

# 株式会社池田熱処理工業

ホームページ



設計から機械加工・熱処理加工までワンストップ対応

## 会社概要

所在地 / 〒007-0823 札幌市東区東雁来3条1丁目1番27号

代表者 / 代表取締役社長 池田 隆久

設立年 / 1963年10月

資本金 / 60百万円

売上高 / 非公開

従業員数 / 51名 (うち正社員 45名)

URL / <http://www.ikenetu.com/>

## 連絡先

担当者 / 専務取締役 高嶋 一広

E-mail / [ikenetu-i@ikenetu.com](mailto:ikenetu-i@ikenetu.com)

TEL / 011-781-5555

FAX / 011-781-0034

## 関連企業等

(グループ会社) 有限会社 P.T.K

〒007-0822 札幌市東区東雁来2条1丁目2番20号

## 主要取引先 (納品先・販売先)

(株)ダイナックス、北海道ニプロ(株)、(株)IHIアグリテック、  
北海パネ(株)、

## 認証・受賞・資格等

ISO9001

金属熱処理特級技能士(1)、金属熱処理1級技能士(9)、機械加工技能士1級(7)、機械加工技能士2級(6)

## 事業概要

当社は、昭和36年に各種機械部品の高周波熱処理業者として創業し、道内屈指の金属総合熱処理業として、多種多様な機械部品の受託加工を行っています。

現在は、熱処理加工部門と機械加工部門の2部門を有し、自動車・建設機械・農機具等、多種多様な機械部品の受託加工のほか、溶接タイプの油圧シリンダーや工業機械用刃物などの設計・製作を行っております。



## 主要製品・技術の紹介

当社は、高周波焼入れ、ガス軟窒化処理、真空熱処理、光輝焼入、焼鈍など数多くの熱処理加工設備を有し、長年培ってきたノウハウと高度な技術力で、耐摩耗性・疲労強度に優れた製品を提供しています。近年は、自動車部品の大量生産にも対応可能なCBT(連続光輝焼鈍炉)やガス軟窒化炉、AMS(航空宇宙材料規格)対応の真空熱処理炉などの高精度機器を導入し、生産体制の強化、生産効率の向上を図っています。

当社では、自動車メーカーとの長年の取引において品質管理体制を強化し、2016年にISO9001(2015年版)を取得しました。近年は、三次元座標測定機やマイクロデジタルスコープ、マイクロビッカース硬度計など、最新鋭の検査機器を導入し、品質管理体制の強化、専門検査員の育成等にも努めています。

### ◆ガス軟窒化炉



・水素センサーで化合物層の組成や厚さを制御する高機能窒化ポテンシャル制御技術を用いて、高品質な製品を安定的に供給。

### ◆連続光輝焼鈍炉



・自動車産業専用の熱処理ラインで、24時間連続運転が可能。窒素雰囲気下で応力除去焼きなましを行うことで、金属光沢を保持できるのが特長。

### ◆ガス浸炭窒化炉



・炭素・窒素雰囲気下で焼入れ、表面硬化層を得ます。自動車部品をはじめ、用途が広い。耐衝撃強度と耐摩耗性・耐疲労強度を兼ね備えているのが特長。

	設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ等
主要設備	高周波焼入装置	5	出力 50~400kW、周波数 10~100kHz
	ガス浸炭窒化炉、ガス浸炭炉、ガス軟窒化炉	9	炉内有効寸法(mm) W760×H800×L1200、処理能力 1000kg、最高使用温度 950℃ 他
	真空熱処理炉	4	炉内有効寸法 W400×H250×L600、AMS(航空宇宙材料規格)にも対応可 他
	マシニングセンタ	6	HU80A(横形) 他 / X・Y・Z 軸移動(mm) 1200×1000×1050
	NC 旋盤、汎用旋盤	16	LB4000WX 他 / 最大加工径φ480mm、最大加工長さ 1500mm

詳細は、弊社 HP をご覧ください。

# 上原ネームプレート工業株式会社 旭川事業所

ホームページ



表面処理技術の粋を集めて、商品の《顔》作りに挑戦

## 会社概要

所在地 / 〒078-8271 旭川市工業団地 1 条 2 丁目 3-33  
代表者 / 代表取締役社長 上原 洋一  
設立年 / 1956 年 5 月  
資本金 / 90 百万円  
売上高 / 70 億円 (2019 年 3 月期)  
従業員数 / 270 名 (うち正社員 110 名)  
URL / <http://www.unp.co.jp>

## 連絡先

担当者 / 旭川事業所 総務 Gr 課長 片桐史人  
E-mail / [Fumihito\\_Katagiri@unp.co.jp](mailto:Fumihito_Katagiri@unp.co.jp)  
TEL / 0166-36-1777  
FAX / 0166-36-4856

## 関連企業等

本社 : 東京都台東区元浅草 3 丁目 13 番 14 号

## 主要取引先 (納品先・販売先)

本田技研工業 (株) ・ (株) SUBARU ・ マツダ (株) ・ ダイハツ工業 (株)  
Autoliv Inc ・ 日本プラスト (株) ・ 豊田合成 (株) ・ 芦森工業 (株) 他

## 認証・受賞・資格等

ISO9001・ISO14001・IATF(TS)16949

## 事業概要

UEHARA は表面処理技術では 70 年の経験と知識を備え、お客様の望まれるデザインを常に具現化してきました。お客様の目的に合わせて、金型設計・成形・めっき・塗装・組立と一貫した生産を行い、幅広いご提案が可能です。

## 主要製品・技術の紹介

湿式めっき・乾式めっきの両設備を備え豊富なカラーバリエーションと、業界トップクラスの品質技術を備えています。さらに塗装設備も導入しており、成形上の塗装はもちろん、難易度の高いめっき上の塗装にも対応し、高度な複合デザインの製品実現を得意としています。

### ◆乾式めっき製品 (蒸着+塗装)

・透明樹脂の裏から印刷・蒸着・塗装などの加飾を施し、デザイン性や耐久性に優れた自動車外装用エンブレムを製造



### ◆乾式めっき製品 (スパッタリング)

・柔らかい樹脂に塗装・乾式めっきを施し、エアバック展開時の安全性や高い外観品質が要求されるステアリング用エンブレムを製造



### ◆湿式めっき+塗装

・樹脂に光沢・艶消し・半艶など多彩な色のクロムめっきを施すことが可能  
更に塗装と組み合わせることで、多彩なデザインに対応



	設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ等
主要設備	全電動式射出成形機	16	東芝機械
	自動プラスチックめっき装置	1	アルメック
	バッチ式スパッタリング装置	2	アルバック
	バッチ式真空蒸着装置	2	アルバック
	スピンドル塗装ライン	1	旭サナック

# ウメトク株式会社 北海道営業所

ホームページ



優れた密着力を持つ、PVD 表面処理を実現します。

## 会社概要

所在地 / 〒053-0053 苫小牧市柳町1丁目3番14号  
代表者 / 取締役社長 寺田 裕重  
設立年 / 1947年7月  
資本金 / 3億3百万円  
売上高 / 797億円  
従業員数 / 512名  
URL / <http://www.umetoku.co.jp>

## 連絡先

担当者 / 北海道所長 三浦 徹  
E-mail / [tooru\\_miura@umetoku.co.jp](mailto:tooru_miura@umetoku.co.jp)  
TEL / 0144-52-1311  
FAX / 0144-52-1312

## 関連企業等

本社 : 大阪市北区茶屋町3番7号

## 主要取引先 (納品先・販売先)

日立金属(株)、山陽特殊製鋼(株) 他

## 認証・受賞・資格等

危険物取扱者、玉掛技能者、クレーン運転技能者

## 事業概要

- ・北海道営業所は、自動車業界向けの工具・加工・販売の拡充を目的に、平成19年(2007年)に開設されました。
- ・苫小牧市の表面処理工場では、道内初となる新型PVD装置及びコーティング時にバインダーの役目を果たす窒化層形成用プラズマ窒化装置を導入しました。
- ・金型・部品・切削工具等の寿命延命やコスト低減、リードタイムの短縮等、お客様のニーズにお応えします。

## 主要製品・技術の紹介

・金型の寿命を延ばすためには、表面の改質や異種材のコーティング等の方法があるものの、表面が低摩擦で高硬度を持ち、かつ密着性の高さが必要。これを実現するPVD装置は、真空蒸着法を利用し、様々な材料に薄膜や改質膜を形成



### ◆PVD装置



### ◆プラズマ窒化炉



### ◆全自動鋼材切断機



	設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ等
主要設備	硬質薄膜処理設備	1	MZ-333
	プラズマ窒化炉	1	MIP-OX(BELL TYPE)
	エアラップマシン	2	MY-40E
	システム切断機	1	HFA-400LCNC
	細穴放電加工機	1	CT300FX



## 会社概要

所在地 / 〒090-0811 北見市泉町 1 丁目 4 番 12 号  
 代表者 / 代表取締役社長 倉本 真  
 設立年 / 1946 年 9 月  
 資本金 / 35 百万円  
 売上高 / 430,000 千円 (2019 年 3 月期)  
 従業員数 / 37 名 (うち正社員 37 名)  
 U R L / <https://www.kuramoto-tekkohsyo.co.jp/>

## 連絡先

担当者 / 代表取締役社長 倉本 真  
 E-mail / [m\\_kuramoto@kuramoto-tekkohsyo.co.jp](mailto:m_kuramoto@kuramoto-tekkohsyo.co.jp)  
 T E L / 0157-24-2031  
 F A X / 0157-61-1149

## 関連企業等

## 主要取引先 (納品先・販売先)

(株)日立製作所、MHPS-IDS(株)、(株)タクマ、水 ing(株)、ホクレン農業協同組合連合会

## 認証・受賞・資格等

溶接技能者 (半自動・アーク・ステンレス各種)、技能士 (鉄工・機械加工)、各種施工管理技術者  
 はばたく中小企業・小規模事業者 300 社 2017 受賞

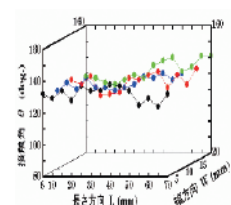
## 事業概要

弊社は、「顧客のあらゆる要望に出来る限り応えたい」との意を込めて、自ら「まち (北見) のよろず鍛冶屋 (総合鉄工所)」と自負し、鉄工に関する総合化並びに多角化を目指しています。現在、弊社の技術部門は設計・開発・管理を行うエンジニアリング事業部と、機械・製缶・板取の 3 部門を有する生産事業部で構成され、自社による一貫した生産・管理を行っています。その結果、設計から製作・据付・修繕に至るまでの総合技術力を高く評価頂き、水処理・廃棄物処理プラントは、全国一円の自治体や大手メーカーを対象に自社製品・O E Mとして納入実績を有します。今後も北見の地に根を張り、「まちづくり・ひとづくり・ものづくり～私たちの技術と共に～」をスローガンとして常に自己研鑽に努め、地域・社員・企業の持続的な繁栄を目指していきます。

## 主要製品・技術の紹介

平成 8 年から取り組んでいる、北見工業大学等との共同研究による成果を活用し、複合ワイヤ溶射法による新規機能性溶射皮膜の開発に成功しました。複合ワイヤは、外殻に相当するフープ材の内部に機能性材料を充填した 2 層構造です。粉末粒子状・繊維状の金属やセラミックス、高分子樹脂等、種々の材料を充填することができ、フープ材と充填材の組み合わせによって溶射用ワイヤの種類を格段に増やすことができます。近年では、道内異業種各社との連携体に依り、寒冷地対応電気自動車 (EV) の開発に向けて超撥水性溶射皮膜を車体下部及びタイヤハウス周りへ提供しています。

### ◆超撥水性溶射皮膜



・アルミフープ材に超撥水性材料であるフッ化ビッチを充填することで、超撥水性溶射皮膜 (接触角 140°) を実現しました。

### ◆耐摩耗性溶射皮膜



・アルミフープ材にセラミックス粒子を充填することで、耐食・耐熱・耐摩耗・親水性に優れた溶射皮膜を開発しました。

### ◆電動運搬車



・積荷をガードレールに沿って自動で運搬する、電動運搬車を製作しています。

主要設備	設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ等
	立型マシニングセンター	1	森精機・NVX7000/50・1700mm×760mm
	NCレーザ加工機	2	ヤマザキマザック・4kW・5'×10'・その他
	NC旋盤	1	滝沢鉄工所・芯間 2000mm×φ450
	高速旋盤	7	日立・芯間 5500mm×φ1100・その他
	ブレーキプレス	1	アマダ・250t



# 札幌エレクトロプレイティング工業株式会社

ホームページ



技術と精度の向上を目指した研究開発型企业

## 会社概要

所在地 / 〒063-0833 札幌市西区発寒 13 条 12 丁目 2 番 15 号

代表者 / 代表取締役 嶋村 清隆

設立年 / 1988 年 5 月

資本金 / 48 百万円

売上高 / 8,000 万円 (2019 年 3 月期)

従業員数 / 14 名 (うち正社員 12 名)

URL / <http://sapporo-ep.co.jp/>

## 連絡先

担当者 / 代表取締役 嶋村清隆

E-mail / [shimamura@sapporo-ep.co.jp](mailto:shimamura@sapporo-ep.co.jp)

TEL / 011-661-3393

FAX / 011-663-7318

## 関連企業等

## 主要取引先 (納品先・販売先)

JR 北海道(株)、札幌交通機械(株) (札幌地下鉄)、ダイナックス(株)、NGK オホーツク(株)、寿産業(株) 他

## 認証・受賞・資格等

車両関係車両工事施工技術者(品質管理者1名、総括技術者1名、指導技術者3名)、特定化物物質等作業主任者3名、水質Ⅱ種公害防止管理者3名 他

## 事業概要

・事業内容は、ハードクロムめっき、無電解ニッケルめっき、電気亜鉛めっき、抗菌めっき、リユースライト処理(リン酸マンガン)、黒染め、アルマイト処理(準備中)、アロジン処理(準備中)等を行い、精密機械は、旋盤加工、フライス盤加工、内外研削加工まで行っている。

## 主要製品・技術の紹介

・得意とする技術・・・少量多品種の精密機械加工から、ハードクロムめっき加工を主体とした各種表面処理加工まで行っている。

・他社にないオンリーワン技術・・・抗菌めっき被膜の剥離。関連特許：微生物発生防止粉体、その製造方法、微生物発生防止繊維及び微生物発生防止シート。弊社と寿産業(株)との共同特許(特許第 5278980 号)取得

### ◆ 外径研削加工



・車両の主軸のベアリング嵌合部とオイルシール部が傷付きと腐食のため、その部分にクロムめっき加工を行い外径研削盤にて元寸法に復元させる。

### ◆ 内径研削加工



・油圧シリンダーの内面が傷付き、腐食したため、内径にクロムめっき加工を行い、内面研削盤にて元寸法に復元させる。

### ◆ 抗菌めっき



・SUS 製ドアノブへの抗菌めっき(中央)、左は抗菌めっき後に「金めっき」、右は「黒色ニッケルめっき」加工を行う。

	設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ等
主要設備	ハードクロムめっき槽	5	自社製：角、丸型槽 / ~800×3,000 ℓ
	無電解ニッケルめっき槽	1	自社製：角型 / 400 mm×600 mm×1,000 mm
	抗菌めっき槽	1	自社製：角型 / 800 mm×600 mm×2,000 mm
	外径研削盤	1	豊田工機製：GOP32×150 / Φ320×1,500L
	内径研削盤	1	大成機械製：GRI-1000B / Φ22~800×800L

# 北海道パーカライジング株式会社

ホームページ



表面処理であらゆる産業を支えています。

環境に優しく、お客様のコスト低減に繋がる技術を提供いたします。

## 会社概要

所在地 / 〒063-0833 札幌市西区発寒 13 条 13 丁目 4-54

代表者 / 代表取締役 小澤 恒夫

設立年 / 1993 年 3 月

資本金 / 60 百万円

売上高 /

従業員数 / 17 名 (うち正社員 14 名)

URL / <https://www.parker.hokkaido.jp/>

## 連絡先

担当者 / 営業課 係長 伊東 徹

E-mail / [ito.toru@parker.co.jp](mailto:ito.toru@parker.co.jp)

TEL / 011-661-1230

FAX / 011-661-2939

## 関連企業等

親会社 : 日本パーカライジング株式会社

東京都中央区日本橋 1-15-1

## 主要取引先 (納品先・販売先)

株式会社ダイナックス、株式会社三英社製作所、北海道ガソ  
ン株式会社

## 認証・受賞・資格等

株式会社ダイナックス 特別賞受賞、毒劇物取扱責任者、公害防止管理者水質関係第 2 種、特定化学物質等作業主任者、有機溶剤作業主任者、塗装技能士他

## 事業概要

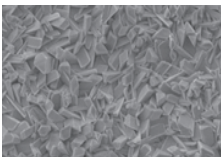
お客様の部品をお預かりして、防錆、塗装下地、潤滑、耐摩耗性、耐焼付き性、意匠性など、あらゆる素材の表面に様々な機能を付与し、部品に対して付加価値を提供致します。表面処理、塗装処理でお困り事がございましたら、当社までお問い合わせください。あらゆるニーズにお応え致します。

## 主要製品・技術の紹介

当社の強みとしましては、道内では数少ない塗装下地を化成処理で対応しております。又、リン酸マンガン処理は自動車部品をメインに取り扱っております。塗装は、溶剤塗装はもちろん、粉体塗装も対応可能でございます。小物の部品から大型部品まで対応可能であり、最大寸法で 5.5m の長さまで処理可能でございます。又、機能性塗膜処理のパールルーベ処理 (フッ素系、二硫化モリブデン系、グラファイト系) も取り扱っております。当社は受託加工及び気化性防錆シート、車用サビ止めスプレー等のあらゆる商品も販売しておりますので、是非ともご相談ください。


◆リン酸マンガン処理 : 写真 リン酸マンガン皮膜

- ・耐焼付き性、耐摩耗性、油保持性
- ・摺動性が必要な部品
- ・リン酸マンガン皮膜は、金属同士の直接摩耗を防止しながら犠牲的に摩耗し、よりフラットな摺動表面を創生




◆パール処理 : 写真 皮膜構造

- ・潤滑性、塑性加工向上
- ・塑性加工用表面処理
- ・リン酸塩皮膜処理後、石鹸系潤滑剤と反応させ、中間層に金属石鹸を生成させる事により、優れた摩擦係数、耐熱性、潤滑性を発揮。



◆パールルーベ処理 : 写真 皮膜構造

- ・耐摩耗性、グリース、オイルレス、摩擦係数低減
- ・固体潤滑皮膜処理システム
- ・二硫化モリブデン、グラファイト、PTFE 等の個体潤滑剤を塗装する事により、様々な機能を付与。



主要設備	設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ等
	小型化成ライン (リン酸マンガン、パール)	1 式	処理槽寸法 : 2400×1200×1100
	大型化成ライン (防眩、塗装下地処理)	1 式	処理槽寸法 : 6000×2000×1200
	コンベア塗装ライン	1 式	全長 : 105m
	焼付炉	1 式	寸法 : 3100×3000×2400
	溶剤・粉体静電気塗装装置	1 式	