

(両面印刷調整用ページ)

鑄造・ がが外	鍛造	P・以・板 金・製缶	樹脂成形	表面処理 (熱処理、めつ き、溶射等)	機械加工	金型・ 治工具	生産設備 ・自動機	電子・ 電気部品	組込 ソフトウェア	航空機 部品等	その他
		○			○	◎					



# 株式会社松本鐵工所

産業機械及び生産設備の設計、製作、据付、メンテナンス

〒059-1374 苫小牧市晴海町 28 番 1

## 会社情報

代表取締役社長	松本 英久	
設立年月	1948年4月	
資本金	5,000万円	
従業員数	266人(2018年5月)	
売上高	約30億円	
本社・グループ会社等	営業本部：東京都大田区久が原	
主要取引先	王子製紙(株)、日本製紙(株)、トヨタ自動車北海道(株)、三菱重工交通機器エンジニアリング(株)	

## 受注

○	開発・試作
	多品種少量生産
	量産
○	設備(設置・メンテナンス)

## 認証・資格等

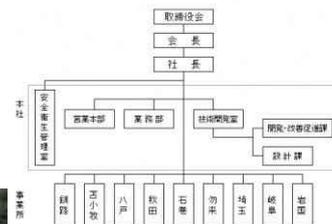
・ISO9001  
建設業/国土交通大臣許可/機械器具設置  
工事業/鋼構造物工事業、第一種圧力容器  
製造製作許可、機械保全技能士特級・1  
級、機械加工技能士1級

## 事業概要

- 各種産業機械の設計、製作、据付、組立、メンテナンスと一貫した受注体制を確立し、特に機械据付技術は高く評価され、国内大手製紙会社の抄紙機はほとんど当社の据付となっています。また、自動車関連設備、空港設備、港湾関連等幅広い分野の受注活動を展開しています。
- 組立工場をもっており、工場内で大型製品の組立、試運転ができるのも大きな特徴となっています。

### 【得意とする技術】

- 産業機械の設計、製作、組立、据付、メンテナンス
- 自動車関連設備の製作、据付、メンテナンス
- 製紙機械の据付、メンテナンス
- 製紙機械各種ロール分解整備、組立、補修
- 製缶加工、機械加工、組立、試運転
- 苫小牧、八戸、石巻に工場を有し、特に苫小牧では大型製品を工場内で組立、試運転までが可能



## 主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
五面加工機	1	オークマ MCR-A5C 2000mm×4000mm×1650mm
立型マシニングセンター	1	オークマ MILLAC852V II 2500mm×850mm×750mm
フライス中グリ複合作機	1	三菱重工業 FAF140/95 3000mm×12500mm
ホーニング装置	1	三菱重工業 φ1030×10500mm
NCプレーナー	1	丸福鉄工 DP130W-10M 1300mm×10000mm×800mm
大型強力旋盤	1	津田 TBL 超大型 φ2100×10000mm
天井クレーン	2	20 t、20 t (10 t+10 t)

## 主要製品・技術

### 自動車関連製品・技術

#### ミスト冷却装置



ミストを吹きかけて、次工程でハンドリングを可能に

#### ダイキャスト型開閉装置



ダイキャスト型開閉装置により、安全に、短時間で型保全が可能

#### 洗浄機



部品の洗浄

### 自動車関連以外の製品・技術

#### ボーディングブリッジ



ターミナルビルから乗船する際に通る人道橋

#### アンローダー



貨物船から粉、粒等を荷卸しする装置

#### ロール整備



製紙機械用各種ロールを分解整備

### わが社の顔

所属 苫小牧事業所工務部製缶係  
氏名 土沼 賢太郎

#### 土沼さんの紹介

当社入社3年目の土沼さんは、高い技術力を要し後輩の指導にも力を入れています。また、常に現状に満足せず技術レベル向上に励むとともに、新しいことにも積極的にチャレンジしています。



#### 会社の魅力の紹介

無の状態から板金、溶接、組立を行い、目の前で製品が形になる過程を実感できることが仕事の魅力です。社内の雰囲気も先輩社員からは的確なサポートとアドバイスがあり、世代の近い社員とは意見交換等が日常的に行われ働く環境としても満足しています。

### 地域の魅力紹介

当社は苫小牧市の東に位置して、千歳空港まで車で20分ほどの距離です。また、苫小牧港の近くの岸壁まで1kmのため、大型構造物の製作・出荷が可能です。

### 連絡先

担当者	取締役業務部長 戸嶋 智幸	ホームページ 
電話	0144-55-1155	
FAX	0144-55-7291	
E-mail	honsya@matsumoto-tekkosho.co.jp	
ホームページ	http://www.matsumoto-tekkosho.co.jp/	

鑄造・ 鍛造	鍛造	P・板 金・製缶	樹脂成形	表面処理 (熱処理、めっき、 溶射等)	機械加工	金型・ 治工具	生産設備 ・自動機	電子・ 電気部品	組込 ソフトウェア	航空機 部品等	その他
				○	◎						



# 株式会社ミクロ札幌

千分の一ミリというミクロンの世界に挑む超精密切削加工

〒061-3244 石狩市新港南3丁目705-2

## 会社情報

代表取締役社長	田中 博	
設立年月	1991年	
資本金	25,000万円	
従業員数	78人	
売上高	約70,000万円	
本社・グループ会社等		
スター精密(株)：静岡県静岡市清水区長崎391		
主要取引先		
スター精密(株)		

## 受注

○	開発・試作
	多品種少量生産
○	量産
	設備(設置・メンテナンス)

## 認証・資格等

- ・ ISO9001
- ・ ISO14001

## 事業概要

- ・スター精密グループの1社であり、操業以来腕時計用部分品である捲真(マキシン)、極小ネジ等の超精密小型部品の製造を行なっています。
- ・最近では永年培ってきた精密加工技術を活かして時計以外の精密部品製造にも力を注ぎ、基板検査用部品、空圧部品、自転車用部品なども行なっています。
- ・夜間無人稼働を実施することにより、ローコスト化を実現し、カム式自動旋盤24時間稼働による大量生産、NC自動旋盤による多品種少量生産の何れにも対応可能です。
- ・千分の一ミリ単位の厳しい公差を満たす精密切削加工。
- ・切削可能な材料径は0.8ミリから16ミリで、材質はステンレス、鉄、黄銅、チタン、アルミ等多岐にわたります。
- ・熱処理、バレル、メッキ設備により精密部品の切削から表面処理までの一貫生産が可能です。



カム式自動旋盤



NC自動旋盤

## 主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
カム式自動旋盤	354	スター精密
CNC自動旋盤	39	スター精密
フライス2次加工機	84	スター精密
画像検査装置	21	スター精密
真空熱処理炉	2	IHI
連続焼入炉・浸炭焼入炉	2	伸電機器・IHI
真空焼戻し炉	2	シリコニット
ニッケルメッキライン(電解・無電解)	2	
金メッキライン	1	
バレル研磨機(遠心・回転・磁気など)	14	東邦綱機・チップトン・プライオリティ

## 主要製品・技術

### 自動車関連製品・技術

バルブ							
	ブレーキ用部分品 ※切削加工は本社にて対応						
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">加工種類</td> <td>ニッケルメッキ</td> </tr> <tr> <td>主な材質</td> <td>SK95</td> </tr> <tr> <td>サイズ</td> <td>φ10×9.7mm</td> </tr> </table>	加工種類	ニッケルメッキ	主な材質	SK95	サイズ	φ10×9.7mm
	加工種類	ニッケルメッキ					
	主な材質	SK95					
サイズ	φ10×9.7mm						

### 自動車関連以外の製品・技術

捲真(マキシン)	時計ネジ	プランジャー
腕時計用部分品	腕時計用部分品	基板検査用部品
		
加工種類	加工種類	加工種類
旋盤加工+熱処理+バレル	旋盤加工+熱処理+メッキ	旋盤加工+バレル+メッキ
主な材質	主な材質	主な材質
SUS420F	SK4F	C1730
サイズ	サイズ	サイズ
φ1.0×19.0mm	φ1.1×0.95mm	φ0.3×2.4mm

### わが社の顔

所属・氏名 | 第一製造室 第二自動機グループ 平原 聖也

#### 平原さんの紹介

今年で勤続7年目です。今はカム式自動旋盤を操作して、主に腕時計用の超精密ネジを作っています。千分の一ミリというミクロン単位の公差に挑む厳しい仕事ですが、自分の作った部品が国内大手時計メーカーの製品に組込まれ、世界に羽ばたいて行くことを大変誇りに思い、頑張っている期待のオペレータです。



#### 会社の魅力の紹介

職場は自分が受持つ機械で部品を作る個人プレー主体のように見えますが、QCサークルやISO9001等の活動を通して意思疎通を図っています。年間休日数は120日を超え、皆自分に合った余暇を過ごしています。また、北海道労働局より安全衛生に係る優良事業場として奨励賞を受賞する等職場環境維持にも全社で取り組んでいます。

### 連絡先

担当者	管理室 室長 門倉 潤一	ホームページ  
電話	0133-64-3663	
FAX	0133-64-3053	
E-mail	junichi.kadokura@msp.star-m.jp	
ホームページ	http://micro-sapporo.jp	

鑄造・ 鍛造	鍛造	フイ・板 金・製缶	樹脂成形	表面処理 (熱処理、めつ き、溶射等)	機械加工	金型・ 治工具	生産設備 ・自動機	電子・ 電気部品	組込 ソフトウェア	航空機 部品等	その他
					◎						



# 株式会社むろらん東郷

自動車用オートマチックトランスミッション用圧縮ばねの製造

〒050-0087 室蘭市仲町5番地1

## 会社情報

代表取締役	稲川 圭二	
設立年月	2008年10月	
資本金	5,000万円	
従業員数	63人	
売上高	19億円	
本社・グループ会社等		
親会社 (株)東郷製作所：愛知県愛知郡東郷町大字春木字蛭池1番地		
主要取引先		
(株)東郷製作所		

## 受注

	開発・試作
	多品種少量生産
○	量産
	設備(設置・メンテナンス)

## 認証・資格等

国家技能検定「線ばね製造」技能士

## 事業概要

- ・グループの英知を結集して、最新の設備を導入し、人材教育を進めて世界No. 1のばねづくりを目指しています。



## 主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
巻取り機	7	新興機械工業(株)
熱処理炉	16	新和実業(株) 他
ばね端面研削機	8	自社製
ばね端面外面取り機	3	自社製
ショットピーニング機	9	新東工業(株)
自動セッチング識別検査装置	6	自社製
自動シート組付け機	4	自社製
窒化炉	2	オリエンタル エンヂニアリング(株)

## 主 要 製 品 ・ 技 術

### 自動車関連製品・技術

#### A/T用ダンパースプリング



精度・疲労強度及び製品の信頼性は世界トップクラスのばね

加工種類	完成品
主な材質	SWOSC-V 類似
サイズ	L=20-50、D=10-20 (単位 ; mm)
生産量	350 万個/月

### わが社の顔

所属・氏名    設備課    酒井 真穂

#### 酒井さんの紹介

わが社の設備課の紅一点を紹介します。男性ばかりの課において、清涼剤のような彼女ですが、時には男らしく「力」仕事をこなします。現在は、電気関連、特にプログラミングを任せており、センスの良さを出しています。今後も、さらなる活躍を期待される人財です。

#### 会社の魅力の紹介

『昨日よりも良い品』で社会に奉仕する」を社是とし、新日鐵住金株式会社(2019 年4月社名変更: 日本製鉄株式会社)室蘭製鐵所構内で「鉄鉱石」から「ばね」まで一貫生産しており、世界 No.1 の材料から世界 No.1 のばねづくりを目指しています。

また、操業 2012 年と若い会社で、従業員も若く、女性割合も 1/4 と女性に働きやすい環境づくりを進めています。



### 連絡先

担当者	取締役    岡本 智則	ホームページ  
電話	0143-47-2106	
FAX	0143-47-2128	
E-mail	t790303@togoh.co.jp	
ホームページ	<a href="http://www.togoh.co.jp/">http://www.togoh.co.jp/</a>	

鑄造・ がけ外	鍛造	ア・板 金・製缶	樹脂成形	表面処理 (熱処理、めっき、 溶射等)	機械加工	金型・ 治工具	生産設備 ・自動機	電子・ 電気部品	組込 ソフトウェア	航空機 部品等	その他
				◎							

# 室蘭ヒート株式会社

多品種・少量品目および試作品熱処理のエキスパート

〒050-0052 室蘭市香川町 37-23

## 会社情報

代表取締役	佐藤 晃正	
設立年月	(創業)1992年 (法人化)1995年	
資本金	1,000万円	
従業員数	6人	
売上高	1億3,000万円	
本社・グループ会社等		
<ul style="list-style-type: none"> <li>・苫小牧工場：苫小牧市字柏原 6 番地 101</li> <li>・武藤工業(株)：神奈川県大和市下草柳 825-4</li> </ul>		
主要取引先		
パナソニックスイッチングテクノロジーズ(株)、アイシン北海道(株)、オーエスマシナリー(株)、(株)キメラ、寿産業(株)、杉山工業(株)、メテック(株)、松江エンジニアリング(株)、ウメトク(株)、(株)ダイナックス、大岡技研(株) 他		

## 受注

	開発・試作
○	多品種少量生産
○	量産
	設備(設置・メンテナンス)

## 認証・資格等

特級金属熱処理技能士、1級金属熱処理技能士、2級金属熱処理技能士

## 事業概要

- ・平成4年創業以来、“顧客第一主義”を掲げ高品質、短納期を実現する為に、日々熱処理技術向上を目指しています。
- ・平成20年8月、多目的焼入れ炉(1t)を導入し、より短納期を実行し、かつ、品質向上を目指し、金型部品の低歪み熱処理を実現する為、特殊熱処理法(HIT法)技術の実施許諾を得、修得しました。
- ・平成25年4月に耐摩耗性、耐かじり性、耐溶損性に優れる表面効果処理法(PS処理)を導入しました。
- ・平成28年11月には、補正ものづくり補助を受けIoT対応の最新真空炉を導入し、更なる高品質・短納期を目指しています。



## 主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
N2ガス冷式真空炉	1	MAX180kg 540×350×800
N2ガス冷式真空炉	2	MAX450kg 750×550×1100
油冷・N2ガス冷式真空炉	1	MAX270kg 600×350×900
イオン窒化炉	3	MAX300kg φ500×1400
ガス浸炭雰囲気炉	1	MAX300kg φ600×950
真空洗浄機	1	MAX450kg 600×500×900
N2ガス冷式立形真空炉	1	MAX270kg φ600×1300
油冷式多目的焼入れ炉(HIT法仕様)	1	MAX1000kg W750×800H×1200L
塩浴窒化炉	1	MAX300kg φ600×350H

## 主要製品・技術

### 自動車関連・自動車関連以外の製品・技術

- ・真空(油)焼入技術
- ・ガス浸炭焼入技術
- ・無酸化焼入技術
- ・イオン窒化技術
- ・サブゼロ処理技術
- ・クライオ処理技術
- ・特殊熱処理技術(HIT 法)
  - ：金型部品の低歪み熱処理を実現
- ・塩浴窒化技術(PS 処理)
  - ：耐摩耗性、耐かじり性、耐溶損性に優れる表面効果処理法

イオン窒化装置



横型加圧真空炉



多目的炉



縦形真空炉



### 連絡先

担当者	室蘭工場長 佐久間 晋二
電話	0143-55-3020
FAX	0143-55-5330
E-mail	heat@basil.ocn.ne.jp

鋳造・ が工外	鍛造	アルミ・板 金・製缶	樹脂成形	表面処理 (熱処理、めっき、 溶射等)	機械加工	金型・ 治工具	生産設備 ・自動機	電子・ 電気部品	組込 ソフトウェア	航空機 部品等	その他
				○	○	◎	○			○	



# メイトク北海道株式会社

めざすのは、真のお客様貢献に向けた問題解決

〒059-1434 勇払郡安平町早来富岡 257-6

## 会社情報

代表取締役社長	田中 隆	
設立年月	2012年11月	
資本金	3,000万円	
従業員数	29人	
売上高	6億円	
本社・グループ会社等		
名古屋特殊鋼(株)：愛知県犬山市字鶴池 78-1		
主要取引先		
トヨタ自動車北海道(株)、大岡技研(株)、(株)シーヴイテック北海道、(株)ダイナックス、アイシン北海道(株)、いすゞエンジン製造北海道(株)、(株)デンソー北海道		

## 受注

○	開発・試作
○	多品種少量生産
○	量産
	設備(設置・メンテナンス)

## 事業概要

- 自動車部品の金型をメインに、航空機部品や電子機器の製品製造も行っています。
- 実に多分野・多用途の金型を製作しており、多様な工法、多彩な形状の製作実績があります。



## 主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
門型マシニング	1	三菱重工 MVR30EX 2000×4000
横型マシニング	1	ジェイテクト FH63M 800×1000
立型マシニング	6	OKK/ソディック他 VM4Ⅲ/HS430L 300×1500
NC 旋盤	4	オークマ LB25Ⅱ、35Ⅱ、45Ⅱ、45Ⅲ Φ250、300、450
内径・外径 研磨機	各1	トーヨー/シギヤ T-1253 GU-30B-60A Φ300、Φ270
平面研削盤	5	アマダ/黒田 SG105/SGK63 150×300~500×1000
ワイヤー加工機	2	ソディック/三菱 AP535L/FA20PM 300×350×550
放電加工機	3	三菱電機 EA22ME/VX20 400×500
三次元測定器	1	東京精密 CONTURA G2 1000×1200
デジタルライザー	1	AITOS AITOS 5M 900×1200

## 連絡先

担当者	業務部 業務課 主任 佐々木 直哉	ホームページ 
電話	0145-26-2828	
FAX	0145-22-2885	
E-mail	nao.sasaki@meitoku.co.jp	
ホームページ	http://www.meitoku.co.jp/ (名古屋特殊鋼(株)ホームページ)	

## 主要製品・技術

### 自動車関連製品・技術

#### 型・溶接・形状修正



- ・形状モデル、CAD、CAMによる形状加工
- ・デジタイジング測定での形状保障

加工種類	溶接・MCデータ加工
主な材質	SKD61
サイズ	-

#### ダイカスト用入子金型



- ・面削から WC まで、自社設備、自社加工
- ・デジタイジング測定での形状保障

加工種類	MCデータ加工 他
主な材質	SKD61
サイズ	-

#### 大物・新作・追加工



- ・門型 MC による大物加工
- ・加工サイズは 2000×4000 まで対応可

加工種類	門型 MC 加工
主な材質	-
サイズ	2000×4000

### 自動車関連以外の製品・技術

#### 作業足場



MC 加工ラインの足場として納入

加工種類	製缶物
------	-----

#### 旋盤用ツメ置場



自社旋盤工リヤでも活躍

加工種類	製缶物
------	-----

#### 折り畳み式作業台



突発、不具合ワークの仮置きに

加工種類	製缶物
------	-----

### わが社の顔

所属	経営管理部生産管理課
氏名	古木 みどり

#### 古木さんの紹介

何事にも積極的で、テキパキと仕事をさばく爽やかさが、事務所内の雰囲気をも明るくしています。

お取引先からも評判が良く、仲間からも信頼されている入社 4 年目の成長株は、事務職 4 年目とは思えない仕事っぷりで、毎日、全力投球しています。



#### 会社の魅力の紹介

4 年前の入社時に比べ、若い社員が多くなり、とても活気があると思います。営業の人たちに頼ってもらえて、やりがいを感じています。

地域のお祭りに社員一同で参加するのが楽しいです。

### 地域の魅力紹介

昭和 8 年、安平町内の遠浅地区で「北海道製酪販売組合連合会」によって日本で初めて大規模なチーズ製造が行われました。このことから、安平町は「チーズ専門工場発祥の地」と言われています。

その後、工場は雪印乳業に変わりましたが、昭和 60 年に同社のチーズ部門が大樹工場に移るまで、この地は長らく国内の主要なチーズ生産基地の役割を果たしました。

このような歴史を礎に現在でもカマンベールチーズを初めとする質の高いチーズが特産品として生産されています。



鑄造・ が工外	鍛造	°以・板 金・製缶	樹脂成形	表面処理 (熱処理、めつ き、溶射等)	機械加工	金型・ 治工具	生産設備 ・自動機	電子・ 電気部品	組込 ソフトウェア	航空機 部品等	その他
					◎	○	○				

# 明和機械株式会社

設計から機械部品製作、設備装置製作に対応

〒059-1364 苫小牧市沼ノ端 602-5

## 会社情報

代表取締役	外崎 和也	
設立年月	1987年7月	
資本金	1,000万円	
従業員数	8人	
売上高	-	
本社・グループ会社等		
-		
主要取引先		
(株)ダイナックス、いすゞエンジン北海道(株)、日本製紙(株)		

## 受注

<input type="radio"/>	開発・試作
<input type="radio"/>	多品種少量生産
<input type="radio"/>	量産
<input type="radio"/>	設備(設置・メンテナンス)

## 認証・資格等

職業訓練指導員

## 事業概要

- ・創業より30年「お客様の提案を実現」するため日々技術を磨き読けてきました。
- ・お客様依頼の多種産業装置、開発、設計、製作、据付、メンテナンス、部品製作を行っています。お客様より「こんな装置ができないか?」「こんな所を便利にできないか?」「この部品を改善したい」「困ったな」と言う事から始まり、設計、製作、制御装置まで一貫して社内で行っています。
- ・機械構造、精密加工、制御技術を熟知したスタッフが無駄のない設計で装置を短納期と低コストに努め、多くの企業様より、大きな機械装置製作から小さな部品まで沢山の注文を頂き、その中で多くの経験と技術の向上をさせて頂きました。また、お客様に簡単に機械をお使い頂く様に創意工夫に努めています。
- ・少ない従業員にて小ロット部品製作対応を可能な他、産業機械のスピード、省力化、高品質、高精度、耐久性が要求され、お客様により良い生産設備省力化設備、小ロット部品製作品の製作についても短時間での対応に努めています。



## 主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
NC旋盤	3	オオクマ、タキザワ
マシニングセンター	4	オオクマ
汎用旋盤、汎用フライス	6	タキザワ、イケガイ、ニイガタ
平面研削盤	2	オカモト、クロダ
ラジアルボール盤他	5	新日本、日立
細穴加工機	1	イースタン技研
全自動ノコ盤	2	AMADA
シャーリング、ベンダー	2	AMADA
各種溶接機	5	ダイヘン、パナソニック
クレーン	4	2.8 t

## 主 要 製 品 ・ 技 術

### 自動車関連製品・技術

#### 加工治具設計製作



自動車部品の加工治具設計製作

加工種類	部品加工治具
主な材質	AL 他
サイズ	650×500
生産量	25 台

#### 省力化装置設計製作



自動車部品の画像処理機設計製作

加工種類	検査機
主な材質	SUS 他
サイズ	1200×900×1600H
生産量	5 台

#### バリ取り装置



自動車部品のバリ取り装置設計製作

加工種類	バリ取り装置
主な材質	鉄、SUS、他
サイズ	600×500×1400H
生産量	2 台

### 自動車関連以外の製品・技術

#### リサイクル装置設計製作



リサイクル装置設計製作

主な材質	SUS
サイズ	800×1600×1500H

#### 省力化設備設計製作



省力化設備設計製作

主な材質	-
サイズ	-

#### 省力化ワーク検査台設計製作



省力化ワーク検査台設計製作

主な材質	-
サイズ	-

### 連絡先

担当者	代表取締役 外崎 和也
電話	0144-55-0678
FAX	0144-55-5494
E-mail	meiwa-kz@bmail.plala.or.jp

鑄造・ がが外	鍛造	ア 以・板 金・製 缶	樹脂成形	表面処理 (熱処理、めつ き、溶射等)	機械加工	金型・ 治工具	生産設備 ・自動機	電子・ 電気部品	組込 ソフトウェア	航空機 部品等	その他
					○	○	◎				



# 明和工業株式会社

私たちが目指すのは、設計・製作からメンテナンスまでできる生産ラインの支援メーカーです

〒059-1362 苫小牧市字柏原 6 番 235

## 会社情報

取締役社長	永田 千春	
設立年月	1960 年 10 月	
資本金	5,000 万円	
従業員数	125 人	
売上高	-	
本社・グループ会社等	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 本社・工場：愛知県高浜市新田町一丁目 3 番地 1</li> <li>・ (株)ワイメックス：大阪府大東市</li> <li>・ PT. TOKOTON MEIWA INDONESIA：インドネシア</li> </ul>	

### 主要取引先

トヨタ自動車北海道(株)、アイシン北海道(株)、石屋製菓(株) 他

## 受注

○	開発・試作
	多品種少量生産
	量産
○	設備(設置・メンテナンス)

## 認証・資格等

・ ISO14001  
技能検定資格者数 1 級 10 名、2 級 20 名

## 事業概要

- ・ 明和工業では自動組付専用機や油圧シリンダーの設計製作、各種工作機械の改造・メンテナンスを通じ、生産ラインの合理化、省力化、効率化に貢献し生産ラインの支援メーカーとして 65 年以上の実績を重ねてきました。その間に生産したオリジナルマシンは 5,000 台、その納入先は日本だけでなく、世界 18 カ国に及び、現在では生産台数の半数以上が海外向けとなっています。
- ・ 明和工業は環境保護のためのハイブリッド化や省エネ対応、人にやさしい生産ラインづくりなど時代が求めるものを、求める形で提供し続けます。



## 主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
マシニングセンター	3	大隈豊和 MLLAC-561V 他
汎用旋盤	2	昌運 ST 5×2000 他
各種(平面・円筒・内面)研削盤	4	岡本 PSG-125 他
ワイヤーカット	1	FANUC ROBOCUT a-1 iC
横中ぐり盤	1	東芝 BTD-11B
NC 旋盤	1	大隈豊和 LB-300
シャーリング	1	相沢 SH-520 (NC 割出付)
ベンダー	1	コマツ 4CM-2185 (1軸 NC)
各種(ティグ・アーク)溶接機	2	松下 WX II 200
三次元測定機	1	ミットヨ Bright-A710

## 主要製品・技術

### 自動車関連製品・技術

#### 組付専用機



ハイブリッドや足回り組付専用機を開発から設計・製作まで一貫して行う

#### 巻き線機



ハイブリッドで使用されるコイルを切断・剥離・成形まで行なう

#### 修理・改造

BEFOR

AFTER



製品の形状変更に対する小改造からオーバーホールまで対応

### 自動車関連以外の製品・技術

#### 特殊シリンダ



仕様用途により、サイズ・推力・形状まで多種対応

#### 試作モデル



製品開発に欠かせない試作モデルを、最適な工法（粉末造形・光造形・3Dプリンター・真空注入成型）で提供

### わが社の顔

所属 苫小牧工場 電気部

氏名 T・Y

#### T・Yさんの紹介

苫小牧工場電気部に配属されて3年目の期待の若手社員。持ち前の真面目な性格で、先輩からの信頼と実力も急上昇中です。



#### 会社の魅力の紹介

電気部所属として主に電気制御機器取付や制御回路の設計をしています。多種多様でお客様に合わせた設備製作をしている会社なので、使用される方の事を考え思いを込めた設備作りが出来る会社です。まだまだ未熟な部分が多く、常に新しい事にチャレンジしている状況ですが優しく時には厳しい先輩方に教えて頂き充実した仕事をしています。

### 地域の魅力紹介

- ・当社所在の苫小牧東部地域（苫東地域）は、道央地域南部に位置し、1市2町にまたがる総面積10,700haに及ぶ産業地域で、地域内を高規格道路が横断、苫小牧港東港区を擁し、新千歳空港に近接した陸海空の交通の要衝です。
- ・地域内には3,200haの緑地が確保され、地域企画のハスカップ狩りや、映画のロケ地に採用される自然あふれる立地になっています。

### 連絡先

担当者	営業部 リーダー 尾毛川（オモカワ）
電話	0144-57-5588
FAX	0144-57-5566
E-mail	omokawa_meiwa@woody.ocn.ne.jp
ホームページ	<a href="http://www.meiwacorp.co.jp">http://www.meiwacorp.co.jp</a>

ホームページ



鑄造・ 鍛造	鍛造	アル・板 金・製缶	樹脂成形	表面処理 (熱処理、めっき、 溶射等)	機械加工	金型・ 治工具	生産設備 ・自動機	電子・ 電気部品	組込 ソフトウェア	航空機 部品等	その他
				◎							

# METEK メテック株式会社 北海工場

機能めっきを中心とした表面処理

〒061-1405 恵庭市戸磯 385-33

## 会社情報

代表取締役社長	北村 隆幸	
設立年月	1918年	
資本金	9,700万円	
従業員数	全体 340人 (うち北海工場 37人)	
売上高	約 50 億円	
本社・グループ会社等		
<ul style="list-style-type: none"> <li>・本社/京都工場</li> <li>・九州事業所/鹿児島工場、宮崎工場</li> <li>・徳島工場</li> <li>・メテック北村マレーシア有限公司</li> <li>・メテック北村タイランド株式会社</li> </ul>		
主要取引先		
パナソニック スイッチングテクノロジーズ(株)、北新金属工業(株)、トルク精密工業(株)、多治見無線電機(株)		

## 受注

<input type="radio"/>	開発・試作
<input type="radio"/>	多品種少量生産
<input type="radio"/>	量産
	設備(設置・メンテナンス)

## 認証・資格等

- ・ ISO9001
  - ・ ISO14001
- めっき技能士 2 級 5 名、金属熱処理技能士 2 級 1 名、機械保全電気系保全作業 2 級 1 名、機械保全機械系保全 2 級 1 名、劇物毒物取扱責任者 1 名、有機溶剤作業主任者 1 名、危険物取扱者乙種第 4 類 2 名、危険物取扱者乙種台 6 類 1 名、公害防止統括責任者 1 名、特別管理産業廃棄物管理責任者 1 名、鉛作業主任者 1 名、特定化学物質等作業主任者 17 名

## 事業概要

- ・ ニッケル・スズ・亜鉛(三価クロメート)等のめっき加工や洗浄などの各種表面処理を取扱っています。
- ・ 国内 5 工場、海外 2 工場の拠点が、グループ間で連携し、お客様のご要望にお応えします。
- ・ 車載部品等に対する異物に配慮した工程管理を行っています。

自動バレルめっき装置



## 主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
自動バレルめっき装置	1	電解銅めっき+電解ニッケルめっき
手動バレルめっき装置	2	電解銅めっき+電解ニッケルめっき・電解錫めっき 電解亜鉛めっき+三価クロメート処理
手動めっき装置	3	電解/無電解ニッケルめっき、電解錫めっき、電解銅めっき
加圧冷却式真空炉	1	中日本炉工業 NVF-500=P 特
傾斜式遠心バレル研磨機	3	新東工業 CMX-36S、Tipton Corp.HS-R801BLY
蛍光 X 線膜厚計	1	日立ハイテクサイエンス FT-110A
金属顕微鏡	1	Nikon OPTIPHOT-100
走査型電子顕微鏡【SEM】	1	キーエンス VE-8800
エネルギー分散型 X 線分析装置【EDX】	1	エダックス製
蛍光 X 線分析装置【XRF】	1	HORIBA XGT-5000
マイクロビッカース硬度計	1	島津製作所 HMV-G21DT
原子吸光分光光度計	1	島津製作所 AA-6300

## 主 要 製 品 ・ 技 術

### 自動車関連製品・技術

#### ニッケルめっき



バレルを用いることにより小さな金属部品を一度に大量にめっきすることが可能

#### 無電解ニッケルめっき



ラックやワイヤーを用いることにより、1点の製品からめっきする事が可能

#### 亜鉛めっき+三価クロム処理



バレルを用いためっきを行っており、小さな金属部品を一度に大量にめっきする事が可能

### わが社の顔

所属・氏名 | 生産課 牧野 聡文

#### 牧野さんの紹介

入社 10 年目の牧野社員は他人が嫌がる仕事も積極的に行い仲間からの相談に乗ったりと信頼も厚い次期リーダー候補です。またアイデアマンでもあり昨年採用された改善提案件数は 36 件と社内トップでした。



#### 会社の魅力の紹介

弊社では改善活動に力を入れており品質向上、作業効率向上、経費削減、環境対策、5S など全てにおいて歩みを止めることなく常に前進することを目指しています。

・昨年度改善提案実績 105 件

### 地域の魅力紹介

恵庭市は北海道の空の玄関口である新千歳空港と、北海道の中心都市である札幌市の間に位置し、アクセスの良さと比較的降雪量の少ない穏やかな気候風土の街です。

### 連絡先

担当者	営業 野澤 税	ホームページ 
電話	0123-32-4911	
FAX	0123-32-1171	
E-mail	cnozawa7@metek.co.jp	
ホームページ	<a href="http://www.metekh.jp/">http://www.metekh.jp/</a>	

鑄造・ 鍛造	鍛造	アルミ・板 金・製缶	樹脂成形	表面処理 (熱処理、めっき、 溶射等)	機械加工	金型・ 治工具	生産設備 ・自動機	電子・ 電気部品	組込 ソフトウェア	航空機 部品等	その他
					○	○	◎		○		○



# 株式会社メデック

「各種自動機的设计製作」「精密機械加工」「機械器具販売」の業種を持つ複合エンジニアリング会社

〒042-0958 函館市鈴蘭丘町3-133

## 会社情報

代表取締役	漆崎 照政	
設立年月	1989年1月	
資本金	2,310万円	
従業員数	172人 (グループ全体 220人)	
売上高	76億6,000万円 (2017年度)	
本社・グループ会社等		
<ul style="list-style-type: none"> <li>・(株)メデック：本社、千歳営業所、山形営業所、秋田営業所</li> <li>・(株)プロメック：札幌工場、函館工場</li> <li>・(有)サーフェイスヨシムラ：山梨工場</li> <li>・(有)CAMセンター：CAM データ</li> </ul>		
主要取引先		
(株)ダイナックス、(株)デンソー、(株)デンソー北海道、ルネサスエレクトロニクス(株) 他		

## 受注

○	開発・試作
○	多品種少量生産
○	量産
○	設備(設置・メンテナンス)

## 認証・資格等

- ・ISO9001    ・ISO14001
- 「地域未来牽引企業」に選定(経済産業大臣) 2017年12月、「はばたく中小企業・小規模事業者300社」に選定(経済産業大臣) 2018年3月

## 事業概要

- 1 各種省力化機器設計製作販売  
車載用センサー始め、各種 ASSY ラインの各種省力化機器の開発および設計製作 (ロボット Sier 事業含む)
  - 2 精密加工部品製作販売  
製造関連ツール・一般加工部品
  - 3 各種産業機器販売  
空圧/油圧機械・切削工具・工作機械・理化学用品・電子部品・OA 機器
- ・弊社では、BCP 対策を積極的実施しており、加工工場やデータサーバー等、対策済みです。

メデックとは・・・

複合エンジニアリング会社

お客様の多様化するニーズに対し、幅広い分野と各種商品を取り扱い

“ビフォアサービス”  
から  
“アフターフォロー”

まで質の高いサービスと共に、ご要望にお応えしています。

## 主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
縦型 MC	27	
フライス盤	7	
NC 旋盤	8	
NC 放電	5	
ワイヤーカット	5	
平面研削盤	9	
3次元測定機	3	

## 主 要 製 品 ・ 技 術

### 自動車関連・自動車関連以外の製品・技術

#### 自動 ASSY 装置



手作業工程をカスタム装置として自動装置化を実現

加工種類	センサー組立
------	--------

#### 半導体関連装置



国内最速機種 B/I ボードハンドラ Vmaxシリーズ

加工種類	-
------	---

#### ロボット Sier



現在は半導体工場、加工工場(鉄工所)、食品関連工場へ導入実績有

加工種類	-
------	---

### わが社の顔

所属	電気設計チーム
氏名	中野 菜由



#### 中野さんの紹介

現在入社5年目で自動機の電気回路部分の設計を担当しています。

いまでは大きな装置の設計から納入後のセットアップまで業務をこなしています。女性ならではの目線から、意見を出してくれるので頼もしい存在。



#### 会社の魅力の紹介

カスタム装置の要望にてまっさらな状態から、構想から納入まで一貫体制でものづくりをしているので、完成した装置をみるととても充実感があります。また、全社員の約3割が女性ということもあり、非常にアットホームな雰囲気のなかで、業務にあたっています。

### 地域の魅力紹介

- ・地域ブランド調査 2018「市区町村魅力度 No.1」
- ・函館市は年間 500 万人以上訪れる国際観光都市。  
「ミシュラン・グリーンガイド・ジャポン」で三つ星に選ばれた函館の夜景や新鮮な海の幸、開港都市として和と洋が混じり合う伝統的な街並み。
- ・弊社は、函館山の反対側からの夜景が見える高台でものづくりをしています。



### 連絡先

担当者	第2営業チーム チームリーダー 長野 大輝
電話	0138-52-9775
FAX	0138-52-7821
E-mail	t-nagano@medec-ltd.co.jp
ホームページ	http://www.medec-ltd.co.jp/

ホームページ



鑄造・ 鍛造	鍛造	アル・板 金・製缶	樹脂成形	表面処理 (熱処理、めつ き、溶射等)	機械加工	金型・ 治工具	生産設備 ・自動機	電子・ 電気部品	組込 ソフトウェア	航空機 部品等	その他
		○		○	◎	○	○				

# 有限会社山本エンジニアリング

精密機械部品製造・組立、販売 機械加工部品内製率 90%以上!!

〒047-0011 小樽市天神 3 丁目 1 番 1 号

## 会社情報

代表取締役社長	戸ノ崎 宣幸	
設立年月	1938 年 2 月	
資本金	1,200 万円	
従業員数	22 人 (うち正社員 17 人)	
売上高	-	
本社・グループ会社等		
-		
主要取引先		
電子部品、半導体、自動車、通信機器、時計、機械、装置メーカー		

## 受注

○	開発・試作
○	多品種少量生産
	量産
	設備(設置・メンテナンス)

## 事業概要

- ・単品受注生産、精密機械加工部品に特化した事業を展開しています。
- ・部材調達、部品加工、表面処理の一貫加工が可能
- ・四角形状、フライス、マシニング、平面研削加工、丸形状、旋盤、NC、複合機、円筒研削加工、あらゆる形状に対応しています。



## 主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
フライス、万能フライス(汎用)	5	OKK X900 Y320、X650 Y250 他
マシニングセンター	6	OKK VM940R、VM53R 他
オートミラー(NC フライス)	3	OKK MHA400、350
旋盤(汎用)	6	OKK RAMO、滝澤、アマダ、DMG 森精機
NC 旋盤	1	大隈 LCS-15
CNC 旋盤(複合機)	1	DMG 森精機 NLX2500
円筒研削盤	3	トヨタ GUP32×50 他
プロファイル研磨機	1	WASHINO GLS-125A
NC 平面研削盤、平面研削盤	4	黒田 GS-PF64、MGG-6H-0 他
2次元、3次元測定機	2	TESA V-300 他

## 主要製品・技術

### 自動車関連製品・技術

- ・受注生産(単品部品)
- ・精密機械部品
- ・微細穴加工(最小φ0.08 実績)
- ・フライス、旋盤加工品 (加工公差±0.01 まで)
- ・平面・プロファイル研磨加工品 (加工公差±0.003 まで)
- ・円筒研磨加工品 (加工公差±0.002 まで)
- ・内製加工率 90%以上



加工種類	ベース・ガイド・ホルダー・爪・吸着プレート・ハウジング 他
主な材質	金属・非鉄・樹脂
サイズ	X1000 Y500 まで



加工種類	ピン・シャフト・回転軸・ハウジング・ピストン・フランジ・ローラ 他
主な材質	金属・非鉄・樹脂
サイズ	φ360 L900 まで

### わが社の顔

#### 「わが社のモットー」の紹介

- ・精密機械部品の製造にあたり、ハードな環境の中で一人一人が技術の向上と品質・安心をモットーとし、社員一丸となって一貫した部品製作を行っています。
- ・ベテランから若手技術者への技術の継承に力を入れ、昔ながらの技術と最新技術を取り混ぜ、日々新しいものにチャレンジしています。

### 地域の魅力紹介

小樽市の街並みは古くから港が栄えていたこともあり、運河沿いに石造りの建物が多く点在しています。歴史を感じることができ、外国人観光客からも大変人気です。

また、弊社からも観ることができる天狗山から見る景色は、北海道三大夜景にも選出されました。冬にはウィンタースポーツも楽しむことができ、家族やカップルにも人気で小樽の象徴的スポットになっています。

海と山を両方楽しむことのできる全国でも数少ない魅力的な街です。



### 連絡先

担当者	代表取締役社長 戸ノ崎 宣幸	ホームページ 
電話	0134-25-5421	
FAX	0134-32-8157	
E-mail	yamamoto@ym-eg.co.jp	
ホームページ	http://ym-eg.co.jp/	

鑄造・ が工外	鍛造	アルミ・板 金・製缶	樹脂成形	表面処理 (熱処理、めっき、 溶射等)	機械加工	金型・ 治工具	生産設備 ・自動機	電子・ 電気部品	組込 ソフトウェア	航空機 部品等	その他
		◎			○					○	



# 株式会社ワールド山内

IoTを活用したトータルソリューション

〒061-1274 北広島市大曲工業団地4丁目3-33

## 会社情報

代表取締役社長	山内 雄矢	
設立年月	(創業)1955年 (法人化)1983年	
資本金	7,000万円	
従業員数	110人	
売上高	18億6,000万円 (平成30年3月期)	
本社・グループ会社等		
〒004-0054 札幌市厚別区厚別中央4条3丁目3-35		
主要取引先		
愛知製鋼(株)、(株)GSユアサ、三菱電機(株)伊丹製作所、トヨタ自動車東日本(株)		

## 受注

○	開発・試作
○	多品種少量生産
○	量産
	設備(設置・メンテナンス)

## 認証・資格等

第1種衛生管理者、プレス機械作業主任者、特定化学物質等作業主任者、有機溶剤作業主任者、乾燥設備作業主任者、危険物取扱者免状(乙種4類)、フォークリフト・玉掛・クレーン27名、アーク溶接・半自動溶接・ステンレス溶接21名、AWS3名

## 事業概要

- 「未来を見据えた、ものづくり」  
精密部品から大型製缶まで、金属製品をトータルに手掛け、最新鋭の機械を駆使し、費用対効果を極限まで高めめます。
  - 「IoTを活用したトータルソリューション」  
お客様の製品仕様に最適なVE/VA提案を行い、高精度な金属製品のトータルプロデュースをご提供。さらには、人の動きと生産性が見える化へ、またネットワークを進化させ業務の最適化を図ります。
- ・開発支援はもとより、鉄や非鉄・アルミ・ステンレスなどの高技術加工、レーザー加工、機械加工、切削加工、溶接、組立から表面処理・塗装まで、高精度な金属製品のトータルプロデュースをご提供します。  
・当社にて完結するオールインワンのコストパフォーマンスです。



## 主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
ソフトウェア2D CAD	18	AMADA AP100 板金加工用 CAD/CAM
ソフトウェア3D CAD/CAM	11/5	AMADA sheetWorks For Unfold 3DCAD / VPSS3i リバースエンジニアリング・4Dシミュレーションシステム
レーザー加工機(ファイバー)	8	AMADA 出力250w、1kw、2kw、4kw、6kw(500x500~6mx3m)
パンチ・レーザー加工機(ファイバー)	1/1	AMADA 30tx2kw(3500x1525)/20t(1250x6000)
ベンダー、ベンディングロボット	10/1	AMADA 2m-50t 2.5m-80t 3m-130t 4m-220t 6m-400t / 1000kN ロボット6軸、走行1軸、ワーク1000x800
マシニングセンター、複合旋盤、CNC旋盤	13	Mazak 門型(4000x1250x900)、立型(1050x530x560)、横型(1050x900x980) FANUC ROBODRILL α-D14MiB5ADV (500x400x400)
油圧プレス機	1	(株)根上シブヤ NEAGARI NSN-3000iv 加圧能力(500~3000kn)
ハンドファイバーレーザー溶接機、ロボットファイバーレーザー溶接機	2/1	AMADA FLW600MT 定格出力600W AMADA FLW3000EN(6軸垂直多関節型)
溶接機、ロボット溶接機	101/9	半自動CO2、MAG/MIG溶接機、アルゴン溶接機/ DAIHEN 6軸ロボット溶接機
塗装、乾燥炉	5/3	ベンチュリーブース、パッフルブース、水洗吸気塗装ブース/ 乾燥炉(W2.75mL6MH2.6m、W2.7mL5.5mH2.5m)
測定器	5	Virtek LaserQC1200 2次元レーザー測定器、マイクロホワイト・プラス M600 デジタルホワイトゲージ、KEYENCE 三次元測定器 XM-T1200/1500

## 主要製品・技術

### 自動車関連以外の製品・技術

#### リアクトル



用途：電車車両部品

加工種類	レーザー、溶接、機械加工等
主な材質	SS400
サイズ	12t×800×800
生産量	月産 50 セット

#### パソコン・蓄電池盤



用途：蓄電システム

加工種類	レーザー、溶接、塗装等
主な材質	SECC・SD
サイズ	1200×800×1900
生産量	最大月 100 セット

#### 調味漬タンク



用途：水産加工

加工種類	レーザー、曲げ、溶接等
主な材質	SUS
サイズ	2700×2100×2600
生産量	月産 10 台

### わが社の顔

所属	製造部 製造2課 製造二係	
氏名	中島 友春	
中島さんの紹介		
<p>ワールド山内で8年間溶接工として働いている中島さん。実は一度ワールド山内を退社しましたが、業務内容/設備等を同業他社と比較した結果、ワールド山内の良さを改めて認識し、再入社を得て、現在は係長として活躍中。</p>		
会社の魅力の紹介		
<p>ワールド山内の魅力は「人の良さ」と「仕事の多彩さ」です。また、先輩達も面倒見が良いことも特徴です。また、幅広い業界の製品を扱っているため、いつも新鮮な気持ちでチャレンジが出来る会社です。</p>		

### 地域の魅力紹介

- ・ワールド山内大曲工場が在る北広島市は、札幌市の近郊とは思えない自然豊かな都市です。
- ・新千歳空港からは高速道路で30分というとても利便性のある都市で、最近の話題では、北海道日本ハムファイターズの新球場建設予定地となっており、今後のさらなる発展の可能性を秘めた都市となっています。

### 連絡先

担当者	営業部 営業部長 佐藤 和成	ホームページ 
電話	011-377-5766	
FAX	011-377-5779	
E-mail	k_sato@world-yamauchi.co.jp	
ホームページ	http://www.world-yamauchi.co.jp/	