



代表取締役  
川津 輝雄

取締役会長  
(創業者)  
石井 皓

私たちがお届けするものは安心・安全です。  
弊社は創業以来、ワイヤーハーネスおよびその周辺パーツの製造に従事してきました。

エレクトロニクス産業の発展はとどまることを知らず、機器類は小型多機能化・高信頼度化が進み、私たちの業界にも同様に要求されています。

私たちは、この間一貫して「製造するのはハーネス、お客様にお届けするのは安心・安全」のもと、品質レベルの向上を図ってきました。

具体的には、ISO9001 の認証取得、UL ワイヤリングハーネスプログラムの認定登録を通して、高品質を維持する品質保証体制を構築してきました。また、海外同種産業との差別化を図るため、「小回りがきく技術集団」をめざし、人材育成に力を入れています。

企業規模は小さいけれど“キラリと光る”ものを育みながら、社業の発展と社員の幸福を実現し、社会に貢献していく所存です。皆様方のあたたかいご支援をよろしくお願い申し上げます。

## 企業理念

### 「我が社の責任」

#### 【顧客第一と確信し】

質の高い生産活動を通し、常に製品原価の引き下げに努力する。注文には迅速かつ正確に応え、取引先に適正な利益と安心を提供しなければならない。

#### 【社会に対し】

我々が生活し、働いている地域社会に対し、その一員として、適切な租税を負担し、有益な社会事業に参画し、貢献しなければならない。

#### 【全従業員に対し】

従業員一人一人は個人として尊重され、安心して仕事に従事できるために、待遇は公正かつ適切であり、環境は清潔で整理整頓され、かつ安全でなければならない。

従業員の提案、苦情が自由にできる環境であり、能力開発及び昇進の機会が平等に与えられなければならない。

当社コーポレートシンボルの由来



UTK



会社名 Utsunomiya Tsushin Kogyo の頭文字です

端子が圧着されたワイヤーハーネスのイメージ図です

圧着精度を管理するマイクロメーターのイメージ図です

## 当社の品質保証体制

### 1. ISO9001 規格に対応した品質マネジメントシステム

当社は ISO9001 の認証を取得しています。

「お客様第一」をモットーに、当社の製品やサービスがお客様に満足していただけるよう、品質を確保するとともに、さらなる改善を常に心がけています。

### 2. UL 認定登録

当社は **UL ワイヤリングハーネスプログラムの認定登録 (File No.E324560)** をしているため、製品に使用している部品がすべて UL 認定品であれば、お客様のご希望により UL ワイヤリングハーネスラベルを発行することができます。

### 3. 検査工程の充実

- 工程検査** 電線切断、端子圧着、端子挿入などの工程ごとに検査をおこなっています。
- 配線色検査** カメラ画像検査システムにより、製品を画像認識し、配線色の間違いを検出します。
- 導通検査** ケーブルテスターにより、最大 448 ピンの誤配線・ショート・オープンを検出します。
- 製品検査** 目視検査により、製品の仕上がり、端子の不完全挿入、結束状態、ハンダ付け、きずなどを全数チェックします。
- 出荷検査** 抜取検査で、製品検査とほぼ同じ項目を検査します。

### 4. 資格認定制度の導入

品質に重要な影響を与える作業は「**資格認定作業**」とし、認定に必要な教育をおこない、かつ資格認定をクリアした作業者のみが作業をおこないます。

【資格認定作業】 端子圧着作業、ハンダ付け作業、製品検査、出荷検査

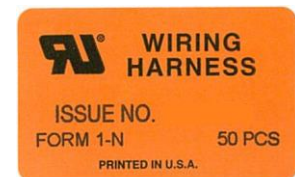
### 5. 製品含有化学物質の調査

近年、製品に含まれる化学物質の管理が厳しくなってきました。当社は、お客様のご依頼があれば、**製品に含有している化学物質の調査**をおこなっています。

【含有調査例】 RoHS 指令、REACH SVHC、JAMP AIS、グリーン調達(旧 JGPSSI)、chemSHERPA、JAMA、コンフリクトミネラル(紛争鉱物)、そのほかお客様の会社の独自規制など。



ISO9001 登録証



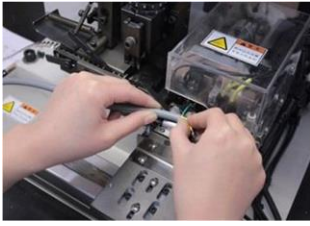
UL ワイヤリングハーネスラベル

1. AISIに関する情報			
使用書式	Ver.4.1		
材質リスト	201		
製品・部品・材料情報			
No.	昇順		材料ク
	降順	降順	
1	依頼元の製品/部品の番号	依頼元の製品/部品/材料の名称	材料ク
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			

製品含有化学物質調査例

## 作業例

端子圧着



圧着寸法測定と引張試験で圧着品質を確保しています

ハンダ付け



作業前にこて先温度を測定し、記録に残しています

多芯ケーブル加工



多芯ケーブルのシース（外被）をむきます

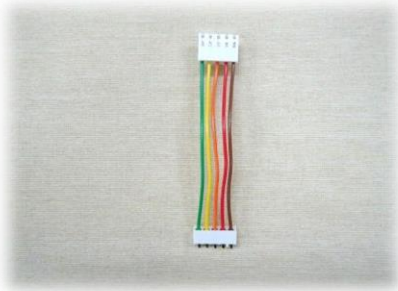
製品検査



全数、仕様通りに仕上がっているかを確認します

## 当社で製造しているワイヤーハーネスの例

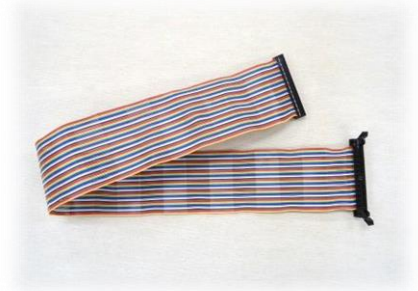
通常ハーネス



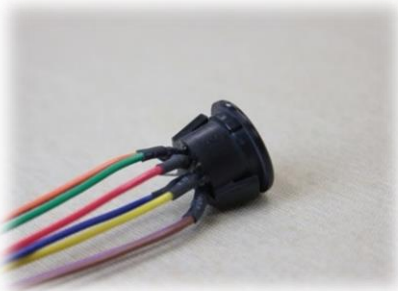
電装部品リード線の端子圧着



フラットケーブル（圧接）



端子ハンダ付け、  
収縮チューブ



ツイスト加工



コネクタ組立



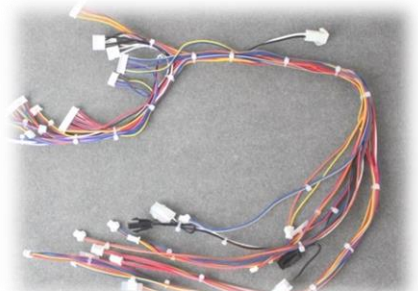
モールド成形ハーネス



長尺品



各種合体品



### 【全自動端子圧着機】

本装置は、「電線の切断」「電線先端のむき加工」「両端の端子圧着」を自動でおこないます。

- ・切断精度は高く、ばらつきが少ないです。
- ・各種センサーを装備し、むき加工ミスや端子圧着の有無などを検出します。

※当社には、「全自動端子圧着機」以外に、端子の圧着のみをおこなう「端子圧着機」もあります。



### 【キャストイング】

本装置は、「電線の切断」「電線先端のむき加工」をおこないます。

- ・電線加工後、「端子圧着機」や「ストリッパー・クリンパー」で端子圧着をおこないます。
- ・セミストリップ（むいた被覆を電線先端に残しておく）加工も可能です。



### 【ストリッパー・クリンパー】

本装置は、「電線先端のむき加工」をおこないながら、同時に「端子圧着」をおこないますので、キャストイングで加工ができない下記の電線にも圧着ができます。

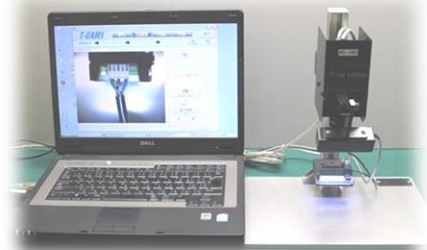
- ・電装部品のリード線
- ・シースがあるケーブル



### 【カメラ画像検査システム】

あらかじめサンプルハーネスの形や色を画像データとして保存しておき、被検査ハーネスがサンプルと同じかをシステムが自動判断します。

- ・配線色、空きピン、ハウジングの裏表などを判断します。



### 【ケーブルテスター】

あらかじめ作成した検査用データに従い、ハーネスの導通検査、瞬断検査、耐圧検査、絶縁検査などを自動で検査します。

- ・最大 448 ピンの検査ができます
- ・検査結果はパソコンの画面に表示されるため、不適合品があれば、その内容と不適合箇所がすぐ分かります。





### 1. お問い合わせ

まずはお気軽にお電話にてお問い合わせください。

TEL : 0289-76-3831

お問い合わせの際、製品の種類・ロット数・納期など、分かる範囲で構いませんのでお伝えください。



### 2. 図面を基に打ち合わせ

お問い合わせいただいた内容と製作される図面を基に、一度打ち合わせをさせていただきます。



### 3. お見積り

打ち合わせ後、お見積りをご提出させていただきます。

特殊な形状、調達が難しい部品がある場合は、お見積りに時間がかかる場合があります。予めご了承ください。

---

#### 取扱コネクタメーカー

日本圧着端子製造株式会社  
Molex  
ヒロセ電機株式会社  
AMP(タイコ エレクトロニクス ジャパン合同会社)  
日本航空電子工業株式会社  
日本オートマチックマシン株式会社  
住鋳テック株式会社  
京セラコネクタプロダクツ株式会社  
その他

---

#### 取扱電線メーカー

日立金属株式会社  
住友電気工業株式会社  
沖電線株式会社  
日興電線株式会社  
土屋電線株式会社  
三山電線株式会社  
その他

---

#### 主要納入先

池上通信機株式会社  
日本信号株式会社  
東京計器株式会社  
金子農機株式会社  
文化シャッター株式会社

## 4. 正式受注

お見積りにご納得いただけましたら、お客様より注文書をいただき、ご契約となります。  
納期などをご相談ください。



## 5. 製造開始

図面を基に製造を開始いたします。  
製品に応じた作業指図書やチェックシートを作成し、作業工程ごとに品質確認をおこないます。  
品質保証体制については、2ページ「当社の品質保証体制」をご覧ください。



## 6. 完成・納品

ご希望の納入方法で納品いたします。  
弊社営業担当がお伺いし直接納品するか、または宅急便などにより納品いたします。



## 会社概要

会社名	宇都宮通信工業株式会社
所在地	〒322-0026 栃木県鹿沼市茂呂 297-2 TEL 0289-76-3831 FAX 0289-76-3856
設立年月	1974年3月
資本金	1,000万円
業種	ワイヤーハーネスの製造・販売
従業員	30名

## 会社沿革

1971年3月	石井皓が個人事業として宇都宮通信工業を開業	
1974年3月	工場を宇都宮市に設置し宇都宮通信工業株式会社に改組	初代表取締役役に石井皓が就任
1984年6月	本社工場を鹿沼市（現住所）に移転	
1990年6月	ワイヤーハーネスでUL認定登録	
2014年10月	代表取締役に川津輝雄が就任	
2015年1月	品質マネジメントシステム ISO9001 認証取得	