

(両面印刷調整用ページ)

鑄造・ がが工	鍛造	ア・板 金・製	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
					◎						

有限会社馬場機械製作所

難加工材切削加工

〒050-0074 室蘭市中島町4丁目17番9号

会社情報

代表取締役社長	馬場 義充	
設立年月	1968年	
資本金	500万円	
従業員数	7人	
売上高	-	
本社・グループ会社等	-	
主要取引先	(株)日本製鋼所、(株)日鋼検査サービス、(株)日鋼 MEC、室蘭工業大学、(株)アイオーテクノロジーズ	

受注

<input type="radio"/>	開発・試作
<input type="radio"/>	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
(株)日本製鋼所品質管理部「材料試験片」格付認定書、日鋼 MEC(株)「機械工作」格付認定書、危険物乙4類2名、マシニングセンター2級1名、旋盤技能2級2名、CAD・CAM2級1名

事業概要

- ・当社は、試験片、検査用治具、試作品製作などを手掛けてきました。タングステンやハステロイ、ニッケル合金などの超硬質な合金、また木やウレタンなど軟らかい素材も含めた難削材の機械加工を得意とし、切削加工から放電、研磨加工により精密機械部品などを製作しています。
- ・また、室蘭工業大学には航空宇宙機システム研究センターが設置されており、風洞実験用の機体、主翼や胴部など部品製作を行っています。



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	2	OKK 製 MCV560 MCV540 W560×L1050
5軸仕様マシニングセンター	1	OKK 製 VM76R W760×L1550
ワイヤ放電加工機	2	三菱 FA10PS、NA2400 W400×L600×T310
形彫放電加工機	1	三菱 EA28V W450×L650×T350
NC 旋盤	4	オオクマ LB25、LCS25、LB12 <LB3000 Φ300×L1200
CNC 精密成形研磨機	1	岡本工作機械 PSG52CANC W230×L650
汎用旋盤	3	OKK 製 Φ300×1500
平面研削盤	2	黒田精鋼・岡本工作機械 W150×700
鋸盤	2	大東機械・アマダ 450×670
ファインカット	1	

主 要 製 品 ・ 技 術

自動車関連以外の製品・技術

材料試験用試験片各種



- ・ 材料の評価を行うための試料の加工
- ・ 短納期に対応

加工種類	切削・研削 ・ワイヤ放電
主な材質	NI基、特殊鋼、 非鉄金属、一般鋼材
サイズ	Φ6～Φ12
生産量	1万本

エアー駆動 ダイヤフラムバルブ



食品、バイオ関連、医薬品、各製造装置のバルブ、高洗浄性、単純構造作動の信頼性、滅菌性に優れている

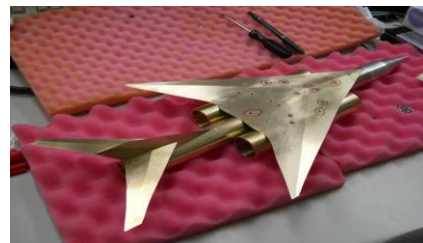
加工種類	切削・ワイヤ放電
主な材質	SUS316L、ハステロ イ、2層ステンレス
サイズ	Φ120×150
生産量	50個

超音波モーター固定子



- ・ 人工関節用超音波モーター球状固定子、ロボットアームの関節
- ・ 顧客ニーズに対応

加工種類	切削・型彫り放電
主な材質	SUS304、 ネオジウム磁石
サイズ	Φ50
生産量	1個



連絡先

担当者	代表取締役社長 馬場 義充
電話	0143-45-4535
FAX	0143-45-4124
E-mail	yosimitu@apricot.ocn.ne.jp


鑄造・ 鍛造	鍛造	°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
		○	◎			○	○	○			

FUJI 不二電子工業株式会社 千歳工場

精密インサート樹脂成形品

〒066-0051 千歳市泉沢 1007-211

会社情報

代表取締役社長	木村 保	
設立年月	1963年11月	
資本金	6億7,500万円	
従業員数	342人	
売上高	67億円	
本社・グループ会社等		
<ul style="list-style-type: none"> ・本社工場：静岡県静岡市駿河区東新田 4-8-1 ・岡部工場：静岡県藤枝市岡部町内谷 721-1 ・グループ会社：(株)精工技研 千葉県松戸市松飛台 296-1 		
主要取引先		
(株)デンソー、(株)豊田自動織機、(株)小糸製作所、シチズン電子(株)、ミツミ電機(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)

認証・資格等

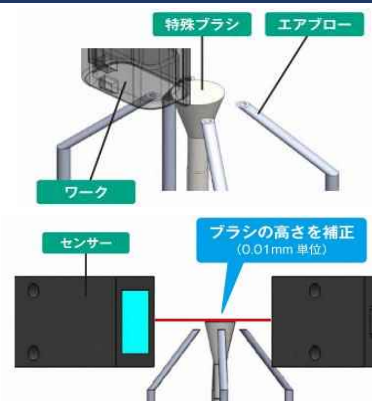
- ・ISO9001
- ・ISO14001

事業概要

・弊社では、主に樹脂成形を行っています。成形品の主な材料は、PPS樹脂になります。

しかし、PPS樹脂は成形を行うとバリが出てしまいます。人の手でバリ処理を行うと、製品にキズが付いてしまうなどの懸念があります。そこで弊社では、自動バリ取り機によるバリ取り自動化を行っています。


- ・ワークを特殊ブラシにあてバリを除去します。
- ・センサーでブラシの高さを0.01mm単位で補正します。
- ・個当たり約3秒でバリの除去が可能です。
- ・高耐久性ブラシを使用しています。
- ・PPS、LCP等ガラスフィラー入り熱可塑性樹脂に対応可能です。



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
高速プレス機	23	日本電産キョーリ製/30t ISIS製/60t
縦型ロータリー成形機	48	ニイガタマシンテクノ製/50t・75t・100t・200t 日精樹脂製/250t
放電加工機	4	ソディック製
ワイヤー加工機	2	三菱製
平面研削盤	9	三井ハイテック製 岡本工機
プロファイル研磨機	2	和井田製作所
マシニングセンター	1	ソディック製

連絡先

担当者	営業部 鈴木 章五	ホームページ 
電話	054-257-2800	
FAX	054-257-2032	
E-mail	suzuki_shogo@fuji-ele.co.jp	
ホームページ	http://www.fuji-ele.co.jp/	

主要製品・技術

自動車関連製品・技術

高圧センサ用ケース



エンジンやエアコンの圧力検出に使用

加工種類	インサート樹脂成形
主な材質	PPS 樹脂+黄銅端子
サイズ	φ約 25mm 円筒形
生産量	300万~400万個/月

吸気圧センサ用ケース



エンジン吸気側の圧力検出に使用

加工種類	インサート樹脂成形
主な材質	PBT 樹脂+リン青銅
サイズ	φ約 40mm
生産量	15万個/月

コントローラーケース



エンジンに制御指令を出す ECU などに使用

加工種類	インサート樹脂成形
主な材質	PPS 樹脂
サイズ	φ約 140mm
生産量	5万個/月

自動車関連以外の製品・技術

ドームコンタクト

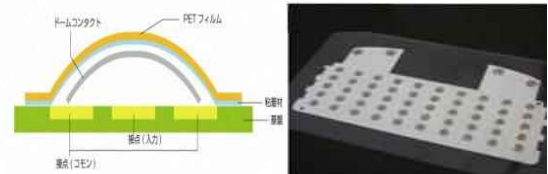


- ・超極薄板バネ接触子は、業界トップクラスの生産量
- ・スマートフォン、PC キーボード、デジカメ等に使用

加工種類	プレス
主な材質	SUS
サイズ	φ2mm~φ12mm
生産量	5億個/月

ドームシート

【構造例】ドームシート (Dome Sheet)



- ・ドームコンタクトを基盤に固定する為の応用製品
- ・製品用途、仕様に応じて、最適な構成が可能

加工種類	プレス
主な材質	SUS
サイズ	-
生産量	-

わが社の顔

所属 製造部 成形課
氏名 伊東 秀晃

伊東さんの紹介

【2018年の新卒ルーキー】

入社当時は大人しいイメージでしたが、猫を被っていたのが日増しに持ち前の明るさで職場のムードメーカーになっています。



会社の魅力の紹介

先輩たちに何でも相談できる職場です。

仕事のカン・コツを教えてもらったり、社会人としてのマナーも教わっています。

地域の魅力紹介

千歳市は空港の街で、観光客は目的の土地に、到着後直ぐに移動してしまいます。ところが、この街には道内の食材が集まる「地の利」があり、大き過ぎない繁華街には道内の食材を使った美味しいお店が沢山あります。飛行機待ちで千歳に前泊した方が、驚いている姿をよく見ます。今夜は私も仕事の後の・・・です。



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
					◎						

北新金属工業株式会社

精密

〒061-1405 恵庭市戸磯 345 番地 24

会社情報

代表取締役社長	益山 利二	
設立年月	1972年5月	
資本金	2,000万円	
従業員数	63人	
売上高	19億5,000万円	
本社・グループ会社等		
新庄金属工業(株)		
主要取引先		
パナソニック(株)、日本特殊陶業(株)、アイシン北海道(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

- ・六軸自動旋盤での加工を中心として、量産品の生産に対応。
- ・加工品の種類は自動車部品が大半を占め、多いものでは月産180万個の量産品を加工しています。
- ・また自動車部品、量産品という特徴から、検査体制には特に力を注ぎ、その製品の特性に応じた自動外観機を導入し、品質保証体制の合理化を推進しています。



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
六軸自動盤	26	ミヤノ/F6-26/φ26
六軸自動盤	3	インデックス/MS-25/φ25
複合NC旋盤	36	ミヤノ、シチズン、森精機/〜φ51
NC旋盤	23	ミヤノ、シチズン/〜φ34
マシニングセンター 他		
3次元測定機	1	東京精密/O-INSPECT
測定顕微鏡	1	
形状測定機	1	
粗度計	2	
他測定機器各種		

主要製品・技術

自動車関連製品・技術

温度センサー



エンジン冷却水、オイルの温度を測定するセンサーケースとなる部品

加工種類	切削加工
主な材質	黄銅
サイズ	φ10～φ28
生産量	180 万個/月

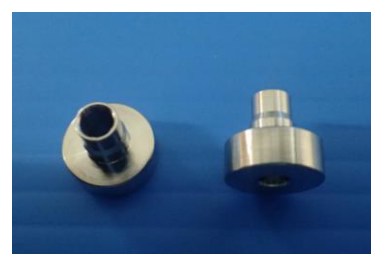
スリーブ



トランスミッションに使用される軸受けとなる部品

加工種類	切削加工
主な材質	鉄 (S45C)
サイズ	φ18
生産量	20 万個/月

フランジ



排気温度を測定するセンサーに使用される部品

加工種類	切削加工
主な材質	ステンル (SUS310S)
サイズ	φ10
生産量	10 万個/月

自動車関連以外の製品・技術

半導体装置部品



半導体装置に使用される精密部品

加工種類	切削加工
主な材質	アルミ
サイズ	φ20～φ32
生産量	5 万個/月

水栓金具部品



風呂などの水回りに使用される配管関連の部品

加工種類	切削加工
主な材質	黄銅
サイズ	φ16～φ26
生産量	30 万個/月

地域の魅力紹介

大都市 札幌と空の玄関 新千歳空港のほぼ中間という、絶好のロケーションに位置する北海道 恵庭市。また恵庭市は花のまちとしても知られる様に、美しく暮らしやすい住環境が整っているほか、水資源をはじめとする豊かな天然資源も豊富。



連絡先

担当者	工場長 横関 健太
電話	0123-32-5610
FAX	0123-32-5612

鋳造・ グイスト	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
◎					○						



ホクダイ株式会社

アルミニウム合金による各種ダイカスト製品の製造ならび販売

〒059-1434 勇払郡安平町早来富岡 257 番地

会社情報

取締役社長	細木 吉夫	
設立年月	1994年3月	
資本金	1億円	
従業員数	36人	
売上高	5億5,000万円	
本社・グループ会社等		
・グンダイ(株)：群馬県 ・グンケイ(株)：群馬県		
主要取引先		
アイシン北海道(株)、グンダイ(株)、(株)中央ネームプレート製作所		

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

* 高精度ダイカスト鋳造による自動車などのアルミニウム合金部品の鋳造・加工を行っています。

- ① 鋳肌がよく、寸法精度は良好です (素材精度 ± 0.2 mm、加工精度 ± 0.02 mmで対応可能)
- ② 真空鋳造工法により無欠陥鋳造が低価格で可能です。
- ③ 耐圧高度部品の製造が得意です。
- ④ 月産数百個から数万個までの生産対応が可能です。
- ⑤ 使用材質はアルミニウム合金 ADC12 で広く自動車部品等に使われています。
- ⑥ グループ会社の強みは金型の設計・開発から量産鋳造・加工まで一貫した生産が可能です。

鋳造工程



加工工程



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
850 t ダイカストマシン	2	UBE・UB-850is
650 t ダイカストマシン	2	TOYO・BD-650V4,5
350 t ダイカストマシン	2	TOYO・BD-350V5
集中溶解炉	1	三建産業・1200 kg/h
マシニングセンター	12	ファナック・ロボドリルa-T14 他
三次元測定機	1	東京精密・XYZAX AXCEL9/10/6
輪郭形状測定機	1	東京精密・SURFCOM NDX030
表面粗さ測定器	1	東京精密・SURFCOM FLEX50A
ショットブラスト	3	DZBX-2MT 他

主要製品・技術

自動車関連製品・技術

タイミングチェーンカバー



エンジン部品

加工種類	バリ取り加工 ショットプラスト
主な材質	ADC12
サイズ	各種
生産量	26,000 個

ウォーターポンプ



エンジン部品

加工種類	機械加工
主な材質	ADC12
サイズ	各種
生産量	50,000 個

シリンダーヘッド



カーエアコン用部品

加工種類	機械加工
主な材質	ADC12
サイズ	各種
生産量	70,000 個

わが社の顔

所属	製造 2 部
氏名	板谷 真禎



板谷さんの紹介

入社 3 年目の板谷さんは仕事に対する姿勢が前向きで率先して仕事を覚えていくタイプです。生産ライン業務はもちろん検査業務もできるようになり現場ではオールマイティーで頼りになる存在です。

会社の魅力の紹介

弊社では年の近い人が少ないですが、その分上司や先輩との距離が近く困ったことや、わからないことがあればすぐに教えてくれます。会社全体の雰囲気明るく楽しく仕事出来る職場です。定期的に勉強会を開催して、各部署参加なのでコミュニケーションもできています。

地域の魅力紹介

安平町は、新千歳空港から 20 分、苫小牧港から 35 分位の位置にあり、チーズ発祥の地で全国的にも酪農の草分けとして知られています。特に早来は軽種馬（競走馬）の生産が活発になっています。会社の近隣には富岡ミズバショウ公園があり、5 月上旬は観光客が訪れています。



連絡先

担当者	経営管理部 佐藤 直子
電話	0145-22-3501
FAX	0145-22-3502
E-mail	hokudai_soumu@hokudai-jp.com
ホームページ	http://www.hokudai-jp.com

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
					◎					○	

北海道イーグル株式会社

航空宇宙関連製品及び一般産業機械業界向け製品

〒049-3514 山越郡長万部町字富野 83 番地 19

会社情報

代表取締役社長	佐竹 秀生	
設立年月	1996年9月	
資本金	3,000万円	
従業員数	26人	
売上高	2億5,900万円	
本社・グループ会社等		
イーグル工業(株)：東京都港区芝公園 2-4-1 芝パークビル B館 14F		
主要取引先		
イーグル工業(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
- ・JISQ9100

事業概要

- ・東証一部上場イーグル工業株式会社の100%出資子会社であり主にイーグル工業製品の部品加工部門として位置づけられています。
- ・航空宇宙関連部品及び一般産業機械業界向け部品の切削加工を行っており、ステンレス・インコネル・カーボン材の部品をイーグル工業株式会社の各ビジネスユニットへ供給しています。
- ・2015年、JISQ9100 認証取得



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
NC 旋盤	14	オークマ・森精機・池貝
マシニングセンター	6	森精機・池貝・松浦・牧野
複合加工機	2	オークマ・森精機
ロータリー研削盤	1	アマダ
内径研削盤	1	オカモト
三次元測定機	1	東京精密
画像測定機	1	ミットヨ

主 要 製 品 ・ 技 術

自動車関連以外の製品・技術

航空宇宙関連	
加工種類	切削加工
主な材質	ステンレス・インコネル
サイズ	Φ30～Φ290

一般産業機械関連	
加工種類	切削加工
主な材質	ステンレス・チタン
サイズ	Φ30～Φ290

【北海道イーグルの製品はこんなところで使われています】

航空機



ロケット

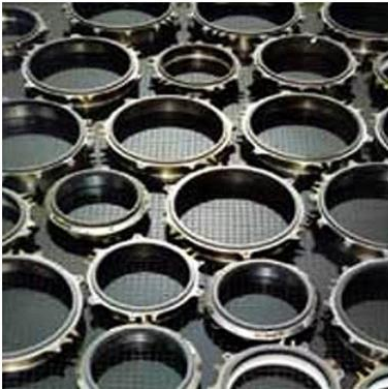


産業施設

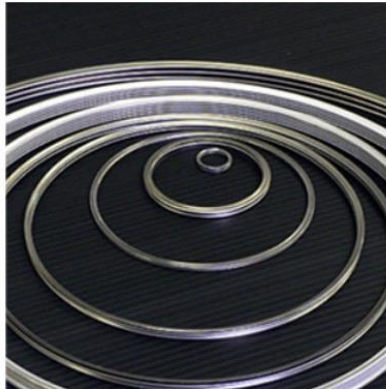


【主要製品】

ロケットエンジン用メカニカルシール




アクチシール



コンプレッサ用ドライガスシール NF941



連絡先

担当者	業務課長 瀧澤 雅彦	ホームページ 
電話	01377-2-5890	
FAX	01377-2-5891	
E-mail	masahiko.takizawa@ekkeagle.com	
ホームページ	https://www.ekkeagle.com/jp/eih/	

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
				◎							

北海道パーカライジング株式会社

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。

〒063-0833 札幌市西区発寒 13 条 13 丁目 4-54

会社情報

代表取締役社長	荒木 達也	
設立年月	1993 年 3 月	
資本金	6,000 万円	
従業員数	18 人	
売上高	-	
本社・グループ会社等		
親会社：日本パーカライジング(株) 東京都中央区日本橋 1-15-1		
主要取引先		
(株)ダイナックス、(株)三英社製作所、北海道ガソン(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)

認証・資格等

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

- ・お客様の素材をお預かりして、防錆、塗装下地、潤滑、意匠など、あらゆる素材の表面に様々な機能を付与いたします。
- ・小さな部品から大きな部材まで日本パーカライジンググループのネットワークにより対応が可能です。
- ・表面処理でお困りの際には、是非ご相談ください。あらゆるニーズにお応え致します。



主要設備

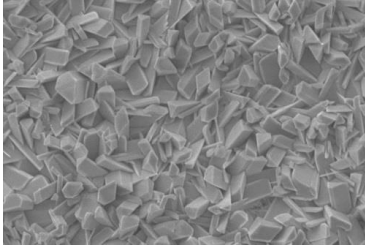
設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
小型化成ライン (マンガン・パループ)	1 式	処理槽サイズ：2400×1200×1100
大型化成ライン (防眩・塗装下地処理)	1 式	処理槽サイズ：6000×2000×1200
コンベア塗装ライン	1 式	全長：105m
焼付炉	1	サイズ：3100×3000×2400
溶剤・粉体静電塗装装置	1 式	

主要製品・技術

自動車関連製品・技術

リン酸マンガン処理

マンガン皮膜写真

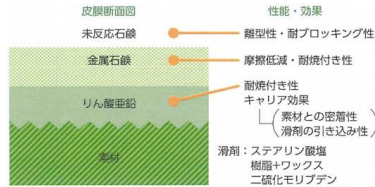


- ・摺動性が必要な部品
- ・リン酸マンガン皮膜は、金属同士の直接接触を防止しながら犠牲的に磨耗し、よりフラットな摺動表面を創生

加工種類	表面処理
主な材質	鉄

パループ処理

皮膜断面図



- ・塑性加工用表面処理
- ・リン酸塩皮膜処理後、石鹼系潤滑剤と反応させ、中間層に金属石鹼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

加工種類	表面処理
主な材質	鉄

パルリユーベ処理

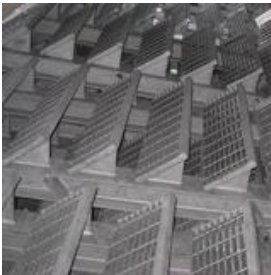


- ・固体潤滑処理システム
- ・二硫化モリブデン、グラファイト、PTFE等の固体潤滑剤を塗装する事により、様々な機能性(例：耐磨耗潤滑特性)を発揮

加工種類	機能性付与塗装
主な材質	鉄、SUS、Alミ、ゴム、樹脂

自動車関連以外の製品・技術

防眩処理



溶融亜鉛メッキ後にリン酸塩処理を行う事で、溶融亜鉛メッキ特有のざらつきをなくす事が可能

加工種類	表面処理
主な材質	溶融亜鉛メッキ

焼付け塗装



リン酸塩処理後に塗装する事により、塗装後の耐食性・密着性が大幅に向上

加工種類	表面処理+塗装
主な材質	鉄、亜鉛メッキ

熱処理（窒化処理等）

- ・表面硬化で強靱な耐久力をもたらす
- ・日本パーカーグループ国内外各工場、各社に展開が可能

加工種類	熱処理全般
主な材質	鉄、非鉄

連絡先

担当者	営業課 係長 伊東 徹
電話	011-661-1230
FAX	011-665-2939
E-mail	ito.toru@parker.co.jp
ホームページ	https://www.parker.hokkaido.jp/

ホームページ



鑄造・ がが外	鍛造	°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
				○				◎			

北海道フオンク電子株式会社

きめ細やかな技術力で、少量・多品種生産など、低コスト・スピーディーに対応します

〒073-0001 滝川市北滝の川 816 番地 7

会社情報

代表取締役	中尾 敏明
設立年月	1992 年 7 月
資本金	1,600 万円
従業員数	7 人
売上高	-
本社・グループ会社等	-
主要取引先	
メーカー経由納入先((株)デンソー他)、東芝ライテック(株)、(株)アクトシステムズ、森山産業(株)、岩瀬プリンス電機(株)、北海道電力(株)、北海道ダイエテック(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

- ・QCD(品質・価格・納期)を基本とし、お客様に満足いただける製品を提供します。
- ・アートワーク設計から試作品等、少量までも対応します。
- ・部品調達、部品実装、組立から完成品までの一貫生産ラインづくりで効率的な生産を行います。
- ・生産から検査まで実施し、自動車関連メーカー/OA メーカーの国内外への直納も行っていきます。
- ・多彩なネットワークを有し、急激な増産にも対応できます。
- ・環境に配慮した製品作りを行っています。

N2鉛フリー自動はんだ付装置



主要設備

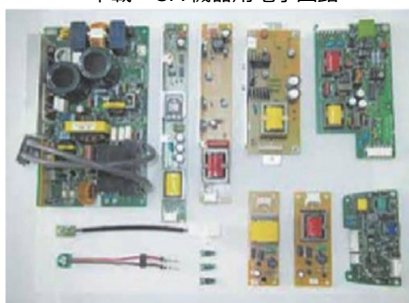
設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
チップマウンター	4	ヤマハ発動機・YV-100X YV-100 II 他、0603、QHP、BGA 実装可能
ラジアル自動挿入機	1	ユニバーサルインスツルメンツ・6389A
鉛フリー自動はんだ付装置	1	タムラ製作所・HC33-39NF(L)
スプレーフラクサー	1	タムラ製作所・TAF-40-15PV(VOC 対応)
印刷機	1	南光学・MK-280SA
リフロー	1	日本電熱計器・SENSBEY R- II
窒素発生装置	1	クレラケミカル・RK-22
インサーキットテスター	1	テスミック・KS-300
外観検査装置	1	マランツ・22X
スクリューコンプレッサー	1	KOBELCO・HMA
(自動はんだ付装置)	(1)	(日本電熱計器・LG-30NN)
液体加工塗装ライン一式	1	エスジー/変性飽和ポリエステル粒体塗装ライン(重防食用塗装)

主 要 製 品 ・ 技 術

自動車関連・自動車関連以外の製品・技術

- 主要製品：車載用照明用 LED 点灯回路、OA 機器用電子機器、センサー等、各種スイッチング電源基板、各種制御機器用電源基板、電源装置 他
- 技 術：変性飽和ポリエステル粉体塗装(硫害、塩害用重防食塗装、ボルト・ナット部塗装、船舶用機材塗装、環境調和・美化装用塗装)

車載・OA 機器用電子回路



変性飽和ポリエステル粉体塗装



- ・鉛フリー 4 対応(Rosh 対応)等の環境負荷物質を使用しない製品の対応が可能
- ・部品調達、部品実装、組立から完成品までの一貫生産に対応
- ・アートワーク設計から試作品等、単品・少量にも対応
- ・自動機を使用した生産からハーネス付け、手加工、組立作業にも対応

連絡先

担当者	代表取締役 中尾 敏明、取締役技術部長 伊藤 輝男
電話	0125-23-7789
FAX	0125-23-7361
E-mail	nakao@FONK.jp、itoh@FONK.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
		○		○	○	○		○		○	◎



北海バネ株式会社

道内地場の総合スプリングメーカー

〒047-0261 小樽市銭函2丁目54番8号

会社情報

代表取締役社長	岸 俊之	
設立年月	1961年5月	
資本金	3,000万円	
従業員数	75人	
売上高	12億円	
本社・グループ会社等		
綾瀬工場：神奈川県綾瀬市		
主要取引先		
トヨタ自動車(株)、日農機製工(株)、東洋農機(株)、タカキタ(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)

認証・資格等

- ・ISO9001
- ・ISO14001

事業概要

- ・道内地場の総合スプリングメーカーとして、農業、水産、公共、レジャー、工業、通信等、幅広い分野で当社の製品が活躍しています。
- ・特に連続冷間成型製法によるスパイラル製品は、農業をはじめ、土木、レジャー関連等の分野で高い評価を頂いています。
- ・雪をターゲットにした融雪、除雪、吹雪対策等も手がけており、各種センサの開発により、本州降雪地に向け受注拡大を図っています。
- ・農業機械分野で培ったバネのオーダーメイド技術を活かし、多品種少量生産で地域に密着した製品を開発、「改善」「スピード」「実現」を合い言葉に、ユーザーニーズに応えていきます。



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
コイルマシン	20	自社製、その他
箱型巻線機	5	自社製
大型、小型自動研磨機	10	自社製、その他
大型、小型スパイラルマシーン	5	自社製
プレス	15	コマツ他
フライス盤	2	
電気炉(大型、小型、移動式)	10	東京瓦斯電炉、その他

主要製品・技術

自動車関連・自動車関連以外の製品・技術

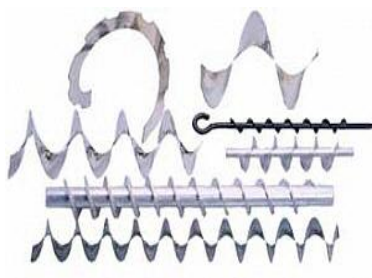
A/T 部品



自動化ラインにて一貫生産

加工種類	冷間成形ばね
主な材質	オイルテンパー線
サイズ	各種
生産量	-

搬送用スクリュー



スリット材を冷間連続成型

加工種類	冷間連続成型
主な材質	各種
サイズ	各種
生産量	10万本/年

高性能センサ



主に公共道路のロードヒーティングに使用されていた高価な降雪センサを、一般住宅に使用することを目的として開発した製品

加工種類	電子部品組立
主な材質	-
サイズ	-
生産量	-

わが社の顔

所属	自動車部品工場	
氏名	廣光 雅文	
廣光さんの紹介		
<p>入社3年目の廣光君は非常にまじめで優秀な若手社員の一人です。自動化ラインのラインオペレーターとして、すでに立ち上がりしています。今年度は先輩として立派に後輩の指導もしています。</p>		
会社の魅力の紹介		
<p>若手社員や将来の幹部候補による企業訪問研修会を毎年1回行っています。日本全国各地の特徴ある優良企業を訪問し、現地現物現実で、自分の目で見て感じてきたものを社内展開していく活動をしています。</p>		

地域の魅力紹介

小樽市東部に位置し、札幌市に隣接した有数の工業集積地で、130社を超える企業が操業しています。夏は海水浴、冬はスキー、スノーボードなどを楽しめる、海と山に囲まれた自然豊かな町です。



連絡先

担当者	本社工場長 伊藤 和正	ホームページ
電話	0134-62-3521	
FAX	0134-64-5058	
E-mail	k-ito@hokkai-bane.co.jp	
ホームページ	http://www.hokkai-bane.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
		◎			○		○				



北興化工機株式会社

最新の設備と高度な技術であらゆるニーズにお応えしています

〒063-0832 札幌市西区発寒 12 条 12 丁目 1 番 20 号

会社情報

代表取締役社長	近藤 英毅	
設立年月	1955 年	
資本金	9,000 万円	
従業員数	110 人	
売上高	39 億 2,000 万円 (2018 年 1 月期)	

本社・グループ会社等

- ・石狩工場：石狩市新港西 3 丁目 751 番地 2
- ・苫小牧工場：苫小牧市字勇払 265 番地 28

主要取引先

ホクレン農業協同組合連合会、日本甜菜製糖(株)、北海道糖業(株)、(株)マツポー、月島機械(株)、トヨタ自動車北海道(株)、(株)シーヴィテック北海道、光生アルミ北海道(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(2015)
- 高圧ガス溶接認可、ボイラー製造認可、第一種圧力容器、クレーン製造認可、特定建設業許可(建築、管、鋼構造、機械器具設置、水道施設)

事業概要

- ・北海道内に 3 工場を有し、化学機械・プラントメーカーとして道内トップクラスの技術力を持っており、様々な分野で開発、設計、製造及び据付工事までに対応しています。近年では、自動車関連企業の付帯設備や搬送設備にも対応しています。
- ・大型で重量のある製品の製缶並びに機械加工を得意とし、チタン、ハステロイ及びステンレスクラッド鋼等の特殊溶接にも対応しています。
- ・設計から製作、据付まで一貫して手掛けているので、あらゆる分野の製造設備について、計画の段階から素早く対応できます。

石狩工場



苫小牧工場



主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
フローア型 NC 横中ぐり	1	東芝 主軸 130mm×22kw
NC 立旋盤	1	オーエム φ6000×3000H×37kw
NC 旋盤	1	ダイニチ φ1320×5000×37kw
油圧プレス	1	KOTAKI 1000t×37kw
ベンディングローラー	1	カンザキ 40mm×3200×30kw
NC プラズマ切断装置	1	4.5m×12m×120KVA
プラズマ自動溶接機	2	30KVA

主 要 製 品 ・ 技 術

自動車関連製品・技術

自動車向け搬送装置



- ・ 箱物搬送
- ・ 低推力装置(70N 以下)にて駆動

自動車向け搬送装置



- ・ 内蔵物搬送
- ・ 低推力装置(70N 以下)にて駆動

自動車関連以外の製品・技術

外熱キルン



廃タイヤを高温でガス化

加工種類	製缶・機械加工
主な材質	SUS310S
サイズ	φ3100×27500

連絡先

担当者	代表取締役社長 近藤 英毅	ホームページ 
電話	011-661-5271	
FAX	011-661-1641	
E-mail	h.kondo@hokkoweb.com	
ホームページ	http://www.hokkoweb.com	

鑄造・ がが外	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
		○	○		○	◎					




株式会社堀本工作所

お客様のアイデアを形にするお手伝いをさせていただきます

〒007-0885 札幌市東区北丘珠5条4丁目4番76号

会社情報

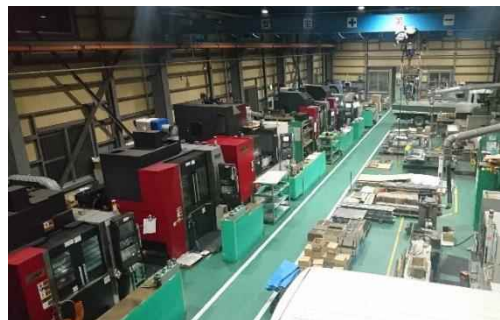
代表取締役社長	桃井 義弘	
設立年月	1969年4月	
資本金	1,500万円	
従業員数	20人	
売上高	2億9,000万円	
本社・グループ会社等		
-		
主要取引先		
(株)三英社製作所、(株)ダイナックス、旭イノベックス(株)、(株)LIXIL		

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

- ・無形のを有形にする技術で造形する「金型」造りを業とし、プレスでは絞り型や精密順送金型、樹脂では射出成形金型などを、設計・製作・メンテナンスまで行います。
- ・お客様のニーズに応え、「満足」をモットーに、高品質・短納期・低価格をご提供できるよう、日々改善と技術向上に努めています。



○主な事業内容

各種金型設計・製作（プレス金型・樹脂射出成形型）、各種金型メンテナンス（プレス金型・樹脂射出成形型）、プレス加工（試作・量産）、樹脂成形品加工（試作・量産）、精密部品加工（マシニングセンター7台並べての加工）

主要設備

設備機器名	台数	メーカー・型式・ワークサイズ
マシニングセンター	6	OKK VM7、VM5-II、VM53R(2)、VB53、VM43R
ワイヤー放電加工機	2	ファナック α-C800iB、C-600iA
放電加工機	1	シャルミー FORM2-LC
CNC 複合旋盤	1	森精機 NL2000SYM(4軸)
成形研磨機	2	黒田精工 GS-BMH
平面研磨機	2	黒田精工 JK106ATD/GS65PF II
ラジアルボール盤	1	吉田鉄工 1.2M
プレス機	5	30t油圧、60t、80t、150t、200t
バンダー、シャーリング	各1	コマツ 2.5m
射出成形機	1	ファナック α-S100iA
CAD・CAM	10	NDES(2D/3D)、MasterCAM(5D)、SOLID.WORKS、C&G EXCESS(2D)

連絡先

担当者	専務取締役 平沼 弘信	ホームページ 
電話	011-788-3151	
FAX	011-788-3152	
E-mail	hiranuma@kk-horimoto.co.jp	
ホームページ	www.kk-horimoto.co.jp	

主要製品・技術

自動車関連製品・技術

鋳抜きピン



- ・放電レスでの地下彫り加工
- ・自動車のミッションの金型内に入る入れ子部品は現在 150 種類位加工

加工種類	マシニング加工
主な材質	SKD61(HRC40~43)
サイズ	30×39×86
生産量	150 種 500 本/年

抜き型



- ・クラッチ板用抜き型
- ・クリアランス 0.04mm
- ・新規製作と研磨修理に対応

加工種類	マシニング加工
主な材質	SKS3
サイズ	400×800×400
生産量	200~300 型/年

減圧教材



- ・アクリル材の透明度が必要
- ・自動車関連の減圧試験に使用

加工種類	マシニング加工
主な材質	アクリル材
サイズ	50×100×60
生産量	随時対応

自動車関連以外の製品・技術

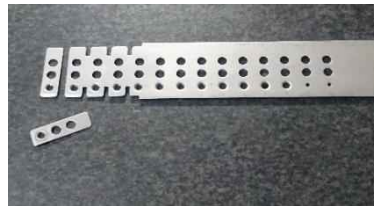
ユニットバス部品



抜き、バリ押し、曲げ、切断と 15 ステージの金型を製作し、社内にて 1000 ショット加工し金型を客先に納入

加工種類	順送型(プレス加工)
主な材質	ZAN t 1.0
サイズ	20 角位
生産量	-

金具



順送型にタップ加工を組み込みコストダウンに成功

加工種類	順送型(プレス加工)
主な材質	SUS304
サイズ	t 1.0×40×12
生産量	5000 個/月

浴槽天井蓋



従来 2 工程 (2 型) にてプレス加工する処、社内開発にて 1 工程で加工出来る様に金型を製作し、コストダウンに協力

加工種類	金型
主な材質	塩ビ 2 層鋼板 t 0.4
サイズ	470 角×t10×Jナ R50
生産量	-

わが社の顔

会社の魅力の紹介

社員の親睦を深める為、野球観戦、パークゴルフ大会、バーベキュー、新年会、忘年会と 1 泊 2 日の観楓会と 1 年の行事がたくさんあります。仕事も余暇も皆が協力し楽しい会社です。



地域の魅力紹介

北海道は札幌を中心に四季おりおりの楽しめる処が満載です。春は桜が 4 月下旬に函館から始まり 6 月に釧路、夏は新鮮な海産物が小樽、函館、釧路とまだまだあります。秋は紅葉と温泉で定山溪、登別、大雪、十勝でゆっくりし、冬は少し寒いけど、札幌と旭川の雪祭りとパウダースノーのスキー場が札幌近郊だけで 10 位あります。本当に札幌は「いいとこだべー」。



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
					○	◎					




松江エンジニアリング株式会社

精密金型設計から単一部品加工、軟削材から高硬度材も対応可能

〒041-1133 亀田郡七飯町字中島 1-20

会社情報

代表取締役	犬塚 富雄	
設立年月	1984年6月	
資本金	1,000万円	
従業員数	26人 (うち苫小牧工場8人)	
売上高	-	
本社・グループ会社等		
・苫小牧工場：苫小牧市字柏原 6-268		
・(株)松本鉄工所：愛知県碧南市相生町 1丁目 50番地		
主要取引先		
トヨタ自動車北海道(株)、アイシン北海道(株)、第一金属(株)、その他大手メーカー		

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)

事業概要

- ・自動車金型部品、樹脂型用金型部品、プレス用金型部品、ダイカスト金型部品などの設計から製造、メンテナンスまでの一貫対応が可能
- ・単一機械加工も対応しており、プラスチック金型用の材料からダイカスト金型用の軟削材、プレス金型用の高硬度材まで対応可能



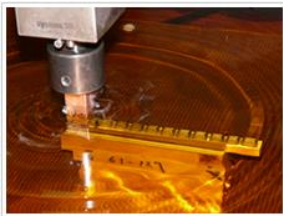
主要設備

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	7	YASDA YBM640V OKUMA MB-56VA 2台 他
ワイヤーカット放電加工機	6	Sodick AQ537L 2台 AQ750L 1台 他
放電加工機	4	Sodick AQ55L 2台 他
平面研削盤	3	KURODA GS-65PF II 他
ジグ研削盤	2	三井精機 300G 他
NCフライス	2	マキノフライス BN1-85 他
三次元測定機	1	ミットヨ

主 要 製 品 ・ 技 術

自動車関連製品・技術

樹脂成型用金型		ダイカスト金型部品		プレス用金型部品	
加工種類	機械加工	加工種類	機械加工	加工種類	機械加工
主な材質	炭素鋼、調質材	主な材質	SKD61	主な材質	SKD11、SKH51
サイズ	□300	サイズ	□300	サイズ	□300



わが社の顔

所属・氏名 | 営業 苫小牧工場 米谷 雅夫

米谷さんの紹介

笑顔が似合う中堅営業マン、お客様にも笑顔を届けてくれる社員です。

会社の魅力の紹介

どんな仕事でも果敢にチャレンジするため、社員で話し合い技術を高めることをモットーにしています。

飲みニケーションも大事にして仲良くやっています。

地域の魅力紹介

本社、苫小牧工場共に自然豊かで本社の隣の川はすぐそばまで鮭が上ってきます。

苫小牧工場も冬になると近くの雑木林にオオワシが飛来し勇猛な姿を見せてくれます。



連絡先

担当者	苫小牧工場 犬塚 俊貴	ホームページ
電話	0144-82-7010	
FAX	0144-82-7012	
E-mail	tsk_inuduka@matsue.ecnet.jp	
ホームページ	http://www.matsue.ecnet.jp	