

(両面印刷調整用ページ)

鑄造・ 加工	鍛造	P・以・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
					○	○	◎				



オーエスマシナリー株式会社 小樽工場

豊かな発想とカタチを実現します

〒047-0261 小樽市銭函3丁目511-12号

会社情報

代表取締役社長	山田 一成	
設立年月	1974年11月	
資本金	4億円	
従業員数	122人	
売上高	-	
本社・グループ会社等		
本社：群馬県邑楽郡邑楽町大字赤堀字鞍掛 4119-1		
主要取引先		
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		

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

- ・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罐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一貫した幅広い対応でお応えします。

○主な事業内容

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

液体小袋充填機



缶内面検査装置



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
NC 旋盤	5	大隈 LU400-M 他
NC フライス	8	安田工業 YBM640V 他
マシニングセンター	7	大阪機工 MCV-820 他
NC 治具ポラー	2	日精浦和 UA-75 他
NC 光学倣研削盤	3	ワシノ機工 GLS-135AN 他
NC 治具研削盤	3	ムーアスペシャル G18-CP 他
内面研削盤	3	オカモト IGM-15NC 他

主要製品・技術

自動車関連・自動車関連以外の製品・技術

ペットボトル ブロー金型



ペットボトルを成形するための金型

加工種類	切削、研磨、ラッピング
主な材質	アルミ
サイズ	φ200mm×300mm
生産量	300 型/年

缶蓋用プレス金型



缶の蓋をプレスで生産するための金型

加工種類	切削、研磨、ラッピング
主な材質	SKD11
サイズ	φ70mm×50mm
生産量	200 個/年

自動車用加工機械



- ・自動車用トルクコンバーター慣らし機
- ・組み立てられた部品をブラッシングする機械

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
- ・充填精度が高く、操作性に優れ、調整機能も充実

缶内面検査装置



飲料缶内面の傷などを検査

わが社の顔

【会社理念】

挑戦

柔軟

誠実

連絡先

担当者	彦野 誠
電話	0134-62-5252
FAX	0134-62-4419
E-mail	hikono@osmachinery.com
ホームページ	http://www.osmachinery.co.jp

ホームページ



鑄造・ 加工	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
	◎										



大岡技研株式会社 室蘭工場

世界を代表する精密鍛造ギア ～長い年月をかけて辿り着いた鍛造技術の極み～

〒050-0087 室蘭市仲町5番18

会社情報

代表取締役	大岡 由典	
設立年月	1961年12月	
資本金	9,800万円	
従業員数	780人 (内室蘭137人)	
売上高	205億円	
本社・グループ会社等		
大岡技研(株)：愛知県豊田市高岡町秋葉山1-1		
主要取引先		
Volkswagen、General Motors、RENAULT、アイシンAW(株)、愛知機械工業(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)

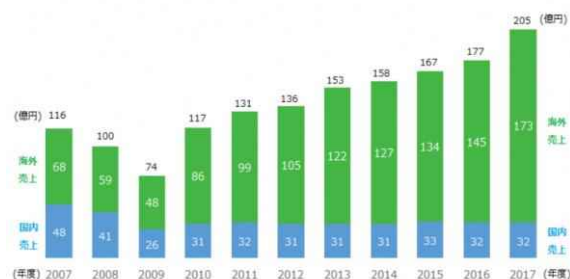
認証・資格等

- ・ISO9001
- ・ISO14001
- ・IATF(TS)16949

事業概要

- ・当社は海外の大手自動車メーカー（VW・OPEL・Audi・FIAT等）を中心に、金型とプレス機を使用した精密鍛造歯車（マニュアルトランスミッション用ギア）の製造・販売を行っている会社です。
- ・超精密鍛造技術と特許を武器に海外では80%のシェアを占め、年々売上を伸ばし平成24年に室蘭工場を新設、平成30年11月末には新たに室蘭第二工場も新設し、成長・拡大を続けている企業です。

売上実績



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
丸鋸切断面取機	3	切断能力 φ60
丸鋸切断面取機	2	切断能力 φ80
シャー切断機	1	切断能力 φ55
クランクプレス	2	圧力能力 35MN
クランクプレス	2	圧力能力 25MN
クランクプレス	2	圧力能力 16MN
クランクプレス	2	圧力能力 2MN
恒温焼鈍炉	2	処理能力 400ton
液圧プレス	6	圧力能力 2MN
液圧プレス	6	圧力能力 8MN

主要製品・技術

自動車関連製品・技術

モノブロックギヤ



クラッチギヤとメインギヤが一体となったマニュアルトランスミッション用ギヤで工程短縮を実現

加工種類	熱間鍛造プレス
サイズ	φ80~160
生産量	80万個/月

サン・プラネタリーギヤ



- ・ATの遊星機構用サン・プラネタリーギヤ
- ・ヘリカル鍛造技術に加え、歯面仕上げを含めた完成品供給に対応可能

加工種類	熱間鍛造プレス
サイズ	-
生産量	-

トランスファケース部品/その他



トランスファケース用の部品等、複数部品の一体化提案によりこれまでになかった多段ギヤ製品を実現

加工種類	熱間鍛造プレス
サイズ	-
生産量	-

【大岡技研のこだわり】

○精密鍛造技術




○グローバル展開



○一貫生産



連絡先

担当者	工場長 野嶋 友博	ホームページ 
電話	0143-41-0030	
FAX	0143-84-8211	
E-mail	h-murata@o-oka.co.jp	
ホームページ	http://o-oka.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 (LED 機器開発)
					◎						○




株式会社太田精器

町工場から匠技術と高付加価値加工で、グローバルに発信

〒079-0304 空知郡奈井江町字奈井江 609 番地 4

会社情報

代表取締役	太田 裕治	
設立年月	1981年2月	
資本金	1,000万円	
従業員数	53人	
売上高	-	
本社・グループ会社等	-	
主要取引先		
北海道住電精密(株)、(株)ダイナックス、(株)ミットヨ、(株)北海道日立システムズ		

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

- ・機械部品の加工・組み立てを中心に、高精度かつ特異な工作機械を有し、一方、研磨・磨き加工技術においては、職人による匠技術を織り交ぜた、国内屈指の技術を有しています。
- ・切断、切削、カッター部品等消耗品及び再生加工、治具、各機械部品の磨き加工に関しては、高いレベルで技術のご提案ができる企業として取り組んでいます。
- ・磨き技術において特徴ある技術を有し、特にハンドラッピング(手仕上げ)においては、国内屈指の鏡面技術を有し、精度においてはワンランク上のナノレベルでの加工を提供しています。特に加工が難しいといわれる、PCD(人工ダイヤモンド)等を使った治具加工も研磨できる技術は、国内でも稀少と考えており、それに伴い保有する平面研削盤は、機械加工においてサブミクロン(0.1μ)の精度を保證できます。
- ・これらの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の部品や製品として、高い評価をいただいています。
- ・また、鏡面研磨をかけたピアタンブラーや寒冷地対応のLED 応用開発製品なども製造し、北海道のブランドを考えながら、ユニークな製品開発をしている会社です。



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
マシニングセンター	2	ヤマザキマザック 800×600
NC 旋盤	1	ヤマザキマザック φ200>
NC フライス	1	OEM 450×300
CNC 超精密平面研削盤	1	三井ハイテック 650×300
工具研削盤円バーク	1	100mm>
汎用フライス	2	OEM200mm>
遠心・振動バレル	4	チプトン

主要製品・技術

自動車関連、自動車関連以外の製品・技術

非鉄金属部品加工



用途：切削工具等

加工種類	研磨
主な材質	超硬素材
サイズ	13~30
生産量	500

金型仕上げ加工



用途：精密金型パンチ・ダイ用

加工種類	超鏡面研磨
主な素材	超硬素材
サイズ	-
生産量	-

非鉄金属部品加工



用途：食料品・医療用治具

加工種類	-
主な材質	PCD(人工ダイア)
サイズ	-
生産量	50

LED 鳥獣忌避装置「Monster-Beam」



- ・「LED」と「音声」で鳥獣忌避
- ・野生のシカやクマなどによる農作物の被害を防止

加工種類	LED 機器開発
------	----------

モンスターウルフ



「LED」と「音声」によるオオカミ型獣害対策装置

加工種類	LED 機器開発
------	----------

オータンブラー



キメの細かいクリーミーな泡を生み出す独自加工

加工種類	超鏡面磨き等
------	--------

連絡先

担当者	主幹 折笠 誠
電話	0125-65-2759
FAX	0125-65-2553
E-mail	makoto-origasa@ohtaseiki.co.jp
ホームページ	http://www.ohtaseiki.co.jp

ホームページ



鑄造・ が工外	鍛造	ろ以・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 (ロボット教示 ・メンテ)
					○	○	◎				○



岡谷岩井北海道株式会社

自動車業界における工作機械・検査機・専用機的设计製作・改造修理・メンテナンス業務に対応

〒059-1372 苫小牧市字勇払 266 番地 7

会社情報

代表取締役	吉川 祐二	
設立年月	2007年3月	
資本金	2,000万円	
従業員数	21人	
売上高	6億5,000万円	
本社・グループ会社等	岡谷鋼機(株)：愛知県名古屋	
主要取引先		
岡谷鋼機北海道(株)、岩井岡谷マシナリー(株)、 菱照エンジニアリング(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

建設業(機械器具設置工事業)、1級空気
圧装置組立技能士、低圧電気、クレーン、
玉掛、フォークリフト、産業ロボット教
示・検査、振動工具、粉塵作業

事業概要

- ・自動車業界における工作機械・専用機・検査機などの設計製作・改造
修理・メンテナンスを行う会社です。
- ・今まで培ってきた経験と技術力でお客様のご要望や求めるニーズに応
じて一品一様の個別対応をさせていただきます。



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
CNC フライス盤	1	山崎技研/YZ-502SG
デジタル精密平面研削盤	1	岡本工作機械製作所/PSG84EN
三次元測定機	1	ミットヨ/C121210
ロボドリル	1	ファナック/a-D14LiA5
CNC 普通旋盤	1	滝澤鉄工所/TAC360X700
ローディングロボット	1	不二越/MC20-02-FD11

連絡先

担当者	常務取締役 佐藤 浩司
電話	0144-52-2751
FAX	0144-52-2752
E-mail	k.satoh@oih.co.jp

主要製品・技術

自動車関連製品・技術

治具周りの改造

治具周りの改造により新しい工作物の載せ替えに対応



加工種類	切削加工
主な材質	鉄、アルミ

検査装置

工作物が前工程(切削)において刃物折れによる破片の有無を検出する装置



加工種類	-
主な材質	鉄、アルミ

CVT 移載機

CVT ユニートをテストにかける為、専用パレットに移載する装置



加工種類	組付機
主な材質	鉄、アルミ

マシンングセンタ治具セットアップ

CVT のカバーを切削する為、専用の固定治具を製作しマシンングセンタに設置調整



加工種類	切削加工
主な材質	アルミ

バリ取り機(ギヤ)

CVT の中に組み込まれるギヤのバリ(加工によって出る微細な鉄くず)を落とす装置



加工種類	切削加工
主な材質	鉄

スナップリング組付機

CVT の中ギヤを固定する為、専用のリングを組み付けて定められた寸法に出来ているか検査する装置



加工種類	組付機
主な材質	鉄、アルミ

わが社の顔

所属・氏名 製造部製造課 星野 育美

星野さんの紹介

星野さんは製造部製造課のリーダーとして働く女性です。

上司・部下問わず自分の考えを発言でき、性格も明るく誰とでもコミュニケーションを取りながら仕事が出来ると言っています。



会社の魅力の紹介

誰かが発言した一言がいつの間にか会社スローガンになっているような社員それぞれの個性を見られる会社です。そして、一人一人が人と仕事に対して真剣に向き合っています。

地域の魅力紹介

北海道苫小牧市は道内人口第4位の工業都市です。

スケートの街としてスケートやアイスホッケーをはじめ、近年では高校野球でも名が知られているスポーツが盛んな街です。

また、苫小牧市はホッキ貝の漁獲量が日本一を誇り、市内では多くのお店で料理の食材として取扱われています。



鑄造・ ダイカスト	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

〒059-1275 苫小牧市北星町2丁目28番34号

会社情報

代表取締役社長	荻窪 文博	
設立年月	1962年2月	
資本金	2,000万円	
従業員数	60人	
売上高	9億円	
本社・グループ会社等		
本社：長野県北安曇郡池田町大字池田90番地		
主要取引先		
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)		

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

- ・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究に努め、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。



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ	
CNC マシニングセンター	5	OKK VM7 他	1550×740
高速マシニングセンター	10	Roeders、Sodick、CHMER	420×350
平面研削盤	6	ナガセ SGC156 他	1500×600
成形研削盤	17	ニッコー NSG515 他	500×150
ワイヤーカット放電加工機	17	sodick SL600P 他	600×400
治具研削盤	2	Moore 1200CP	1200×600
CNC 投影研削盤	3	和井田 PGX4500 他	200×150
画像測定器	3	ベアド、Video-check、CHIEN WEI	600×400
形状測定器	3	マール、東京精密、三鷹光器	200
プレス機	6	REM、山田ドビー EH80 他、500t、150t、80t、60t、30t、5t	

主 要 製 品 ・ 技 術

自動車関連以外の製品・技術

工業高校デュアルシステム教材用プレス金型



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

加工種類	5 軸マシニングセンタ
主な材質	S45C
サイズ	上型 300×180×189
	下型 300×180×110

わが社の顔

所属	苫小牧工場
氏名	金沢 裕美

金沢さんの紹介

2017 年 4 月入社。大学では生物や物理を専攻していましたが、モノ作りにも興味があったため入社しました。約 1 年半の本社での研修を経て、現在は苫小牧工場に勤務しています。仕事は工作機械のプログラム作成や製品の検査などを担当しています。



会社の魅力の紹介

加工精度が高く、マイクロメートル単位にまでこだわった製品を作る技術があります。苫小牧工場は少人数規模ですが、社員同士の年齢も近く、話しやすい雰囲気なので職場環境は良いです。また、残業も必要最低限行うので、働きやすい環境だと思います。仕事のやりがいは、自分が作ったプログラムで加工された製品を実際に見たときに感じます。

地域の魅力紹介

- ・苫小牧市は北海道の中でも比較的温暖な気候をしており、積雪量も少なく、とても過ごしやすい環境です。また、新千歳空港や札幌も近く、市内にはフェリー乗り場もあるため交通の便もよいです。グルメでは、カレーラーメンや漁獲量日本一のホッキ貝が有名です。
- ・そのほか、活火山である樽前山やハクチョウなど 260 種以上の鳥類が確認されているウトナイ湖、冬期にワカサギ釣りを楽しめる錦大沼公園など雄大な自然もあります。
- ・本社のある長野県は、標高 2000m 越えの山々が連なっており、米やわさび、りんごなどの農作物が盛んです。



連絡先

担当者	苫小牧工場 工場長 両角 喜光	ホームページ
電話	0144-61-1933	
FAX	0144-61-1936	
E-mail	morozumi@ogikubo-tools.co.jp	
ホームページ	www.ogikubo-tools.co.jp/	

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
			○					◎			



帯広電子株式会社

各種コイル巻線

〒080-2459 帯広市西 19 条北 2 丁目 12-7

会社情報

代表取締役社長	若井 雅一	
設立年月	2000 年 9 月	
資本金	2,000 万円	
従業員数	200 人 (社員 170 人、派遣 30 人)	
売上高	42 億円	
本社・グループ会社等		
本社：新潟県小千谷市		
グループ会社：ヒムエレクトロ(株)、新デンシ(株)、香港ヒム有限公司		
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)		

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

- ・お客様であるパナソニックスイッチングテクノロジーズ(株)が製造販売する車載用リレーの主要部品であるコイルを生産する会社です。
- ・車載部品に求められる高い品質レベルを維持しながら安定した生産、供給、競争力ある価格を提供しています。そのため、量産体制における品質保証体制や製造技術、生産管理体制が当社の強みです。
- ・グループとしては、細線を中心に 40 年以上の歴史と経験がありコイルの巻線技術には自信があります。また、コイルの半田や溶接などの端末接合や巻き枠である樹脂ボビンの成形も自社で手掛けています。



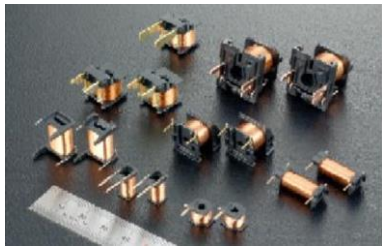
主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
全自動巻線システム	50	日特エンジニアリング(株)、ヒムエレクトロ(株)
樹脂成型機	15	(株)ソディック

主 要 製 品 ・ 技 術

自動車関連製品・技術

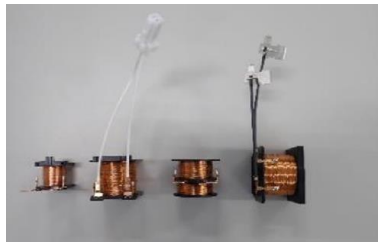
巻線及び接合技術



車載用リレーコイル

加工種類	巻線
主な材質	銅線、樹脂
サイズ	線径 30μ~80μ
生産量	3,000 万個/月

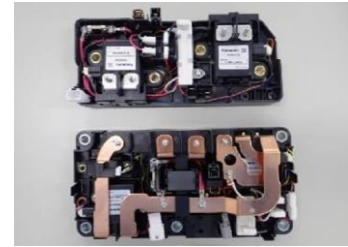
巻線及び接合技術



EV 用リレーコイル

加工種類	巻線
主な材質	銅線、樹脂
サイズ	線径 100μ~300μ
生産量	70 万個/月

組立



EV 用バッテリーディスコネクト
ユニット組立

加工種類	半自動組立
主な材質	—
サイズ	—
生産量	12,000 台/月

わが社の顔

所属 AMR 製造部
氏名 原 大祐



原さんの紹介

入社 8 年目の原さんは製造部の班長として周りのメンバーを牽引し、日々の生産活動中に発生する様々なトラブルにも柔軟に対応できる様になり、次のステップへ向け成長中です。

会社の魅力の紹介

従業員の平均年齢が約 30 才と、若い人が多いですが、ベテランもバリバリ働いています。自分で作った製品が自動車を動かす部品に携われることにやりがいを感じます。カレーの日など食事を無料で食べられる福利厚生イベントは好評です。

地域の魅力紹介

- ・十勝はおいしい食べ物がもり沢山！季節により旬な食材もあり、肉・野菜・魚など目移りします。お菓子の名店もあり人気のスイーツも豊富です。
- ・大きなイベントでは、花火大会、ラリー、マラソンなどもあり、温泉も人気です。



連絡先

担当者	総務部 部長 福田 英基
電話	0155-58-3100
FAX	0155-58-3101
E-mail	fukuda@obihirodenshi.co.jp
ホームページ	http://www.obihirodenshi.co.jp/

ホームページ



鑄造・ がが外	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
			○		○	◎		○		○	○




株式会社キメラ

モールド金型・プレス金型・各種金型部品加工・精密金属機械加工【設計・製作・試作】

〒050-0052 室蘭市香川町 24-16

会社情報

代表取締役	藤井 徹也	
設立年月	1988年3月	
資本金	2,800万円	
従業員数	110人	
売上高	14億円	
本社・グループ会社等		
第二工場：室蘭市石川町 265-1		
主要取引先		
弱電・家電業界、自動車部品関連、通信業界、光学機器関連、医療機器関連		

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

- ・ 弊社は、サブミクロンレベルの加工を得意としています。金型・金型部品、機構部品などを生産しています。

【研究開発】

- ・ 研究開発：金型の長寿命化を図る低コストで高品質・高精度な超硬材切削加工技術の確立
- ・ 新技術：非接触三次元測定機、リバースエンジニアリングソフト、精密加工用CAMを活用して、ニアネットシェイプ成形の超硬材を効率的に加工することにより、低コストで高品質・高精度な超硬材切削加工技術を確立し、製作金型の長寿命化に成功
- ・ 波及効果：難削材の加工において必要な加工条件の選定方法・加工軌跡のノウハウは他の材質・加工方法に広く転用



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
フライス盤	2	牧野フライス製作所 KEV-55 550×320×350
平面研削盤	18	日興機械 NFG-515 150×250×200
CNC 成形研削盤	1	テクノワシノ MEISTERV3 150×250×200
プロファイルグラインダー	2	ワシノエンジニアリング GLS-135B 75×130×130
マシニングセンター	1	牧野フライス製作所 D500 Φ500×500
マシニングセンター	2	牧野フライス製作所 V33i 600×420×350
ワイヤー加工機	1	三菱電機 NA2400 600×420×220
放電加工機	1	牧野フライス製作所 EDAF2 300×450×350
CNC3次元測定器	4	ミットヨ Crysta 776/544
画像測定器	1	キーエンス VR3000

主要製品・技術

自動車関連製品・技術

ダイキャスト修理



- ・金型メンテナンス
- ・肉盛り・微細・レーザー溶接・切削加工による復元

加工種類	溶接・切削
主な材質	DAC
サイズ	50×50×120
生産量	1個から

電子部品



- ・切削薄肉円筒加工
- ・深さ 20mm、円筒肉厚片側 0.05mm

加工種類	切削
主な材質	NAK55
サイズ	30×30×50
生産量	1個から

ワイヤー放電精密加工



使用線径：φ0.07 による厚み 0.1mm の蜘蛛の巣変形なし加工

加工種類	ワイヤー放電
主な材質	STAVAX
サイズ	70×70×30
生産量	1個から

自動車関連以外の製品・技術

CFRP 切削加工



- ・CFRP への切削加工
- ・バリの発生を抑えた加工

加工種類	切削
主な材質	CFRP
サイズ	50×50×30
生産量	1個から

ヘリカルギヤ



- ・高精度円筒ヘリカルギヤ
- ・幅ピッチ±0005のヘリカルギヤ

加工種類	切削
主な材質	STAVAX
サイズ	Φ50×130
生産量	1個から

ダイキャスト入れ子



ダイキャスト入れ子

加工種類	切削・ワイヤー
主な材質	DAC/SKD61
サイズ	100×100×150
生産量	1個から

わが社の顔

所属 製造 1 部ワイヤー係
氏名 山口 慶悟

山口さんの紹介

剣道で鍛えた集中力と忍耐力を社会人になってもいかに発揮し、入社数カ月でキメラになくはならない人財です。



会社の魅力の紹介

若手でも数多くチャンスを頂ける会社で、とてもやりがいがあります。質問に親身になって応えてくれる先輩や上司がいて働きやすい職場です。

地域の魅力紹介

【東日本最大の吊り橋：白鳥大橋】
日本国内初となる積雪寒冷地での吊り橋であり、着雪を除去する技術やコンピューター数値制御により振動を除去するハイブリッド・チューンマスダンパー技術を備え、電力は風力発電施設の電源を利用。



連絡先

担当者	製造 2 部 ヴァイスゼネラルマネージャ 赤塚 良和
電話	0143-55-5293
FAX	0143-55-5295
E-mail	akatsuka@chimera.co.jp
ホームページ	http://www.chimera.co.jp/

ホームページ



鑄造・ がけ外	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
		○		◎	○		◎				



株式会社倉本鉄工所

設計から製作・据付・修繕までをオールインワンで提供する総合鉄工所

〒090-0811 北見市泉町1丁目4番12号

会社情報

代表取締役社長	倉本 真	
設立年月	1946年9月	
資本金	3,500万円	
従業員数	39人	
売上高	5億6,000万円	
本社・グループ会社等		
-		
主要取引先		
(株)日立製作所、MHPS-IDS(株)、(株)タクマ、水ing(株)、ホクレン		

受注

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

認証・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

事業概要

- 平成8年から取り組んでいる北見工業大学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、粉末粒子状・繊維状の金属やセラミックス、高分子樹脂などの機能材料を内部に充填したものであり、外殻に相当するフープ材と充填材の組み合わせによって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より、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。



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
立型マシニングセンタ	1	森精機・NVX7000/50・1700mm×760mm
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
正面旋盤	1	三菱・芯間3000mm×φ2400
NCレーザ加工機	2	マザック・4kW・5'×10'
ブレーキプレス	1	アマダ・250t
NCアイアンワーカー	1	アマダ・1W-45-IIDCX
NCフライス盤	1	OKK
NC門型複合平削盤	1	品田機工・SP153/40・1500mm×4000mm
横中ぐり盤	1	滝沢鉄工所・BFT-11

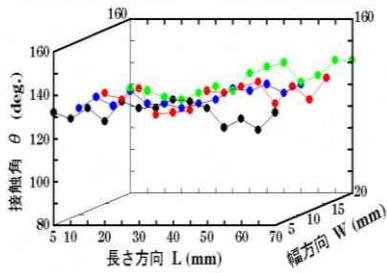
連絡先

担当者	代表取締役社長 倉本 真	ホームページ 
電話	0157-24-2031	
FAX	0157-61-1149	
E-mail	m_kuramoto@kuramoto-tekkohsyo.co.jp	
ホームページ	https://www.kuramoto-tekkohsyo.co.jp/	

主要製品・技術

自動車関連製品・技術

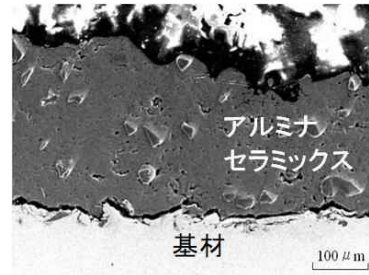
超撥水性溶射皮膜



アルミフープ材に超撥水性材料であるフッ化ピッチを充填することで、超撥水性溶射皮膜（接触角140°）を開発

加工種類	溶射
主な材質	Al、フッ化ピッチ
サイズ	直径 1.6~3.2 mm
生産量	年間 20t

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・耐摩耗性に優れた溶射皮膜を開発

加工種類	溶射
主な材質	Al、セラミックス粒子
サイズ	直径 1.6~3.2 mm
生産量	年間 20t

自動車関連以外の製品・技術

水処理及び廃棄物処理機械



- ・設計から製作・据付・修繕までを提供
- ・全国一円の自治体や大手メーカーに自社製品・OEMとして納入

加工種類	各種
主な材質	SS・SUS
サイズ	各種
生産量	受注生産

一般産業用機械



北海道内のお客様を中心に、生産機械設備を一品一仕様で納入

加工種類	各種
主な材質	SS・SUS
サイズ	各種
生産量	受注生産

電動運搬車



積荷をガイドレールに沿って自動で運搬する電動運搬車を製作

加工種類	各種
主な材質	SS・SUS
サイズ	各種
生産量	受注生産

わが社の顔

所属 エンジニアリング事業部
氏名 赤間 亜沙美

赤間さんの紹介

当初は事務職として勤務していましたが、ものづくりに関わりたいという本人の強い意志もあり、設計部署へ配置転換を行いました。現在は、客先との打合せから設計・施工管理まで一通り担当できる程に成長しました。また、何事にも積極的な姿勢で取り組み、昨年は改善活動の社内大会で最優秀賞を受賞しました。



会社の魅力の紹介

当社では、設計から製作、さらには現場作業を自社で実施しているため、ものづくりの入口から出口までを経験することができます。自分で描いた図面が工場で“かたち”になり、製品としてお客様のもとで稼働した際は、何にも代え難いやりがいがあります。

地域の魅力紹介

弊社が位置するオホーツク管内は、北は紋別郡雄武町、南は斜里町知床まで 278km の海岸線を有し、新潟県に匹敵する面積の広大な地域です。自然豊かなこの土地は、山に川、海、湖と自然の景勝は何でもあり、魅力的な「食」と「観光」を提供してくれます。



鑄造・ がが工	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
◎					◎						

KSK 京浜精密工業株式会社 北海道工場

知恵と五感のもの造り

〒068-0111 岩見沢市栗沢町由良 2-4

会社情報

取締役社長	駒場 徹郎	
設立年月	1960年8月	
資本金	9,900万円	
従業員数	485人 (北海道工場 143人)	
売上高	-	
本社・グループ会社等		
<ul style="list-style-type: none"> ・本社：横浜市神奈川区入江 2-12-4 ・鹿沼工場：栃木県鹿沼市さつき町 10-1 ・大田原工場：栃木県大田原市下石上字東山 1390 		
主要取引先		
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)、ティッセンクラップ(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
- ・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。

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(15基)
- ・自社内製作を枢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、鑄造・仕上げ・加工・検査まで一貫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
ダイカストマシン	15	650t×2、500t×1、400t×3、350t×9
アルミ溶解炉	15	大紀アルミニウム工業所
NC マシーン	104	マシニングセンター、タッピングセンター、NC 旋盤
各種専用機械	255	穴あけ機、洗浄機、組立機、インラインテスター etc
三次元座標測定器	2	ミツトヨ
X線装置	1	東芝
その他検査装置	27	発光分析機、清浄度測定装置 etc

主要製品・技術

自動車関連製品・技術

トランスミッション部品



自動車用オートマチック、CVT

加工種類	ダイカスト
主な材質	アルミニウム合金

クラッチ部品



自動車用オートマチック

加工種類	ダイカスト
主な材質	アルミニウム合金

トランスファー部品



自動車用トランスファーユニット

加工種類	ダイカスト
主な材質	アルミニウム合金



わが社の顔



連絡先

担当者	北海道工場 工場長 田島 勇次	ホームページ 
電話	0126-45-4433	
FAX	0126-45-2301	
E-mail	hokkaido@ksk-inc.co.jp	
ホームページ	http://www.ksk-inc.co.jp/	

鋳造・ 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
◎				○	○	○					



光生アルミ北海道株式会社

グラビティー鋳造、フローフォーム、旋盤加工、マシニング加工、塗装

〒059-1362 苫小牧市字柏原 6 番 355

会社情報

代表取締役社長	松田 冬樹	
設立年月	2007 年	
資本金	5,000 万円	
従業員数	144 人	
売上高	35 億円	
本社・グループ会社等		
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		
光生アルミニウム工業(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

- ・北海道唯一の自動車用アルミホイール工場です。
- ・親会社を愛知県豊田市に置き、グループ会社に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(予定)とグローバル展開している企業です。
- ・北海道で生産したアルミホイールは、主に国内カーメーカー様に納入され、世界中で使用されています。



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
集中溶解炉、切子溶解炉	各 1	
電気保持炉及び溶解保持炉	6	
鋳造ライン	6	
熱処理設備	3ライン	
旋盤	20	
マシニング	8	
塗装ライン	1	
三次元計測器	1	
各種破壊強度試験機	各種	

主要製品・技術

自動車関連製品・技術

鋳造、加工、塗装	
グラビティー鋳造による軽量製品の製造、販売	
主な材質	アルミ合金
サイズ	13～21 インチ
生産量	75,000 本/月



集中溶解炉




塗装設備

わが社の顔

設立 2007 年、操業 12 年目の若い企業です、20～40 代の若手中堅社員が頑張って会社を引っ張っています。

又、グループの海外拠点で指導者として働く北海道社員もあり、世界で活躍する人材も求めています。

連絡先

担当者	佐々木 曜子	ホームページ 
電話	0144-51-2520	
FAX	0144-51-2521	
E-mail	sasaki_y@kosei-hk.co.jp	
ホームページ	http://www.koseijp.co.jp	