

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

会社概要

所在地 / 〒050-0052 室蘭市香川町 37-23
代表者 / 代表取締役 佐藤 晃正
設立年 / 1995年 (創業 1992年)
資本金 / 10百万円
売上高 / 1億3千万円
従業員数 / 6名
U R L /

連絡先

担当者 / 室蘭工場長 佐久間 晋二
E-mail / heat@basil.ocn.ne.jp
T E L / 0143-55-3020
F A X / 0143-55-5330

関連企業等

苫小牧工場：苫小牧市柏原 6 番地 101
武藤工業 (株)：神奈川県大和市下草柳 825-4

主要取引先 (納品先・販売先)

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)、末江エンジニアリング(株)、ウメトク(株)、(株)ダイナックス、

認証・受賞・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、耐溶損性に優れた表面効果処理法(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。

主要製品・技術の紹介

- ・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、耐溶損性に優れた表面効果処理法

◆イオン窒化炉



◆真空炉



	設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ等
主要設備	N 2 ガス冷式真空炉	1/2	MAX180kg 540×350×800 / MAX450kg 750×550×1100
	油冷・N 2 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



会社概要

所在地 / 〒068-0111 岩見沢市栗沢町由良 2-4
 代表者 / 取締役社長 駒場 徹郎
 設立年 / 1960年8月
 資本金 / 99百万円
 売上高 /
 従業員数 / 500名 (うち北海道工場 140名)
 URL / <http://www.ksk-inc.co.jp/>

連絡先

担当者 / 北海道工場 工場長 田島 勇次
 E-mail / hokkaido@ksk-inc.co.jp
 TEL / 0126-45-4433
 FAX / 0126-45-2301

関連企業等

- ・本社：横浜市神奈川区入江 2-12-4
- ・鹿沼工場：栃木県鹿沼市 ・大田原工場：栃木県大田原市

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、アイシン・エイ・ダブリュ(株)、
 アイシン北海道(株)、いすゞ自動車(株)、ティessenクラブ(株) 他

認証・受賞・資格等

- ・ISO9001・ISO14001・IATF(TS)16949
- ・TPM 優秀継続賞受賞 / 特別賞受賞

事業概要

- ・「知恵と五感」を駆使したもの造りから、「技術力」と「もの造り力」の評価をいただける企業として活動しています。そして、社会の一員として21世紀の社会に貢献するとともに、社会から必要とされる企業を目指しています。
- ・アルミダイカストを中心とした環境にやさしいもの造りを目指し、省エネ、省資源、リサイクルを優先した製品開発、生産活動にも取り組んでいます。
- ・合言葉は「もったいない」、「見える化」、「改善」をキーワードとした全員参加による改善活動が当社の得意技です。

主要製品・技術の紹介

- ①粗材～加工～組立までのユニット一貫生産体制
- ②豊富な生産設備と体制
 - ・350t～650tのダイカストマシンラインナップ（16基）
 - ・自社内製作を軸としたシンプルな生産設備とジャストインタイムに対応した設備レイアウト
 - ・インライン型テスターの積極的導入による全数工程内保証体制を確立
- ③オンリーワン技術
 - ・加工工程の先頭にコンパクトダイカストマシンを配置し、鋳造・仕上げ・加工・検査まで一気通貫のワンピースフローラインを設置



主要設備	設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ等
	ダイカストマシン	16	650t×2、500t×2、400t×3、350t×9
	アルミ溶解炉	16	大紀アルミニウム工業所
	NCマシン	104	マシニングセンター、タッピングセンター、NC旋盤
	三次元座標測定器	2	ミットヨ
	X線装置	1	東芝

光生アルミ北海道株式会社

ホームページ



北海道唯一の自動車用アルミホイール工場です！

会社概要

所在地／〒059-1362 苫小牧市字柏原6番355
 代表者／代表取締役社長 松田 冬樹
 設立年／2007年11月
 資本金／50百万円
 売上高／3,583百円（2019年3月期）
 従業員数／170名（うち正社員93名）
 URL／<http://www.koseijp.co.jp>

連絡先

担当者／総務課 課長 佐々木
 E-mail／sasaki_y@kosei-hk.co.jp
 TEL／0144-51-2520
 FAX／0144-51-2521

関連企業等

光生アルミニウム工業(株)：愛知県豊田市神池町2-1236

主要取引先（納品先・販売先）

光生アルミニウム工業(株)

認証・受賞・資格等

- ・ISO9001
- ・ISO14001

事業概要

当社は光生アルミニウム工業（愛知県豊田市）のグループ会社として設立した、北海道で唯一の自動車用アルミホイールの製造会社です。グループ会社は、国内拠点として愛知県、福井県。海外拠点として香港、中国、タイ、インド、アメリカとグローバルに展開しております。

主要製品・技術の紹介

自動車部品は年々、軽量化・高度化・低コスト化が求められています。60年以上に渡り、鑄物を造り続けて培った確かな技術を光生アルミニウム工業から受け継ぎ、お客様のニーズにお応えしています。

◆自動車用アルミホイール



・大切に1本1本造り上げたホイールが、自動車メーカーやお店を通して、お客様の車へ装着されます。

	設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ等
主要設備	集中溶解炉	1	日本高熱工業社
	切粉溶解炉	1	宮本工業所
	電気保持炉及び溶解保持炉	6	日本高熱工業社ほか
	マシニング及び旋盤	31	オークマ、紀和マシナリーほか
	塗装ライン	4	日本ペイント



会社概要

所在地 / 〒079-0502 雨竜郡妹背牛町 356 番地
 代表者 / 代表取締役 佐藤 孝造
 設立年 / 創業 1955 年 10 月
 資本金 / 75 百万円
 売上高 / 18 億 9 千 6 百万円 (2019 年 4 月期)
 従業員数 / 115 名
 U R L / <http://www.satochuko.co.jp/>

連絡先

担当者 / 執行役員 中井 昭夫
 E-mail / a_nakai@satochuko.co.jp
 T E L / 0164-32-2130
 F A X / 0164-32-2267

関連企業等

主要取引先 (納品先・販売先)

トヨタ自動車(株)、トヨタ自動車北海道(株)、アイシン高丘(株)
 他

認証・受賞・資格等

- ・ISO9001 ・鑄造技士(Foundry Expert) 6 名、鑄造技能士 35 名(1 級 15 名、2 級 20 名)在籍
- ・がんばる中小企業・小規模事業者 300 社表彰(2014 年 3 月)・地域未来牽引企業選定(2018 年 12 月)

事業概要

1955(S30)年、鉄鑄物の製造工場として雨竜郡妹背牛(もせう)町で創業。石炭ストーブ用鑄鉄(ちゅうてつ)部品から始まり、農業機械用～産業機械・産業車輛用～自動車用と、時代の変化とともに技術力を高め、経済の急激な変化を乗り越えて参りました。現在では、自動車メーカーの 1 次サプライヤーとして、鉄鑄物(てつもの)の粗材から部品としての完成品まで一貫製造している「ものづくり企業」です。生産高の 8 割は本州企業向けの出荷となります。鑄造の歴史は古く、メソポタミアの時代から続く生産技術ですが、昨今は I T 化により、湯流れ・凝固レシユミレーション、自動化設備、産業ロボット、3DCAD/CAM、3 D カメラ、3 D プリント、3 D スキャナ、ロボドリル等の様々な最新技術に支えられ現在に至っております。鑄鉄部品の製造・設計・塗装・機械加工を行う中で、「鑄物(いもの)造りは人づくり」をモットーに、技能教育や資格取得に力を入れています。

主要製品・技術の紹介

お客様からの多様化したニーズに対応するため、粗材から加工、塗装までの一貫した生産体制をとり、市場の動向に迅速に対応できるライン設計を行っております。

当社は、創業以来一貫して「品質保証」「コスト削減」「短納期」の三点を基本理念とし、信頼される各種鑄物製品の創造に努めています。産業社会のあらゆる場面を陰でささえる鑄物製品。その用途に応じて求められるユーザーニーズに応えるため、日夜、研究開発に励み、技術力の一層の向上を図っております。現在、当社が生産している自動車部品や、農業機械部品、産業機械部品など、普通鑄鉄(FC)およびダクタイル鑄鉄(FCD)製品を幅広く提供させて頂いております。

直近では、新型ヤリスのエンジンマウントブラケットを生産開始。塗装完・加工完の自動車部品を本州方面へ出荷しております。

◆デフケース



・自動車のデフレンシヤルギアを収めるケース。粗材は月に数万個単位で生産可能。今後は加工完成品で納入すべく加工技術の蓄積中。

◆マニホールド



・自動車の排気流路を一つにまとめる部品。排気の熱により高温になるため鑄鉄が使われる。流路の形をつくるための砂型(中子)も社内生産。

◆プーリー



・ロープ式エレベーターの昇降に欠かせない部品である滑車(プーリー)。粗材へ塗装と加工を施し、完成部品として納入。

主要設備	設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ等
	3.0 t 高周波誘導炉	2 炉	ほかに、3.5 トン低周波誘導炉 1 炉
	FCMX-2 自動造型機	1	新東工業(610×508×200/200) ほかに自動造型機 2 台(新東工業)
	カチオン電着塗装設備	1 式	淀川製鋼所・黒色塗装
	横型・縦型マシニングセンタ	各 1	マザック
	NC 旋盤、NC 複合機、ロボドリル	11	マザック、ファナック

日軽松尾株式会社 苫小牧工場

ホームページ



アルミニウムの鋳鍛造技術を駆使して世の中に役立つアルミニウム製品を提供

会社概要

所在地 / 〒053-0002 苫小牧市晴海町 43-3
 代表者 / 工場長 堀内 賢二
 設立年 / 1957年6月
 資本金 / 3億円
 売上高 / 非公開
 従業員数 / 240名 (うち苫小牧 40名)
 URL / <http://group.nikkeikin.co.jp/mat/index.html>

連絡先

担当者 / 事務課 課長 黒川 将太
 E-mail / shota-kurokawa@mat.nikkeikin.co.jp
 TEL / 0144-55-8537
 FAX / 0144-55-5061

関連企業等

- ・日軽松尾(株) : 長野県上田市下之郷813-1
- ・日本軽金属(株) : 東京都

主要取引先 (納品先・販売先)

KYB(株)、(株)ショーワ、AS プレーキシステムズ(株)

認証・受賞・資格等

- ・ISO9001
- ・ISO14001

事業概要

お取引先様のご要望に適したアルミニウム合金、製法を開発初期段階から提案。
 また解析ソフトによるシミュレーションの活用により、開発から量産開始までのリードタイム短縮が実現可能。
 より良い品質の製品を提供いたします。

日本軽金属(株)グループ会社として、弊社で対応が難しくても、グループ会社で出来ることはいかまで視野に入れます。
 アルミのことなら日軽金 弊社含む深い専門分野各社と、アルミ総合メーカー日本軽金属(株)でご対応いたします。

主要製品・技術の紹介

重力鋳造 : 清浄に溶湯を管理し、大量の水冷却で金型の温度コントロールを精微に行い、完全な指向性凝固と高速凝固を可能にする重力鋳造法 (本社、苫小牧)

PFダイカスト : アルミ合金と酸素を反応させることにより、無孔性で、緻密な内部組織の製品を生み出す製法 (本社)

C&F®法 : 油圧プレス・メカプレスにて、高強度・耐摩耗性を有した自社開発合金を使用し、鍛造部品を生産する (鋳・鍛造法) 製法 (本社)

◆ブレーキキャリパー



中にアルミパイプを鋳込むことにより加工レスを実現

他多々ございますのでHPをご覧ください

	設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ等
主要設備	重力鋳造機 / 低圧鋳造機	12/2	内製
	熱処理炉 (溶体化炉・時効炉)	3	新潟ファーンズ・豊田通商
	MC加工機 / NC旋盤	5/2	森精機
	X線装置 / 三次元測定機	2/2	東芝 / ミットヨ・東京精密
	パイプベンダー	2	オプトン



グループ内で金型設計製作をし、鋳造及び加工の一貫生産が可能です。

会社概要

所在地 / 〒059-1434 勇払郡安平町早来富岡 257 番地
 代表者 / 代表取締役社長 細木 大亮
 設立年 / 1994年3月
 資本金 / 1億円
 売上高 / 68,000万円 (2018年3月期)
 従業員数 / 48名 (うち正社員 44名)
 URL / <http://www.hokudai-jp.com/>

連絡先

担当者 / 経営管理課・部長・佐久間 勝幸
 E-mail / katsuyuki.sakuma@hokudai-jp.com
 TEL / 0145-22-3501
 FAX / 0145-22-3502

関連企業等

グンダイ株式会社(群馬県)・グンケイ株式会社(群馬県)

主要取引先 (納品先・販売先)

アイシン北海道株式会社・グンダイ株式会社・株式会社中央ネームプレート製作所

認証・受賞・資格等

ISO9001

事業概要

自動車分野を中心に、自動車用エンジン部品及びトランスミッション部品やカーエアコン用コンプレッサー部品など耐圧製品の生産を強みとして、真空鋳造技術を用いてアルミダイカスト製品を鋳造している。グループ企業設計製作した金型はシミュレーション技術解析を用いて事前確認し、高精度な鋳造品質を提供している。農業・建築・牧場関連分野にも納入実績がある。

主要製品・技術の紹介

- ・より高い鋳造品質を目指し、真空鋳造技術を用いた生産活動を行っております。
- ・耐圧高度部品の製造が得意です。
- ・金型保全を内製化するための機械加工設備と検査装置を保有しています。
- ・グループ会社の強みは、金型の設計製作から量産鋳造、量産加工まで一貫生産が可能です。
- ・月産数百個から数万個までの生産対応が可能です。

◆タイミンチェーンケース



・タイミンベルトをゴミ、ホコリ等から保護するための部品

◆ウォーターポンプ



・エンジンやシリンダーに冷却水(クーラント)を循環するため耐圧部品

◆シリンダーヘッド



・自動車エアコンのコンプレッサー部品なので耐圧製品

主要設備	設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ等
	集中溶解炉	1	三建産業・自動投入機・1700 kg/h
	ダイカストマシン	6	UBE/TOYO・(DC350t×2、650t×2、850t×2)
	ショットブラスト	3	新東工業・DZBX-2MT
	ロボドリル	15	ファナック・α-T14iF 他/センタースルー有り
	三次元測定機	1	東京精密・XYZAX AXCEL9/10/6 (自動測定機)