

会社概要

所在地／〒099-1587 北見市豊地 107-4
代表者／代表取締役 勝俣 勇
設立年／1999 年 4 月
資本金／42 百万円
売上高／
従業員数／10 名（うち正社員 9 名）
URL／<https://jp-mold.info/>

連絡先
担当者／設計、営業 / 部長 前北 優作
E-mail／jp.maekita@bz01.plala.or.jp
TEL／0157-66-1020
FAX／0157-36-1040

関連企業等

主要取引先（納品先・販売先）
上場企業数社

認証・受賞・資格等

事業概要

プラスチック金型の製作・販売をしております。
各種ギア金型（ハ歯・ウーム・刈歯・平歯）やネジ、精密機構部品の金型等を製造しています。
また、各種焼入れ金型の製造も行っており、10t～100t クラスの金型製造を中心としております。金型以外の部品加工も行っておりプラスチック金型部品以外でも対応しています。
部品の作成から、既存の部品への追加工など弊社対応可能の物であればお引受け致します。

主要製品・技術の紹介

当社は PPS 樹脂の金型も作成しており研磨をはじめ加工精度にはこだわりをもって作業しております。
また、従業員の大半が 40 歳以下と金型業界では珍しく若手の社員が中心となり、問題点の検討や対策を話し合いながら、お客様に満足いただける金型を製作できるよう日々努めています。

◆リレー部品

・焼入れで硬度 HRC60 以上の加工

◆給湯器等の部品

・外ネジ、内ネジ等のモーター抜き

主要設備	設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ等
	リアモーター高速型深掘放電加工機	1	ソディック AG40L
	ワイヤー放電機	2	三菱 QA-10 / ソディック AQ327L
	マシニングセンター	1	ファナックα-T21iF
	高速細穴放電加工機	1	KIC 型
	3D CAD	2	SOLID WORKS

株式会社ナップ

精密金型部品及び機械部品製作

会社概要

所在地／〒050-0081 室蘭市日の出町3丁目2-10
代表者／代表取締役 濱垣 英幸
設立年／1989年7月
資本金／10百万円
売上高／1億6千万円
従業員数／名（うち正社員名）
U R L／

連絡先

担当者／代表取締役 濱垣 英幸、工場長 加藤 誠
E-mail／info@nap-kk.jp
T E L／0143-44-6020
F A X／0143-44-7766

関連企業等

神奈川精機(株)：神奈川県川崎市

主要取引先（納品先・販売先）

日本オートマチックマシン（株）、JX 金属 PT（株）、パンチ工業（株）、（株）ノアロイ

認証・受賞・資格等

事業概要

- ・弊社は素材～完成品まで社内製作が可能です。
- ・主要製品：精密プレス、モールド、インサート成形金型部品、自動機部品、治工具類製作（自動車関係に携る部品も多数）
- ・切削加工：3 DCAMによる高精度マシニングセンターの3次元加工及び高硬度材の加工（5μ以内）
- ・研削加工：最新のCNC精密成形研削盤での鏡面ラッピング加工や極細溝加工（5μ～1μ以内）
- ・放電加工：最小線径φ0.05mm仕様高精度ワイヤーカット、3D型彫り放電加工（2μ以内）

主要製品・技術の紹介

- ・弊社は、小物の精密金型部品及び機械加工を主に承っております。
- ・材料取りから完成品まで自社で加工し、機械装置設備も整えております。
- ・近年は、より複雑な形状で高精度のものが多く、新設備導入もしつつ、高品質、短納期、低コストに対応しています。

◆新型 型彫り放電加工機 AP30L



・最新機種のリニアモーター駆動により、より微細な加工精度が可能になっている。面粗度も従来機より向上しているため0.002以下の加工精度仕上が可能

◆非接触表面性状測定装置



（三次元形状測定装置）
・非接触のレーザー測定のため、微細な三次元形状の品質管理、保証が可能に面粗さ、輪郭測定等も可能

◆超高精度ワイヤー放電



・ボックスタイプでメーカー最上級機種
・ワイヤー線径0.05ミ
加工精度±0.001保証

主要設備	設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ等
	マシニングセンター	2	安田工業 YBM-640V、DMG 森精機 NVX5060 II
	成形研削盤	16	日興機械 NFG515、AD II
	平面研削盤、NC 研削盤	6	アマダ WINSTAR、TECHSTER
	型彫り放電加工機	2	ソディック AP30L、AP1LP 他
	ワイヤー放電加工機	5	三菱電機 PA05SM、MV1200R 他

株式会社ホリモト・モールド

ホームページ



お客様のアイデアを形にするお手伝いをさせていただきます

会社概要

所在地／〒007-0885 札幌市東区北丘珠5条4丁目4番76号

代表者／代表取締役社長 平沼 弘信

設立年／1969年4月

資本金／15百万円

売上高／2億9,000万円（2018年5月期）

従業員数／20名（うち正社員15名）

URL／www.kk-horimoto.co.jp

連絡先

担当者／専務取締役 沢口 浩一

E-mail／sawaguti@kk-horimoto.co.jp

T E L／011-788-3151

F A X／011-788-3152

関連企業等

主要取引先（納品先・販売先）

(株)三英社製作所、(株)ダイナックス、旭イノベックス(株)、

(株)L I X I L、積水化学北海道(株)

認証・受賞・資格等

事業概要

金属プレス金型、樹脂成型金型の設計・製作と試作まで、社内設備で対応できます。

又、金型部品加工の技術を活かして、

精密部品加工や治工具の製作と、金型関係のメンテナンスも対抗可能です。



主要製品・技術の紹介

マシニングセンター7台、平面研磨機2台、CNC旋盤と加工機がそろい、金型の製作を中心に工場は稼働しています。

完成した金型の試作と量産の為にプレス機と樹脂成形機も設備しています。

プレス金型は順送型を得意とし加工板厚は0.4mm～1.6mm、又単発型は0.4mm～6mm、9mm位まで設計製作できます。

樹脂成形機を導入し社内での樹脂金型の製作・試験・量産まで行えます。

近年は部品加工の品質向上の為に、三次元測定機（接触タイプ、非接触タイプ）を導入しました。

◆ 鋳抜きピン



・放電レスでの地下彫り加工。自動車のミッションの金型内に入る入れ子部品は現在150種類位加工

◆ 減圧教材



・アクリル材の透明度が必要。自動車関連の減圧試験に使用。

◆ 金具



・順送型にタップ加工を組み込みコストダウンに成功

主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ等
マシニングセンター	7	OKK VM7(2)、VM5-II、VM53R(2)、VB53、VM43R
ワイヤー放電加工機	2	ファナック α-C800iB、α-C600iA
平面研磨機	2	黒田精工 JK106ATD/GS65PF II
プレス機（Sはサーボプレス）/成型機	5/1	80トン、110トン（S）、150トン（S）、200トン / α-S100iA
CAD・CAM	10	Space-E, MasterCAM, SOLID WORKS, EXCESS

メイトク北海道株式会社

ホームページ



図面作成から材料選定、加工までを一貫して可能な為短い納期で対応出来ます。

会社概要

所在地／〒059-1434 勇払郡安平町早来富岡 257 番地 6
 代表者／代表取締役社長 田中 隆
 設立年／2012 年 7 月
 資本金／30 百万円
 売上高／※非公開
 従業員数／35 名（うち正社員 35 名）
 U R L／<http://www.meitoku.co.jp/>

連絡先

担当者／佐々木 直哉
 E - m a i l／nao.sasaki@meitoku.co.jp
 T E L／0145-26-2828
 F A X／0145-22-2885

関連企業等

名古屋特殊鋼グループ 名古屋特殊鋼 株式会社
 愛知県犬山市字鶴池 78-1

主要取引先（納品先・販売先）

トヨタ自動車北海道(株)、(株)ダイナックス、大岡技研(株)室蘭工場、アイシン北海道(株)、(株)シーヴィテック北海道

認証・受賞・資格等

機械加工数値制御旋盤作業 2 級、機械加工マシニングセンタ作業 2 級

事業概要

名古屋特殊鋼は特殊鋼材の商社として生まれ、さらに金型事業に進出。国内外で金型設計・製造を手掛ける中で、技術力を育んできました。メイトク北海道は、そのグループの一員として、豊富な素材の知識・モノづくりのノウハウを活かした多面的なアプローチが可能です。金型加工メーカーとして北海道随一の規模を誇り、おもに道内の自動車関連メーカーからの需要に対し、素早い納期対応を行っています。

主要製品・技術の紹介

- ・鋼材商社と金型メーカー、2 つの機能で、金型材料である鋼材の仕入れから、金型設計・加工まで、自社で一貫して行います。この体制で、納期短縮とコストダウンを実現。
- ・鍛造、プレス、ダイキャスト金型、治工具等の製作、メンテナンスの対応、2018 年導入した門型マシニングによってダイキャスト主型等の大物の加工にも対応できるようになりました。

◆門型マシニング



・道内で大型ワークの加工をできるメーカーは少なく、道外に加工依頼していたお客様のコスト削減、柔軟な納期対応をする為、2018 年に導入しました。

◆非接触式測定機



・壊れた金型や、図面がない金型を、スキャンし、高精度に再現。この技術を使えば、図面のない金型を複製できます。

◆溶接補修



・金型の焼き戻し温度以下で予熱・保温と溶接・後熱を行う事で溶接部の溶け込み性、硬度が向上され、常温時の溶接と比べ、金型寿命の向上も期待できる。

主要設備	設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ等
	立形・横形マシニング	6	大阪機工 V M 4 Ⅲ、V M 7 6 R、ジェイテクト F H 6 3 M etc…
	NC 旋盤	5	OKUMA L B 4000 E X Ⅱ、L B 45 Ⅱ、L B 35 Ⅱ、L B 25 Ⅱ
	平面研削盤	5	黒田精工 J K 106 A T D、アマダ M E I S T A R - V 3 etc…
	ワイヤー加工機	2	ソディック A P 535 L、三菱電機 F A 20 P M
	3 次元測定機	1	Z E I S S C O N T U R A

株式会社太田精器

ホームページ



まち工場から、高付加価値の技術で、全国に発信！

会社概要

所在地／〒079-0304 空知郡奈井江町字奈井江 6 0 9 番地

代表者／代表取締役 太田裕治

設立年／1981 年 2 月

資本金／10 百万円

売上高／非公開

従業員数／54 名（うち正社員 43 名）

U R L／<http://www.ohtaseiki.co.jp/>

連絡先

担当者／製造部 主幹 折笠 誠

E - m a i l／makoto-origasa@ohtaseiki.co.jp

T E L／0125-65-2759

F A X／0125-65-2765

関連企業等

主要取引先（納品先・販売先）

北海道住電精密株式会社・北海道精密ツール株式会社・株式会社ダイナックス 他

認証・受賞・資格等

2 0 1 2 年ものづくり日本大賞地域貢献賞・2 0 0 9 年元気なモノ作り 3 0 0 社・北海道省エネルギー、新エネルギー促進大賞省エネルギー部門奨励賞

事業概要

当社は、大手企業の協力工場として培った技術のもと、機械部品の加工、組み立てを中心に、高精度かつ特徴ある工作機械を有しながら、職人による匠と言われる手作業の加工技術も有しております。特に当社が得意とする、磨き、研磨技術の一つ、ハンドラッピングに（手磨き）による、磨き加工は、国内屈指の精度の鏡面（磨き）加工技術を持ち、その精度は、ナノレベル（1 0 0 万分の 1 mm）の磨き加工を提供しております。また、難削材とも言われる、P C D（人工ダイヤモンド）等、高硬度の素材を加工も出来る技術も所有し、それに伴い保有する工作機械は、サブミクロン（0. 1 μm＝コンマ下 4 桁）のレベルまで追い込める精度です。これら加工製品及び品質は、発注企業を通じて、大手自動車メーカー等へ渡り、部品や治工具として高い信頼を頂いております。

主要製品・技術の紹介

加工において、手作業による鏡面研磨技術（ハンドラッピング）は、全国的に職人が減少していると言われる中で、当社は、数名の若手の職人を抱え、特に磨きは、精密な金型の最終的仕上げ加工には欠かせない技術で、それに対応できるのが自慢でもあります。当社はこの技術を活用して、治工具、機械部品の精度加工など多種多様なニーズでお引き合いを頂いております。また同工作機械においても、サブミクロン（0. 1 μm＝コンマ下 4 桁）のレベルの加工精度をもつ機械を所有し、高い精度加工を提供し、研磨、精密研削の分野では、精度、コスト、納期を含め、他社に追随を許さない強みを持っております。一方他部門では、数年前より L E D の開発に取り組み、同製品技術を応用した、日本初のオオカミ型野生動物撃退「モンスターウルフ」というユニークな独自商品も開発し、既に特許申請も済ませ、全国の獣害で悩んでいる自治体、農業関係者に向けて販売をしております。

◆鏡面磨き加工



・精密金型の仕上げ加工を中心に、顕微鏡を通しナノレベルで超鏡面研磨を仕上げる、磨き加工（磨き職人）のスペシャリストです。

◆精密切削技術



・超難削材と言われる、PCD（人工ダイヤモンド）を始めとした素材に対して、高精度な加工と専用機を所有し、特に切削工具の再研磨、再生加工を中心にコストと技術には自信があります。

◆野生動物撃退装置「モンスターウルフ」



・LED 開発から派生した、音と光で、動物を追い払うオオカミ型獣害対策装置を開発、特許申請も済ませ、全国へ向けて販路を拡大しています。

主要設備	設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ等
	マシニングセンター	2	ヤマザキマザック ワークステージ 8 0 0 × 6 0 0
	N C 旋盤	1	ヤマザキマザック φ 2 0 0 以下
	C N C 超精密平面研削盤	1	三井ハイテック 当社 O E M
	工具研削盤エバーヴ	1	スイス製
	遠心・振動バレル	2	チップトン

株式会社 キメラ

ホームページ



超精密加工を得意とし、一貫した社内生産体制で短納期のご要望にお応えしております。

会社概要

所在地／〒050-0052 室蘭市香川町 24 番地 16
 代表者／代表取締役 藤井 徹也
 設立年／1988 年 3 月
 資本金／28 百万円
 売上高／1,371 百万円（2018 年 12 月期）
 従業員数／114 名（うち正社員 114 名）
 U R L／<http://www.chimera.co.jp/>

連絡先

担当者／取締役 営業部長 米川 顕文
 E-mail／yone@chimera.co.jp
 T E L／044-322-0301
 F A X／044-322-0305

関連企業等

CPTD MALAYSIA SDN. BHD.（マレーシア）
 MP-TEC,Inc.（アメリカ）

主要取引先（納品先・販売先）

トヨタ自動車北海道(株)、アイシン精機(株)、(株)東海理化
 他 290 社（2019 年取引実績）

認証・受賞・資格等

ISO9001、ISO14001
 JISQ9100（2020 年 6 月認証取得予定）

事業概要

超精密加工に適した各種の加工設備を保有し、超精密部品の製作、各種治工具の製作、各種生産設備用の部品加工や、モールド金型の設計製作と成形を行っております。一貫した社内製作で短納期にお応えし、部品点数は月産 10,000 点以上のご依頼を頂き、その他毎月 10 型前後の金型の設計製作を行っております。ご依頼頂く材質は多岐にわたっており、一般的な鋼材や各種特殊鋼、インコネルやハステロイ、超硬やアルミナ、セラミックと言った難削材の加工もお引き受けしております。加工設備の他、各種測定機器を取り揃え、品質保証部による厳しい品質管理を行い、測定したデータと一緒に製品をお届けしております。金型の設計製作におきましては、保有する成形機でトライを行い、製品の確認を行った上で、金型を納品しております。又、成形品の少量生産にもお応えしております。

主要製品・技術の紹介

超精密機械加工

弊社では材質に関係なく、超精密機械加工、微細加工にお応えしております。切削加工による超硬材への三次元鏡面加工や 5 軸加工機による CFRP への切削加工、放電加工による超微細加工や鏡面加工、Φ0.02 ワイヤーを使用した細線ワイヤー加工、NC プロファイルによる微細形状の研削加工など、幅広い超精密加工技術により製作した部品を提供しており、車載用の電子部品や燃料電池の金型部品及び治工具や生産装置等の部品を提供しております。又、これらの超精密機械加工の技術を用いて、微細形状が必要な製品の金型製作を行い、金型及び製品を短納期でお届けしております。

◆マイクロニードル



・マイクロとナノの狭間の切削加工。製品は医療用ですが、この微細切削加工の技術が自動車部品の製作にも応用されております。

◆マシニングによる超硬材への三次元鏡面切削加工部品



・ダイヤモンドの次に硬い超硬合金への三次元切削加工品で、医療や自動車や電子部品など幅広い業界にこの技術を用いた製品を提供しております。

◆微細放電加工技術



・放電加工による微細インベラ加工品です。切削や研削では実現が難しい形状を微細放電加工技術により実現しております。

主要設備	設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ等
	マシニングセンター	15	牧野フライス D500 他
	放電加工機	13	牧野フライス EDAC1 他
	ワイヤー放電加工機	10	三菱電機 FA10PS 他
	プロファイルグラインダー	7	ワシノエンジニアリング GLS-5P 他
	CNC3 次元測定器	4	ミットヨ FALCIO APEX 他