

(両面印刷調整用ページ)

鑄造・ がが外	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
		○	○		◎	○	○	○	○		



中央精工株式会社

μ単位の精密機械加工 設備装置の設計製作

〒079-8412 旭川市永山2条11丁目1番28号

会社情報

代表取締役	佐々木 工	
設立年月	1970年6月	
資本金	1,000万円	
従業員数	(グループ全体)260人	
売上高	15億円	

グループ会社等

- ・横浜事務所：〒245-0051 横浜市戸塚区名瀬町 2855-129
- ・中央テック(株)：〒079-8412 旭川市永山2条11丁目1番28号
- ・旭川ねじ(株)：〒078-8214 旭川市4条通24丁目左1号

主要取引先

精密機械・産業機械メーカー、電気・電子メーカー、飼料・食品・飲料水(アルコール含む)メーカー、自動車部品メーカー、医療機メーカー

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

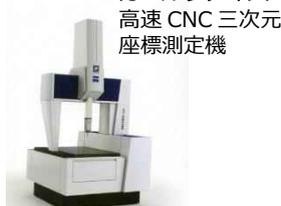
事業概要

- ・精密機械加工部品製作分野では最先端の複合加工機を備え設計から製造まで一貫した社内ラインによって、品質レベルの高いミクロン単位の製品を迅速に製作します。鉄・ステンレス・アルミ・銅・樹脂等どんな加工もお客様のニーズにあわせて対応します。どんな難加工でもご相談ください。(少量・多品種対応)
- ・製罐・プラント設備分野については、専門知識と経験を持つ技術者が、あらゆる仕様にきめ細やかに対応し、満足いただける製品をお届けします。設計・製作・塗装・組立・調整・据付までの一貫対応が可能で、お客様のニーズに合わせたモノづくりをワンストップで提供します。
- ・2015年には、旭川医科大学と産学医工連携共同研究に参画し、国内初の命をつなぐ灌流保存装置を開発、2020年実用化を目指し装置の認証と製販業の取得に展開中。

マイクロセンター (5軸)



カールツァイス
高速 CNC 三次元
座標測定機



臓器灌流
保存装置



電気部品自動組立機

主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
横型マシニングセンター	3	日立精機・HG500 他
マシニングセンター	10	大阪機工・MCV-630 他
CNC 複合旋盤	5	中村留精密・SuperNYX 他
CNC 超清美沙門型シグ研削盤	1	三井精機・4 GDN
光学式 NC 精密微研削盤	3	WAIDA・SPG-W 他
ワイヤーカット放電加工機	8	三菱・NA2400 P 他
微細穴放電加工機	1	牧野・EDFH 1
マイクロセンター (5軸)	1	安田工業・YMC430
高精度三次元座標測定機	4	カールツァイス・PRISMO 他
射出成形機	12	東芝精機・EC100N II 他
プレス機	21	コマツ・F1F45 他

主 要 製 品 ・ 技 術

自動車関連製品・技術

金型

高品位で最適化された金型をローコストで提供



型彫放電加工機

加工種類	ご相談
主な材質	SKD
サイズ	500 x 600mm
生産量	ご相談

治具・ゲージ

精密加工技術と設計技術が融合し高品質の検査具を提供

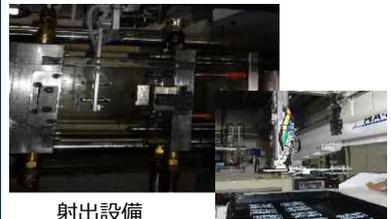


プロファイル研削盤

加工種類	ご相談
主な材質	SKS3 / SKD
サイズ	ご相談
生産量	ご相談

射出成形

高品質の製品をオートメーションで製作



射出設備

加工種類	ご相談
主な材質	アクリル
サイズ	200 x 200mm
生産量	ご相談

自動車関連以外の製品・技術

精密機械加工

職人気質と進取の精神であらゆるニーズに対応



CNC 複合旋盤 (9軸)

加工種類	ご相談
主な材質	SUS/Fe/Cu/樹脂
サイズ	Φ300~Φ500
生産量	ご相談

装置の設計

ものづくりを通して技術者のテクニックとスプリットを表現



開発・設計担当部門

加工種類	ご相談
主な材質	ご相談
サイズ	ご相談
生産量	ご相談

製罐・プラント設備

充実した社内生産体制であらゆる仕様に対応



もの造り設備 組立中

加工種類	ご相談
主な材質	ご相談
サイズ	ご相談
生産量	ご相談

わが社の顔

所属 設計技術 林 基樹
 氏名 生産管理 野村 友紀



林さん、野村さんの紹介

- ・林さん「世界のフィールドで活躍できる技術者を目指しています。」
- ・野村さん「誰に対しても真摯に、誠実に。」

会社の魅力の紹介

とにかくみんな仲がいい！
 全員が一緒に働く仲間といった感覚で仕事に取り組んでいます。

地域の魅力紹介

日本最北の「旭山動物園」



連絡先

担当者	本社営業担当 船引 康行	横浜事務所 榎本 千佳子
電話	0166-48-3639	045-810-0508
FAX	0166-48-3647	045-810-0509
E-mail	cskp1f@aioros.ocn.ne.jp	cskyo@yacht.ocn.ne.jp
ホームページ	http://www.chuo-seiko.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
		◎					○				



株式会社土谷製作所

北海道酪農と共に歩み続けて 90 年！

〒065-0042 札幌市東区本町 2 条 10 丁目 2-35

会社情報

代表取締役社長	土谷 敏行	
設立年月	(創業)1927 年	
資本金	3,000 万円	
従業員数	87 人	
売上高	-	
本社・グループ会社等	-	
主要取引先		
道内格 JA、ホクレン、サンポット(株)、トヨタ自動車北海道(株)、(株)デンソー北海道、ナカ工業(株)、学校法人酪農学園、(株)NTT ドコモ、認定 NPO 法人ポロクル		

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
 建設施工管理技士 2 級、土木施工管理技士 2 級、金属プレス加工技能士 1 級・2 級、金型製作技能士 1 級・2 級、電気工事士第 1 種・第 2 種、衛生管理者第 1 種、金属塗装技能士 2 級

事業概要

- ・三安(安全・安心・安価)を経営方針に掲げ、「安全は最優先、品質は生命線」で、日々お客様のニーズに応える努力をしています。
- ・酪農製品、設備の製作など、設計から製造、販売まで、一貫受注が可能です。
- ・看板製品のバルククーラーは、国内唯一の製造メーカーであり、材料をシームレスに溶接・研磨できる技術が「乳質」を守る製品の性能・機能を左右するという認識で、固有技術化しています。文部科学大臣科学技術賞や、経済産業大臣表彰、北海道知事賞など数々の賞を受賞し、その機能品質が高く評価されています。

当社開発制御プログラムで稼働するプレスのロボット搬送ライン



創業の減点である牛乳の輸送缶とオリジナル牛乳キャラクター「つっちー」

北海道の酪農地帯で今も目を引く赤いスチールサイロ(生産終了製品)



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
クランクプレス	6	AIDA、OKK : 300t× 2 台、250t、150t× 2 台、小松 80t× 2 台他、50t、35t 他
油圧プレス	1	川崎油工 500t
サーボプレス	10	AIDA 150t+レベラー・アンコイラー設備付帯
タレットパンチプレス	1	ムラテック CENTRUM-3000
ロボット溶接機	1	パナソニック VR-006
マシニングセンター	2	オークマ MILLAC 5 VA、MX-45VBE
塗装設備	2ライン	旭サナック/粉体・溶剤/1300mm×900mm

主要製品・技術

自動車関連製品・技術

金属加工全般



【得意とする技術】

- ・プレス加工：金型、治工具も内製ができ、その後、溶接・塗装から組立まで、ニーズに合わせた対応が可能。
- ・ステンレス製品の加工：素材加工から、成形、溶接、研磨などにより製品完成まで対応。
- ・パイプ製品の加工：切断、曲げ、穴あけ、板金・溶接で製品完成まで対応。

用途：ストーブ部品、組立、自動車関連部品、
建築用部品、板金加工、塗装全般

加工種類	プレス、板金、塗装/プレス±0.2mm
主な材質	冷延鋼板、メッキ鋼板全般
サイズ	2,000mm×1,000mm：T=0.6mm～1.6mm

自動車関連以外の製品・技術

バルククーラーシステム「氷河Ⅱ」



- ・プレクーラー装置は他社メーカー製にも取り付け可能
- ・省エネシステム

加工種類	プレス、溶接、 板金、電気制御
主な材質	ステンレス
サイズ	3,000ℓ～ 50,000ℓ
生産量	
受注生産	

ウインターオアシス



- ・乳牛向け飲用水供給装置
- ・冬期間でも水が凍らない仕様のため、乳牛はストレスなく水を飲むことが可能

加工種類	プレス、溶接、 板金、電気制御
主な材質	ステンレス
サイズ	単頭用、双頭 用、多頭用
生産量	
受注生産	

わが社の顔

「つちや酪農塾」「つちや検定」「改善提案」など独自の教育・改善制度による人材育成を軸に自動車関連企業の品質管理・生産性向上のノウハウを学びながら、世の中に求められる製品づくりを目指しています。



つちや酪農塾



つちや検定



連絡先

担当者	製造部部长 山田 一明
電話	011-781-5883
FAX	011-783-7107
E-mail	k_yamada@sapporo-tsuchiya.co.jp
ホームページ	http://www.sapporo-tsuchiya.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
		○	○		○	○		◎			

十勝葉山電器株式会社

金型（金属・プラスチック・インサート）設計～金型製作～部品製造を一貫加工

〒089-0612 中川郡幕別町明野 202

会社情報

代表取締役	葉山 俊郎	
設立年月	1973年9月	
資本金	3,000万円	
従業員数	207人	
売上高	30億円	
本社・グループ会社等		
(株)葉山電器製作所：三重県津市美里町五百野 1285		
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 ・IATF(TS)16949
外国規格(UL、CSA、TUV、SEMKO、CQC、VDE)

事業概要

- ・プレス加工部品、プラスチック(可塑性・硬化性)加工部品、インサート部品は金型設計・製作、プレス加工まで一貫生産が可能です。
- ・金属・成形部品加工～電磁コイルまでの加工が可能です。
- ・自社使用設備を自社開発～機械加工～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
横型射出成形機	18	20t～130t
縦型射出成形機	12	20t～100t
巻線ライン	7ライン	
NCワイヤーカット放電加工機	2	
マシニングセンター	1	
細穴放電加工機	1	
NC型彫放電加工機	2	

主要製品・技術

自動車関連製品・技術

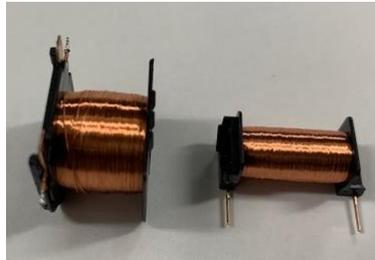
可塑性成形部品



高精度（部位により 0.05）部品

加工種類	射出成形加工
主な材質	可塑（PBT）
サイズ	150mm 以下
生産量	10 万個

コイル部品



線径 0.015~0.5 に対応

加工種類	巻線
主な材質	銅
サイズ	線径：0.015~0.5
生産量	40 万個

インサート成形部品



高精度（部位により 0.05）部品

加工種類	射出成形加工
主な材質	可塑（PBT）
サイズ	100mm 以下
生産量	9 万個

わが社の顔

所属・氏名 | 技術課 藤田 陽史

藤田さんの紹介

入社4年目、藤田君は技術課に配属され、持ち前の勤勉で、日々、新たな技術の開発に打ち込んで、成果を積み上げています。

会社の魅力の紹介

弊社では、毎月技術交流会を開催し、ベテランから若手への技術引継ぎと、若手からの悩みを聞いて、意見交流をして、コミュニケーションを大切にしています。

連絡先

担当者	常務取締役 工場長 町居 憲二	ホームページ 
電話	0155-54-2217	
FAX	0155-54-3569	
E-mail	machii.k@t-hayama.co.jp	
ホームページ	http://www.t-hayama.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
			◎			○					◎

TOKUESisuner 株式会社徳重 石狩工場・札幌支店

"ありそうでなかったもの"を「カタチ」にして社会に貢献する

〒061-3241 石狩市新港西3-764-3

会社情報

代表取締役	中村 三郎	
設立年月	1969年12月 石狩工場：2007年3月	
資本金	9,600万円	
従業員数	50人 石狩工場・札幌支店：35人	
売上高	8億円	
本社・グループ会社等		
・本社：愛知県名古屋市中区 ・知立オフィス：愛知県知立市		
主要取引先		
(株)タクティ、三菱自動車工業(株)、ミヤコ自動車工業(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)

事業概要

- ・ドライブシャフトブーツを始めとする工業用ゴム製品、タイヤ収納袋、使い切りお尻洗浄器など日用品・衛生品の製造販売をしています。
- ・「シスナー」と呼ばれる工業用ジョイントシステムは弊社の開発した技術であり、各産業分野に応用が可能です。弊社の主要製品であるドライブシャフトブーツもこの技術を応用した製品です。
- ・使い切りお尻洗浄器「お尻シャワシャワ」を製造販売しており、旅行やアウトドア、災害時など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
射出成型機	15	三友工業
NC旋盤	1	森精機 NL2500
精密平面研削盤	1	岡本工作機械製作所 PSG52DX
ワイヤ放電加工機	1	牧野フライス U32J
立型マシニングセンター	1	牧野フライス GF6-A
NC放電加工機	1	牧野フライス EDNC43
操作フライス機	1	牧野フライス KE-55
55L加圧ニーダー	1	益宗精機
18in ミキシングロール	1	益宗精機
バッチオフマシーン	1	益宗精機

主要製品・技術

自動車関連製品・技術

ドライブシャフトブーツ



- ・用途：車軸ジョイント部のベアリング保護
- ・メリット：クルマを分解することなく部品交換可能な為、作業効率の向上

加工種類	射出成型
主な材質	ゴム、パネ

タイヤ収納袋



- ・用途：タイヤ収納
- ・メリット：簡単にタイヤを真空パックし、タイヤのニオイや汚れを気にせず家の中でも収納可能

加工種類	—
主な材質	ポリエチレン、ポリプロピレン

自動車関連以外の製品・技術

使い切りお尻洗浄器



- ・特徴：特殊なノズルで精製水と空気をミキシングして泡状に噴射。
- ・メリット：海外旅行やアウトドア、災害時などシャワー式トイレがない場所で使用可能

加工種類	ブロー成型
主な材質	合成樹脂、精製水

ゴミ焼却炉スト-カ用ダストブーツ



- ・用途：焼却プラント(ストーカ炉)のシリンダーカバー
- ・メリット：分解整備が不要となり、大幅な短縮でプラントの稼働を止めずに交換可能

加工種類	射出成型
主な材質	ゴム、パネ

連絡先

担当者	業務部長 武田 晋吾
電話	0566-84-5630
FAX	0566-84-5641
E-mail	tokue@sisuner.co.jp
ホームページ	http://www.sisuner.co.jp/

ホームページ



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
		◎		○	○						



株式会社トリパス

当社の板金製造技術がこれまでの不可能を可能にします

〒004-0862 札幌市清田区北野2条3丁目11-1

会社情報

代表取締役	杉本 光崇	
設立年月	1961年(杉本金属工業(株))	
資本金	1,800万円	
従業員数	64人	
売上高	10億2,000万円	
本社・グループ会社等		
石狩工場：〒061-3241 石狩市新港西3丁目750-7		
主要取引先		
車両メーカー、農業機械メーカー、電力会社・電力系エンジニア会社、建設・土木資材商社、半導体装置メーカー、食品機械メーカー		

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

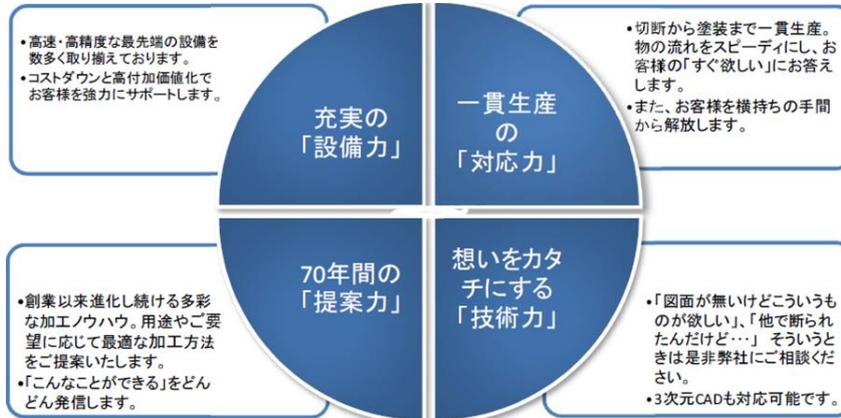
- ・電力会社型式認証
- ・工場板金技能士1級

事業概要

- ・金属加工に関する充実した設備力と技術力を有する金属製品受託加工のプロフェッショナルです。
- ・徹底した工程管理を導入し、『納期遅れゼロ』を継続、短納期対応も好評をいただいています。
- ・昨年度は粉体塗装設備とCNC旋盤等の設備導入を行い、今後も継続的に事業領域を拡大していきます。

○事業内容

- ・機械部品・配電盤関連・車両部品・建築資材・土木資材等
- ・鉄・ステンレス・アルミの板金部品の切断・曲げ・タッパ・溶接・塗装
- ・形鋼の切断・穴あけ・溶接・塗装、板金に付随する丸物の旋削加工



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
ディスクレーザ・パンチ複合機	1	トルンプ・6000fiber 3kw、5'×10'(SS/SUS/AL t6まで)
ディスクレーザ加工機	3	トルンプ・5030fiber 5kw、5'×10'(SS/SUS/AL t25まで)
ディスクレーザ溶接システム	1	トルンプ・5kw ポジショナー、3m走行台車付
卓上型3次元測定器	1	KEYENCE 300mm×250mm×150mm×25kg
NCプレスブレーキ	6	アマダ、トルンプ 最大230t(4mまで)
タレットパンチプレス	1	アマダ・EM-2510他 SS t6.0、SUS t3.0まで
立体マシニングセンタ	1	DMG森精機・CMX1100V 1.1m×0.56m×0.51m
CNC旋盤	1	DMG森精機・NLX2000/500 チャック8インチ ミーリング加工可
各種溶接機	21	パナソニック 半自動、TIG、スポット、ロボット
粉体・溶剤塗装設備	1	ツカサ産業、焼付乾燥炉 3m×3m×3m

主 要 製 品 ・ 技 術

自動車関連・自動車関連以外の製品・技術

ディスクレーザ溶接



- ・道内初導入のディスクレーザ溶接システムは、これまで不可能だった溶接が可能
- ・TIG よりはるかに綺麗な仕上がりで、歪みもなし(写真はアルミ)
- ・ステンレスは焼けもほとんど出ず、コストダウンが可能

ステンレス配電盤



- ・板金設計・製作・塗装・組立を一貫して行う
- ・ステンレス製で全周溶接を施し、重耐塩塗装で仕上げ
- ・電力エンジニア様からの厳しい品質要求と技術レベルに対応
- ・W=500mm~1,500mm で 44 面の納入実績あり

薄板補強技術



- ・ローラーで絞りを行うことができる画期的な加工方法
- ・既存の設計・デザインに簡単に追加することが可能
- ①補強効果：強度がおよそ 1.2 倍、製品軽量化に活躍
- ②経済的：板圧を下げて材料費抑制
- ③初期投資不要：ロット 1 個から製作可能、自由な形状可能



連絡先

担当者	営業課長 菅原 裕樹	ホームページ 
電話	011-881-5211	
FAX	011-883-6130	
E-mail	sugawara@tripath.co.jp	
ホームページ	http://tripath.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
		○	◎			○	○				



トルク精密工業株式会社

テクノロジーの未来をみつめて

〒079-1264 赤平市茂尻旭町 1 丁目 5 番地

会社情報

代表取締役社長	高橋 新作	
設立年月	1974 年 10 月	
資本金	4,000 万円	
従業員数	95 人	
売上高	18 億円	
本社・グループ会社等		
トルク工業(株) : 静岡県駿東郡小山町湯船 1157-10		
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)、トヨタ自動車(株)、エースラゲージ(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
 - ・ 北海道環境マネジメントシステム
- 金属プレス、プラスチック射出成形、
金型製作技能士 50 名在籍

事業概要

- 電装部品 多種類端子部品のインサート成形
 - ・ 数種有る端子厚、端子幅、端子形状を効率の良いプレス加工にブロック分けし、成形時の部品挿入数を少なくして、作業性を向上させています。また、プレス抜き工程を部品精度を保持できるように工夫し、インサート成型時に挿入時の際の隙間を最小限に出来るよう加工しています。部品にあった、加工方法を提案させていただきます。
 - ・ これにより、品質要求に対応した、生産方法、生産工程を提案し、最適な生産工程を計り、品質の安定及びコスト低減を図れます。



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
門型プレス 20 t ~ 200 t	4	アイダ、アマダ、京利
サーボプレス 150 t	1	小松
クランクプレス 5 t ~ 200 t	33	アイダ 他
横型射出成形機 20 t ~ 550 t	20	日精、東芝、ファナック、住友
縦型射出成形機 40 t ~ 150 t	24	日鋼、日精

主 要 製 品 ・ 技 術

自動車関連・自動車関連以外の製品・技術

インサート成形



トランスミッション部品

加工種類	プラスチック射出成形
主な材質	エンジニアングプラスチック
サイズ	80×100
生産量	50万個

絞り加工



電池ケース他

加工種類	トランスファ°レス
主な材質	ステンレス
サイズ	40×40
生産量	-

医療用容器



軟質材のインサート成形

加工種類	プラスチック射出成形
主な材質	ポリプロピレン
サイズ	φ20×40
生産量	-

わが社の顔

所属	成形製造部
氏名	白土 みき奈

白土さんの紹介

白土さんの今の持ち場は、車の AT スイッチを製造する部門。シフトレバーが「P」や「D」など、どの位置にあるのかを表示するための重要なパーツです。トルク精密工業製の AT スイッチは多くのメーカーに品質を評価され、シェアも飛び抜けています。



会社の魅力の紹介

「うちの会社は基本的に土日が休みなので、みんなで集まれるようなイベントも多いんですよ。東京スカイツリーが完成した時は見学ツアーに連れて行ってくれたり、創業 40 周年を迎えた際には台湾旅行に出かけたり。忘年会のビンゴの景品も豪華で、去年はホームベーカリーをゲットしましたよ!」

地域の魅力紹介

旧住友赤平炭鉱立坑



赤平市の炭鉱遺産の中心的なシンボルです。

JR 赤平駅の丁度真裏を走るこもれび通りにあります。かつてはこのタワーで人や石炭&工具を地上&地下に移動させていました。この立坑横に「赤平市炭鉱遺産ガイダンス施設」がOPENして賑わっています。

連絡先

担当者	開発営業部 部長 神保 司
電話	0125-32-5222
FAX	0125-32-5362
E-mail	tsukasa.jinbo@torc-p.co.jp
ホームページ	http://torc-p.co.jp/index.htm

ホームページ



鑄造・ がが外	鍛造	フイ・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
◎					◎	◎				○	



株式会社永澤機械

鋼材の熱処理から切削、研削、組立仕上げ、三次元測定機を使用しての品質保証を一貫作業でお応えします。

〒050-0083 室蘭市東町3丁目1-4

会社情報

代表取締役	永澤 優	
設立年月	1963年	
資本金	2,600万円	
従業員数	43人	
売上高	約4億2,000万円	
本社・グループ会社等		
-		
主要取引先		
(株)日本製鋼所、(株)新日鉄住金、日本貨物鉄道(株)、 三菱マテリアル(株)、ウメトク(株) 等		

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

(株)日本製鋼所による原子力部品製作等に関する格付け認証、各種技能資格者1級・2級合計25名

事業概要

- ・同時5軸対応マシニングセンタ等を使用しての難削材、高硬度材の複雑な形状加工を実現します。
- ・自動車企業向け金型部品等の納品実績に加え近年、航空機産業分野への参入に向けて国際認証の取得を目指し同時に航空機部品の試作にもトライをしています。
- ・スケルトン競技用ソリを産学共同研究にて国産初の試みにて設計製作を致しました。
- ・平成29年度「全国はばたく中小企業300社」に選出をされ地域中核企業として認定をされています。
- ・室蘭市「てついく」プロジェクトに参画し小中学生の工場見学及び工作会場を提供しています。
- ・高度な技術集団を目指し社内外に於いてOJTによる技術の伝承にも力を注いでいます。

同時5軸マシニングセンタを使用してのSKF51(60HRC)材の高速加工品(φ125×55)



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
熱処理炉	3	新電気製作所 800×800×1500 他
立型・横型マシニングセンタ	10	OKK 800×900×2000 他
同時5軸対応マシニングセンタ	2	OKK 650×700×1600
汎用フライス盤	4	OKK 350×450×650 他
大型汎用旋盤	4	津田鉄工・豊和 φ1200×6000 他
N/C旋盤	8	オークマφ450×800 他
円筒研削盤(センターレスを含む)	3	シギヤ φ250×450 他
平面研削盤	4	岡本工作機械 500×600×1200 他
ワイヤーカット機・放電加工機	各1	ファナック・シャルミー 300×450×550
CNC3次元測定機	1	ミットヨ 600×900×1000

主要製品・技術

自動車関連製品・技術

ギア用鍛造型部品



粉末ハイス鋼（62HRC）を使用
しての変速機搭載ギア鍛造型金型

加工種類	旋削・M/C
主な材質	SKH40、SKD61、超硬
サイズ	φ130×65

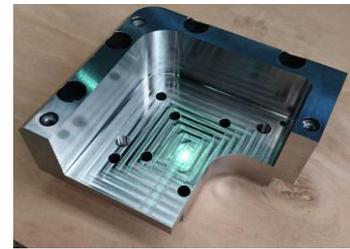
自動車エンジン部品用 グラビティ鋳造金型



熱間ダイス鋼（48HRC）材を使用
してのアルミ鋳造用金型

加工種類	M/C 3D 加工 (16000RPM)
主な材質	SKD61
サイズ	130×500×750

自動車関係向け ダイキャスト金型部品



熱間ダイス鋼（44HRC）材を使用
してのダイキャスト金型用部品

加工種類	M/C 3D 加工
主な材質	SKD61
サイズ	65×250×250

自動車関連以外の製品・技術

スケルトン競技用ソリ



スケルトン「ソリ」を設計・製作

加工種類	—
主な材質	SCM435 (A) 材等
サイズ	(250) ×600×1300

貨物鉄道車両車軸部品



ホワイトメタル溶解鋳造

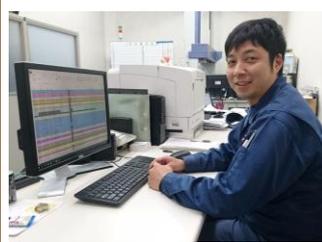
加工種類	溶解鋳造・M/C 加工
主な材質	ホワイトメタル・鋳鋼
サイズ	80×150×250

わが社の顔

所属 営業部 第2営業課
氏名 課長 辻田 将征

辻田さんの紹介

大学卒業年に入社して社歴 14 年
となりました。主に試験片製作関係
の営業で活躍しています。道内はも
とより、近畿地区や中部地区にも顧
客を抱え全国を飛び回っている健康
で元気な明るい社員です。



会社の魅力の紹介

営業職として入社を致しましたが、場合によっては工場内作業の手伝
いも行い、必然と知識や技能が身に付き営業力の糧にもなっています。
工場、事務の垣根も無く高度な加工技術集団から時には厳しく時には優
しくアドバイス等を頂いています。

地域の魅力紹介

弊社の所在地で有ります室蘭市は国内屈指の港湾・
工業都市として発展をしてきました。

近年は室蘭市全体として航空宇宙産業の育成を目指
し協議会も発足しました。今後、大いに発展が期待さ
れます。

市内には地球岬や
イタンキ浜（鳴き砂）
が有り、近隣には登別
温泉、洞爺湖温泉など
も有って観光地とし
ても人気があります。
室蘭港からの工場夜
景も人気を博してお
ります。



連絡先

担当者	専務取締役 永澤 健次
電話	0143-44-2888
FAX	0143-46-3841
E-mail	info@nagasawa-kikai.co.jp
ホームページ	現在作成中

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
					○	◎				○	

N.A.P

株式会社ナツプ

精密金型部品及び機械部品製作

〒050-0081 室蘭市日の出町3丁目2-10

会社情報

代表取締役	濱垣 英幸
設立年月	1989年7月
資本金	1,000万円
従業員数	16人
売上高	1億6,000万円
グループ会社	
神奈川精機(株)：神奈川県川崎市	
主要取引先	
日本オートマチックマシン (株)、JX金属PT (株)、パンチ工業 (株)	

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

- ・ 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（3μ以内）

高精度マシニング
センター



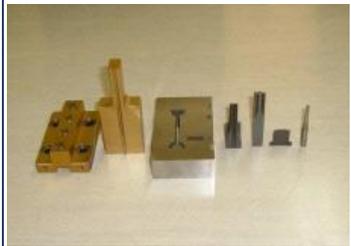
型彫り放電加工機

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	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 TECHSTER、WINSTAR
プロファイル研削盤	2	アマダ GLS-135B
ワイヤー放電加工機	5	三菱電機 PA05SM、MV1200R 他
高速細穴放電加工機	2	三菱電機 RH3525、エレニクス JT300
型彫放電加工機	3	スティック AQ35L、AP1LP
鏡面ショットマシン	1	SMAP II 型

主 要 製 品 ・ 技 術

自動車関連製品・技術

精密プレス金型部品		自動機、治工具類	
 <p style="text-align: center;">材料～完成品まで内製加工 寸法公差±0.002 維持</p>	加工種類	 <p style="text-align: center;">材料～完成品まで マシニング加工中心に ワイヤー、放電加工仕上げ</p>	加工種類
	M、SG、PG、WE		M、SG、PG、WE
	主な材質		主な材質
	スチール、超硬		スチール、焼材
	サイズ		サイズ
	100 角程		100 角程
生産量	生産量		
50 点/月	100 点/月		

自動車関連以外の製品・技術

モールド金型部品	
	材料～完成品まで 焼材のM/C仕上げからワイヤー、放電仕上げ
	加工種類
	M、SG、WE、ED
	主な材質
	スチール全般
サイズ	100 角程
生産量	30 点/月

わが社の顔

所属・氏名 | 工場長 加藤 誠

加藤さんの紹介

工程、品質管理及び仕入、納品管理等と会社運営に携わっています。

会社の魅力の紹介

社員数16名と少人数ながら金型部品、機械加工部品の多品種にわたり加工可能です。微細精密形状や複雑な3D形状も手掛けています。

まだまだ道内では少ない方の業務内容だと思いますのでこれからも知名度が上がるように頑張っていきたいと思えます。



地域の魅力紹介

室蘭市は海あり山ありで生活環境にはとても良いところ。魚介類を代表に食べ物も美味しい所です。

写真は白鳥大橋と港内湾の工場夜景です。ナイトクルージングもやっていますし、外海ではイルカウォッチングなどの観光船もあります。新日鐵住金を代表とした鉄

を扱う業種が多い地域で、弊社も小物の精密機器ですが鉄に携わった仕事で頑張っています。



連絡先

担当者	代表取締役 濱垣 英幸、工場長 加藤 誠
電話	0143-44-6020
FAX	0143-44-7766
E-mail	info@nap-kk.jp

鑄造・ がが外	鍛造	°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
				◎	◎	○					



株式会社西野製作所

機械部品のリユースを実現する環境技術カンパニー

〒050-0075 室蘭市中島本町 1 丁目 11 番 16 号

会社情報

代表取締役	西野 義人	
設立年月	1971 年 6 月	
資本金	1,000 万円	
従業員数	40 人	
売上高	5 億 6,300 万円	
本社・グループ会社等		
-		
主要取引先		
製鉄・製鋼・製紙・製糖・造船・自動車関連各社		

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)

認証・資格等

公害防止管理者(水質 2 種) 2 名、溶射技能士 2 名、旋盤 1 級 1 名、旋盤 2 級 2 名、フライス 1 級 1 名、研磨 2 級 2 名、職業訓練指導員 1 名、アーク溶接技能者(N-2F) 1 名

事業概要

- ・機械加工から硬質クロムめっき・溶射・特殊溶接などの表面処理まで一貫生産による低コスト・短納期・高品質を実現します。
- ・各種表面処理により、耐久性・機能性を持たせます。
- ・従来より長持ちする部品を製作します。
- ・寸法復元・性能復帰などの再生修理を行います。



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
汎用旋盤	20	オークマ φ1260×4300 他
NC 旋盤(複合機含む)	7	森精機 φ600×φ350×1100 他
五面加工機	1	オークマ MCR-A5S II 25 800×2000×4000
フライス盤・マシニングセンター	6	オークマ 2050×1500×4000 他
CNC 円筒研削盤	5	ジェイテクト φ500×2500 他
平面研削盤	1	日興機械 1000×500×400
ホーニング機	3	富士ホーニング φ18~250×1000 他
内径溶接専用機	1	最少径φ36~
溶射機	10	ワイヤー溶射、自溶性合金溶射、JP-5000 他
めっき槽	3	1000 A・2000 A・3000 A

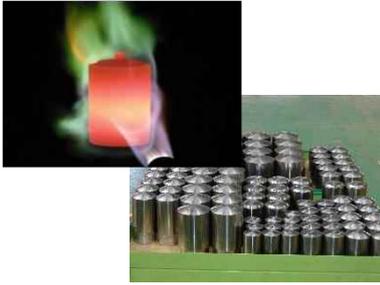
連絡先

担当者	取締役営業部長 中村 正司	ホームページ
電話	0143-44-5945	
FAX	0143-46-3188	
E-mail	info@nishinoseisakusyo.jp	
ホームページ	http://nishinoseisakusyo.jp/	

主要製品・技術

自動車関連製品・技術

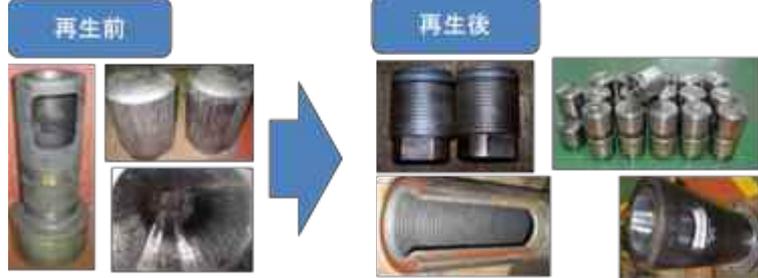
溶射チップ製作



母材の表面に溶射をすることで、一般のチップよりショット回数を延ばすことが可能

加工種類	新品製作
主な材質	S45C
サイズ	φ50～φ170

プランジャーチップ・スリーブ再生加工



- ・プランジャーチップ・スリーブを特殊溶接で新品同様に再生
- ・再生回数は2～3回、全ての工程を自社工場に対応するために短納期・コスト低減可能(再生価格は新品の約6～7割、再生納期は通常1～2ヶ月)

加工種類	再生加工
主な材質	SKD61
サイズ	φ50以上

自動車関連以外の製品・技術

機械加工



旋盤・フライス盤・マシニングセンター・研削盤などの工作機械を備え、高精度な製作と修理を行う

加工種類	機械加工
主な材質	鉄、非鉄金属、樹脂
サイズ	-

溶射加工



溶線式フレーム溶射・高速フレーム溶射・自溶性合金溶射・セラミック溶射を使用し、耐摩耗・耐食性・寸法復元などの加工を行う

加工種類	表面処理
主な材質	溶射材
サイズ	-

硬質クロムめっき



ビッカース硬度 700～1200 の高度を持ち、耐摩耗性・耐熱性・潤滑性に優れており、主に摺動部品等に使用されている

加工種類	表面処理
主な材質	-
サイズ	全長 3000mm まで

わが社の顔

所属 製造部 溶接・溶射 Gr
氏名 佐々木 陸

佐々木さんの紹介

入社5年目の佐々木君は、明るく元気な職場のムードメーカーです。今年の7月に機械加工 Gr から溶接・溶射 Gr へ所属が変わり、機械加工から溶射まで社内の様々な加工技術を積極的に身に付けようとしている、今後ますます活躍が期待される若手社員です。



会社の魅力の紹介

若手からベテランまで協調性があり、自分の意見を言える環境で、風通しの良い職場です。部署が変わり、溶接・溶射 Gr になったことで、製作から寸法復元などの修理品に携わることで、新しい経験をさせてもらいながら、ものづくりの奥深さを感じています。

地域の魅力紹介

「鉄のまち」として天然の良港を活かし、鉄鋼業を中心に重工業都市として発展してきました。近年では東日本最大の白鳥大橋と工場群による幻想的な情景が「日本八大工場夜景」にも選定され、名物の「室蘭やきとり」と共に観光都市としても注目されています。



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
◎	○				○						



日軽松尾株式会社 苫小牧工場

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

〒053-0002 苫小牧市晴海町 43-3

会社情報

工場長	堀内 賢二	
設立年月	1957年6月	
資本金	3億円	
従業員数	250人	
売上高	-	
本社・グループ会社等		
<ul style="list-style-type: none"> ・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		
KYB(株)、(株)ショーワ、ASブレーキシステムズ(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。
- ・TOMAQ 法(急速急冷凝固システム+多数個取り)により指向性凝固がコントロールされた高品質で高い生産性をもつ重力金型鋳造による製品を提供いたします。



主要設備

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

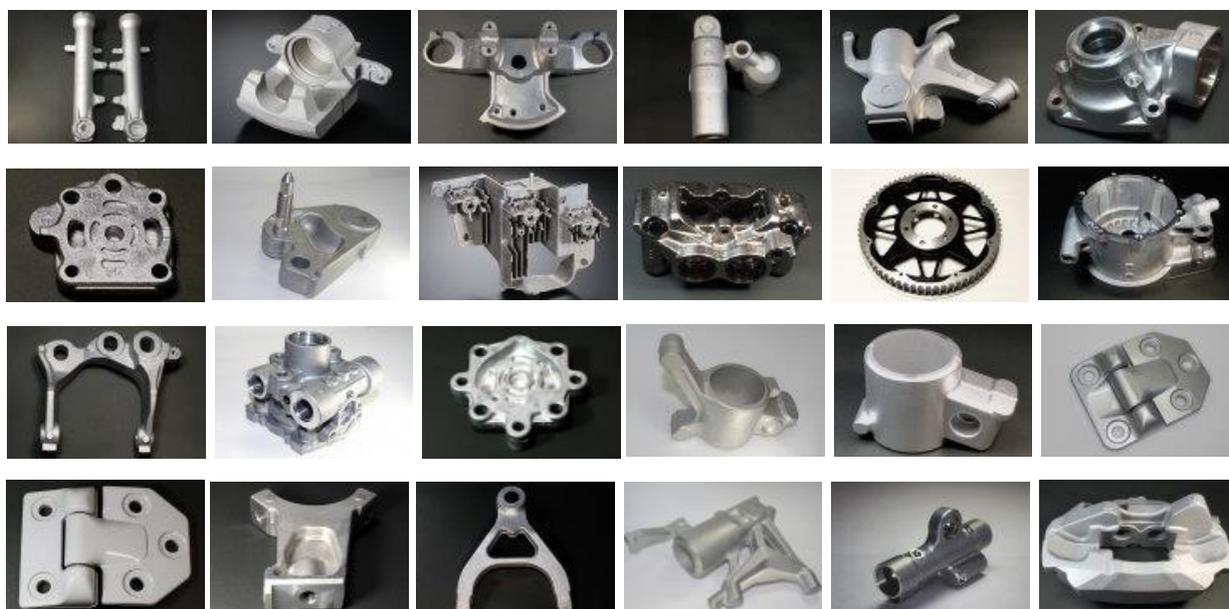
主要製品・技術

自動車関連製品・技術

ブレーキキャリパー



・中にアルミパイプを鑄込むことにより、加工レスを実現
 ※ その他、多々ありますのでHPをご覧ください。



地域の魅力紹介

弊社は、空港、港が近い苫小牧に所在します。苫小牧は夏は涼しく、冬は雪が少ないと住みやすい街です。仕事の面でも熱中症になりにくい、大雪による交通遮断がないといったメリットがあります。また、弊社は日本軽金属(株)苫小牧製造所の敷地内にあるので、土地が広大で、工場としてもとても広いです。

連絡先

担当者	事務課 係長 黒川 将太	ホームページ 
電話	0144-55-8537	
FAX	0144-55-5061	
E-mail	shota-kurokawa@mat.nikkeikin.co.jp	
ホームページ	http://www2.nikkeikin.co.jp/mat/	