



OKAYASU

モノづくりにブレイクスルーを

RUBBER

「変えたい」をカタチに
岡安ゴム株式会社

OKAYASU RUBBER

岡安ゴム株式会社

〒525-0042

滋賀県草津市山寺町271-1

TEL:077-562-7271

E-mail:okayasu.pm@okayasu-rubber.co.jp



OKAYASU

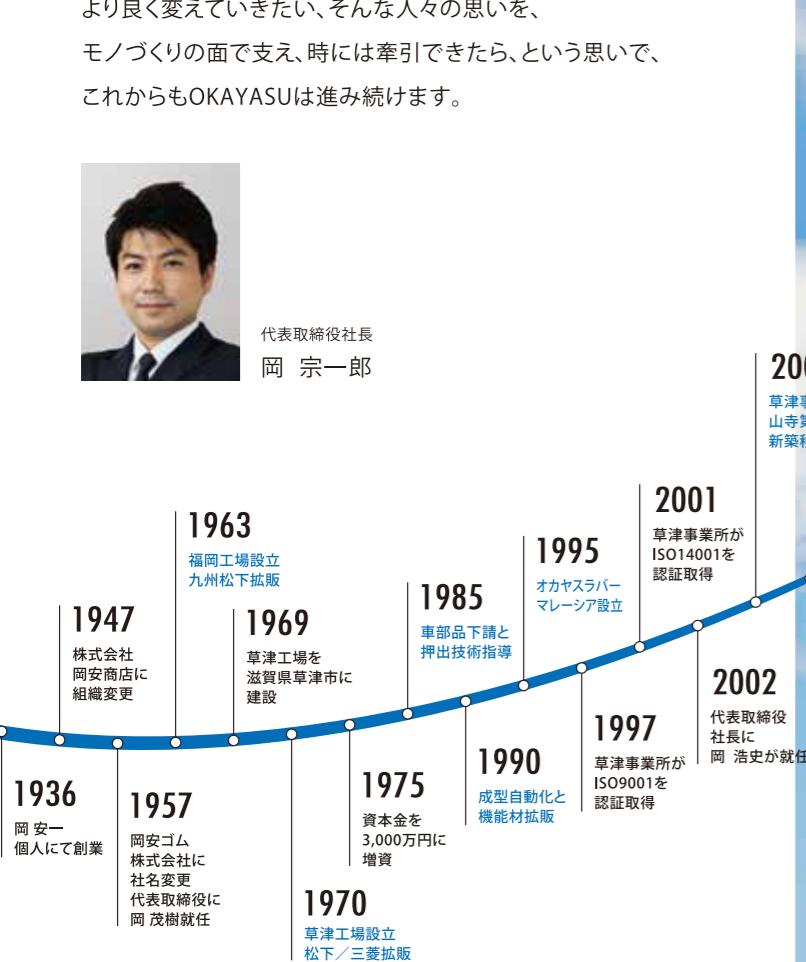
「変えたい」をカタチに

RUBBER

創業以来90年近く、ゴム部品を中心とした
化学素材を用いた製品を供給し続けてまいりました。
これはニーズがあるのに担い手が少ないことが由来です。
商社として創業し、町工場を建て、
新しい技術や他業界の技術を取り入れ続け、
今では個性的なメーカーと言われるまでに変化してまいりました。
マレーシア、アメリカなどの海外挑戦、
ゴム部品以外の製品開発など、
常にベンチャー精神を忘れず、スピード感ある挑戦を続け、
自分たちが率先して変わり続けてきた企業です。
「変えたい」、でも何が変えられるかわからない、
「変えたい」、けどどう変えられるかわからない、
そういった人々やお客様の「変えたい」をカタチにしてきた
積み重ねの結果が今のOKAYASUです。
より良く変えていきたい、そんな人々の思いを、
モノづくりの面で支え、時には牽引できたら、という思いで、
これからもOKAYASUは進み続けます。



代表取締役社長
岡 宗一郎



Vision

— 未来 —

会社の仲間、取引先の人々、社会の人々が

3つの幸せを実現



Value モノづくりにブレイクスルーを

— 値値 —

スピードと効率は
我が社の命

疑問と気づきは
我が社の強み

Mission 「変えたい」をカタチに

— 使命 —

Culture — 文化 —

1. 年齢、性別、出身は問わない
自ら困難を乗り越える挑戦者を
後押しして報いる

2. スピードと効率を追求し
少しでも多くの思いを
形にすることを礼賛する

3. 人、社会とのつながりを
大切にし、他者を
思いやる人を尊重する

改善と挑戦は
我が社の宝

後工程の喜びは
我が社の誇り

お客様のご要望に柔軟に対応し新たなブレイクスルーを生み出しています。

Breakthrough Point ブレイクスルーポイント

自社による自動接着機の開発
エンドレス接着品の量産体制確立

Case.1 ブロワモーターシール

〈使用用途〉自動車用エアコンの止水パッキン

「お客様の困りごと」

- 元々、他社様にて樹脂の嵌合パッキンに打ち抜き品の平パッキンを使用していたがソリッドゴムは硬く、水漏れが生じてクレーム発生
- スponジの接着エンドレス品を大ロットで対応してほしい



お客様側 — CUSTOMER ACTION —

① 相談

以前より岡安ゴムがシール材としてEPDMスponジを供給している背景もあり、エンドユーザー様の仕様変更に伴い、現行品を接着したものを採用したい。品質要求事項として、剥離強度・シール性・耐熱性が重要視される。採用後は年々数量が増加するという状況で量産体制を一早く確立してほしい。

③ サンプル評価

接着部の接着剤がはみ出し硬化した部分から水漏れ発生。評価NG。要因として硬化部が硬く嵌め込み後に隙間が生じるため、水漏れが生じた。

フィードバック ⑤ サンプル評価

サンプル評価OK。

岡安側 — OKAYASU ACTION —

② 接着剤検討

量産対応として接着剤硬化時間としては瞬間性が必要。EPDMという材質自体が一般的に接着しにくいという課題があり、まずは既存製品のEPDMに使用している瞬間接着剤にてサンプル提出。

④ 接着剤検討

接着剤メーカー様と打ち合わせを行い、専用の接着剤を共同開発。接着剤硬化後の硬さを緩和かつ接着保持時間の設定にて対応。社内にて剥離強度・水漏れ試験・老化試験を実施。サンプル提出。

⑥ 生産工程検討 課題 接着部の段差を可能な限り抑える。

<手作業・治具接着>

原反生産工程

押出成形にてスponジゴムを生産しながらひも状にカット。1束100本にまとめる。



⑦ 量産開始 課題 生産効率・品質の向上。

<ターンテーブル式半自動接着機>にて半自動機の開発。

原反生産工程

押出成形にてスponジゴムを生産しながらひも状にカット。1束100本にまとめる。



⑧ 量産開始

工程確認・品質確認(工程能力)
量産流动開始。年間1,500本。

お客様側 — CUSTOMER ACTION —

⑨ 製品動向情報

流动数量の増加連絡。



| 年 | 数量/年 | 総本数 |
|-------|-----------|-----------|
| 2014年 | 1,500 | 740 |
| 2015年 | 132,639 | 65,660 |
| 2016年 | 710,891 | 351,890 |
| 2017年 | 2,004,962 | 992,460 |
| 2018年 | 3,299,032 | 1,633,020 |
| 2019年 | 3,652,868 | 1,808,170 |
| 2020年 | 3,080,448 | 1,524,820 |
| 2021年 | 2,697,115 | 1,335,070 |
| 2022年 | 2,696,909 | 1,334,970 |

岡安側 — OKAYASU ACTION —

⑩ 増産対応

課題 流動数量の増加に伴う供給力向上と品質向上。

生産面 <自動接着機> の開発

原反生産工程

押出成形にてスponジゴムをドラムに自動で巻き取る。



自動接着工程・自動

自動機にて原反のドラムをセット。原反のカット・接着剤の塗布・エンドレス形状への接着を行う。無人稼働。



1,800本/日/1台 22時間稼働

品質面 (完成してからの検査工程)

検査工程

手作業

手作業にて接着内径の上限・下限を治具を使って目視検査。
25本ずつ治具を使い、員数確認。100本1袋にする。



自動

接着内径・員数をカメラで自動で測定。



スピードUP

従来品

- ソリッドの平パッキンを使用⇒水漏れ発生
- エンドレス品の接着は通常手接着のため、量産体制がない



完成製品

| 生産可能数量 |
|---------------------|
| 手接着: 150本/日 |
| 8時間稼働 |
| 3倍 |
| ターンテーブル式半自動: 450本/日 |
| 8時間稼働 |
| 4倍 |
| 自動接着機: 1,800本/日/1台 |
| 22時間稼働 |

12倍

「変えたい」をカタチに
Realize wants of "Change"

エンドレス接着品の自動化 量産供給の成功!

お客様のご要望に柔軟に対応し新たなブレイクスルーを生み出しています。

Breakthrough Point

ブレイクスルーポイント

【金型成型品】から
【連続押出成形品】への代替提案

Case.2 保護ブッシング

〈使用用途〉エアコン室外機の振動を抑える目的として使用される

「お客様の困りごと」

- 室外機部品で、[コスト削減や工程改善などの合理化を行いたい](#)
- 合理化をする方法が分からないので[改善案がほしい](#)



お客様側
— CUSTOMER ACTION —

① 相談

室外機部品で合理化を行いたいが、何が改善できるのか不明。部品供給メーカーである岡安ゴムに製造ラインの見学をしてもらい、改善案がほしい。

岡安側 — OKAYASU ACTION —

② 社内検討

室外機の製造ラインを見学。配管を固定する保護ブッシングでの合理化提案で決定。(流動数量が多く、大きい改善の成果が見込まれるため)



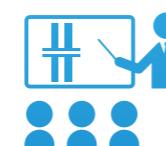
① 形状変更・金型成型→押出成形

用途的に相手物(銅管)に対しての防振性能という機能面を阻害しない形状であれば、金型成型品ではなく、連続押出成形品にて代替が可能ではないか。
➡ 押出成形では同断面が連続して成形される。金型成型品では水平方向に溝が付いており、複雑形状となっているので押出成形ではできない形状。
➡ リブ付き形状を検討。[自社にて製品形状図面作成](#)。

② 銅管腐蝕

材料特性については銅管固定材として使用するため、銅管腐蝕をしない材料特性が必要。押出成形では金型成型時の過酸化物架橋ができないため、低硫黄の材料を検討。
➡ [自社にて配合設計](#)。
※過酸化物架橋: 硫黄を使わない架橋方法。硫黄を使った架橋は、銅管腐蝕の影響が懸念される。
※加硫は、硫黄を用いてゴムに架橋を発生させること。

③ 打ち合わせ



形状変更及び低硫黄材料への変更についての相談。

⑤ 試験シート確認・評価

低硫黄の材料での銅管部分への影響なし。

④ 試験シート作成

銅管腐蝕に影響が少ない低硫黄の材料試験シート作成、提出。

⑥ 試作対応

安価な費用にて試作を実施。
※例) 金型成型: 金型作成+試作費の場合 1,000,000円~
押出成形: 口金作成+試作費の場合 120,000円~

⑦ 打ち合わせ

試作品の確認。従来の形状から押出形状に変更すると、凹み部分がなくなり組付固定のバンドが滑り配管から外れる可能性がある。

⑧ 社内検討

社内検討を繰り返した結果、組付固定のバンドが外れないようリブ構造を設計。提案図面を作成、提出。

お客様側 — CUSTOMER ACTION —

⑨ 打ち合わせ

提案図面で承認をもらい再度試作を行うことで決定。ただ、この製品は一定の重量で防振性能を発揮するため重量での管理が必要。

岡安側 — OKAYASU ACTION —

⑩ 試作対応

押出成形の材料排出時の吐出量が大きいため、製品にさくられが発生。口金加工技術で圧力を軽減、対策実施。

⑪ 試作確認・評価

落下試験で製品の組付けバンドが外れる。➡ リブの形状変更の依頼。
また製品重量が軽かったため、防振性能が発揮されなかった。

⑫ 試作対応

リブの数を増やすための形状変更。重量を増やすために、厚みを2mm厚くして試作。

⑬ 試作投入・評価

配管部分の銅管腐蝕の影響がなく、
落下試験でもバンドが外れなかつた。防振性能面での重量もOK。

〈メリット〉 年間流動数量360,000個

| 項目 | 金型成型 | 押出成形 | 効果 |
|---------|----------|-----------|------|
| 生産能力 | 2,000個/日 | 30,000個/日 | 大幅UP |
| 仕上費 | 2円 | 0円 | 費用削減 |
| リードタイム | 30日 | 14日 | 納期短縮 |
| 総コスト(%) | 100% | 84% | 価格低減 |



押出への切り替え後の銅管に組み込みます。
バンドで固定して使用します。

従来品



金型成型は金型費用が高く、初期費用が掛かる⇒高コスト
金型の加工時間が掛かる⇒開発リードタイムが長い
バリ取り作業が発生⇒製品のリードタイムが長い・加工費発生

完成品



押出成形は口金費用が金型より安価⇒低コスト
金型より口金の方が加工時間が短い⇒開発リードタイム短縮
バリ取り作業なし⇒製品のリードタイム短縮・加工費削減

「変えたい」をカタチに
Realize wants of "Change"

コスト、工程改善 合理化成功!

ご相談・見積・ご注文

試作・打ち合わせ

試作・製造

ブレイクスルー

押出成形

まとめ

①リブ付き形状にすることによって、金型成型から押出成形への変更 ②低硫黄での配合設計 ③口金技術でさくられ解決

お客様のご要望に柔軟に対応し新たなブレイクスルーを生み出しています。

Breakthrough Point

ブレイクスルーポイント

岡安ゴムの生産技術で、インライン(押出工程内)での
プライマー塗布+テープ貼り加工実現!

Case.3 プロテクター

〈使用用途〉ホイールアーチ用オーバーフェンダー（スキマ埋め）



「お客様の困りごと」

- 外装部品ということもあり、細部の部品への調整が遅れており短納期での量産立上げの必要性があった
- 対象品番4品番 Total数量42,000m/月のテープ貼り品というハードル
- 押出成形工程と加工工程が会社間を跨ぐため、エンドユーザー様の目標コストが厳しい

お客様側 — CUSTOMER ACTION —

① 依頼

低コストで高品質かつ納期満足するものがほしい。試作までの納期が短く、対象品番4品番見積、即日対応依頼。

③ 試作注文

見積受領後、2日後に4品番試作発注。試作納期：4品番まとめて1ヶ月後希望。

⑤ 試作品にて打ち合わせ

Tier1同行訪問。量産時はオンラインにてテープ貼りを行う旨を伝える。スケジュール調整。

⑥ 量産前確認

梱包仕様などの細部調整。オンラインテープ貼り品提出。

⑦ 量産前準備

オンラインテープ貼り機の製作(自社設計)。
テープはみ出し検知カメラの設置。

⑧ 製造工程



⑨ 量産対応

低コスト・高品質・納期満足のQCDを達成。



「変えたい」をカタチに
Realize wants of "Change"

オンラインでの加工実現で目標コスト達成!

Breakthrough Point

ブレイクスルーポイント

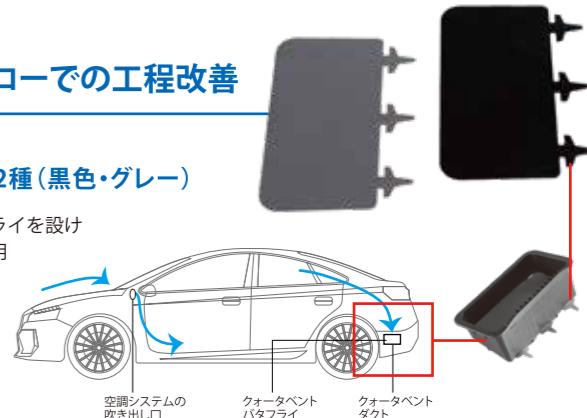
ワンストップ加工でのVA提案 アフターフォローでの工程改善

Case.4 バタフライクォータベント 2種(黒色・グレー)

〈使用用途〉車室内空気の排出口であるダクトクォータベントにバタフライを設け
排気ガスや埃等が車室内へ侵入を防止する逆止弁として使用

「お客様の困りごと」

- エンドユーザー様からのコスト低減の依頼に対して、応えたい
- 要求事項
- 流動数量の多いバタフライクォータベントにて検討したい



お客様側 — CUSTOMER ACTION —

① 製品要求の展開

要求仕様(製品寸法規格等)・要求品質の展開。車載部品の使用環境による寒暖への影響評価として、冷熱サイクル評価が必要。

Point ゴム板メーカーは大規模な設備を使用し、設備コストが高く固定費も高い。薄いゴム板も構成比として割高となる。また、ゴム板は既製品のサイズとなるため歩留まり悪化。

③ 打ち合わせ

内製化 幅広の連続押出加硫設備で歩留まりも考慮したサイズで薄いゴムシートの押出後、連続打ち抜き加工。歩留まりUP、運搬費、加工費の低減によりコスト低減。その効果により現行品価格15%削減。冷熱サイクル試験については岡安ゴムの試験設備にて対応。

⑤ 試作発注

打ち合わせ内容にて承諾、試作発注へ。

⑦ サンプル確認・評価

試作品と各種評価項目の確認で問題なし。

⑨ VA検討・工程改善

アッセンブリー作業工程は人が組付けを行っていたが、ロボット化を検討。

問題点 アッセンブリー作業工程にて製品同士がくっつき、ロボットで組付ける際に製品を1枚ずつ取れない。(黒は製品同士がくっつき。グレーは製品同士がくっつかなかった。)

⑫ 試作品確認

ロボットでの試作品1,000枚の組付けOK。(従来品は製品同士がくっつくため、組付け前にほぐす作業が発生。さらに、製品同士のくっつきにより、20回につき1回機台が停滯)➡停滯することなくロボットによる組付け完了。量産開始後のアフターフォローによりVA成功。

「変えたい」をカタチに
Realize wants of "Change"

ワンストップ加工によりコスト低減
アフターフォローにより工程改善 合理化成功!

ご相談・お見積・ご注文

試作・打ち合わせ

製造

ブレイクスルー

ご相談・見積・ご注文

試作・打ち合わせ

製造・ブレイクスルー

お客様のご要望に柔軟に対応し新たなブレイクスルーを生み出しています。

Breakthrough Point

ブレイクスルーポイント

新規立ち上げのスピード対応

事業撤退に伴う受注増加の量産体制の確立

Case.5>ケーブルプロテクター

〈使用用途〉自動車用ケーブルの保護材

「お客様の困りごと」

- プロテクターを供給している企業の事業撤退
- 短納期での量産立上げの必要性
- できるだけ現行価格で購入したい
- 対象品番約900品番 Total数量325,000m/月の物量

お客様側 — CUSTOMER ACTION —

① 背景・案件見積

岡安ゴムとの取引(スポンジプロテクター供給)の背景もあり、案件依頼。低コストで高品質かつ迅速対応いただきたい。試作までの納期が短く、対象品番約900品番見積。

④ 試作発注

評価用に試作品の発注。流動数多の多い断面を選択。

⑥ 試作評価

試作品評価。耐ポリエチレンアウター割れ試験。嵌合性確認。

⑦ 試作品にて打ち合わせ

嵌合性OK。耐ポリエチレンアウターで割れ発生
(試験条件:150°C × 240h)
➡配合再検討。※EPDMの耐熱老化試験は120°C × 72h
そのため上記は、一般的に厳しい試験条件である。

⑩ 試作評価

試作品評価。耐ポリエチレンアウター割れ試験。嵌合性確認。

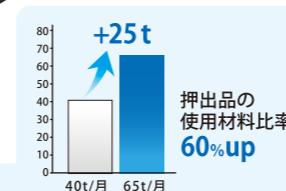
⑪ 試作品にて打ち合わせ

耐ポリエチレンアウター割れ試験問題なし。納入方法、梱包形態、量産に向けてのスケジュール確認。品番が多いため段ボールはSDGsの観点から、現行他社品同様に通い箱で納品にて検討。

⑫ 量産前確認

梱包仕様などの細部調整。

最初は全体の85%を岡安ゴムにて生産。
全体の100%生産時には押出1ラインの設備増設。
依頼から量産まで1年以内に対応。



岡安側 — OKAYASU ACTION —

② 社内検討

現行価格に近づけるために、安価な材料の選定かつ高品質を保つ
材料選定、配合設計の検討。供給数量が多いため、通常量産
スピードを上回る生産方法の検討。(押出成形のスピードUPの
検討)。押出機・押出ラインの設備増設の検討。



③ 試作前準備

押出成形のスピードUPが現実的に対応可能かどうかの事前確認を実施。⇒生産対応可能。見積書提出。

⑤ 試作対応

口金作成後、試作実施。試作品納品。

⑧ 社内検討

耐ポリエチレンアウターに有効な添加剤の検討。
お客様と現行メーカー様と三社で打ち合わせ検討。



⑨ 試作対応

新配合での試作実施。



「変えたい」をカタチに
Realize wants of "Change"

900品番を配合設計から
工程設計まで実施
スピード立ち上げ成功!

Breakthrough Point

ブレイクスルーポイント

岡安ゴムの生産技術で、さらなるインライン(押出工程内)での加工実現!

インライン(押出工程内)でのシリコン塗布+プライマー塗布+テープ貼り加工

Case.6>SEAL RUBBER

〈使用用途〉ヘッドライトとバンパーの間の緩衝材

「お客様の困りごと」

- 製品にテープとタブテープ、片面シリコン塗布+打ち抜きを一貫して行う会社がなく困っていた。

お客様側 — CUSTOMER ACTION —

① 案件見積

低コストですべての工程を行いたい。L仕様とR仕様の2種あるため、一目で区別したい。テープ貼りに加え、シリコン塗布も必要とされる特殊工程。
※片面のみシリコン塗布、もう片面にテープ貼り付け。製品機能面としてシリコン塗布面は滑り性、テープ面は接着力が必要。

③ 打ち合わせ

試作ではすべて手作業で行い、量産は打ち抜き工程以外は自動化で生産の了承を得た。



⑤ 打ち合わせ

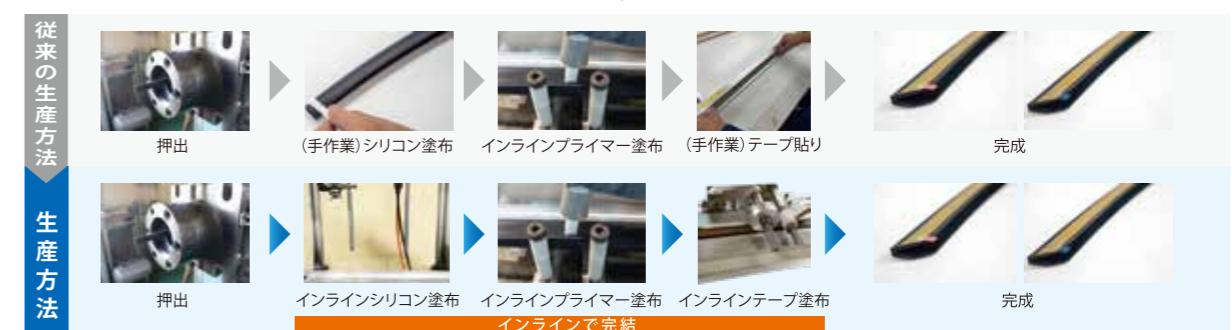
タブテープの目的:L/Rの識別に加え、タブテープを摘み上げることでテープの離型紙を剥がしやすくなる(作業性の向上)。
従来仕様:テープの離型紙を製品の中心でカットして、カットの左右にタブテープ貼る仕様。※お客様での作業性と岡安ゴム側での作業性が悪い。
提案仕様:製品の端からタブテープを一ヵ所のみ貼り付け、離型紙をはがす仕様。➡工程時間の削減

⑥ 量産前準備

インラインテープ貼り治具作成。シリコン塗布用の噴霧器を作成。上記を使用しての試作+インラインでのテープはみだし検知カメラの設定。量産仕様打ち抜き型の作成。試作実施。梱包仕様策定。

⑦ 量産前確認

梱包仕様などの細部調整。試作品にて品質・作業性確認。



「変えたい」をカタチに
Realize wants of "Change"

複雑な作業工程の合理化成功!

岡安側 — OKAYASU ACTION —

② 社内検討

異形品で角度の指定があり、要求されている形状が押出成形にて実現できるか検討。最終製品仕様を考慮した工程設計。インライン工程での異形に対するテープ貼りやシリコン塗布は見知がなく、初めは手作業で行う。➡最終的にはインラインにてシリコン塗布、テープ貼り付けを行う。L/Rにて最終仕様が異なるため、後工程にて打ち抜き検討。



打ち抜き治具

④ 社内検討

インラインテープ貼り治具作成。
シリコン塗布用の噴霧器を作成。
簡易打ち抜き型作成。



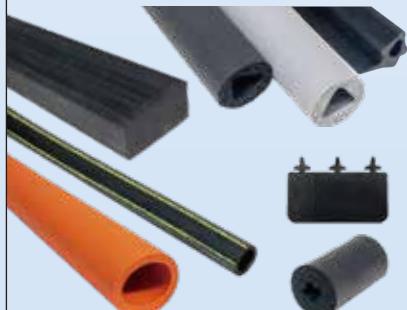
打ち抜き治具

岡安ゴムは見えないところで 人々の生活を支えています。



車両分野

- ・カープロテクター
- ・インシュレーターゴム
- ・カーエアコン用止水パッキン
- ・車内空気圧調整弁用シート
- ・ポンネットクッション用ゴム
- ・ウェザーストリップ用緩衝材
- ・カー配線用グロメット
- ・フェルタンククッション
- ・ケーブル用プロテクター



弱電分野

- ・エアーコンプレッサー静振ゴム
- ・エアーコンプレッサーゴムブッシュ
- ・シリコンスペーサー
- ・黒板消し用気密パッキン
- ・防振スponジゴム
- ・室外機の配管固定材
- ・ドレンエア逆流防止部品
- ・エアコンドレンホース



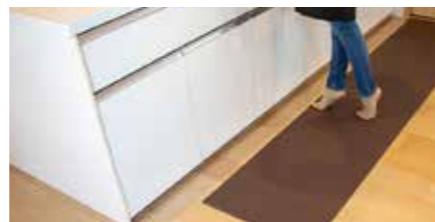
インフラ・ 建築・強電分野

- ・バタフライバルブ用シートリング
- ・遮音コンセントカバー
- ・バルコニー用防水カバー
- ・信号機用防水パッキン
- ・視覚障害者用の点字タイル
- ・扉ゴムパッキン
- ・戸当りゴム
- ・シャッタースポンジ
- ・遮光パッキン
- ・フローリング目地用ゴム
- ・建材用隙間埋め止水プレート



OKAYASUブランド(岡安ゴム規格品)

培ってきた技術力を活かし、独自の規格品を開発。気軽にご購入をいただけるようAmazon・Yahoo・楽天にてEC販売を行っております。



タフロングシリーズ

- ・タフロング ES5
- ・タフロング タフシート
- ・タフロング マイクロセル

ふく楽シリーズ

- ・キッチンマット
- ・洗面台マット
- ・トイレマット
- ・疲労軽減マット



住宅設備分野

- ・浴槽用ゴム栓
- ・トイレ用ゴムナット
- ・照明器具用遮光パッキン
- ・段差解消マット
- ・トイレ台用高発泡クッション
- ・流し台菊割れゴム
- ・水栓用コードブッシュ
- ・お風呂洗い場マット
- ・配電盤用防水パッキン



食品・医療・ 介護分野

- ・メディカルペール用パッキン
- ・車椅子用スロープ板
- ・冷却療法装置用ゴムホース
- ・立ち上がり補助手すりのスベリ止め用ゴム
- ・医療用リストバンド



資材・ 雑貨分野

- ・アンブレラストップ
- ・野球素振り用ゴムバット
- ・縄跳び用グリップ
- ・芝刈り機用グリップ



取扱規格品



- 押出小物シリーズ
- ・スponジパイプ
- ・スponジ角紐
- ・スponジ甲丸紐
- ・U字溝ゴム



- まもるくんシリーズ
- ・オレンジ・ブラウン 5M
- ・オレンジ・ブラウン 10M



- ゴム板類
- ・ゴム板(ソリッド)
- ・スponジゴム板(スponジ)

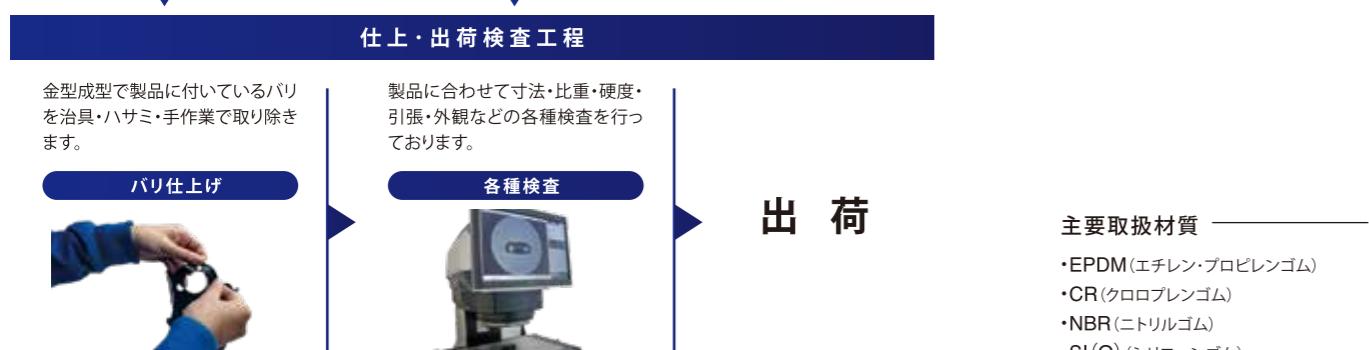


設計から加工まで一貫生産。 工程を自社設計してきた強みを活かして、 新たなワンストップ加工を生み出しています。

岡安ゴムのワンストップ加工は、汎用機を自社設計してきた強みがあり、効率的の加工を目指しております。

また加工機やロボット投資を積極的に行っております。

製造工程



会社概要

会社名 岡安ゴム株式会社
創業日 1936年4月9日
創立日 1947年4月9日
資本金 3,000万円
代表者 代表取締役社長 岡宗一郎
従業員数 グループ連結202名 単体97名
本社 〒525-0042 滋賀県草津市山寺町271-1
電話番号 077-562-7271 (代表)

国内営業所 滋賀・大阪・埼玉・愛知
国内工場 滋賀(敷地15,626m² 建屋延べ面積6,453m²)
海外工場 マレーシア
海外支社 アメリカ



岡安ゴムのソーシャルメディアアカウント



詳しくはこちらから▼
「ゴムを学ぶ/工場見学」シリーズや「製品ラインナップ」等、様々なコンテンツをご用意。製品がどのように生産をされているか、工場内の様子を動画で分かりやすく紹介しております。



環境・CSR

ISO取得状況 ■本社工場 ISO14001:2015 2001年2月27日 取得
ISO9001:2015 1997年3月28日 取得

■マレーシア工場 ISO9001:2015 2005年3月 取得
ISO14001:2015 2004年3月 取得

事業拠点

本社工場
〒525-0042
滋賀県草津市山寺町271-1
TEL:077-562-7271
E-mail:okayasu.pm@okayasu-rubber.co.jp
配合、金型設計から生産・加工・品質保証まで一貫して行います。



大阪営業所
〒537-0024
大阪府大阪市東成区東小橋3丁目9番13号
お電話でのお問い合わせは本社までお願いします。



名古屋営業所

〒460-0003
愛知県名古屋市中区錦1-5-11
名古屋伊藤忠ビル4階
TEL:080-8943-1599



大宮営業所
〒330-0854
埼玉県さいたま市大宮区桜木町1丁目9番18 Mio大宮
お電話でのお問い合わせは本社までお願いします。



OKAYASU RUBBER (MALAYSIA) SDN.BHD.

マレーシア国セランゴール州
Lot 3846, Jalan 4-D,
Kampung Baru Subang,
Seksyen U6, 40150, Shah Alam,
Selangor Darul Ehsan, Malaysia
TEL:603-6157-2001
E-mail:malaysia@okayasu-rubber.co.jp
Web: https://www.okayasu-rubber-malaysia.com/
低コストにも関わらず、国内生産部と同等の充実した設備と品質保証で、お客様のニーズに応えます。



Okayasu Rubber America, Inc.
アメリカ テキサス州
12762 O'Connor Road, San Antonio,
Texas 78233 USA
TEL:+1-210-880-1310
E-mail:keijiro.oka@okayasu-rubber.com

