



株式会社ジーテクト

<http://www.g-tekt.jp>



会社案内  
CORPORATEPROFILE

技術を世界に、未来に。



株式会社ジーテクト

## 世界TOPへの道

ジーテクトは、2011年4月に新会社として誕生して以来、「車体部品とトランスミッション部品の専門メーカーとして世界TOPを目指す」という経営目標を掲げ、すべてのステークホルダーの皆様のご期待に応えられるよう取り組んでまいりました。

今後、ジーテクトを取り巻くビジネス環境は、益々厳しさが増すものと思われませんが、このような環境下で、長期に亘って持続的成長を遂げていくには、「現場」「世界」「成長」「環境・安全・社会貢献」の4つの領域を更に進化させる為の“核”となる分野においてイノベーションが必要と考えております。具体的には、このイノベーションに従来の技術革新だけでなく、販売と人事分野を付加することで、企業価値を向上させ、世界TOPとしてふさわしい体制を構築してまいります。

これからもジーテクトは、「世界TOPへの道」をひたすら走ると共に、これまで以上に自動車産業の一翼を担う責任ある企業として、皆様のご期待に応えられるよう粉骨砕身努めてまいります。



代表取締役社長 社長執行役員

高尾 直宏



### フィロソフィー

経営理念	<b>社是</b>	<b>行動指針</b>
	人間性尊重	愛情と相互信頼をモットーに自己啓発に努めよう
	技術革新	先進技術を追求し良質廉価な製品を提供しよう
	堅実経営	自主性をもち英知と機敏さで社会に貢献しよう
経営ビジョン	先進技術と良質廉価技術の融合で低炭素社会に貢献し、世界中のお客様に満足される企業	
経営目標	「安全・環境に即した先進技術の追求を通じ車体部品とトランスミッション部品の専門メーカーとして世界TOPを目指す」	

社名	株式会社ジーテクト
創業	1947年4月1日
設立	1953年11月4日
資本金	4,656,227,715円
代表者	代表取締役社長 社長執行役員 高尾直宏
事業内容	車体部品、トランスミッション部品の製造販売、金型・溶接設備等の製作販売
従業員数	連結 7,731人 (国内1,603人) (2017年3月31日現在)



## 国内生産拠点

高品質で高効率な生産を得意とする4つの国内工場に加え、技術・研究開発や検証機能などの独自の技術を持った拠点がグローバルに広がるものづくりをリード。世界中のお客様のあらゆるニーズに対応できる体制を構築しています。

### 群馬工場

車体部品製造／金型設計・製作  
〒373-0044 群馬県太田市上田島町470-9



### 栃木工場

精密部品製造／製品設計  
〒329-1411 栃木県さくら市鷲宿菅ノ沢4814



### 埼玉工場

車体部品製造  
〒369-1106 埼玉県深谷市白草台2909-7



### 滋賀工場

車体部品製造／金型・溶接設備設計・製作・販売  
〒528-0212 滋賀県甲賀市土山町南土山乙41



### 埼玉工場 羽村事業所

車体部品製造  
〒205-0023 東京都羽村市神明台4-8-1



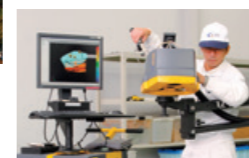
### 本社

〒330-0854 埼玉県さいたま市大宮区桜木町1-11-20  
大宮JPビルディング18F



### 羽村事務所

エンジニアリング  
〒205-0023 東京都羽村市神明台4-8-41



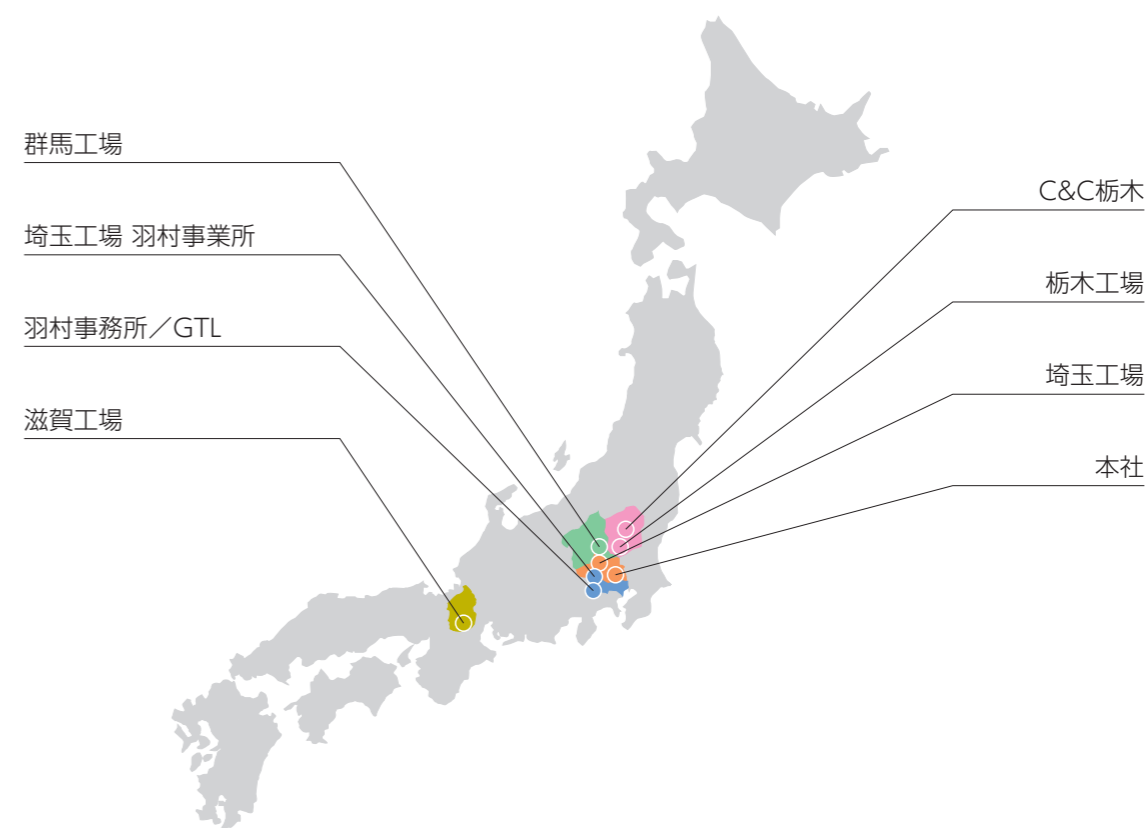
### C&C栃木

製品開発／営業  
〒329-1233 栃木県塩谷郡高根沢町宝積寺2021-13



### G-TEKT TOKYO LAB (GTL)

研究開発  
〒205-0023 東京都羽村市神明台4-7-28



群馬工場

埼玉工場 羽村事業所

羽村事務所／GTL

滋賀工場

C&C栃木

栃木工場

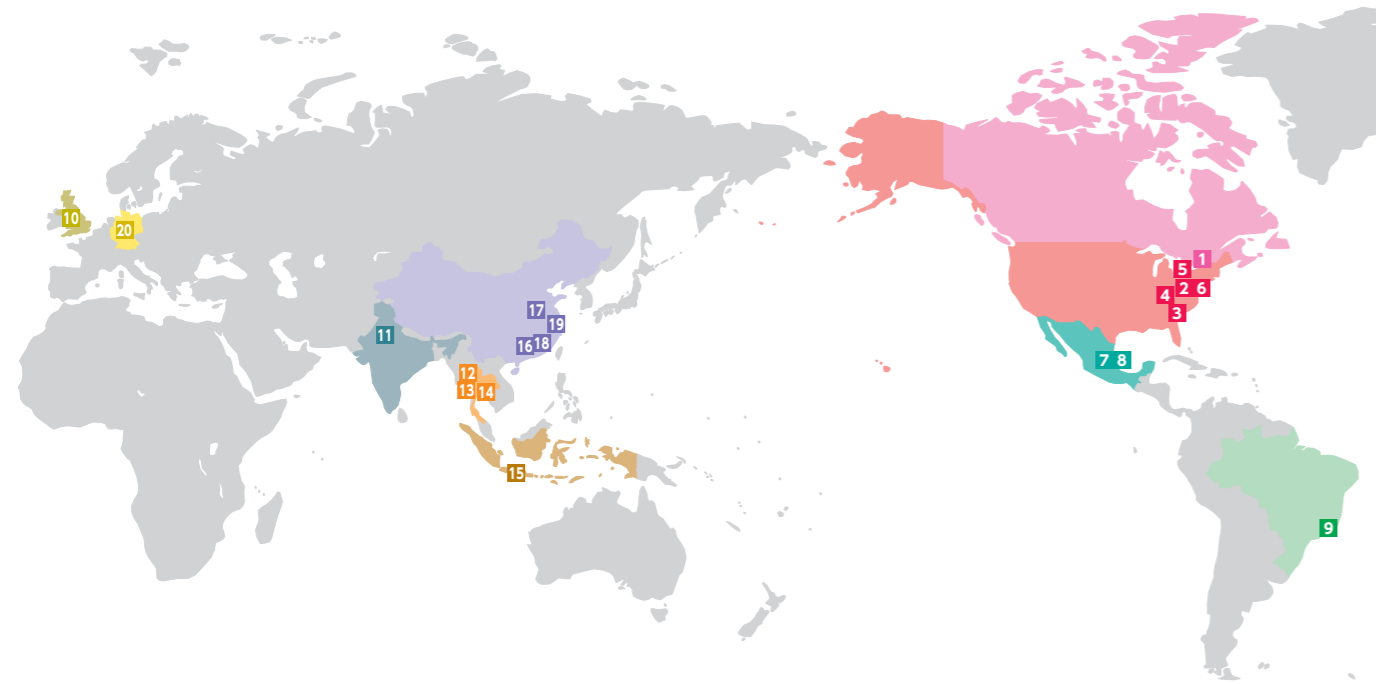
埼玉工場

本社



グローバルネットワーク 11ヶ国 20拠点 26工場 2R&D 2R

新興国の急成長とともに、大きな広がりを見せる海外市場。ジーテクトはカーメーカーとともにグローバルな生産体制を進化させています。



Jefferson Elora Corporation (JEC)  
カナダ・オンタリオ州  
(設立：1996.10)  
車体部品製造

Jefferson Industries Corporation (JIC)  
アメリカ・オハイオ州  
(設立：1988.5)  
車体部品製造

Jefferson Southern Corporation (JSC)  
アメリカ・ジョージア州  
(設立：2000.6)  
車体部品製造

Austin Tri-Hawk Automotive, Inc. (ATA)  
アメリカ・インディアナ州  
(設立：1998.8)  
車体部品製造

G-TEKT America Corporation (G-TAC)  
アメリカ・ミシガン州  
(設立：1993.3)  
車体部品製造

G-TEKT North America Corporation (G-NAC)  
アメリカ・オハイオ州  
(設立：2013.4)  
製品開発・研究開発・車種開発・エンジニアリング

G-ONE AUTO PARTS DE MEXICO, S.A. DE C.V. (G-ONE)  
メキシコ・グアナフアト州  
(設立：2012.3)  
車体部品製造

G-TEKT MEXCO CORP.S.A.DE C.V. (G-MEX)  
メキシコ・グアナフアト州  
(設立：2013.9)  
車体部品製造/精密部品製造

G-KT do Brasil Ltda. (G-KTB)  
ブラジル・サンパウロ州  
(設立：1996.12)  
車体部品製造

G-TEKT Europe Manufacturing Ltd. (G-TEM)  
イギリス・グロスター州  
(設立：1997.1)  
車体部品製造

G-TEKT India Private Ltd. (G-TIP)  
インド・ラジャスタン州  
(設立：2011.11)  
車体部品製造

G-TEKT (Thailand) Co.,Ltd. (G-TTC)  
タイ・アユタヤ県  
(設立：1994.10)  
車体部品製造/金型製作

G-TEKT Eastern Co.,Ltd. (G-TEC)  
タイ・ラヨン県  
(設立：1996.5)  
車体部品製造/金型製作

Thai G&B Manufacturing Ltd. (TGB)  
タイ・ラヨン県  
(設立：2004.5)  
車体部品製造

PT.G-TEKT Indonesia Manufacturing (G-TIM)  
インドネシア・西ジャワ州  
(設立：2012.3)  
車体部品製造/精密部品製造

Auto Parts Alliance (China) Ltd. (APAC)  
中国・広東省  
(設立：2001.10)  
車体部品製造/金型製作

Wuhan Auto Parts Alliance Co.,Ltd. (WAPAC)  
中国・湖北省  
(設立：2005.3)  
車体部品製造

Conghua K&S Auto Parts Co., Ltd. (CKS)  
中国・広東省  
(設立：2005.9)  
車体骨格用小物プレス部品製造

G-TEKT Shanghai Representative Office (GSR)  
中国・上海市  
(設立：2018.4)  
市場調査

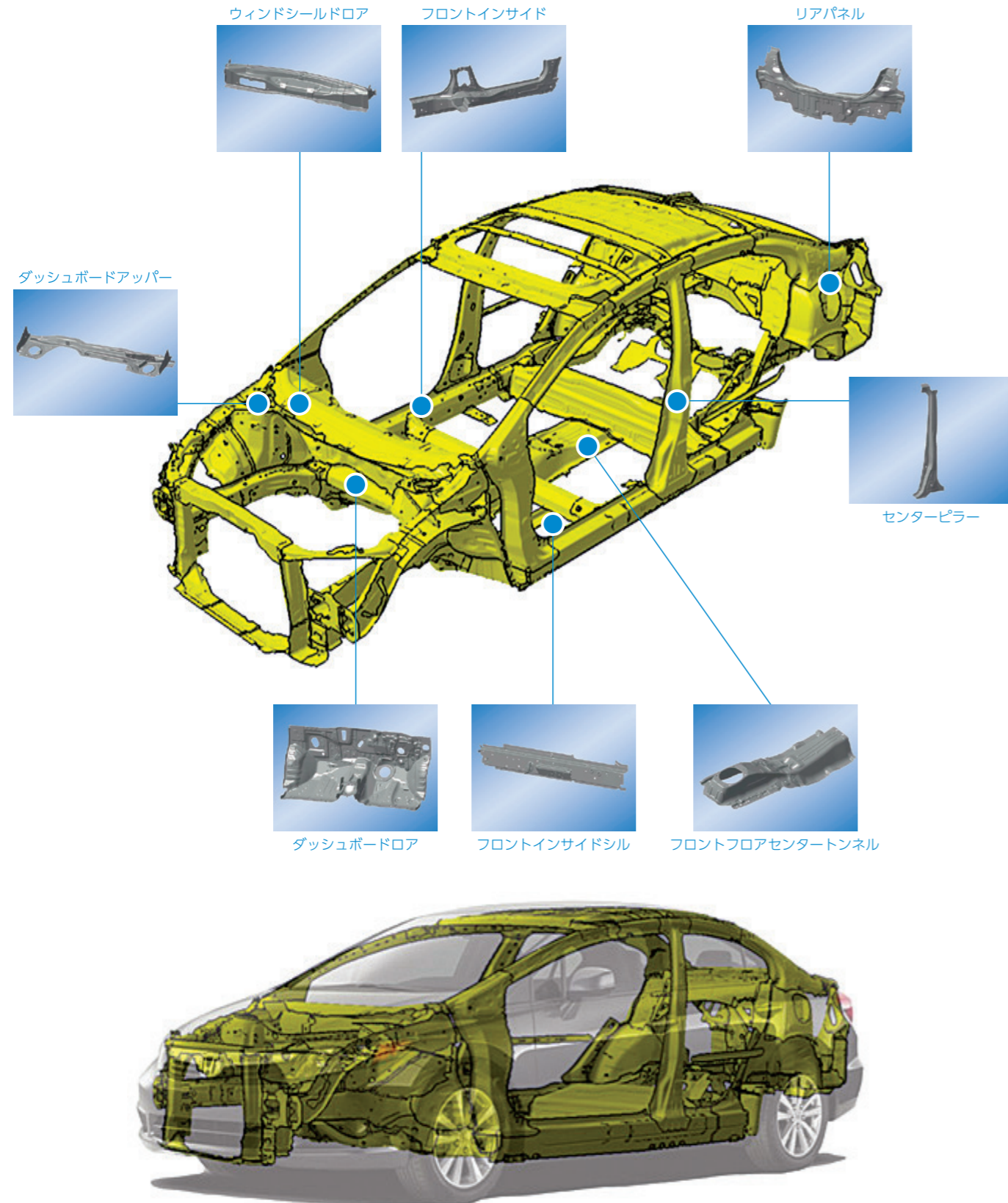
G-TEKT (Deutschland) GmbH. (G-TED)  
ドイツ・バイエルン州  
(設立：2015.6)  
情報収集/営業支援



## 自動車メーカーを支える車の骨格部品

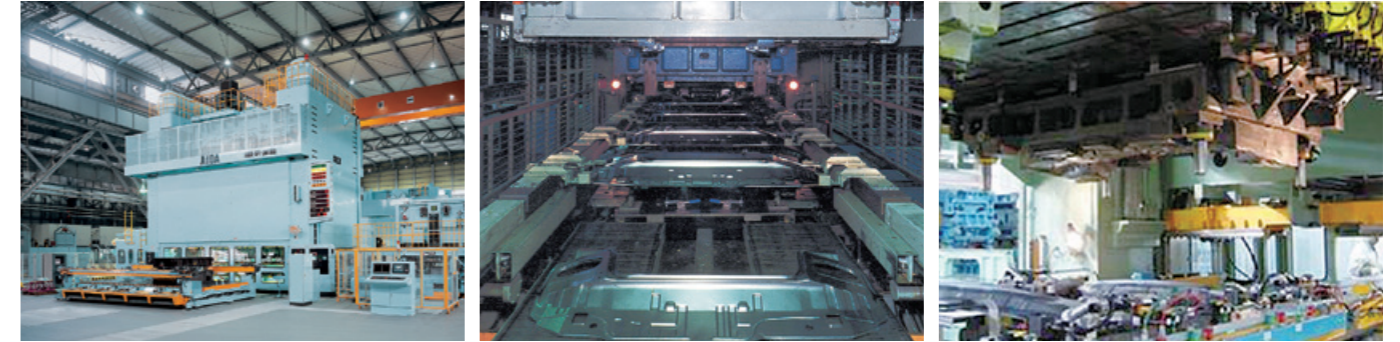
最新鋭の大型トランスファープレスや、各種溶接ロボットを活用し、高効率・高品質な車体骨格部品の生産を実現。先進の技術で業界をリードし続けています。

### 車体部品



### プレス加工

最新鋭のトランスファープレス、コイルプレスラインを導入。また、主要部品のプレス金型を自社製作することにより、高効率で高品質なプレス製品の生産を実現します。



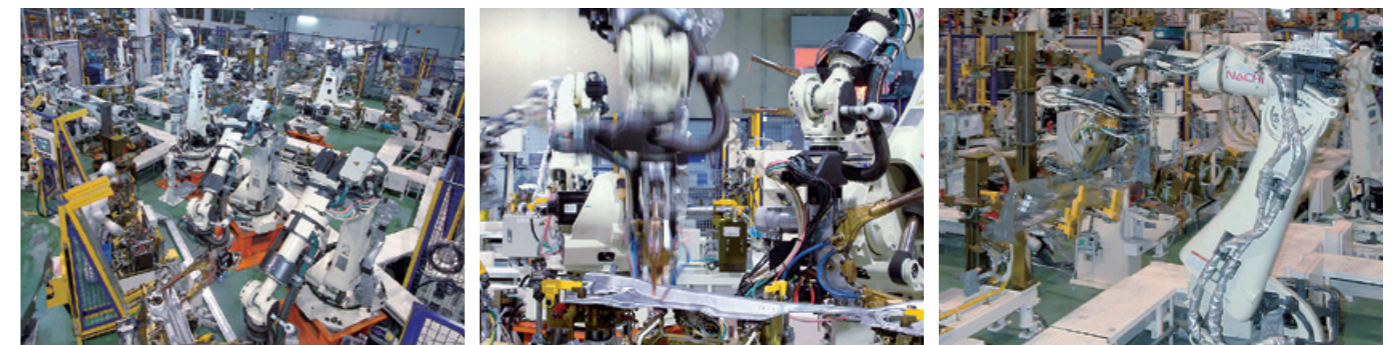
### ホットスタンプ

ホットスタンプは、高温に加熱した鋼板をプレス成形すると同時に、金型の中で急冷することで材料に焼き入れを行い、高強度の製品を得る加工方法です。軽量で高剛性なボディ造りには、超ハイテン材の活用と並び、ホットスタンプが重要な技術となります。従来、ホットスタンプは、加工スピードが遅く、硬くなった製品の溶接加工などが難しく、大量生産に不向きでコストが高くなると考えられていましたが、4部品同時加工により、従来技術の倍のスピードで加工できるようになりました。また、プレス成形時の水温、水流位置、流量を制御する水冷金型技術により、わずか数秒間での成形を実現し、生産性を大きく向上させています。



### 溶接加工

プレス工程で造られた各種部品を自動車の骨格部品に組み立てます。全ラインがお客様の生産ラインに同期しており、お客様のニーズに合わせて数多くの品種をタイムリーに生産しています。



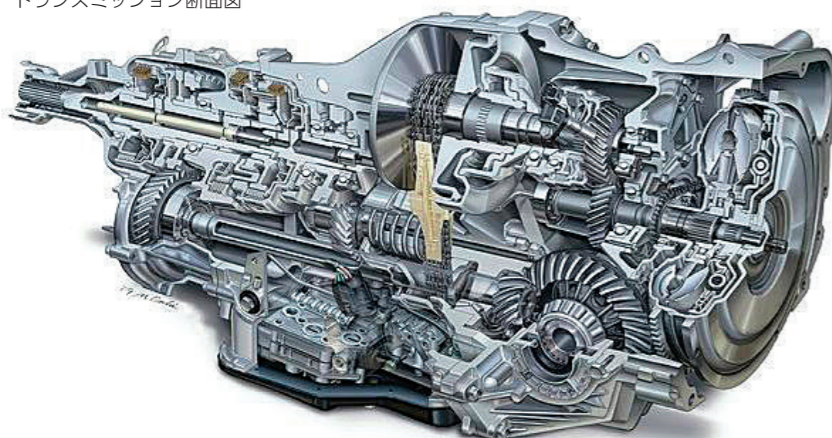


## 増肉・精密・転造加工を実現する厚物精密部品

独自の加工技術により従来困難だった増肉加工や1/100ミリメートル単位の精密加工を実現。また高い製造技術によりトランスミッション部品を製造しています。

### トランスミッション部品

トランスミッション断面図



低燃費ドライブを可能にする、新開発のチェーン式CVTトランスミッション「リニアトロニック」に当社製品を供給しています。長年培った技術により製造された製品によって、心地よい走り、燃費の向上、快適な乗り心地の実現に大きく貢献しています。

主要トランスミッション部品群



### 精密加工

各種鍛造プレス、サーボトランスファープレスを駆使した独自の増肉加工、精密加工、転造加工により、これまでのプレス加工では困難だった増肉加工や1/100ミリメートル単位の精密加工を実現。また、従来に比較して大幅に機械加工を削減。精度保証された製品群を生み出す高い製造技術と独自の先進全自動切削加工ラインにより、自動車のトランスミッション部品等の製品を造り出しています。

サーボトランスファープレス

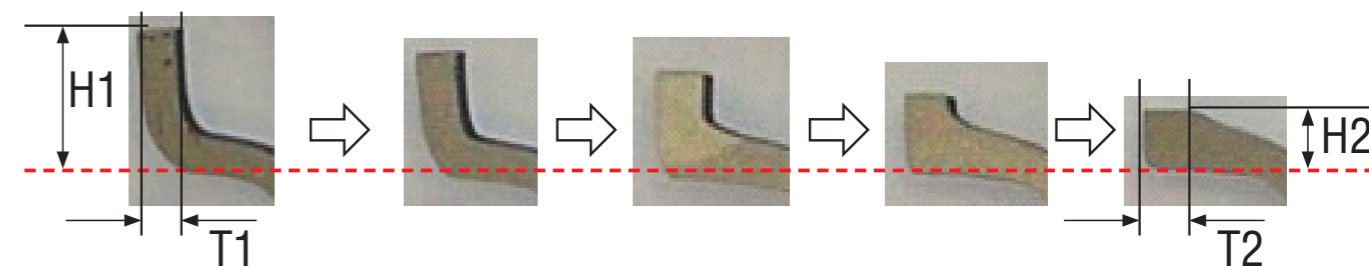


機械加工設備



増肉加工

シミュレーション技術やプレス加工技術を駆使し、素材の板厚より厚くすることを可能とする増肉加工技術によって、製品設計の自由度向上に大きく寄与しています。また、切削の最小化によるコストダウンや加工硬化による部品強度アップも実現。これまで培った経験と蓄積されたノウハウを活かし、開発から量産までお客様のニーズにお役立ちしています。



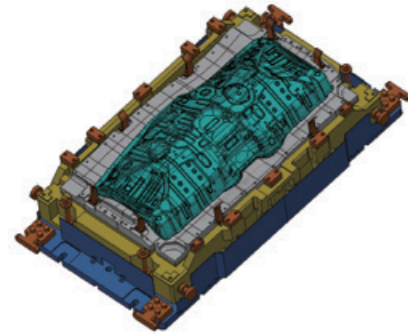


車体骨格部品を造り出すプレス金型を、シミュレーションを活用して最適金型として社内で設計・製作。しかも、複雑な曲面で構成される金型を三次元測定器によって徹底した精度管理を実施。また、お客様のあらゆるニーズにお応えする高効率な生産ラインの企画・提案・構築も行っています。

## 金型 設計開発 設計製作

プレス金型を、自社のシミュレーション技術によって設計。高性能NCマシン、大型トライプレスマシン、高性能測定器などを駆使し、精度の高い金型を開発しています。

金型設計

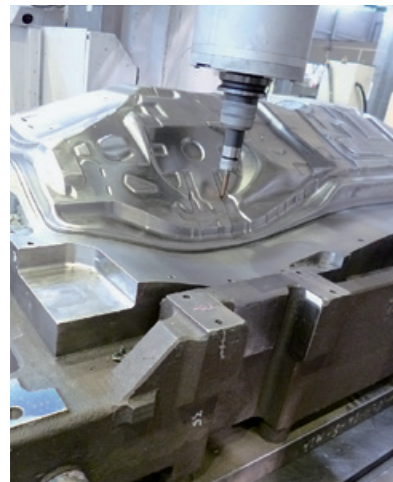


成形シミュレーション

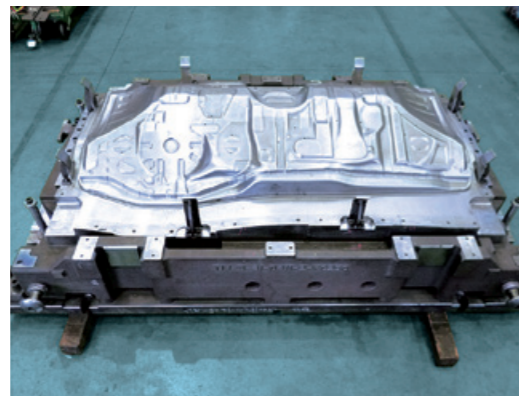
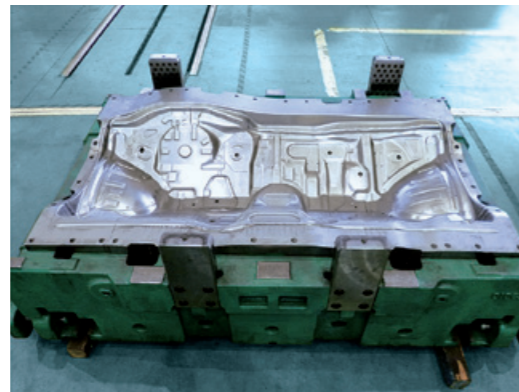


車体骨格部品は複雑な形状となっているため、平らな鋼材を複数のプレス工程により成形し、段階的に完成品に仕上げていきますが、事前にプレス成形シミュレーションを行うことで、よりスピーディな製品開発を可能にするとともに、高品質な製品を生み出す金型造りと最適な加工法の開発を実現しています。

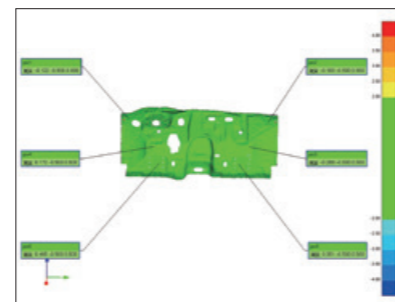
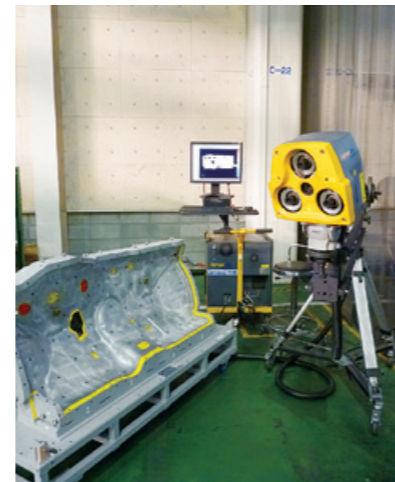
NC加工機



プレス金型



非接触三次元測定器



## 溶接組立 自動化装置 設計製作

ラインは得意先の生産ラインに同期し、生産変動にもフレキシブルに対応。併せて、生産効率向上に向けた各種溶接設備などを開発提案しています。

ロボットシミュレーション



プレス工程で造られた各種部品を溶接ロボットラインにて自動車のピラー部分やキャビン回り部分などの骨格部品に組み立てますが、この溶接工程でも、企画段階からシミュレーション技術を最大限に活用。高効率で高品質な製品造りを可能とする最適なライン設計を実現するとともに、溶接ラインの構築期間を短縮し、刻々と変わる市場のニーズに素早く対応しています。



溶接ライン

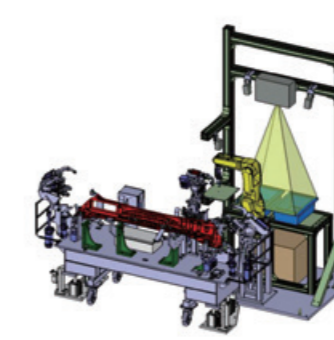
## 特機

各種設備群の開発、高効率な生産ラインの企画・提案・構築を通じ、生産体制の改革もお手伝いしています。また、ユーザー故のノウハウを活かし、ロボットの持つ稼働ポテンシャルを最大限に引き出しながら、より効率が高く、値段が安く、且つそれを使う作業者の負担を軽減した生産設備を、国内外の自動車業界を中心に幅広くお客様に提供しています。その独創性、改革性には高い評価を頂いております。

RR MBR LINE



溶接ライン省人化に向けた新技術開発  
3Dビジョンロボットライ





## 環境への取り組み

環境への負荷を軽減し、環境と調和する事業活動を目指します。

### 環境理念

当社は、地球環境及び地域環境の保全を最優先課題と捉え、緑あふれる地球を未来に残す責任ある一員として、「地球は我等の共通の広場なり」をスローガンに、環境に配慮した事業活動と地球環境保全の両立を目指します。

### 環境方針

当社は、自動車車体骨格部品の専門メーカーとして、事業活動、製品またはサービスから生ずる環境への影響を踏まえ、全社一丸となって環境マネジメント活動を行います。

- 1 あらゆる事業活動から生ずる環境への影響評価を行い、積極的な環境保全に努めます。
- 2 継続的な改善と未然防止の重要性を認識し、積極的に環境保全に取り組みます。
- 3 関連する環境法規制、その他の要求事項を遵守し、自主管理基準を設定し、環境汚染の防止に努めます。
- 4 環境目的、目標を設定して、環境への負荷を軽減し、環境と調和する事業活動を目指します。
- 5 環境方針の掲示、環境教育を実施し、全従業員への環境方針の理解と情報の周知徹底を図ります。
- 6 環境方針は社外へ公表いたします。また地域や社会との交流を図り、環境保全活動に積極的に協力します。



### 太陽光発電設備

社会貢献活動の一環として、埼玉工場・群馬工場・滋賀工場に太陽光発電システムを導入し、再生可能エネルギーによる電力を供給しております。総設置容量は3,167KW、CO<sub>2</sub>排出量の低減効果は年間約1,116トントなります。今後も、グローバル環境貢献企業として未来の子どもたちの笑顔のために、環境負荷低減活動をグローバルに展開してまいります。

## 人に優しい快適な職場環境と充実した福利厚生



社員の健康を支える社員食堂（埼玉工場）



コミュニケーションの場となるカフェテリア（滋賀工場）



従業員寮 高德寮（滋賀工場）



従業員寮 武川寮（埼玉工場）



QCサークル活動



社員が参加する駅伝大会



組合の行事（氷雪の集い）



研修の様子