

(両面印刷調整用ページ)

鋳造・ 鍛造	鍛造	P・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
											◎

株式会社コスモメカニクス

独自技術でモータ、発電体の設計・製造・販売を行います！

〒078-8235 旭川市豊岡5条4丁目2-11

会社情報

代表取締役	岩谷 公明	
設立年月	1999年3月	
資本金	7,005万円	
従業員数	4人	
売上高	5,000万円	
本社・グループ会社等	-	
主要取引先	林野庁、(株)アマノ、(株)三英社製作所、三菱重工メイキエンジン(株)	

受注

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

事業概要

- ・プリント基板積層によるコイルと磁気回路を組み合わせた構造の小型・偏平・高出力モータ及び発電体の設計、製造です。
- ・本モータは電動刈払機や清掃機器に搭載実績があります。
- ・上記技術を応用させた編み線コイル型モータ、及び発電体の開発を行い、更なる性能アップを図っています。



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
モータ性能測定装置	1	小野測器 TS7700
アナライザ	1	HIOKI3390
油圧プレス	2	シンセメック製
インバータ制御機器	1	スマック LH-150

主 要 製 品 ・ 技 術

自動車関連製品・技術

ブラシモータ



プリント基板を積層したロータと磁気回路を組み合わせた構造の軽量・偏平・高出力モータ 350W

サイズ	Φ120～
-----	-------

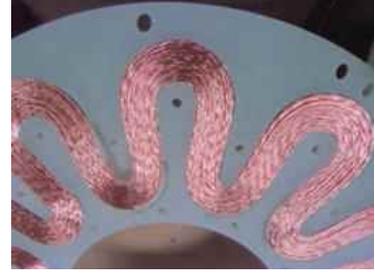
ブラシレスモータ



プリント基板を積層したロータと磁気回路を組み合わせた構造の軽量・偏平・高出力モータ

サイズ	Φ120～
-----	-------

網線式コイル



軽量・コンパクト・高効率な編み線式コイルを使用したモータ・発電機。高出力が特徴。

自動車関連以外の製品・技術

電動刈払機



プロ用電動刈払機
林業・河川・公園等の緑化整備用

わが社の顔

所属	設計・開発・試作
氏名	熊倉 敏克



熊倉さんの紹介

社員の熊倉さんは、仕事に対していつも真摯に向き合い、設計から開発、試作、検査までこなす、弊社のオールラウンダーです。

会社の魅力の紹介

弊社は少人数であることから、各々が違う仕事を任されています。責任は重大ですが、同時に自分の設計が実際に部品や製品になっていく充実感も感じることができます。

地域の魅力紹介

わが街旭川は、大雪山連邦等に囲まれた上川盆地にあり、自然豊かなところで、河川が多いことでも知られ、かけられている橋も美しく、特に「旭橋」は北海道三大名橋とされています。



連絡先

担当者	懸田 ゆき
電話	0166-34-8891
FAX	0166-34-8895
E-mail	general@cosmo-mk.co.jp
ホームページ	http://www.cosmo-mk.co.jp

ホームページ



鑄造・ 鍛造	鍛造	ろ・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
				◎	○						



札幌エレクトロプレイティング工業株式会社

技術と精度の向上を目指した研究開発型企业

〒063-0833 札幌市西区発寒 13 条 12 丁目 2 番 15 号

会社情報

代表取締役	嶋村 清隆	
設立年月	1958 年 4 月	
資本金	4,800 万円	
従業員数	15 人	
売上高	8,000 万円	
本社・グループ会社等	-	
主要取引先	-	
JR 北海道、ダイナックス(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

車両関係車両工事施工技術者、水質Ⅱ種
公害防止管理者、特定化学物質等作業主
任者

事業概要

- 得意とする技術・・・少量多品種の精密機械加工から研削仕上げまで、及び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を行っている。
- 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）を取得



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
ハードクロム槽	5 槽	～Φ800Φ×～3,000L
無電解ニッケル槽	1	400×600×1,000mm
リユースライト槽	1	300×1,000×1,000mm
黒染め処理槽	1	300×500×600mm
抗菌めっき槽	1	600×800×2,000mm
亜鉛めっき槽	1	W600×L1,000×H800mm
整流器	13	～12V×～5,000A
外径研削盤	4	～3,000mm
内径研削盤	2	Φ22～Φ800×800mm
汎用旋盤	3	～2,000mm

主要製品・技術

自動車関連製品・技術

ギヤ他		プレート他		ブラケット他	
潤滑性を上げる		耐摩耗		防錆	
加工種類	リユーブライト	加工種類	ハードクロムめっき	加工種類	三価クロメート
主な材質	特殊鋼	主な材質	特殊鋼	主な材質	鋼材
サイズ	各々	サイズ	各々	サイズ	各々

自動車関連以外の製品・技術

車軸・耐摩耗		機械部品・耐食、防錆		水性抗菌コート材	
					
オイルシール及びベアリング嵌合部へのめっき研磨		電解によるめっき加工ではないので、均一であり全面めっきが可能		<ul style="list-style-type: none"> ・抗菌めっき被膜を粉碎して、「塗料」と同じ様な施工が可能 ・溶剤を使用していないので、アレルギー反応なし 	
加工種類	ハードクロムめっき	加工種類	無電解ニッケルめっき	加工種類	刷毛塗、ガン塗装
主な材質	特殊鋼	主な材質	一般鋼材及び特殊鋼	主な材質	多種多様

わが社の顔

所属・氏名 | 製造部 | 相馬 道明

相馬さんの紹介

平成 12 年より産学官連携プロジェクトに参画し、研究開発を行って来た。その功績を称えられ、平成 21 年度 札幌商工会議所「ものづくりスペシャリスト表彰最優秀賞」を受賞するなど、情熱を持った社員であります。

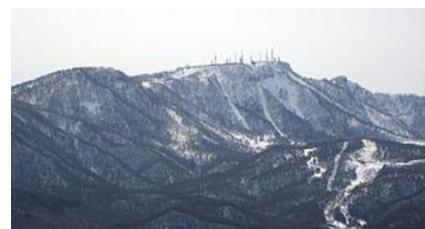


会社の魅力の紹介

多品種少量生産で、機械加工、めっき加工において、想像力豊かにして行かなければいけない仕事が多く、皆沢山の知恵を絞って楽しく連携を図っています。

地域の魅力紹介

当社は、札幌の西部に位置し、冬季札幌オリンピックのスキー競技場である「手稲山」を望む、発寒の工業団地にあります。札幌から JR を利用すると 12 分足らずのとても便利な場所です。



連絡先

担当者	専務取締役 杉本 廣志	ホームページ 
電話	011-661-3393	
FAX	011-663-7318	
E-mail	h.sugimoto@sapporo-ep.co.jp	
ホームページ	http://sapporo-ep.jp/	

鑄造・ がが外	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
◎					○						



佐藤鑄工株式会社

北海道で唯一の自動車量産鑄鉄部品メーカー

〒079-0502 雨竜郡妹背牛町 356 番地

会社情報

代表取締役	佐藤 孝造	
設立年月	1958 年 6 月	
資本金	7,500 万円	
従業員数	120 人	
売上高	19 億円	
本社・グループ会社等	-	
主要取引先	トヨタ自動車(株)、トヨタ自動車北海道(株)、アイシン高丘(株)	

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
(公)日本下水道協会 認定工場 第 110106 号

事業概要

- ・ 北海道で唯一の自動車量産鑄鉄部品メーカーとして、社内一貫生産体制により 3D プリンタでの模型製作、中子・造型・鑄造・塗装・機械加工と全て自社工場内で行っており、お客様のニーズに合わせて 1 点物から大口量産まで幅広く対応致します。
- ・ また試作開発品等も短期納期対応を可能とし、ご要望によってはソザイまたは加工完成品にてご提供致します。



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
3.0 t 高周波誘導炉	2 炉	
3.5 t 低周波誘導炉	1 炉	
0.5 t 高周波誘導路	1 炉	
FCMX-2 自動造型機	1	新東工業 (610×508×200/200)
FBN-2 自動造型機	1	新東工業 (550×450×180/180)
FBS-2 自動造型機	1	新東工業 (520×420×150/150)
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	7	マザック
カチオン電着塗装設備	1	
3D プリンタ・カメラ、3 次元測定機	各 1	キーエンス他

主要製品・技術

自動車関連製品・技術

デフケース	
	加工種類
	鋳造
	主な材質
	FCD
	生産量
30,000 個/月	

マニホールド	
	加工種類
	鋳造
	主な材質
	FCD
	生産量
10,000 個/月	

自動車関連以外の製品・技術

産業機械部品	
	加工種類
	鋳造
	主な材質
	FC・FCD
	生産量
5,000 個/月	

農業機械部品	
	加工種類
	鋳造
	主な材質
	FC・FCD
	生産量
1,000 個/月	

わが社の顔

所属・氏名 製造部 原 幸雄

原さんの紹介

入社後、約 10 年経ちますが、今では会社の中心戦力です。第 3 工場の生産の計画立案を検討し、日々奔走しています。人が嫌がる仕事も率先して、作業からの信頼も厚い担当者です。



会社の魅力の紹介

北海道の鋳物製造工場として大手自動車メーカーと直接取引をしています。物づくりの現場として、毎日が日々進化をして楽しみながら仕事ができる環境です。

地域の魅力紹介

私たちの工場がある妹背牛町は、総面積 48.64 平方キロメートルと北海道では 3 番目に小さな山のないまちで、北海道の母なる川「石狩川」が流れ、おいしいお米をつくるのに適した肥沃な大地が広がっています。



連絡先

担当者	営業部部長兼製造部 執行役員 中井 昭夫
電話	0164-32-2130
FAX	0164-32-2267
E-mail	a_nakai@satochuko.co.jp
ホームページ	http://www.satochuko.co.jp/

ホームページ



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
	○	◎		○							



株式会社三五北海道

人-もの-環境を結ぶものづくり

〒059-1373 苫小牧市真砂町 41 番地 2

会社情報

代表取締役	近藤 啓二	
設立年月	2007年2月	
資本金	9,500万円	
従業員数	64人(うち正社員58人)	
売上高	24億円(平成30年3月期)	
本社・グループ会社等		
親会社 三五コーポレーション(株)：愛知県名古屋市熱田区六野 1-3-1		
主要取引先		
(株)三五		

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
- 動力プレス特定検査員、プレス機械作業主任、乾燥設備作業主任、有機溶剤作業主任など

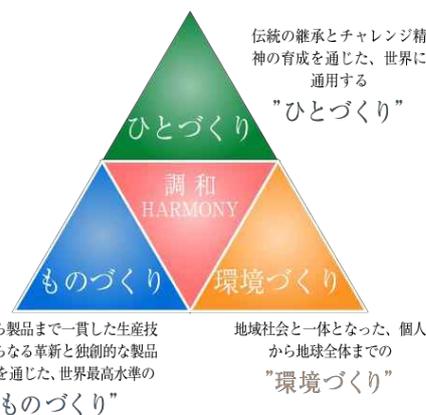
事業概要

・(株)三五 < トヨタ自動車(株)排気系承認図メーカー > を中心とした、自動車部品製造に携わるグループの一員である私たちは、自然・人・クルマの調和した環境づくりを主要なテーマとして、一人ひとりの創造力とチームワークを発揮し、広く社会の繁栄に貢献することを目指しています。

<経営の基本理念>

- 公正と誠実な行動、強い団結力と相互信頼の醸成を通して、ひとつづくり、ものづくり、環境づくりを実践し、これらの調和を通じて、すべての国や地域の発展に貢献し、豊かで住みよい社会の繁栄に努めます。
- ・伝統の継承とチャレンジ精神の育成を通じた、世界に通用するひとつづくり
- ・素材から製品まで一貫した生産技術のさらなる革新と独創的な製品の開発を通じた、世界最高水準のものづくり
- ・地域社会と一体となった、個人から地球全体までの環境づくり

三五基本理念概念図



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
カチオン電着塗装	1	吊り上げ式
連続式恒温焼鈍炉	2	無酸化連続炉
精密丸鋸切断機	10	φ80~φ11
プレス機	5	150t~630t (アイダ・コマツ)
アーク溶接ロボット	1	350A (パナソニック) 6軸多関節
ショットブラスト	2	エプロン式、吊り下げ式
ホイスト式クレーン	4	2.8t
フォークリフト	4	
整列ロボット	6	6軸多関節

主要製品・技術

自動車関連製品・技術

切断粗形材		オイルパン		バッテリークランプ	
					
<ul style="list-style-type: none"> ・客先で2次加工され、自動車のギアに用いられる部品 ・切断加工：ミリ単位の精密さで切断が可能 ・熱処理：連続恒温焼鈍炉を使用し焼き鈍し加工が可能 		<ul style="list-style-type: none"> ・自動車のミッションに組付される部品 ・鋼板にプレス加工・溶接した上でカチオン塗装処理を施し、防錆性能を向上 		<ul style="list-style-type: none"> ・ハイブリッド車のバッテリーを結束する部品 ・プレートの溶接とカチオン塗装で強度と防錆を両立 	
加工種類	切断・熱処理・鍛造	加工種類	プレス・溶接・塗装	加工種類	切断・転造・溶接・塗装
主な材質	炭素/クロム鋼鋼材	主な材質	溶融亜鉛めっき鋼板	主な材質	機械構造用炭素鋼鋼管
サイズ	外径φ33.6～φ70	サイズ	板厚 1.2mm	サイズ	外径φ12mm
生産量	月産 1,000t	生産量	月産 10 万枚	生産量	月産 12 万本

わが社の顔

所属	業務部製造課粗形材加工係
氏名	加藤 将弘

加藤さんの紹介

入社3年目の加藤さんは、仕事も素早く丁寧で、明るく元気な若手社員です。仕事以外にもTV番組「THE カラオケ☆バトル」に2回出場するなど優れた才能を発揮されています。



会社の魅力の紹介

職場ごとにミーティングを定期的に行っており、若手も自分の考えを発言しやすい環境です。職場の安全対策や生産性向上・品質向上について常にグループで話し合いながら業務を行っています。

地域の魅力紹介

苫小牧は道内他の地域と比較すると、夏は比較的涼涼で、冬は降雪量が少なく温暖な気候です。

苫小牧港・新千歳空港へのアクセスも大変良く、多数の工場が進出しています。ここ数年は人口も増加傾向にあり、18年2月には釧路市を抜き北海道第4位の都市となりました。

郊外にはラムサール条約に指定されているウトナイ湖を有しており、住宅街を少し抜けると北海道らしい大自然を満喫することもできます。



ウトナイ湖で白鳥を見ることができます

連絡先

担当者	業務部管理課 課長 石井 圭嗣
電話	0144-51-5135
FAX	0144-51-5235
E-mail	k-ishii@sango.co.jp
ホームページ	http://www.sango-hokkaido.co.jp/

ホームページ



鑄造・ が工外	鍛造	アル・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
○					○	◎				○	



JP MOLD 株式会社

Quality & Speed 金型の事ならお任せください!

〒099-1587 北見市豊地 107-4

会社情報

代表取締役	勝俣 勇	
設立年月	1999年4月	
資本金	4,200万円	
従業員数	8人	
売上高	-	
本社・グループ会社等		
-		
主要取引先		
上場企業数社		

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

- ・各種ギア金型（ハス歯・ウォーム・カサ歯・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います。
- ・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な物であればお引受け致します。



主要設備

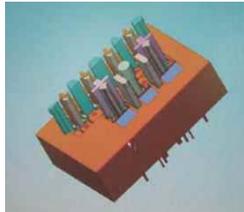
設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
リニアモーター高速型深掘放電加工機	1	ソディック AG40L
ワイヤー放電機	2	三菱 QA-10/ソディック AQ327L
NC 放電加工機	4	牧野 EDGE1(1台)/EDGE2(2台)/EDNC32(1台)
マシニングセンター	3	日立 VM-40Ⅲ/ファナックα-T14iE/ファナックα-T21iF
フライス盤	2	牧野 KSJP-55
旋盤	1	ワシノ精機 LR-55A
小型円筒研削盤	1	丸栄 MG-200
成形研削盤	3	岡本 PFG-350(2台)/PFG-450(1台)
高速細穴放電加工機	1	KIC 型
Neo Solid	2	3D CAD/CAM
Solid Works	2	3D CAD
TAM BOY/NT	1	3D CAD
AUTO CAD LT2002	1	2D CAD

主 要 製 品 ・ 技 術

自動車関連・自動車関連以外の製品・技術

リレー部品	
焼入れで硬度 HRC60 以上の加工	
加工種類	プラスチック金型
主な材質	YXR、SKD、STAVAX

給湯器等の部品	
外ネジ、内ネジ等のモーター抜き	
加工種類	プラスチック金型
主な材質	NAK、STAVAX、SKD

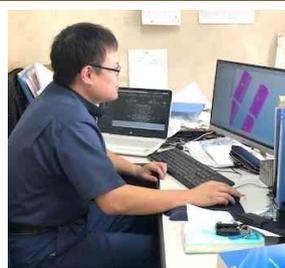


わが社の顔

所属	設計、営業
氏名	前北 優作

前北さんの紹介

設計、モデル作成、NCデータ等の作成等入社から 15 年。会社の窓口として頑張っています。



会社の魅力の紹介

平均年齢 35 歳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造できるよう日々努めています。

地域の魅力紹介

オホーツク中核都市の北見市はオホーツクエリアの観光・物流を全国に中継する女満別空港から車で 40 分と臨空拠点でもあります。

- 焼肉店数(人口あたり) → 北海道一
- 玉ねぎ生産量 → 日本一
- 世界最大級からくりハト時計 → 世界一
(温根湯道の駅)



連絡先

担当者	前北 優作
電話	0157-66-1020
FAX	0157-36-1040
E-mail	jp.maekita@bz01.plala.or.jp
ホームページ	https://jp-mold.info/

ホームページ



鑄造・ が工外	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
					◎		○				



シンセメック株式会社

北海道から世界に1台の機械を

〒061-3241 石狩市新港西2丁目788-7

会社情報

代表取締役会長	松本 英二	
設立年月	1950年	
資本金	3,000万円	
従業員数	51人	
売上高	9億6,000万円	
本社・グループ会社等		
-		
主要取引先		
アイシン北海道(株)、(株)アレフ、いすゞエンジン製造北海道(株)、(株)ダイナックス、トヨタ自動車北海道(株)、日産自動車(株)、北海道計器工業(株)、北海道住電精密(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

マシニングセンタ1級 2名、マシニングセンタ2級 2名、数値制御フライス盤1級 2名、数値制御旋盤1級 3名、普通旋盤1級 1名、普通旋盤2級 1名、ワイヤ放電加工1級 2名、プラスチック金型製作1級 1名、プレス金型製作1級 1名

事業概要

- ・お客様のご要望に基づいた装置を考案、設計し、さらに部品製作から組立、電気制御まで社内一貫体制にて対応します。
- ・65年を超える機械加工技術が上記の装置作りを支えています。
- ・機械加工に精通した設計スタッフによる無駄のない設計と製造技術で、確かな装置づくりに定評があります。
- ・部品加工部門は、社内で設計した部品はもとより、道内のみならず道外からの受注にも柔軟に対応し、高い評価をいただいています。
- ・平成25年ものづくり日本大賞にて当社の「カボチャ乱切り機」が優秀賞を受賞。食品機械専門の「フードマシンセンター」にて、近年は食品業界にも事業領域を広げています。



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
門形マシニングセンター	1	オークマ MCR-A5 II 2500×4000×800
CNC 横中ぐり盤	2	東芝機械、倉敷機械 2000×1500×1450
インテリジェント複合加工機	1	オークマ MULTUS B300 II 対向チャック付 W900
5軸制御立形マシニングセンター	2	オークマ MU-5000V、MU-400V II 800×1050×600 φ500
横形マシニングセンター	2	オークマ MA-500HB、MAC-500H 500×500
立形マシニングセンター	5	オークマ MILLAC-1052V 他 1050×2200
ターニングセンター、NC旋盤	3	オークマ LB3000EX 他 φ470×565L
ワイヤーカット放電加工機	5	ファナック ROBOCUT α-C600iA 他 400×600×310
平面研削盤	3	岡本工作機械 PSG-65DX 他 750×540
円筒研削盤	1	豊田工機 GUP32×50 φ320×500
汎用旋盤、汎用万径盤、NC万径盤	10	オークマ LS型 φ450×800L 他
三次元測定機	2	東京精密 XYZAX SVA NEX 1000×1200×600 他

主 要 製 品 ・ 技 術

自動車関連製品・技術

省力・自動化装置



プリント基板組立装置

主な材質

—

省力・自動化装置

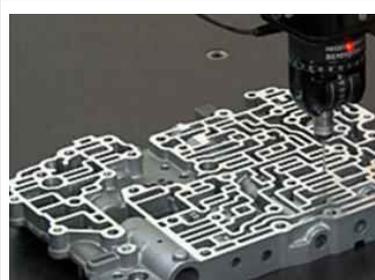


自動計測装置

主な材質

—

治工具



バルブボディ加工

主な材質

ADT4

自動車関連以外の製品・技術

カボチャ乱切り装置



独自の裁断軌道と円形刃物の開発により、カボチャの楕円形状を活かした同一形状の四角錐台カットピースを実現

主な材質

—

治工具・精密機械部品



真空ケース加工

主な材質

SUS304

治工具・精密機械部品



大型フレーム加工

主な材質

—

連絡先

担当者	取締役設計部マネージャー 栗林 宏光
電話	0133-75-6600
FAX	0133-75-6611
E-mail	kuribayashi@synthemec.co.jp
ホームページ	http://www.synthemec.co.jp

ホームページ



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
					○		◎				



新明工業株式会社 北海道工場

自動車の生産工場における物流・搬送システムを一気通貫で製作

〒053-0052 苫小牧市新開町 2 丁目 4 番地 3

会社情報

取締役社長	佐々木 和彦	
設立年月	1942 年 12 月	
資本金	9,810 万円	
従業員数	930 人	
売上高	260 億円	

本社・グループ会社等

- ・本社：愛知県豊田市衣ヶ原 3 丁目 20 番地
- ・長興寺工場：愛知県長興寺 8 丁目 20 番地
- ・田原工場：愛知県田原市緑が浜 2-2-3
- ・九州工場：福岡県古賀市薬王寺 1745 番地
- ・新明東北(株)：宮城県仙台市泉区七北田字朴木沢 93-3

主要取引先

トヨタ自動車北海道(株)、いすゞエンジン製造北海道(株)、アイシン北海道(株)、ホクダイ(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

- ・新明工業は、トヨタ自動車(株)様とのパートナーシップにより、最先端の生産設備を開発・設計・製作している企業です。
- ・北海道工場では、軽量物から重量物の搬送まで多様なコンベアシステムを設計・製作しモノづくり工程の課題を解決します。また、搬送スピードの緩急も自在に調整可能です。
- ・近年では、省スペース対応の装置 (ZIP リフト) や安全な低推力装置を製作しています。
- ・各種運搬に必要な台車等も製作可能です。



省スペース装置 (ZIP リフト)



低推カトラバーサ



パレット運搬台車

主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
天井クレーン	2	日本ホイスト 2.8t 2.0t
汎用フライス	1	山崎 YZ-8
汎用旋盤	1	TAKISAWA TSL-800
シャーリング	1	相澤 6.5t 2015mm
プレスブレーキ	1	相澤 80t 150×2000×410
ラジアルボール盤	1	吉田 YUD-600
ラジアルボール盤	1	MORISEIKI YO3-94
ロータリーバンドソー	1	日立工機 CB32FB

主要製品・技術

自動車関連製品・技術

ZIP リフタ



- ・エアレス
- ・搬送ワーク重量～100Kg

主な材質	鉄
サイズ	多種多様
生産量	10 台/月

低推力トラバース



- ・エアレス
- ・搬送ワーク重量～100Kg

主な材質	鉄
サイズ	多種多様
生産量	10 台/月

パレット運搬台車



- ・運搬物重量 ～1 t
- ・牽引タイプも製作可

主な材質	鉄
サイズ	多種多様
生産量	10 台/月

地域の魅力紹介

- ・北海道工場が所在する苫小牧市は、苫小牧港や新千歳空港などの交通アクセスが良く、北海道経済を担う産業都市として発展しました。
- ・また、ラムサール条約に指定されているウトナイ湖や溶岩ドームを持つ樽前山など豊かな自然に囲まれたまちとなっています。



連絡先

担当者	北海道工場 工場長 河瀬 達朗	ホームページ 
電話	0144-57-3763	
FAX	0144-57-3764	
E-mail	kawaset@shinmei.co.jp	
ホームページ	https://www.shinmei.co.jp/	

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 (鑄造用模型、 試作品等)
						○					◎



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・・・

〒069-1507 夕張郡栗山町字旭台1番地60

会社情報

取締役社長	鎌田 尚幸	
設立年月	(設立) 1983年 (当地で操業開始) 1986年	
資本金	1,000万円	
従業員数	12人	
売上高	1億5,000万円(30年3月期)	
本社・グループ会社等		
(株)日伸：愛知県豊田市(総合工業用モデルメーカー)		
主要取引先		
(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)、佐藤鋳工(株)、E&Cエンジニアリング(株)、(株)日伸		

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

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、国内屈指の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(ナライ)モデル」、プレス加工品の「検査治具」などの製造を中心に技術者3名で操業を開始しました。
- ・平成元年頃からは自動車部品などの試作品、北海道内でのFRP製品の原形型、鑄造用模型、真空成形型などの受注を開始。平成5年、自動車部品搬送用スチールパレットの生産を開始。平成7年には北海道内での受注割合が全体の約50%に達しました。平成9年、CAD/CAMシステム導入によりNC加工による各種模型製作に着手。平成14年、火力発電機車室などの大型鑄造用模型の受注を開始、平成15年、大型NC加工機を導入。道内での受注割合がほぼ100%を占めました。
- ・これまで自動車産業で培われた高度な技術の移転を着実に進め、地域に定着した企業として、多くのユーザーから高い評価を受けています。現在はCAD/CAMによるNC加工自動化システムの導入と卓越した固有技術の融合により、様々な分野における「型(モデル)」製作を中心に操業しています。今後も皆様方に末永くお付き合い頂けるように努めて参りたいと思います。また微力ではありますが、北海道の工業の発展に少しでも貢献していきたいと思っています。



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
マシニングセンター	1	KIKUKAWA (W2500×L9000)
マシニングセンター	2	OKUMA (W600×L1500)
汎用フライス盤	1	NIGATA (W400×L1200)
非接触3次元測定器	1	COMET L3D
3次元ポイントチェッカー	2	AMADA 他
CAD・CAM (3次元)	7	CADMEISTER、THINKID、SOLIDWORKS、WORKNC
CAD (2次元)	3	AUTOCAD、RAPID 他
電気式オープンヒーター(恒温機)	1	カトー JMR-34S (H1000×W1500×L1000)
フォークリフト	1	TOYOTA 5FD20 (2t)
真空ポンプ	1	TOSHIBA

連絡先

担当者	取締役社長 鎌田 尚幸	ホームページ 
電話	0123-72-5255	
FAX	0123-72-3423	
E-mail	shinwakigata@pro.email.ne.jp	
ホームページ	http://www.h-kogyokai.com/members/414.html	

主要製品・技術

自動車関連製品・技術

鋳造用金型



砂型鋳造用のアルミ型、上下型同時造型用（マッチプレート）

加工種類	MC加工
主な材質	鉄、アルミニウム
サイズ	700×500
生産量	1個（量産型）

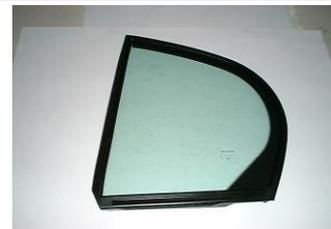
真空成型型



特定部位を保護するためのPPキャップを真空成形するためのアルミ型

加工種類	MC加工、Φ0.5mm真空孔は手加工
主な材質	アルミニウム
サイズ	1000×600
生産量	1個（量産型）

自動車部品の試作品



支給ガラスをシリコンゴム型にセットし、外周にウレタン系樹脂を注型

加工種類	真空注型
主な材質	ウレタン樹脂
サイズ	400×400
生産量	少量（試作品）

自動車関連以外の製品・技術

マシニングセンター



- ・主に鋳造用模型（鉄、アルミ、ケミカルウッド）
- ・真空成型型などを加工

加工種類	MC加工
主な材質	鉄、アルミ、ケミカルウッド等
サイズ	1500×600
生産量	-

大型マシニングセンター



- ・主に大型の鋳造用模型を加工
- ・発電機用車室、プレス金型用FM型（フルモールド型）など

加工種類	MC加工
主な材質	発泡スチロール
サイズ	9000×2500×H500
生産量	1個（量産型）

固体ファントム



電波吸収体

加工種類	非公開
主な材質	非公開
サイズ	H1800
生産量	非公開

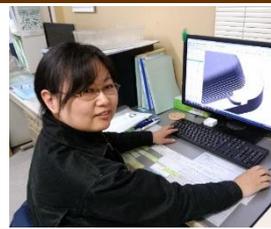
わが社の顔

所属・氏名 | 設計チーム 椎木 瑞枝

椎木さんの紹介

職業訓練にてCAD/CAM学科を6か月間受講した後、平成27年1月に入社。製造現場での実践がなかったため入社直後は工場で様々な事を経験、ものづくりの基礎を学んでもらいました。入社してほぼ3年になる現在では、設計チームの一員として鋳造用模型や真空成型型などの設計に従事しています。

今後はお客様のニーズを的確に把握し、提案設計ができる事を目標に励んでもらいたいです。東京生まれ、東京育ちですが冬季間も元気に通勤しています。



会社の魅力の紹介

コンマ台の精度が必要な仕事に初めはとまどいました。しかし先輩方は当たり前のように時には手作業でそのような精度の「もの」を作るので、仕事を教わりながら日々「すごい！」の連続でした。そしてこれまで働いてきて一番凄いと感じるところは団結力だと思います。お客様の希望に沿えるよう、皆さんとても協力的で柔軟に対応しています。「型」は1点もので、仕事の工程をみんなで知恵を出し合いから考えることもあり、そうやって形になった型や製品をみると、とてもやりがいを感じます。工場見学やセミナーや交流会などの参加も積極的に行っているのも勉強をする機会には充分にある会社です。女性作業員の入社が私が初めてだったようですが、すんなり受け入れてくれて自分も違和感なく働けている環境も魅力の一つだと思います。

地域の魅力紹介

栗山町は、道都札幌市、空港千歳市、臨都苫小牧市に1時間の道央圏に位置し、北は屈足山系と東は夕張山系につづく緩やかな丘陵地帯で、夕張市と接しています。南西を蛇行しながら流れる夕張川は、由仁町、長沼町との境界となり、やや南北に細長い町が形成されています。

- ・北緯 43度 00分 00秒、43度 05分 00秒
- ・東経 141度 45分 00秒、141度 52分 30秒
- ・東西 17.5km、南北 25.1km



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
								◎			

SEKONIC 株式会社セコニック電子 函館事業所

Niche で品質トップの企業をめざす（静電スイッチと無機 EL の複合）

〒042-0958 函館市鈴蘭丘町 3 番地 91

会社情報

代表取締役社長	山田 一寛	
設立年月	1970 年 3 月	
資本金	1 億 4,050 万円	
従業員数	全体 150 人	
売上高	全体 10 億 3,990 万円	
本社・グループ会社等		
<ul style="list-style-type: none"> ・本社：東京都練馬区大泉学園町 ・福島事業所：福島県南会津郡 		
主要取引先		
京セラ(株)、キャノンコンポーネンツ(株)、日立オートモティブシステムズ(株)、(株)セコニック		

受注

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

認証・資格等

- ・ ISO9001
- ・ ISO14001(福島事業所)

事業概要

「静電スイッチと無機 EL の複合」

- ・静電スイッチと無機 EL は、スクリーン印刷という同じ工法で作る事が出来、最薄で約 0.1mm という薄さで 1 枚のシートに集約することが出来ます。
- ・薄い 1 枚のシートにスイッチ機能と照明機能が有り、操作パネル等に应用する事で、機器の構造簡略化や部品点数削減効果が期待されます。
- ・静電スイッチと無機 EL の複合シートはフレキシブルに折り曲げ自由であらゆる形状の操作パネルとしてもご利用いただけます。



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
画像自動印刷ライン/IR	3	MINO 製 有効印刷範囲 500mm×400mm 8 シート/min
半自動スクリーン印刷機	2	MEDIA 製 有効印刷範囲 600mm×450mm 6 シート/min
画像自動プレス機 60 t	1	AIDA 製 最大外形 150mm×80mm 20 打/min
画像自動プレス機 45 t	1	AMADA 製 最大外形 150mm×80mm 20 打/min
画像自動プレス機 5 t	2	富士商工製 最大外形 150mm×80mm 20 打/min
油圧プレス機	1	曙製 最大外形 550mm×500mm 8 打/min
マルチコーターマシン	1	HIRANO 製 有効印刷範囲 230mm×200M 0.5m/min
画像パンチングプレス	1	ムラキ製 最大乾燥温度 200℃
真空ラミネーター	2	日本ポリセロ工業製 加工サイズ 800mm×800mm 未満
熱風乾燥炉	8	ONDO 製 バッチ乾燥炉 1000mm 幅 50 段ラック

主要製品・技術

自動車関連製品・技術

ナンバープレート用 EL



ELの薄さ、平面発光が、従来のナンバープレートを更に薄型、そしてきれいな均一発光に変化

シフトレバーイルミ用 EL



自動車のスペースがとれないパーツにおいても発光が可能

ダッシュボードイルミ用 EL (3D 照光)



自動車内装イルミネーションとして目に優しい、きれいな光源を搭載可能

自動車関連以外の製品・技術

電車・船舶計器用 EL



EL特有の淡い、目に優しい、均一発光は、あらゆる計器類のバック照明として活用

自転車点灯用 EL



自転車の夜間走行用として EL が搭載され、車からの視認性を高めている

SW+LCD バックライト照明用 EL



スイッチと表示部の同時発光、視認性の良いきれいな均一発光

わが社の顔

所属 製造部製造課
氏名 木村 富次

木村さんの紹介

製造課の主任として製造部門を担っている木村さんは、その真面目さと責任感の強さで納期、品質には一切の妥協を許さず、社員からは全幅の信頼を得ております。



会社の魅力の紹介

弊社は少人数でかつベテラン揃いではありますが、その分各部門間の情報がダイレクトに伝わります。

また、一人一人が多能工化を目指し少数精鋭をテーマに社員全員で業務をカバーしあい作業性を高めています。

地域の魅力紹介

- ・弊社（函館事業所）がある“函館臨空工業団地”は函館空港から車で15分の小高い丘にあり、そこからは函館山、津軽海峡、函館市街地も望め、夜には“いわゆる”裏夜景”をご覧になることができます。
- ・2020年に開通する函館新外環状道路により、函館空港へのアクセス向上はもとより、北海道縦貫自動車道との一体化により道央圏への利便性が高まります。



連絡先

担当者	管理部 涌井 久雄
電話	0138-32-3434
FAX	0138-32-3500
E-mail	hisao.wakui@sekonic.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
		◎			○	○					



第一金属株式会社

金属製品の鋼材手配からプレス加工・溶接組立加工まで一貫生産

〒050-0083 室蘭市東町3丁目1番5号

会社情報

代表取締役社長	佐藤 公哉	
設立年月	1970年5月	
資本金	6,000万円	
従業員数	103人	
売上高	36億6,100万円	
本社・グループ会社等	-	
主要取引先	(株)ダイナックス、豊田通商(株)、文化シャッター(株)、三洋工業(株)、日本地工(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

事業概要

- ・金属製品の鋼材手配からプレス加工、溶接組立加工まで、一貫生産ができます。
- ・各生産設備においてもロボットの導入を図り、時には自分たちで改良を加え、付帯設備を独自に開発するなど、生産の効率化、品質の向上、安全性向上により、お客様から信頼され満足していただけるよう製品づくりに取り組んでいます。
- ・当社の情報管理システム、コンピューターネットワークも、すべて独自に設計開発したもので、ニーズに合わせて追加・改良して使用しています。
- ・リサイクルトナーの製造販売を行うなど、新しい分野への挑戦をはかっています。



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
600t プレス機	1	H&F/アンコイラー、Wレベラー設置、25~100SPM
500t プレス機	1	AIDA/レベラーフィーダー設置、15~40SPM
各種プレス機	8	55t、80t、150t、200t、250t、300t、350t
オートボーラー	1	タケダ機械/平板 1100×1450×t76mm 穴径 17~40mm
プレスブレーキ	1	AMADA/加圧能力 200 t、折り曲げ長 4,000mm
アイアンワーカー	1	AMADA/プレス能力 60 t、ストローク 6,000mm
溶接ロボット	1	松下電器産業/6軸多関節型
自動切断機	1	田中製作所/W1,800×3,700mm
プロジェクション溶接機	1	木村電溶機/定格容量 50KVA
ミニレベラーシャーライン	1	板厚 3.2mm

主 要 製 品 ・ 技 術

自動車関連製品・技術

自動車 AT クラッチプレート



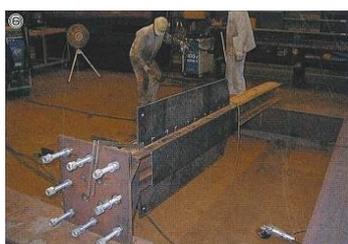
寸法規格において、1/100 mm台のスペックが要求される高精度なプレス打ち抜き加工に対応

加工種類	プレス加工
主な材質	鉄
サイズ	多種
生産量	1,100万枚/月

自動車関連以外の製品・技術

鋼材溶接組立品

代表製品：電柱の基礎に採用されているポールアンカー、木材加工機メーカーの設備に使用される外装パネル等



加工種類	溶接
主な材質	鉄、ステンレス

足場ボルト

電力・通信会社向けに納入



加工種類	冷間成型加工
主な材質	鉄

リサイクルトナー

プリンターの使用済みトナーカートリッジを新品同様に再生し、低価格にて提供



加工種類	リサイクル加工
------	---------

わが社の顔

部署名 生産部生産技術課

会社の魅力の紹介

製造部門の数名が機械設計にも対応することができ、生産性と品質の向上を目的として、設計から組み立てまで一貫した独自の治工具製作実績が多数あります。アイデアを実現する製作能力や製品の設計変更等も柔軟に対応出来ます。



自作回転ターニングローラー

地域の魅力紹介

室蘭市は古くから工業都市としての歴史を歩んできました。「ものづくりのまち」



ならではの光り輝く保安灯の美しさが工場夜景の魅力です。

2018年6月から室蘭市と東北を結ぶフェリーが就航し、産業・観光・文化の交流の活性化が期待出来ます。

連絡先

担当者	営業部 営業部長 飛内 優一	ホームページ 
電話	0143-44-5195	
FAX	0143-43-5195	
E-mail	y.tobinai@daiichikinzoju.jp	
ホームページ	http://www.daiichikinzoju.jp/	