第一機械部品株式会社

COMPANY PROFILE

Copyright © 2025.
All rights reserved

SCAN ME!

www.futu1.com.vn

会社情報

会社名	第一機械部品株式会社
英語名	MACHINERY SPARE PARTS NO.1 JOINT STOCK COMPANY
略名	FUTU1
成立日	1968年3月２５日
会長	ゴ.ヴァン.タイ
社長	チャン・ドゥク・フン
社員数	1.100人

資本金720億ドン

総面積
130.000 m²

工場の面積 80.000 m²

本社

本社:3/2道, 10組,モチェ区,ソンコン市,
タイグエン県-ベトナム

電話番号

0208 3862 396 | 02083 862 205

メールアドレス

phutung1@futu1.com.vn

ウエブサイト

www.futu1.com.vn

地理的な場所

一時間/40 Km
ノイバイ空港

1 時間半/80
ハノイ市

2 時間半/180 Km
ハイフォン港

発展履歴

2008 ĐẾN NAY — 第一機械部品株式会社

2004 — メン第バー一機1械名部有品限責任会社

1995 — 第一機械部品会社

1991 — 第一農業機械と動力機会部品工場

1968 — 第一車部品工場

核となる価値観

眺望

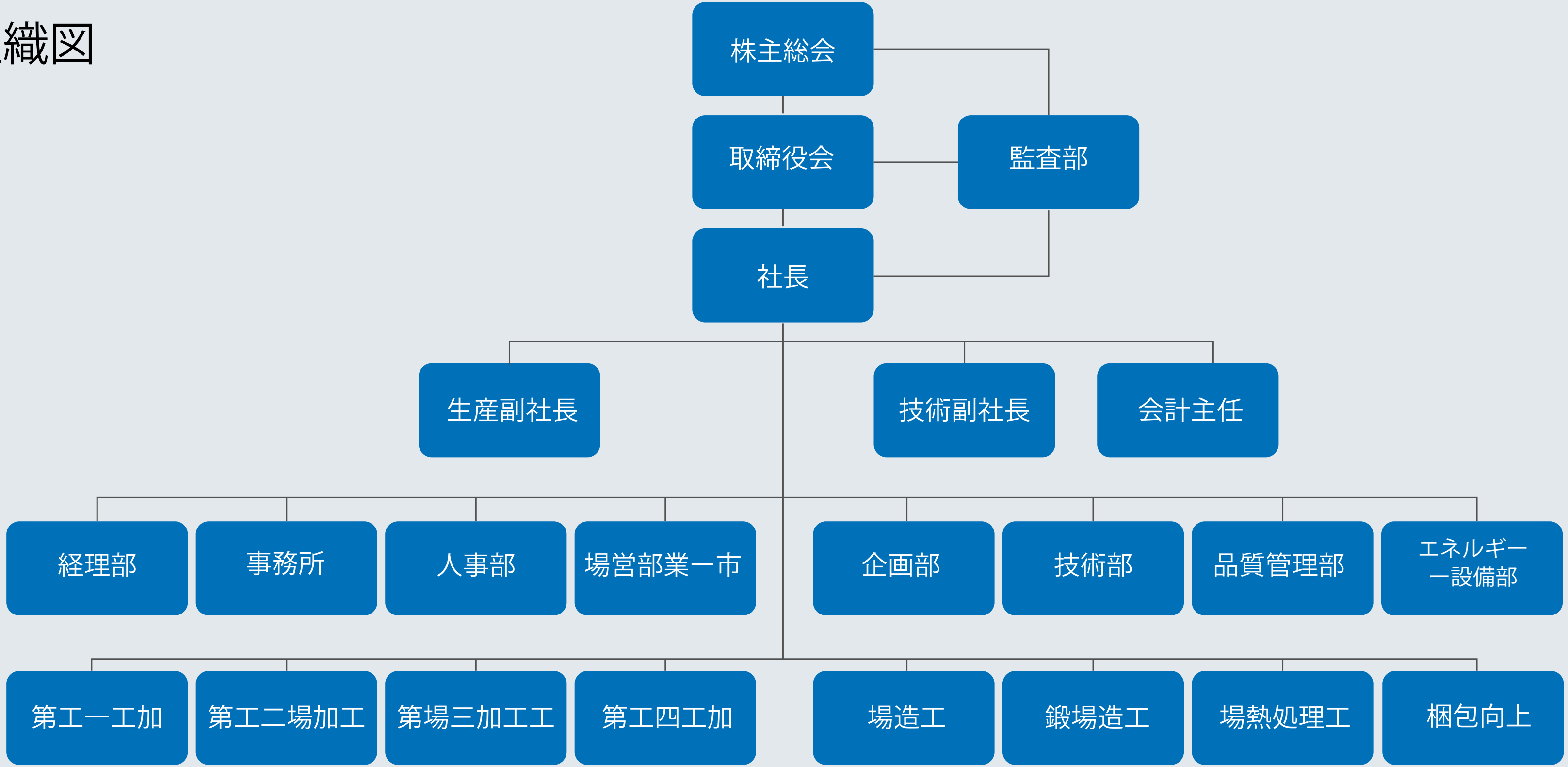
精プ密リ機一械デ加ィエン分グ野企の業トヘッ目指しています

使命

じてる良。いサービスと製品を作っていFu働tu者1はとい社つ会も、株お主客の様利の益依、頼労に

- 品質
- 人間
- 規律
- 責任

組織図


株主総会
取締役会
監査部
社長
生産副社長
技術副社長
会計主任
経理部
事務所
人事部
場営部業一市
企画部
技術部
品質管理部
エネルギー
ー設備部
第工一工加
第工二場加工
第場三加工工
第工四工加
場造工
鍛場造工
場熱処理工
梱包向上

管理システム

ISO 9001 : 2015

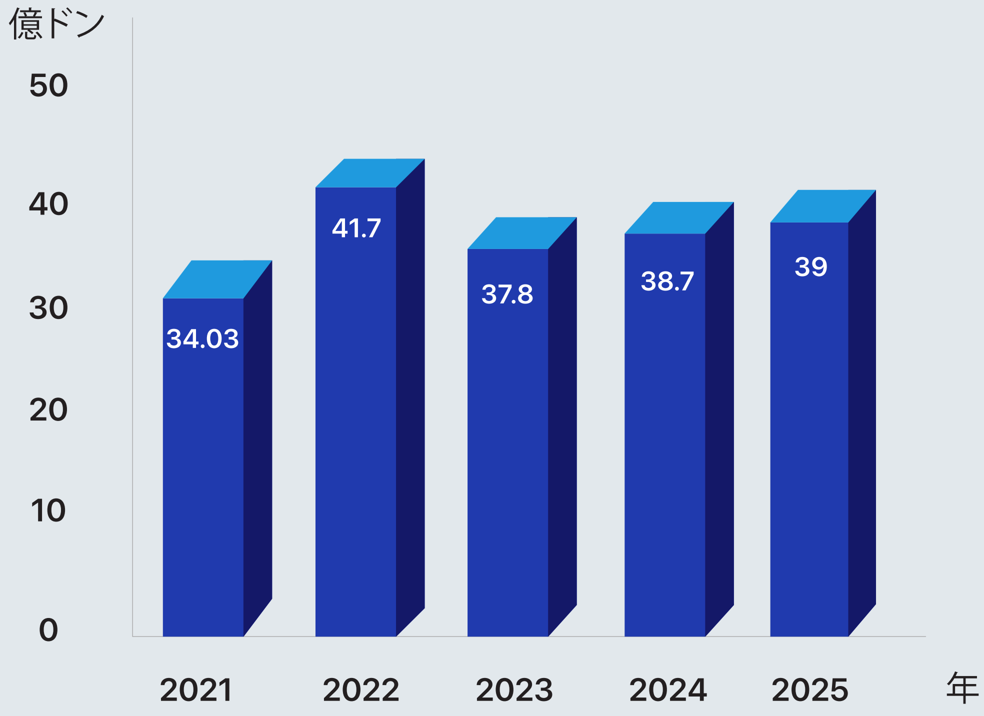
ISO 19649 : 2016

ISO 14001 : 2015

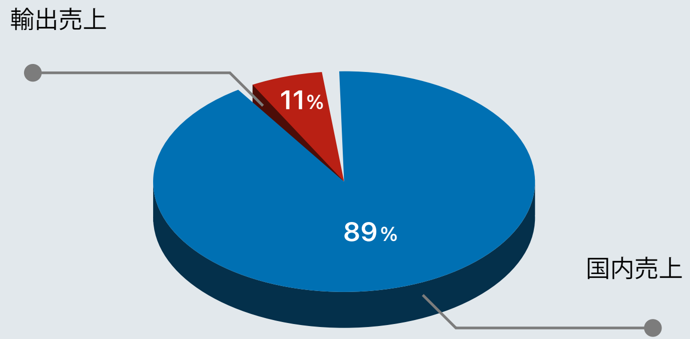
ISO 45001 : 2018

ISO 50001 : 2018

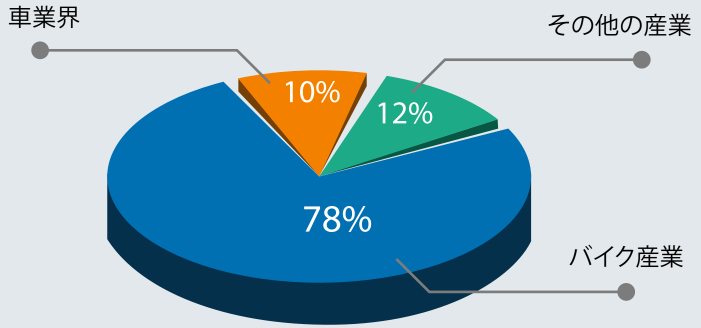
最近５年の売上



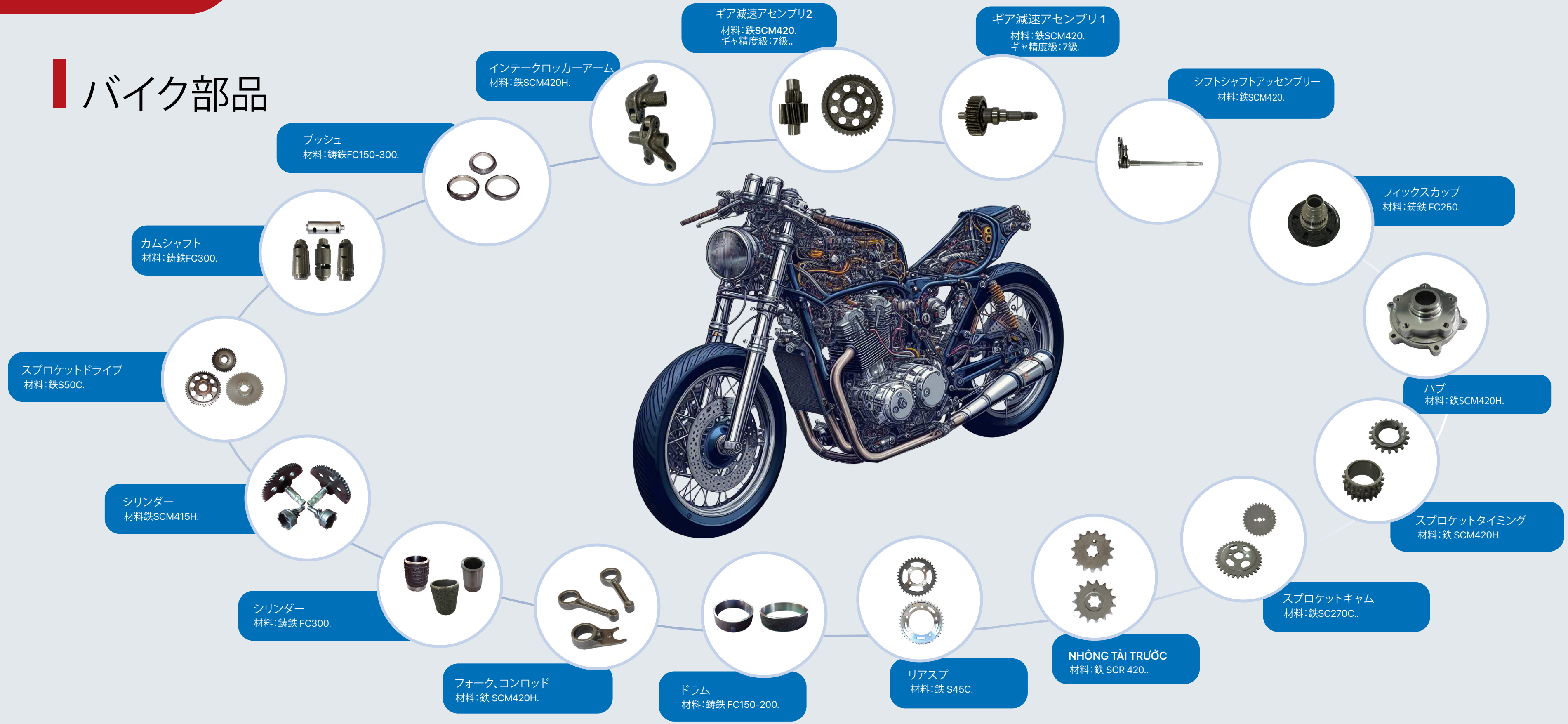
市場別の売上シェア



業界別の売上シェア

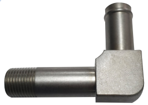


バイク部品


ギア減速アセンブリ2
材料：鉄SCM420.
ギャ精度級：7級..
ギア減速アセンブリ 1
材料：鉄SCM420.
ギャ精度級：7級.
インテークロッカーアーム
材料：鉄SCM420H.
シフトシャフトアッセンブリー
材料：鉄SCM420.
ブッシュ
材料：鋳鉄FC150-300.
フィックスカップ
材料：鋳鉄 FC250.
カムシャフト
材料：鋳鉄FC300.
スプロケットドライブ
材料：鉄S50C.
ハブ
材料：鉄SCM420H.
シリンダー
材料鉄SCM415H.
スプロケットタイミング
材料：鉄 SCM420H.
シリンダー
材料：鋳鉄 FC300.
スプロケットキャム
材料：鉄SC270C..
NHÔNG TẢI TRƯỚC
材料：鉄 SCR 420..
フォーク、コンロッド
材料：鉄 SCM420H.
ドラム
材料：鋳鉄 FC150-200.
リアスプ
材料：鉄 S45C.

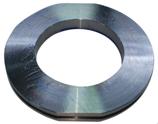
車部品

カプリング
材料：鋳鉄FCD450~700.



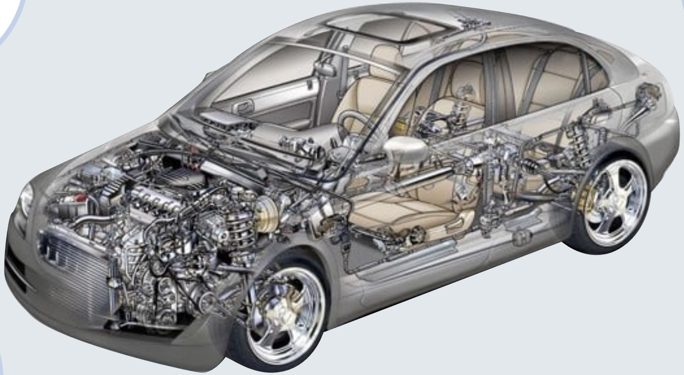
エンジン冷却
材料：鉄S45C

エアコン配管防振ブリック
材料：鉄S45C



ベアリングカバー
材料：鉄S45C

サポート、オルタネーター
材料：FCD500.



コーンーインレット
材料：HAI MS 131-51

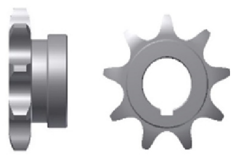
ガスケット
材料: FC250

エンジン軸
材料: 鉄SCM420.

エアコンシャフトベアリング
材料：鋳鉄FC250

ピンセットサポート
材料l鋳鉄 FCD500

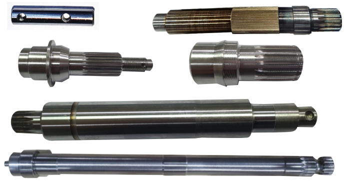
他の製品



スプロケット製品
材料: S45C, SCM, SC
精度級：9級

ベアリング
材料: FC, FCD

歯車
材料: S45C, SCM, SC
精度級: DIN 5



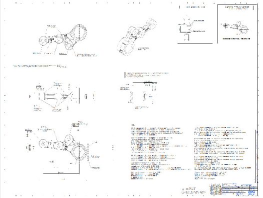
エンジン軸
材料: S45C, SCM, SCr
精度級: 0.003

エアコンシャフト
材料：鉄SCM420

コブネラクケテツィトング・
材料：鋳鉄FC150~250.

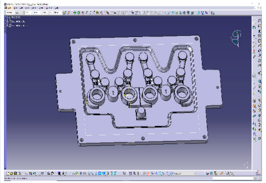
鋳鉄品

1 図面



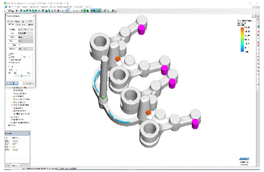
❶ 設計ソフト: GstarCad見
❷ 込み時間: 2日

2 金型設計



❶ 設計ソフト: CATIAV5, GStarCad見
❷ 込み時間: 3日

3 金型検査



❶ シミュレーションソフト:JSCAST
❷ 見込み時間: 2日

4 金型加工

❶ NXソフト
❷ 設備: CNC加工センター
❸ 見込み時間: 10日

5 金型検査

❶ 設備: 3D CMM
❷ 見込時間: 2 日

6 素材

❶ 設備:
・金型作り: FDNX
・溶解炉
❷ 見込時間: 7日

7 機械加工

❶ 設備: CNC旋盤機, CNCフライス盤機, CNCドリル
❷ 見込時間: 8日

8 サンプル検査

❶ 設備:
・3D CMM機
・形状測定機
・粗さ測定機
❷ 見込時間: 3日

9 T総検査、梱包

❶ 設備i
・検査工具
❷ 見込時間: 1日

10 倉庫、配送

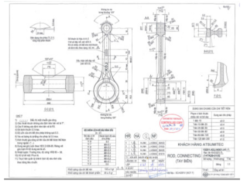
お客様の依頼による

実行時間
38 日

鉄部品

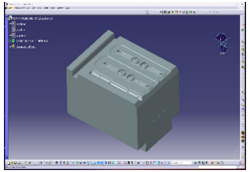
実行時間 70 日

1 図面



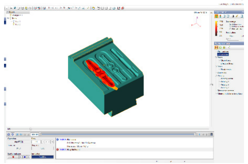
1. 設計ソフト: GstarCad
2. 見込み時間: 2日

2 金型設計



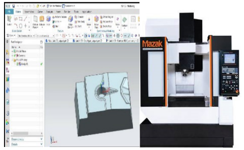
1. 設計ソフト: CATIAV5
2. 見込み時間: 5日

3 金型設計検査



1. シミュレーションソフト: QFORM VX
2. 見込み時間: 2日

4 金型加工



1. 設備: CNC加工センター, NXソフト
2. 見込み時間: 37日

5 金型検査

1. 設備 3D CMM機
2. 見込み時間: 2日

6 素材

1. 設備:
   • TYH 1300 Tエアハンマ
   • 315Tクランクプレス
2. 見込み時間: 5日

7 仕上げ半加工

1. 設備: CNC旋盤機, CNCフライス機, CNCドリル機。。。
2. 見込み時間: 5日

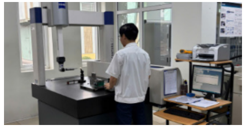
8 熱処理

1. 設備: Husen炉, 高周波焼入れ炉....
2. 見込み時間: 3日

9 仕上げ加工

1. 設備i: CNC旋盤機,CNCフライス機, CNCドリル 機。。。
2. 見込み時間: 5日

10 サンプル検査



1. 設備:
   • 3D CMM機
   • ギア形測定機
   • 粗さ測定機.
   • ダイナミックバランシングマシン
2. 見込時間: 3日

11 総検査、梱包

1. 設備:
   • 設測備定:工具
   • 検査治具
2. 見込時間: 1日

12 倉庫、配送

お客様の依頼による

鋳物ライン

- 数量: 7.200 tấn/năm
- 材料: グレ 鋳鉄 FC150-350 / 球状鋳鉄 FCD400-700
- 重量: MAX 20 KG

設備能力

機械名	数量
• 再生砂ライン	02
• 手金型機	29
• 自動金型機	03
• 炉	06
• 砂ミキサー	04

コネクティング・ブラケット
ベアリング

バイク、車部品

ベアリング

鍛造ライン

- 数量

6.500
トン/年

- 材料

SCM415-440
SCR420-440
S25C-S50C

- 素材重さ

MAX 3.0 KG

設備能力

機械名	数量
• ブランキングプレス	02
• 油圧プレス機	08
• スチームハンマー機	04
• 様々なプレス	32
• 自動ワーク供給システム	03
• 焼鈍炉	07

フォーク、コンロッド

ロッカーアーム

ギア減速アセンブリ 1

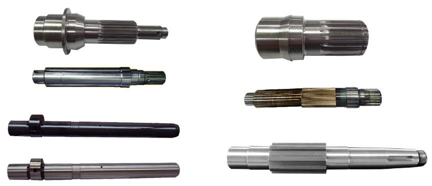
スプロケットキャム
-ブランキングプレス

加工ライン

- 数量: 14.000 トン/年 (~ 40.000.000 製品/年)
- 精度レベル: DIN 5
- 最大長さ: 650mm

設備能力

機械名	数量
• 旋盤機NC, CNC	162
• フライス機ドリル機CNC	20
• ギアホブ機CNC	07
• ギアシェービング機CNC	01
• ギャ研磨機	01
• ブローチ機	05
• 外研磨機CNC	08

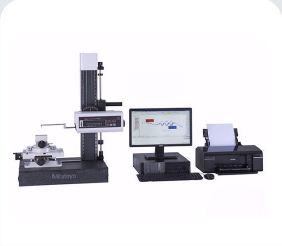


様々なシャフト

歯車

検査設備

三次元測定機



ギア形測定機

粗さ測定器

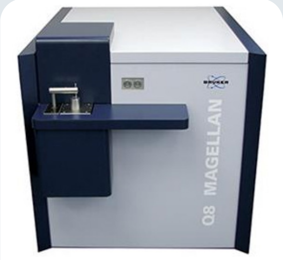
真円度測定機

投影機

微細硬度測定機

ロックウェル硬度計

引張圧縮試験機



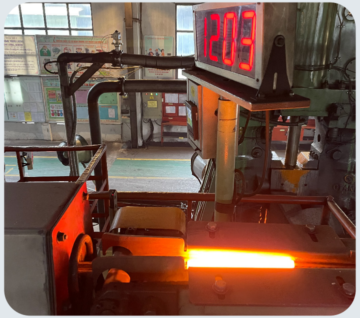
発光分光分析計

形状測定機G

微細硬度測定機

フェーズドアレイ超音波装置

熱間鍛造

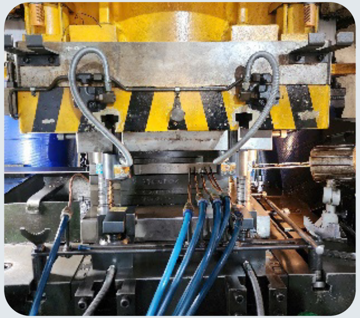


STT NO.	主な仕様 MAIN TECHNICAL INDICATORS
1	エアハンマーNewmax 55E: TYH-1300 (プレス力: Max 1.300Kg)
2	材料 S15C~S50C, SCM415~SCM440, SCr420~SCr440, ...
3	素材重さ: Max 3.0kg

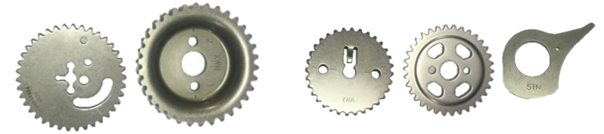
コンロッド

フォーク

ファインブランキングライン

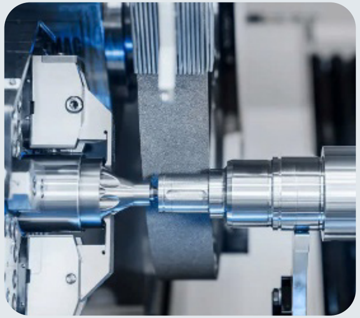


STT NO.	主な仕様 MAIN TECHNICAL INDICATORS
1	ファインブランキング機: **FB1-220**
2	プレス力: **Max 220**トン
3	精度級: **8**級
4	材料: **SPCC, JSC270C, SPFH590, ...**
5	素材サイズ: **Max 300x300x6 mm**

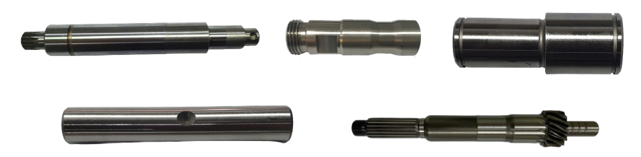


カムギア

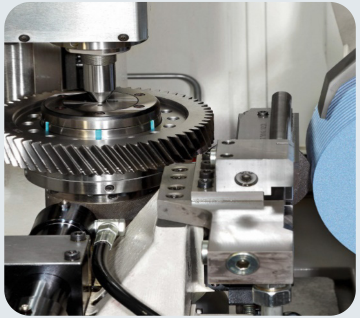
加工シャフト

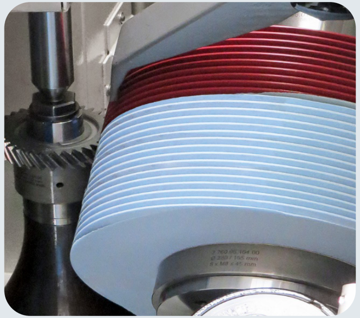


STT NO.	主な仕様 MAIN TECHNICAL INDICATORS
1	仕上げ研磨機CNC: Shigiya (日本)
2	オペレーティング·システム: Fanuc
3	最大長さシャフト: Max 750 mm
4	最大研磨直径: Max 300 mm
5	精度級: 0.003
6	材料: SCM415-440, SCr420-440, S25~S50C, ...


モーターシャフト

ギャ研磨





STT NO.	主な仕様 MAIN TECHNICAL INDICATORS	仕様 MAIN TECHNICAL
1	最大加工直径 Maximum Workpiece Diameter	320 mm
2	最大モジュールt Maximum Workpiece Modulus	8 mm
3	ギャ精度級 Gear Precision level	5 級 Grade 5
4	研削ホイールサイズ Maximum Installation diameter, Bore diameter, Length of grinding wheel	Φ300×φ115×160
5	最大研削ホイール速度（軸 B) Maximum Grinding Wheel Speed (B-axis)	7800回/分 7800 rpm
6	最大機械テーブル速度(軸C) Maximum Table Speed (C-axis)	1000回/分 1000 rpm

歯車

主要なお客様

HONDA	YAMAHA	PIAGGIO	SCHAEFFLER LUK INA FAG	ATSUMITEC	YAMAZAKI
Sumitomo Heavy Industries, Ltd.	CQS PRECISION DIE CASTING INC	VAP Vietnam Auto Parts Company Limited	TSUKUBA	ENKEI	KVN KONISHI
TIEV TOYOTA Industrial Equipment Vietnam	SYM	MUSASHI	SVEAM VIKYNO&VINAPPRO	SWIC	BX BX GROUP
VPIC1	VINFAST	HITACHI Inspire the Next Astemo	EKD EKD INDUSTRIAL SRL	HT Honda Trading	THACO INDUSTRIES
CLUTCH (F.C.C.) TECHNOLOGY	ASAHI Sangyo VN	YAHATA VIETNAM	KDH	SUMITOMO NACCO FORKLIFT VIETNAM	YAMAGUCHI Vietnam

環境と社会責任

- もう1本の木を植えることは、環境保護のもう1つの行為です

- 新しい設備投資と技術改善

- ハロゲン電球の代わりにLED電球を使用する

- 地域社会のための活動に参加する

会社の活動

- 労と働排者気のフ労ァ働ン環を境設を置改し善まますするために掃除機
- は労働者のために休憩所を設けています
- リーダたちに定期的な訓練コースを行うこと

- 従業者に見学活動を行うこと
- 従業者にスポーツ大会を行うこと
- 従業者に定期健康診断を行うこと

FUTU1

ご清聴ありがとうございます

www.futu1.com.vn