



会社概要

所在地 / 〒066-0051 千歳市泉沢 1007-211
 代表者 / 代表取締役社長 木村 保
 設立年 / 1963年 11月
 資本金 / 6億7千5百万円
 売上高 / 78億円 (2019年 3月期)
 従業員数 / 31名 (うち正社員 23名)
 URL / <https://fuji-ele.co.jp/>

連絡先

担当者 / 営業部 鈴木 章五
 E-mail / suzuki_shogo@fuji-ele.co.jp
 TEL / 054-257-2800
 FAX / 054-257-2032

関連企業等

・本社工場：静岡県静岡市駿河区東新田 4-8-1
 ・岡部工場：静岡県藤枝市岡部町内谷 721-1
 ・グループ会社：(株)精工技研 千葉県松戸市松飛台 296-1

主要取引先 (納品先・販売先)

(株)デンソー、(株)豊田自動織機、シチズン電子(株)、
 ミツミ電機(株)

認証・受賞・資格等

・ISO9001
 ・ISO14001

事業概要

弊社は、インサート成形品、プレス品、組立品の設計、開発、製造及び販売を行う会社です。
 2016年10月から稼働を開始した千歳工場においては「インサート成形品」を製造しています。その製品は自動車の様々な部分に使われており、エンジン燃焼圧、オイル圧、エアコン冷媒圧やライトコントロールなどのセンサーパーツは、お客様からの高度な要求に応え、大きなシェアを占めています。

主要製品・技術の紹介

千歳工場ではインサート成形品を製造しております。
 成形品の主な材料は PPS 樹脂です。
 弊社では、パーティングラインの見分けが付かない程の高精度金型の製造技術、併せて PPS 等ガスが発生し易い樹脂に対しては高精度ガス抜き構造金型技術を保有しており、これによりバリを最小限に抑えて品質の向上、金型メンテナンスサイクルの向上につなげています。



ガス抜き機構なし 500ショットでガスヤニ付着 ガス抜き機構あり 1000ショット付着なし ガス抜き機構あり 3000ショット付着なし

◆高圧センサー用ケース



・エンジンやエアコンの圧力検出に使用
 【加工種類】インサート樹脂成型
 【材質】PPS 樹脂+黄銅端子
 【サイズ】約 25mm円筒形

◆吸気圧センサー用ケース



・エンジン吸気側の圧力検出に使用
 【加工種類】インサート樹脂成型
 【材質】PBT 樹脂+リン青銅端子
 【サイズ】φ約 40mm

◆コントローラーケース



・エンジンに制御指令を出す ECU などに使用
 【加工種類】インサート樹脂成型
 【材質】PPS 樹脂
 【サイズ】φ約 140mm

主要設備	設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ等
	高速プレス機	23	日本電産キョーリ製 / 30t ISIS 製 / 60t
	縦型ロータリー成形機	55	ニガタマシテックノ製 / 50t・75t・100t・200t 日精樹脂製 / 250t
	放電加工機	4	ソディック製
	ワイヤー加工機	2	三菱製
	平面研削盤	9	三井ハイテック製 岡本工機製



会社概要

所在地 / 〒059-0033 登別市栄町 3 丁目 3 番地 4
 代表者 / 代表取締役社長 佐々木 良一
 設立年 / 1990 年 6 月
 資本金 / 20 百万円
 売上高 / 2 億 7 千万円
 従業員数 / 21 名 (うち正社員 18 名)
 U R L / <http://www.aicus.co.jp>

連絡先

担当者 / 代表取締役社長 佐々木 良一
 E - m a i l / sasaki@aicus.co.jp
 T E L / 0143-86-0226
 F A X / 0143-86-0227

関連企業等

主要取引先 (納品先・販売先)

(株)品川合成製作所、弘前航空電子(株)、(株)パロマ、本多通信工業(株)

認証・受賞・資格等

機械加工技能士(平面研削盤作業) 1級1名・2級5名、放電加工技能士(型彫り放電加工作業) 2級1名

事業概要

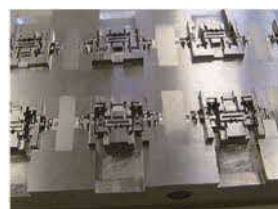
- ・「納期厳守」をモットーとして、主に自動車、通信機器に用いられる精密プラスチックコネクタ部品の精密金型を製造しています。
- ・金型設計から部品製造、金型組立、成形品の試作までを一貫して行い、一部は成形品の測定まで行っています。
- ・ユーザ負担軽減のため、サンプル品の測定データを添付しています。



主要製品・技術の紹介

成形研削盤、放電加工機、ワイヤー放電加工機、マシニングセンター等を駆使して部品の製作をおこない、小物のコネクタ金型 (min ピッチ 0.2) 等の金型製作を得意としており、試作・金型検定まで行います。

◆金型



・主な材質
S55C

◆金型製品



・主な材質
HPM31
HOM38

◆成形品



・主な材質
PA-M、PBT、PPS

主要設備	設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ等
	CAD/CAM(2次元・3次元)	11	キャムタス:Speedy, SOLIDWORKS, ファクト:FEATURE CAM
	立型マシニングセンタ	2	牧野フライス製作所:V33、V22
	成形平面研削盤	13	テクノワシノ:MEISTAR-V3, ニッコー:F515H
	NC放電加工機	6	牧野フライス製作所:EDAC1、EDGE2, ソディック:AP1L
	ワイヤ放電加工機	2	ソディック:AP200L、三菱電機:FA10SA

オーエスマシナリー株式会社 小樽工場

ホームページ



豊かな発想とカタチを実現します。

会社概要

所在地 / 〒047-0261 小樽市銭函3丁目511-12号
代表者 / 山田 一成
設立年 / 1974年11月
資本金 / 4億円
売上高 / ※非公開
従業員数 / 122名
URL / <https://www.osmachinery.co.jp/>

連絡先

担当者 / 彦野 誠
E-mail / hikono@osmachinery.com
TEL / 0134-62-5252
FAX / 0134-62-4419

関連企業等

ホッカンホールディング(株)、北海製罐(株)、(株)日本キャンパック
群馬県邑楽郡邑楽町大字赤堀字鞍掛 4119-1

主要取引先（納品先・販売先）

北海製罐(株)、(株)日本キャンパック、(株)ダイナックス、トヨタ自動車
北海道(株)、(株)プラ技研、東洋水産(株) 他

認証・受賞・資格等

ISO9001、ISO14001

事業概要

- ・当社は、北海製罐(株)のマシンショップとして、北海道小樽市に誕生しました。
- ・以来、高速でかつ超高精度を要求される製缶機械や工具を作り続けてきましたが、その間にも培われてきた高度な技術を他の産業機械に役立てるべく、各業界に進出し、高い評価をいただいています。
- ・常にお客様のニーズに合わせて生産性の向上・省力化の実現を目指し、高品質のマシンをお届けするほか、製作した機械装置の設置から建設工事までを一貫した幅広い対応でお応えします。

主要製品・技術の紹介

飲料容器・食品容器の製造用機械及び工具、各種自動機械、省力化機械、精密プレス金型、プラスチック金型、各種機械のメンテナンス・オーバーホール、飲料容器・食品容器の生産ライン設計施工、飲料充填ライン設計施工 他

◆ペットボトルブロー金型缶蓋用プレス金型



・ペットボトルを成形する金型や缶の蓋をプレスで生産する金型

◆自動車用加工機械



・自動車用トルコンバーター慣らし機や組み立てられた部品をプッシングする機械

◆液体小袋充填機



・めんつゆ、たれ、スープ、ソース等さまざまな用途に愛用され、充填精度が高く、操作性に優れ、調整機能も充実。

	設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ等
主要設備	NC旋盤	3	大隅 LU400-M 他
	高精度マシニングセンター/マシニングセンター	3/7	ソディック UH シリーズ / 大阪機工、マキノフライス、ファナック
	CNC治具ボーラー	6	安田工業 YBM640V 他
	NC光学微研削盤/NC治具研削盤	2/3	ワシノ機工 GLS-135AN 他/ムーアスペシャル G18-CP,三井精機
	内面研削盤	3	オカモト IGM-15NC 他

株式会社荻窪金型製作所

精密プレス金型の設計、製造を主体とした金型専門メーカー

ホームページ



会社概要

所在地 / 〒059-1275 苫小牧市北星町2丁目28番34号
代表者 / 代表取締役社長 荻窪 文博
設立年 / 1962年2月
資本金 / 20百万円
売上高 / 9億円 (2019年07月期)
従業員数 / 60名 (うち正社員60名)
URL / <http://www.ogikubo-tools.co.jp/about/>

連絡先

担当者 / 苫小牧工場 工場長 尾崎 勝幸
E-mail / ozaki@ogikubo-tools.co.jp
TEL / 0144-61-1933
FAX / 0144-61-1936

関連企業等

本社 : 長野県北安曇郡池田町大字池田90番地

主要取引先 (納品先・販売先)

大豊精機(株)、トヨタ紡織(株)、ウメトク(株)北海道営業所、岡谷鋼機(株)、オーエスマシナリー(株)

認証・受賞・資格等

事業概要

当社は昭和37年2月創業以来、革新的な総研削加工による精密プレス金型専門メーカーとして、他に例を見ない加工技術の研削に努め、独自の分野を研究、拡充しながら成長してきました。金型の設計から製作、組み立てまでを行います。

主要製品・技術の紹介

- ・モーターコア金型
- ・半導体製造装置 (タイバーカット金型)
- ・自動車関連部品、製品厚み5mmの精密順送金型。

◆工業高校デュアルシステム教材用

①プレス金型



・プレス加工で1枚の材料から形状を作り出すことができる金型

◆工業高校デュアルシステム教材用②



・電車本体はマシニングセンタの削り出し。
頭部は5軸マシニングセンタの削り出し。

主要設備	設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ等	
	CNC マシニングセンター	5	OKK VM7 他	1550*740
	成形研削盤	17	ニッコー NSG515 他	500*150
	平面研削盤	3	ナガセ SGC156 他	1500*600
	高速マシニングセンター	8	sodick MC430L 他	420*350
	ワイヤーカット放電加工機	17	sodick SL600P 他	600*400



会社概要

所在地 / 〒006-0002 札幌市手稲区西宮の沢2条1丁目4番1号

代表者 / 代表取締役社長 葛西 勝明

設立年 / 1983年9月

資本金 / 10百万円

売上高 /

従業員数 / 6名

URL / <http://sakaig.com/>

連絡先

担当者 / 技術営業 葛西 健央

E-mail / kanagata@sakaig.com

T E L / 011-671-7561

F A X / 011-671-7562

関連企業等

主要取引先（納品先・販売先）

第一化工(株)、(株)三好製作所、ハピーオール(株)、大東電材(株)
(株)ナスタ

認証・受賞・資格等

1級旋盤士 1名、玉掛 1名

事業概要

プラスチック製品の量産化を行うための射出成形用金型を製作する上で、金型構想の設計から金型製作は、マシニング・NCフライス、ワイヤー・型彫り放電、研磨の高い技術の蓄積が必要とされる業種です。

この一つ一つの作業を社員が極めることで、お客様のニーズに応えられるよう更なる技術の極みを追い求め日々研鑽を積んでいます。

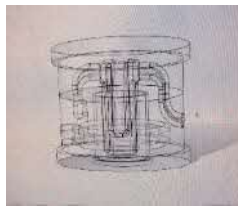
主要製品・技術の紹介

3D-CAD を用いたプラスチック製品の製品設計から金型設計、金型製作まで一貫した生産体制を整えております。得意技術は、マシニングセンタによる直彫り加工で、お客様が求める金型製作のコスト削減と短納期化に応えるための“直彫り加工”を追求しております。また、平成 21 年より松浦機械製作所製の金属 3D プリンターを導入し、3次元冷却配管を配置した高付加価値金型を技術に取り込みました。製品の精度とサイクルタイムの短縮を求めるお客様に新しい技術の提案をしております。

◆ 金属光造形複合加工機



◆ 3D冷却水管構造図



◆ 金属 3D製品



主要設備	設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ等
	LUMEX Avance-25	1	松浦機械製作所
	MB46-VAE	2	オークマ(株)
	BN-85 / AE74	1/1	牧野フライス(株)
	TAC-510	1	滝澤鉄工所
	RAMO T45	2	大阪機工

伸和機型株式会社

作る、造る、創る。 イマジネーションをカタチに・・・

会社概要

所在地 / 〒069-1507 夕張郡栗山町字旭台 1 番地 60
代表者 / 取締役社長 鎌田 尚幸
設立年 / 1983 年 3 月
資本金 / 10 百万円
売上高 / 14,000 万円 (2019 年 3 月期)
従業員数 / 12 名 (うち正社員 11 名)
U R L /

連絡先

担当者 / 取締役社長 鎌田 尚幸
E-mail / shinwakigata@pro.email.ne.jp
T E L / 0123-72-5255
F A X / 0123-72-3423

関連企業等

(株)日伸

主要取引先 (納品先・販売先)

(株)日本製鋼所室蘭製作所、いすゞエンジン製造北海道(株)、パピルス化成(株)、(株)田中工業、岩見沢鋳物(株)、佐藤精工(株)、(株)日邦バルブ、E & C エンジニアリング(株)、(株)日伸

認証・受賞・資格等

木型技能資格者・溶接技能資格者・フォークリフト作業資格者・玉掛作業資格者

事業概要

当社は、昭和 58 年 3 月、工業用モデルメーカーである(株)日伸 (愛知県豊田市) の出資会社として設立され、昭和 61 年、栗山町にてプレス金型加工用の「倣いモデル」、プレス加工品の「検査治具」などの製造を中心に操業を開始しました。

平成 9 年、C A D / C A M システム導入により N C 加工による各種模型製作に着手。平成 15 年、大型 N C 加工機を導入。道内での受注割合がほぼ 100% を占めました。平成 20 年、精密金型加工用マシニングセンターを導入。平成 26 年、非接触 3 次元測定器を導入。

現在は地域に定着した企業として北海道内の自動車関連会社様、鋳造メーカー様、プラスチック製品メーカー様よりご依頼を頂き様々な「型」の製作をさせて頂いております。加えて鉄やアルミなどの金属加工やプラスチック加工、製品の受注なども賜っております。今後も先端技術の吸収に努め、新たな創造力を探求して参ります。

主要製品・技術の紹介

木型・金型・樹脂型・発泡スチロール型・複合素材型など用途に合わせて様々な型を先端技術と経験豊富な職人の固有技術で、小さな型から大きな型まで精巧に仕上げます。鋳造用模型・・・3D-CAD による高精度な設計と新鋭工作機械、卓越した固有技術の融合による用途に応じた様々な型 (金型、木型、樹脂型、発泡スチロール型) をご提供させて頂いております。真空成形型・・・主に食品容器や製菓類のパッケージ、部品保護ケースなどの型を製品設計から試作用簡易型、量産用金型までを一貫生産しております。

「型」だけではなく、特注品、各種試作品、金属製品、真空成形品なども賜っております。

◆砂型鋳造用金型



・3D-CAD による設計とマシニングセンターによる加工 (材質: 鉄、アルミ)

◆固体ファントム



・特注品、設計から生産型、製品までを一貫生産

◆発泡スチロール加工



・DNC 機能を備えた大型加工機 (加工範囲: 9000 × 2500 × H500) 発泡ウレタン、ケミカルウッドの加工も可能

	設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ等
主要設備	マシニングセンター		K I K U K A W A (W2500×L9000)
	マシニングセンター		O K U M A (W600×L1500)
	汎用フライス盤		N I I G A T A (W400×L1200)
	非接触 3 次元測定器		C O M E T L 3 D
	C A D・C A M (3 次元)		C A D M E I S T E R, T H I N K I D, S O L I D W O R K S, W O R K N C