 年(令和 3 年)	12 月	田口 順が代表取締役会長に、田口 脩一郎が代表取締役社長に就任



# 田口型範

TAGUCHI PATTERN WORKS CO.,LTD.

## 事業所所在地

### 事業所所在地

川口・本社工場

埼玉県川口市中青木 2-20-15

TEL : (048) 251-2765

FAX : (048) 256-0403



川口工場地図

川口工場内 部品加工課工場

埼玉県川口市中青木 2-19-3

TEL : (048) 250-5081

FAX : (048) 250-5083



二本松工場

福島県二本松市平石高田 4-123

TEL : (0243) 23-2517

FAX : (0243) 23-2790



二本松工場地図

二本松工場内 部品加工課工場

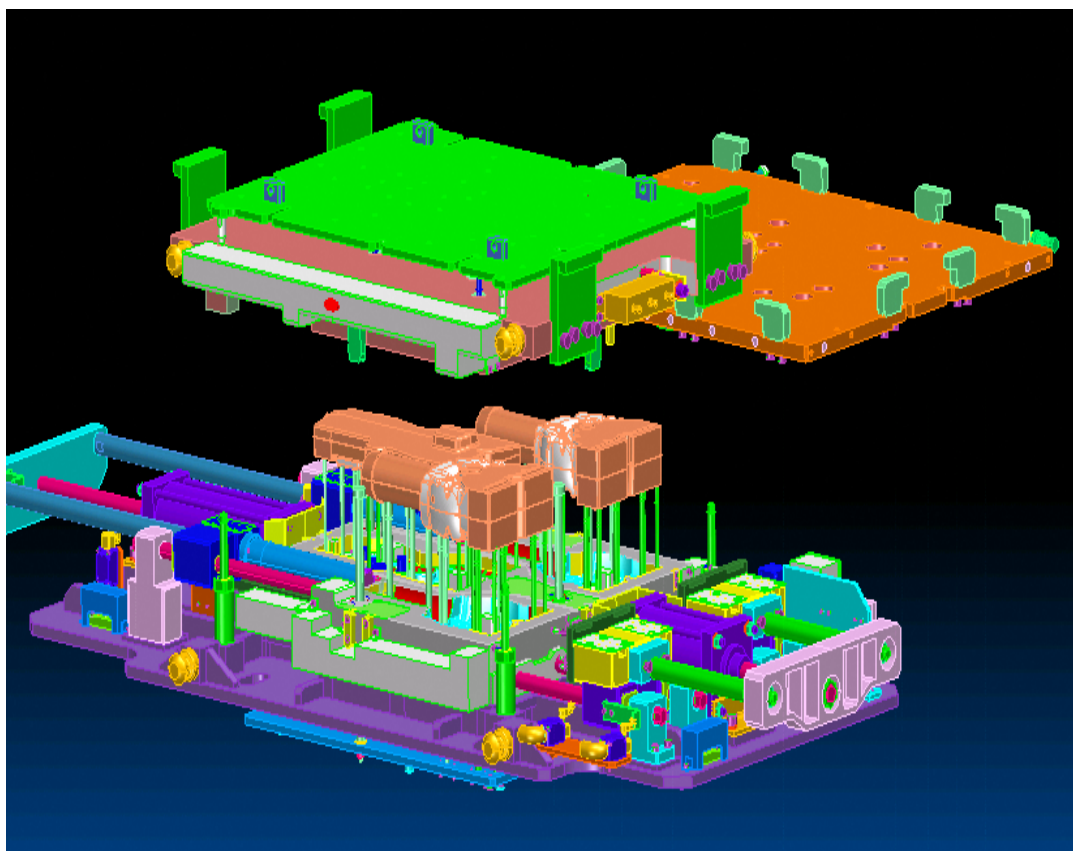
福島県二本松市平石高田 4-123

TEL : (0243) 23-2517

FAX : (0243) 23-2790







シリンダーブロッククランクケースシェル中子取金型（作動シミュレーションの1カット）

（会社 HP はこちら）



株式会社 **田口型範**

TAGUCHI PATTERN WORKS CO.,LTD.

2025.6.16