

サトウプロダクト

創業80周年のあゆみ



Company History

# Index

*03-04*

創業80th  
代表取締役  
ご挨拶

*05-06*

ルーツ  
創業の精神

*07-08*

沿革 年表

*09-10*

History I  
初期 - 中期

*11-12*

History II  
中期 - 現在へ

*13*

CSR活動

*14*

会社概要  
事業拠点一覧



お客様と地域の皆様、

多くの従業員に支えられてきた80年。

その先に、更なる挑戦の未来を見据えて。

私の祖父がただ1台のプレス機から始めた町工場がサトウプロダクトの原点です。

そして今、工業の町 大阪平野区で産声を上げた私たちの事業は、奈良や茨城などの事業拠点を中心に日本国中へと広がっています。この発展を成し遂げることができたのは、多くのお客様と、共に手を取り合い、平成の不況や数々の災害を乗り越えてきた、平野区をはじめとするパートナー工場の皆様、そして熱意に溢れる従業員のみなさんのおかげであると感じています。サトウプロダクトは、昭和21年の創業より80周年を迎えました。

しかし、この地点が私たちのゴールではありません。80周年を超え、100周年へ、そしてさらに未来へと、私たちは常に、町工場から始まったベンチャー企業の志を胸に、挑戦を続けてまいります。

株式会社サトウプロダクト  
代表取締役 佐藤 広猛

# 創業 1946

創業の地  
生野区林寺

創業者である佐藤重兵衛から三代目となる現代表取締役 佐藤 広猛まで、サトウプロダクトの舵をとり、挑戦を続けてきた経営者たちの人となり。何を思い大阪に工場を興したのか、経営上のどのような危機に立ち向かい、乗り越えてきたのか。歴代経営者たちの軌跡を振り返ります。

# 2026

# SATOU

現在本社  
平野区加美

関中協会館



創業者 佐藤 重兵衛

## 創業者 佐藤 重兵衛 「プレス機1台」から始まったサトウプロダクトの歴史

明治43年、愛知県に生まれた創業者は、大阪に居を移し大阪工業学校(現大阪府立都島工業高等学校)に学び技術者となるものの、第二次大戦激化に伴い出征。右肩に銃創を受けるも生き延びたのです。戦時の経験を機に、人生を見つめ直し自ら身を立てる形で昭和21年6月に金属加工業を開始。この時所持していた設備はわずか1台のプレス機のみでした。

## 二代目代表取締役 佐藤 勝則 弱電から大手へ飛躍を遂げた中興の祖

大阪の家電メーカーとの直取引で業績を重ねたこの製作所を、父である創業者とともに支えたのが二代目。柔道四段、若い頃は警察官を志した二代目はバイタリティに溢れ、営業面で父をサポート。この活動が実を結び、高度経済成長に伴い、大きく発展を遂げた株式会社クボタとの販路を開拓へと繋がっていきました。

## 三代目代表取締役 佐藤 広猛 バブル期を乗り越え平野区から全国へ

バブル崩壊に伴い家業を継ぐことになった三代目。不景気による業績不振を払拭するため、三代目を選んだのは、平野区を中心に一つのサプライチェーンとして、この危機を乗り越える生存戦略でした。地域の技術を結集することで不景気の時代を乗り越えたサトウプロダクトは、大阪だけでなく兵庫や筑波など、全国規模でのM&Aを開始。プレス機1台から始まった企業は、80年を経て売上高100億を目指す企業へと成長しました。



二代目 佐藤 勝則



# Company History

沿革

80年の軌跡、そして未来へ

1台のプレス機から始まった挑戦は、信頼を重ねることで全国へと広がる一貫生産体制へと結実しました。平野区から始まった80年の情熱を胸に、私たちは次世代と共に、売上100億円という新たな高みへと挑み続けます。



©平野区誌/平野区誌刊行委員会

## 1946

昭和21年6月  
大阪市生野区林寺に  
プレス工場設立

## 1956

昭和31年8月  
有限会社サトウ製作所を設立  
大阪市平野区加美北3丁目に移転

## 1961

昭和36年  
(株)クボタ堺製造所より  
農機部品の受注取引開始

## 1962

昭和37年  
(株)ヤマトプロテックより  
消火器部品の受注取引開始

## 1965

昭和40年  
(株)サトウ製作所を設立  
(資本金500万円)

## 1978

昭和53年  
大阪市平野区加美北  
1丁目5番7号に  
溶接専門工場を開設

## 1984

昭和59年  
奈良県磯城郡田原本町に  
プレス工場を開設

## 1989

平成元年  
ロボット溶接機を増設

## 1994

平成6年  
2次元レーザー加工機(三菱)  
を増設



## 1996

平成8年  
(株)サトウプロダクトに社名変更  
(社名変更に伴い増資)  
第4工場及び、本社工場増築  
ワイヤー放電加工機・  
NCフライス盤増設

## 2001

平成13年  
資本金2,300万円増資

## 2004

平成16年  
溶接ロボット工場拡張

## 2005

平成17年  
物流倉庫拡張 検査室拡張

## 2006

平成18年  
钣金工場新設 4KWレーザー導入  
田原本工場 250トンプレス増台

## 2007

平成19年  
新型溶接ロボット2台導入  
ISO9001認証取得 新倉庫設立



## 2008

平成20年4月  
新ロボット工場完成  
(新型ロボット3台増台)

## 2009

平成21年  
ステンレス専用溶接ロボット導入

## 2011

平成23年4月  
田原本工場拡大、第一期工事  
8月  
田原本工場拡大、第二期工事  
11月  
2次元レーザー加工機増台

## 2012

平成24年2月  
新本社ビル着工



5月  
第13倉庫完成(本社工場)

8月  
新本社ビル完成(大阪市平野区)

9月  
ミットヨ3次元測定器導入  
本社工場第14工場新設  
(新型ロボット溶接機2台導入)

## 2013

平成25年9月  
(株)ピーエム技研  
(100%出資子会社)

12月  
本社工場第15工場新設

## 2015

平成27年9月  
新型溶接ロボット2台増設  
(本社工場第14工場)

12月  
新型ハイブリッド・  
プレスブレーキ増設  
(本社工場第1工場)

## 2019

平成31年1月  
堺物流センター新設(堺市堺区)

新型溶接ロボット6台増設  
(本社工場第4工場)

令和元年11月  
東大阪工場開設(東大阪市)



## 2020

令和2年9月  
茨城県つくばみらい市に  
新工場用地取得

## 2021

令和3年12月  
つくばみらい工場開設  
(茨城県つくばみらい市)



## 2022

令和4年5月  
スポット溶接工場新設  
(本社工場第3工場)

8月  
細川工場開設  
(兵庫県三木市)

12月  
新型溶接ロボット3台増設  
(本社工場第3工場)

## 2023

令和5年6月  
平面研削盤1台、ラジアルボール盤1台、  
旋盤機1台、110tプレス1台、  
150tプレス1台増設(つくばみらい工場)  
直立ボール盤2台、タップボール盤3台増設(本社工場)  
バリ取り機導入(東大阪工場)

8月  
金型製作のため守谷工場新設(茨城県守谷市)  
マシニングセンタ1台増設

## 2024

令和6年5月  
つくばみらい工場拡大、第2棟完成  
ファイバーレーザー加工機ENSIS3015-AJ 導入  
(つくばみらい工場第2棟)



パレットチェンジャーAS3015C 導入  
(つくばみらい工場第2棟)  
金型製造部門設置(本社工場第10工場)

6月  
(有)小緑製作所(100%出資子会社化)

## 2025

令和7年9月  
SGステンレス工業(株)(100%出資子会社化)

### 戦後復興と 高度経済成長の始まり

第二次大戦後、1950年の朝鮮戦争特需を契機に鉄鋼・造船・機械が急成長。日本の輸出主導型工業国家への転換点となる。

### オイルショック

第4次中東戦争を機に国際原油価格が急騰。これにより日本の産業は、省エネ技術の開発と高効率生産体制へシフト。

### バブル経済崩壊

1989年12月29日に日経平均の最高値を記録した日本経済。しかし1990年から株価が急落。企業倒産・不良債権問題が深刻化した。

### 携帯電話のネット技術の発達

携帯電話の普及とともに、NTTドコモの「iモード」をはじめとしたインターネット技術が普及。携帯電話の利用方法が大きく変化。

### 東日本大震災

2011年3月11日14時46分、マグニチュード9.0の地震が発生。福島原発事故を含む未曾有の重大事故となり、エネルギー政策の転換点に。

### 半導体製造国内回帰

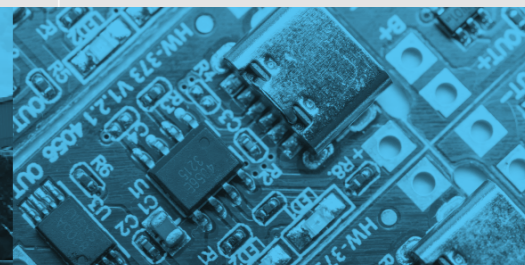
TSMC熊本工場稼働を皮切りに日本国内での半導体生産体制が再構築され、経済安全保障と先端産業再構築の象徴となる。

# News

©平野区誌/平野区誌刊行委員会



©毎日新聞社/時事通信フォト





# 1946

## 戦後の復興期に 産声を上げたサトプロ

第二次大戦の敗戦で壊滅した日本。占領下で改革と復興を図り、重化学工業化と輸出拡大が進み、高度成長の土台が出来上がりつつあった時代。創業者による「できることから始めよう」という青雲の志がサトプロの礎を築きました。

©朝日新聞社/時事通信フォト

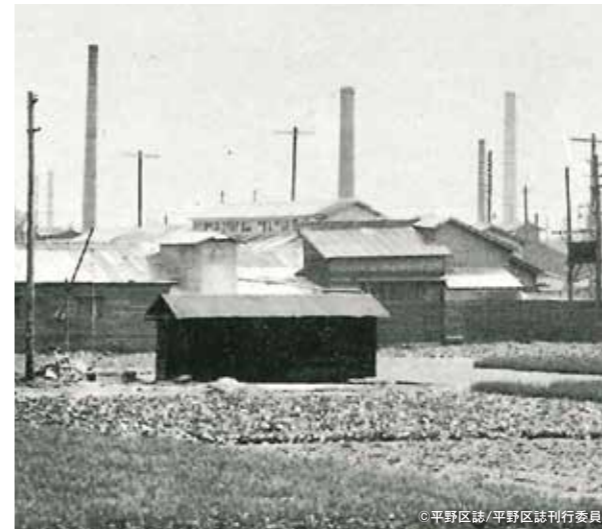
## 高度経済成長の 波に乗って 着実な業績を重ねる

高度成長期に重化学工業と輸出が拡大し、都市化と所得向上が進展した1960年代。日本企業が国内インフラ充実と海外市場進出を図る、安定した経済状況の中で、サトウ製作所も大きな転機を迎えることになります。



# 1980

©平野区誌/平野区誌刊行委員会



©平野区誌/平野区誌刊行委員会

## プレス機一台の町工場が 大阪の電機メーカーの パートナーに

1946年36歳で事業を始めた創業者。当時は地元の文具店をはじめ、地域の小さな企業と取引でした。少しずつ事業を拡大した創業者は45歳で事業を法人化。松下電機やシャープ、サンヨー電機といった大手電機メーカーとの取引をする企業「有限会社サトウ製作所」としての地位を築いていきました。



## クボタ堺製造所との 事業連携が生んだ サトプロの飛躍

1961年サトウ製作所は、株式会社クボタのマザー工場である、クボタ堺製作所との農機具部品の取引を開始します。国際市場への進出を図っていた当時のクボタと連携を結んだのが、後の二代目代表。国内電機メーカーの拡大に伴い対応に苦慮していたサトウ製作所の大きな転換点であり、以降60年以上にわたって続く、事業の重要な柱となっていきます。



## 大阪の外へと 事業拠点を築き始めた サトプロの成長

クボタとの取引によってサトウ製作所の業績は飛躍的に拡大。売上高10億円、社員50名の企業へと発展しました。さらに事業も多角化を図り、1965年には株式会社化を実現。1978年には大阪平野区に溶接専門工場を、1984年には奈良県磯城郡に新プレス工場を開設するなど、多品種の部品製造の地盤を固めていきました。



## 日本全体が停滞した 90年代を乗り切るために

90年代初頭、80年代末から続くバブル経済が崩壊。不良債権とデフレで日本国中が停滞する中で、大阪の製造業も大きな打撃を受けました。その最中、サトウ製作所からサトウプロダクトへと社名を変更した当社は新たな代表を迎え、この不況に立ち向かっています。



## 再び息を吹き返した日本 未来に向けて、 サトプロの挑戦は続く

IT化、自動化、半導体産業の振興、EVの登場など、目まぐるしく変わる2000年代。ビジネスモデルの転換により、新たな分野へと進出することで持続的な成長を目指す、サトウプロダクトの未来に向けた一手とは。



## 三代目が迎えた サトウプロダクト最大の危機

1998年佐藤広猛が三代目代表に就任しました。しかし、当時はバブル崩壊後の不況の影が長く尾を引いており、サトウプロダクトとしても受注減と資金難に見舞われた時代でした。その時、三代目が苦肉の策として、始めたのが平野区を中心とした「サプライチェーンの構築」でした。



## 企業の原点・平野区と 共存共栄を図ることで 不況の危機を克服

平野区には、長年培った技術力を誇る町工場が点在していました。三代目はこの平野の街をひとつの拠点として考え、不況に苦しむ技術者を束ね、総合力で現代社会の求める、多品種・小ロット・短納期・低価格のニーズに応えていきました。この施策が功を奏し、サトウプロダクトと平野の街は窮地を脱したのです。



## 挑戦し進化する未来へ向け 常に「ベンチャー精神」 掲げて進め

2020年代の円高に伴い、売上高30億円を達成したサトウプロダクト。順調な成長の最中で三代目が常に持っていた思い、それは「ベンチャー精神」。成長の只中であっても、ビジネスモデルの転換を図り、より付加価値の高い製品の受注と生産を目指し、つくばみらい工場新設をはじめとした設備・工場投資、M&Aの挑戦を続けています。

# サトウプロダクトのCSR活動

これまで以上に社会に必要とされ、日本、そして世界に貢献していくために。  
 なにより、未来に向けて全ての従業員が心地よく働き続け、お客様を喜ばせるものづくりを続けていくために。  
 企業の社会的責任を強く認識し、企業経営の健全化・改善の取り組みを続けています。

## 持続的な成長を目指す業務改善の取り組み

当社はこれまでの急速に成長してきた企業の歴史の中で、「企業規模の成長に、内部体制が追いつかない」という課題に直面しました。この問題解決のため、組織体制の再整備による大転換を図っています。2026年時点で、社員が自律的に動ける仕組みを構築。さらに売上高は2020年の約30億円から倍近くへ拡大し、新たな目標として売上高100億円を掲げ、新たな挑戦を続けています。

### 品質管理と安全性の確保

株式会社クボタに納入する、ブレーキペダルなど命に関わる部品を製造する責任を十分に認識し、品質管理に厳格に取り組んでいます。PPM(百万個に対する不良率)が約20PPM という高いレベルを達成しており、多品種少ロット対応の中でも信頼性の高い製品供給を実現しています。



### ISOとSDGsへの対応

当社は2007年、国際標準の品質マネジメントシステム「ISO 9001」の認証を取得。(登録証番号は07069)これは品質管理と顧客満足を継続的に向上させる体制構築に取り組んでいます。さらに企業活動を通じた社会課題の解決と持続可能な社会の形成を図るため、事業におけるSDGsの達成目標を掲げています。



### 誰もが働きやすい 職場環境を目指して

バブル崩壊後の不況を乗り越える時期に習慣化されていた、かつての過度な労働慣行から脱却し、ホワイト企業への転換を進めています。具体的には、残業時間の大幅な削減、土曜・祝日の休日化、ハラスメント窓口の設置など、働きやすい職場環境の構築に取り組んでいます。



### 日本の町工場の技術を 未来に継承していくために

現在、多くの町工場が直面している、地域産業・技術の継承と、後継者不足の問題。長年にわたって築き上げられてきた、日本の工業技術の火を絶やすことなく、未来へと継承していくために、サトウプロダクトでは、地域の協力会社やサプライヤーに対し、M&Aなどを通じて経営を支援し、高い技術力を持つ企業の廃業を防ぎ、日本のものづくり技術の継承に貢献しています。



## 会社概要

### 会社名

株式会社サトウプロダクト

### 代表者

代表取締役 佐藤 広猛

### 所在地

〒547-0001 大阪市平野区加美北3-8-37

### 連絡先

06-6791-8184

### 事業内容

精密プレス・ロボット溶接・レーザー加工・ブレーキプレス・  
金型試作製作・治具製作・板金試作・機械加工品

### 事業規模

【資本金】2,300万円  
 【年商】50億円(2025年3月期)  
 【従業員数】269名(グループ全体:2026年1月31日時点)

### 主要取引先

株式会社クボタ(堺製造所・枚方製造所・筑波工場・宇都宮工場・臨海工場)  
 日立建機株式会社、富士フィルム株式会社、他

### 関連会社

#### 株式会社ビーエム技研

〒675-1311 兵庫県小野市万勝寺町318-3  
 TEL:0794-64-5133 FAX:0794-64-5138  
 URL:https://pm-giken.jp/

#### 有限会社小緑製作所

〒529-1663 滋賀県蒲生郡日野町大字北脇1-253  
 TEL:0748-53-2715 FAX:0748-53-2713  
 URL:http://www.komidori.co.jp/

#### SGステンレス工業株式会社

〒675-1203 兵庫県加古川市八幡町下村1244  
 TEL:079-438-5771 FAX:079-438-5877  
 URL:https://www.sgst.co.jp/

## 事業拠点一覧



### 本社/工場

〒547-0001  
 大阪市平野区加美北3-8-37  
 TEL:06-6791-8184 / FAX:06-6794-4445



### 東大阪工場

〒578-0905  
 大阪府東大阪市川田4-7-18  
 TEL:06-6777-7141 / FAX:072-965-3340



### 田原本工場

〒636-0221  
 奈良県磯城郡田原本町八田84-1  
 TEL:07443-3-6153 / FAX:07443-4-3525



### つくばみらい工場

〒300-2408  
 茨城県つくばみらい市福岡工業団地33  
 TEL:0297-21-8080 / FAX:0297-21-8082



### 細川工場

【株式会社ビーエム技研/細川工場併設】  
 〒673-0722  
 兵庫県三木市細川町脇川455-15



### 堺物流センター

〒590-0901  
 大阪府堺市堺区築港八幡町1-175  
 LF B棟サカイ3階



### 株式会社ビーエム技研

〒675-1311  
 兵庫県小野市万勝寺町318番地の3  
 TEL:0794-64-5133 / FAX:0794-64-5138



### 有限会社小緑製作所

〒529-1663  
 滋賀県蒲生郡日野町北脇1-253  
 TEL:0748-53-2715 / FAX:0748-53-2713



### SGステンレス工業株式会社

〒675-1203  
 兵庫県加古川市八幡町下村1244  
 TEL:079-438-5771 / FAX:079-438-5877



sata

(株)クボタ  
宇都宮工場

(株)クボタ  
宇都宮工場