

自動車編
2025

埼玉の

未来

次世代モビリティ支援センター埼玉

(公財) 埼玉県産業振興公社 新産業振興部

次世代モビリティでのビジネスチャンス創出を幅広く支援 (H23.6 開設)

I 総合相談

◆コーディネーター

自動車産業の研究・開発・設計・製造・事業化分野で経験豊富なコーディネーターが相談、専門家派遣に対応します



II 情報発信

◆技術セミナー開催

MPH、CASE など大きく変革する自動車業界の動向について紹介

◆技術講演会開催

自動車業界における最新の技術動向について紹介

◆次世代モビリティセンター埼玉シンポジウム開催

大手自動車メーカーや Tier1 メーカーの取組みを紹介し、県内企業の新たな挑戦を後押しする



IV 販路開拓支援

◆展示商談会開催

自動車メーカー、Tier1 にて県内中小企業の展示商談会を開催

◆個別ニーズマッチング

大手自動車メーカーからニーズを収集し、専門性の高いコーディネーターがマッチング

◆埼玉の技

モビリティ部会加入企業を対象に、優れた固有技術を持つ企業を紹介

III 業態転換支援

◆業態転換支援相談

電動化・デジタル化による、自動車部品の変化に対応。中堅、中小企業の強みを活かした業態転換を支援

- ・EVシフト対応のための(事業)計画策定支援
- ・補助金獲得支援
- ・モビリティ分野に特化した専門家派遣
- ・ビジネスマッチング等

V カーボンニュートラル支援

◆カーボンニュートラル普及セミナー開催

◆カーボンフットプリント対応支援

◆省エネ診断受診支援活動

VI 改善研究会

◆製造現場改善研究会活動

◆デジタルものづくり改善研究会活動

◆電動化部品研究会開催



索引 分野別 50 音順

鍛造	
KAKUTA テックフォーシング (株)	1
上板塑性 (株)	2
クラウン精密工業 (株)	3
埼玉プレス鍛造 (株)	4
関口産業 (株)	5
(株) 塚本製作所	6
(株) ニッセイ	7
(株) 山添製作所	8
鋳造	
三協ダイカスト (株)	9
(株) 田島軽金属	10
(株) 橋本鋳工	11
(株) テラタイ	12
日新精機 (株)	13
(株) 不二ダイカスト製作所	14
北陸軽金属工業 (株)	15
切削加工	
(株) 井上鉄工所	16
(株) 小林製作所	17
(株) JST	18
(株) シバサキ製作所	19
日生工業 (株)	20
野口精機 (株)	21
(有) 日の出精機製作所	22
富士測範 (株)	23
松本興産 (株)	24
(株) ヤマダ精機	25
プレス・曲げ加工	
(株) 会田製作所	26
(株) 秋山	27
(株) 井口一世	28
(株) 河村機械工業所	29
光洋精機 (株)	30
シーコム (株)	31
タイメック (株)	32
東京千曲産業 (株)	33
(株) 藤和プレス	34
(株) 新堀製作所	35
(株) 日伸精工	36
豊盛工業 (株)	37
(株) 山本製作所	38
(株) リノメタル	39
金属加工	
東洋パーツ (株)	40
日本伸管 (株)	41
(株) 大和伸管所	42

粉末冶金	
ヘガネスジャパン (株)	43
ポーライト (株)	44
金型	
池上金型工業 (株)	45
東京鋳造機 (株)	46
熱処理	
サーマル化工 (株)	47
白岡冶金 (株)	48
塗装・表面処理	
アサヒ化成工業 (株)	49
グローバル・コーティング (株)	50
(株) ダイエイバレル	51
東成工業 (株)	52
東特塗料 (株)	53
(株) ハードコート	54
吉野電化工業 (株)	55
(株) ワイビーシステム	56
樹脂・ゴム成形加工	
(株) RDS	57
(株) UCHIDA	58
エイトリ工業 (株)	59
(株) グラファイトデザイン	60
(株) サンワ製作所	61
大成プラス (株)	62
東洋樹脂 (株)	63
(株) 日新化成	64
(株) ニッセイエコ	65
PLAMO (株)	66
北関工業 (株)	67
ワエストロ (株)	68
潤滑剤	
(株) 青木科学研究所	69
テープ・フィルム	
共同技術化学 (株)	70
(株) A.P.I.	71
三井住友金属鉱山伸銅 (株)	72
ガasket	
セキネシール工業 (株)	73
千代田パッキング (株)	74
電気・電子部品	
礎電線 (株)	75
(株) オキナヤ	76
(株) ジーエーティー	77
(株) タイツウ	78
(株) 高輪製作所	79
日本コントロール工業 (株)	80
日本ジッパーチュービング (株)	81
日本メルセン (株)	82
(株) マルニックス	83
リズム (株)	84
設備・装置	
(株) イズミ技研	85
(株) industria	86
(株) 大橋製作所	87
(有) シーディータカハタ	88
(株) ヒガシ	89
(株) ヤマザキ電機	90
山田マシンツール (株)	91
(株) レクシー	92
部品リサイクル	
(株) アーネスト	93
自動車部品	
(株) アドバネクス	94
エルリングクリンガーマルサン (株)	95
三輪精機 (株)	96
日本イスエード (株)	97
日本ピストンリング (株)	98
藤倉コンボジット (株)	99
三和パッキング工業 (株)	100
(株) ミトヨ	101
(株) リケン	102
理研化機工業 (株)	103
IT・ソフトウェア	
インテグレーションテクノロジー (株)	104
NSW (株)	105
(株) 先端力学シミュレーション研究所	106
その他	
(株) インプリミス	107
(株) オートテックジャパン首都圏事業部	108
トーアメック (株)	109
ホダカ (株)	110
概要のみ	
千代田インテグレ (株)	111
TDK (株)	111
(株) ベルニクス	111
未掲載会員企業	
(株) 岡部新電元	-
(株) プラテック (株) 妻沼電化工業	-
北光金属 (株)	-
(株) ホンダレーディング	-
三菱ケミカル (株)	-

索引 企業名 50 音順

あ	
(株) アーネスト	93
(株) RDS	57
(株) 会田製作所	26
(株) 青木科学研究所	69
(株) 秋山	27
アサヒ化成工業 (株)	49
(株) アドバネクス	94
(株) 井口一世	28
池上金型工業 (株)	45
礎電線 (株)	75
(株) イズミ技研	85
(株) 井上鉄工所	16
(株) industria	86
インテグレーションテクノロジー (株)	104
(株) インプリミス	107
(株) UCHIDA	58
エイトリ工業 (株)	59
(株) A.P.I.	71
NSW (株)	105
エルリングクリンガーマルサン (株)	95
(株) オートテックジャパン首都圏事業部	108
(株) 大橋製作所	87
(株) 岡部新電元	-
(株) オキナヤ	76
か	
KAKUTA テックフォーシング (株)	1
上板塑性 (株)	2
(株) 河村機械工業所	29
共同技術化学 (株)	70
クラウン精密工業 (株)	3
(株) グラファイトデザイン	60
グローバル・コーティング (株)	50
光洋精機 (株)	30
(株) 小林製作所	17
さ	
サーマル化工 (株)	47
埼玉プレス鍛造 (株)	4
三協ダイカスト (株)	9
三輪精機 (株)	96
(株) サンワ製作所	61
三和パッキング工業 (株)	100
(株) ジーエーティー	77
シーコム (株)	31

(有) シーディータカハタ	88
(株) JST	18
(株) シバサキ製作所	19
白岡冶金 (株)	48
関口産業 (株)	5
セキネシール工業 (株)	73
(株) 先端力学シミュレーション研究所	106
た	
(株) ダイエイバレル	51
大成プラス (株)	62
(株) タイツウ	78
タイメック (株)	32
(株) 高輪製作所	79
(株) 田島軽金属	10
千代田インテグレ (株)	111
千代田パッキング (株)	74
(株) 塚本製作所	6
(株) 橋本鋳工	11
TDK (株)	111
(株) テラタイ	12
東京千曲産業 (株)	33
東京鋳造機 (株)	46
東成工業 (株)	52
東特塗料 (株)	53
東洋樹脂 (株)	63
東洋パーツ (株)	40
(株) 藤和プレス	34
トーアメック (株)	109
な	
(株) 新堀製作所	35
(株) 日新化成	64
日新精機 (株)	13
(株) 日伸精工	36
(株) ニッセイ	7
(株) ニッセイエコ	65
日生工業 (株)	20
日本イスエード (株)	97
日本コントロール工業 (株)	80
日本ジッパーチュービング (株)	81
日本伸管 (株)	41
日本ピストンリング (株)	98
日本メルセン (株)	82
野口精機 (株)	21

は	
(株) ハードコート	54
(株) ヒガシ	89
(有) 日の出精機製作所	22
藤倉コンボジット (株)	99
富士測範 (株)	23
(株) 不二ダイカスト製作所	14
(株) プラテック (株) 妻沼電化工業	-
PLAMO (株)	66
ヘガネスジャパン (株)	43
(株) ベルニクス	111
豊盛工業 (株)	37
ポーライト (株)	44
北陸軽金属工業 (株)	15
ホダカ (株)	110
北関工業 (株)	67
北光金属 (株)	-
(株) ホンダレーディング	-
ま	
松本興産 (株)	24
(株) マルニックス	83
三菱ケミカル (株)	-
三井住友金属鉱山伸銅 (株)	72
(株) ミトヨ	101
や	
(株) ヤマザキ電機	90
(株) 山添製作所	8
(株) ヤマダ精機	25
山田マシンツール (株)	91
(株) 大和伸管所	42
(株) 山本製作所	38
吉野電化工業 (株)	55
ら	
(株) リケン	102
理研化機工業 (株)	103
リズム (株)	84
(株) リノメタル	39
(株) レクシー	92
わ	
(株) ワイビーシステム	56
ワエストロ	68

1. 企業概要

会社名	カクタテックフォーGING（株）	代表者名	代表取締役社長 角田 邦夫
事業内容	精密熱間鍛造	窓口担当	営業課 橋爪 亜津志
主要製品	クランクシャフト ハブ コモンレール フランジ その他	URL	https://hotforging.co.jp/
所在地	〒354-0041 埼玉県入間郡三芳町藤久保1003		
国内事業所	埼玉県入間郡三芳町、 児玉郡美里町		
海外事業所	-		
電話/FAX番号	049-258-1791/049-258-2101	E-mail	hashizume@kakutaforge.co.jp
資本金（万円）	9,750	設立年月	1945年創業
主要取引先	本田技研工業、スズキ、ヤマハ発動機、カワサキモータース、スバル、ボッシュ 他		
国際規格	ISO14001 ISO9001 ISO45001		
売上（万円）	400,000	従業員数（人）	130

2. PR事項

重要機能部品を生み出す『精密熱間鍛造技術』

生産品目 クランクシャフト・コモンレール・ハブ



歩留り向上技術の確立

ツイスト工法の確立



熱間鍛造プレス



4500Ton プレス



プレス 鍛造



5000Ton プレス

3. 特記事項

- 一貫生産ライン構築によるコスト競争力ある製品を提案します
- 試作開発から量産まで。高精度、多品種に対応致します

1. 企業概要

会社名	カミイタソセイ 上板塑性（株）	代表者名	代表取締役 武山 睦子
事業内容	冷間鍛造による金属加工	窓口担当	営業部 渡邊 昌彦
主要製品	自動車部品・機構部品・建機部品・自転車部品・船舶部品・音響部品	URL	http://www.kamiita.co.jp/
所在地	〒354-0045 埼玉県入間郡三芳町上富181		
国内事業所	両毛製作所（群馬県：前橋市）		
海外事業所	メキシコ工場 KAMIMEX S.A. DE C.V.（メキシコ：ティファナ）		
電話/FAX番号	049-258-6000/049-258-9121	E-mail	mwatanabe@kamiita.co.jp
資本金（万円）	8,500	設立年月	1959年10月
主要取引先	自動車メーカー主力部品供給業者	売上（万円）	200,000
国際規格	TS16949,ISO9001	従業員数（人）	105

2. PR事項

『冷間鍛造技術が、未来を拓きます！』

当社は、冷間鍛造のリーディングカンパニーとして、鍛造基盤技術の高度化に積極的に取り組んでおり、素材の調達から機械加工完成まで一貫内作で品質保証等お客様のご要望にお応えしています。

また、部品の一体化、複雑形状のネットシェイプを実現した「冷間鍛造技術」は、当社差別化技術として高い評価を得ており、今後様々な分野への波及が期待できます。

◆冷間鍛造技術◆

自動車産業を中心に鍛造品の金型設計・製作からプレス設備を保有し、精密鍛造品の試作開発及び量産を行っている。高機能部品の低コスト化を実現すべく金型設計や最適工法の開発に取り組んでおり、複数部品で構成される製品の一体化や冷間鍛造の特性である加工硬化による熱処理工程の廃止などのコストダウンに貢献している。

■複数部品の一体製品化

カップとフランジを一体成形化し、溶接工程を削減。
15%のコストダウンを達成。



■複雑形状部品のニアネットシェイプ化

最適工法の開発、金型設計技術を駆使し、薄肉部の高精度な異形穴抜きの実現により複雑形状品のニアネットシェイプ化。



◆生産数量に合わせた最適な工程設計◆

生産数量に応じて、コイル材、棒材、板材、熱鍛素材など
最適な工程設計により、生産数量に適切な鍛造部品を提供します。

選定材料	生産数量	対応力	特徴
棒材	小～中ロット		フォーマー工程が入らないため、金型の初期投資が少ない
コイル材	中～大ロット		切削加工での削り代を減らせ、歩留まりが良く大量生産が可能
板材	小～大ロット		薄物の冷間鍛造が可能
熱鍛素材	小～大ロット		異形状の精密冷間鍛造が可能

3. 特記事項

- 2019年 フードバンクみよしオープン
- 2023年 トマト事業開始



1. 企業概要

会社名	クラウン ^{セイミツコウギョウ} 精密工業（株）	代表者名	代表取締役 望月 紀人
事業内容	ねじ部品、冷間圧造部品の製造・販売	窓口担当	営業部 塩川 雄一郎
主要製品	自動車部品、カーナビゲーション、エアコン、冷蔵庫、洗濯機	URL	http://www.crown-screw.co.jp/
所在地	〒353-0001 埼玉県志木市上宗岡4-7-31		
国内事業所	秋田工場（秋田県北秋田市） 福島工場（福島県石川郡石川町） 山梨工場（山梨県南アルプス市）		
海外事業所	中国（広東省東莞市） タイ（アユタヤ）		
電話/FAX番号	048-472-3411/048-473-5522	E-mail	shiokawa@crown-screw.co.jp
資本金（万円）	12,000	設立年月	1960年10月
主要取引先	自動車部品メーカー各社、家電メーカー各社、他	売上（万円）	280,000
国際規格	ISO9001 ISO14001	従業員数（人）	83

2. PR事項

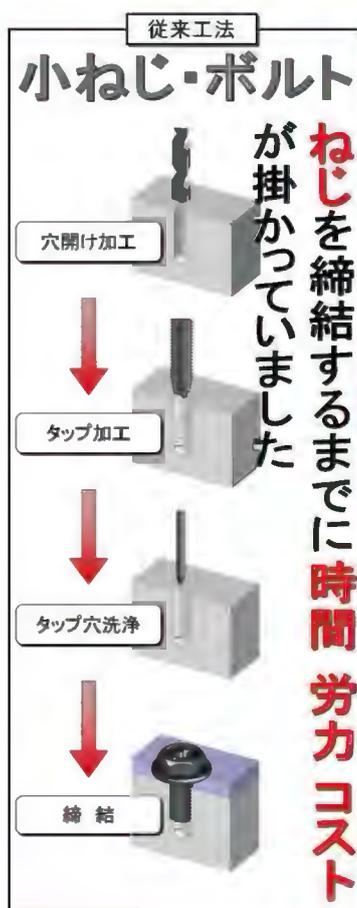
「タップレス化」によるコストダウンの提案

タップ加工、ナットでの締結を廃止しタップレス化！

締結材は、鉄、ステンレス、アルミダイカスト、など他にも多数実績有り



デルタイトねじなら
快適な締結作業環境と
コストダウンを実現！！



3. 特記事項

- ねじ込みトルクが低く、雌ねじ破壊トルクが高い。
- 保持力が高く、震動・衝撃にもゆるまない。
- 切削粉の発生が少ない。

1. 企業概要

会社名	サイタマ タンゾウ 埼玉プレス鍛造 (株)	代表者名	代表取締役 内海 達二
事業内容	アルミ鍛造部品の製造、販売	窓口担当	管理本部 吉田 男二郎
主要製品	自動車用足回り部品、二輪フレーム部品、その他各種アルミ鍛造部品	URL	https://spfcl.co.jp/
所在地	〒334-0074 埼玉県川口市江戸3-22-11		
国内事業所	川口工場 (埼玉県川口市) ・ 静岡工場 (静岡県富士宮市)		
海外事業所	埼玉鋁合金精密鍛造 (丹陽) 有限公司 (中国：江蘇省)		
電話/FAX番号	048-285-1311 / 048-285-1313	E-mail	da-yoshida@spfcl.co.jp
資本金 (万円)	1,000	設立年月	1972年2月
主要取引先	ヤマハ発動機 (株)、本田技研工業 (株)、日本軽金属 (株)、(株) ソミック石川 (敬称略順不同)	売上 (万円)	260,000
国際規格	IATF16949:2016 ISO9001:2015	従業員数 (人)	99

2. PR事項

大型薄肉、高強度、軽量化、低コスト、高品質のアルミ鍛造品をご提供！

**国内トップクラスの大型鍛造機が
可能にする大型、薄肉部品**



大型鍛造機
(3300t)

大型・薄肉部品
(650mm)

**高度なプロセスコントロールによる
アルミ部品の高強度化**



通常A6061材
+ FD-T6通常工法

組織: 粗い(再結晶化)

JIS強度規格
引張強さ: 265MPa
0.2%耐力: 245MPa
伸び: 5%

6000系高強度材
+ FD-T6高強度工法

組織: 微細(ファイバー層)

強度実績
引張強さ: 440MPa
0.2%耐力: 420MPa
伸び: 13%

**高強度による
軽量化の実現!**

**鍛造の利点+品質評価技術により
高品質製品を提供**



巣の無い
高品質内部組織

充実した
品質評価技術

**各種解析を駆使した
提案型開発**



製品応力解析
最適な製品形状の提案

鍛造流動解析
確実な金型設計
↓
開発リードタイム及び
開発コストの削減

金型とモデルの照合評価
(レーザースキャニング)
形状評価時間の短縮
及び確実な製品保証

3. 特記事項

- 2007年「トヨタ自動車軽量化特別賞」受賞 2009年「日本塑性加工学会技術賞」受賞
- 2011年「日本アルミニウム協会鍛造技術賞」受賞

1. 企業概要

会社名	セキグチサンギョウ 関口産業 (株)	代表者名	代表取締役 堀井 重宏
事業内容	冷間鍛造加工、精密機械加工	窓口担当	主任 榎澤 利徳
主要製品	冷間鍛造から精密機械加工まで一貫生産	URL	http://www.sekiguchi-sangyo.com/
所在地	〒355-0077 埼玉県東松山市下唐子1955		
国内事業所	-		
海外事業所	中国 武漢市鉄研汽車零件有限公司 (冷間鍛造・精密機械加工)		
電話/FAX番号	0493-23-6111/0493-23-6693	E-mail	eigy@sekiguchi-sangyo.com
資本金(万円)	1,800	設立年月	1937年8月
主要取引先	UDトラックス(株)、日立オートモティブシステムズ(株)、クノールプレムゼステアリングシステムジャパン(株)、KYB(株)、クノールプレムゼ商用車システムジャパン(株)、住友重機械工業(株)	売上(万円)	98,000
国際規格	2015年版 ISO9001 ISO14001	従業員数(人)	72

2. PR事項

『冷間鍛造から精密機械加工まで一貫受注体制』

当社は自動車の部品メーカーとして、冷間鍛造と精密機械加工の技術向上に努め、数々の特許を取得し、最先端の技術と共に歩んで参りました。冷間鍛造では長尺物、袋溝加工を得意としております。

新たに800tの3ステージロングタイプの複動サーボハイブリッドプレスを導入しました。今まで4、5工程必要であった工程を1・2・3工程トランスファーにて加工出来、大幅なコストダウンを可能にしました。今後もお客様に役立つ部品メーカーとして挑戦を続けてまいります。

< 当社の取得している製造特許製品 >

1. 冷間鍛造のヘリカルギア



冷間鍛造によるギヤ精度

- 歯型誤差 JIS4~5級
- 歯筋誤差 JIS3~4級
- 累積ピッチ誤差 JIS3~4級
- 歯溝の振れ JIS2~3級

2. 冷間鍛造での内径深穴がある長尺物加工



ウォーム

- 外径 φ58
- 全長 207mm

3. 冷間鍛造での袋溝加工【特許取得済】



スリーブ

- 外径 φ37.7~36.5
- 全長 35.4~38.6mm

4. サーボプレスによる一体成形

アルミサスペンションダンパーボディー【特許取得済】

リヤサスペンション

- 外径 φ47.9
- 内径 φ39.5
- 全長 451mm

フロントサスペンション

- 外径 φ47.1
- 内径 φ38.7
- フランジ φ110
- 全長 362mm



3. 特記事項

- 試作開発から量産まで、高精度、多品種、小ロットにも対応させていただきます。
- 平成23年埼玉県「彩の国工場」に認定される。

1. 企業概要

会社名	(株) 塚本製作所 <small>ツカモトセイサクシヨ</small>	代表者名	代表取締役 塚本 博文
事業内容	非鉄金属鍛造業	窓口担当	取締役 塚本 雅廣
主要製品	黄銅・銅及びアルミニウム熱間鍛造、銅冷間鍛造	URL	https://www.tsukamotoseisakusyo.jp/
所在地	〒340-0041 埼玉県草加市松原4-7-32	E-mail	tss@gf7.so-net.ne.jp
国内事業所	-	売上(万円)	30,000
海外事業所	-	従業員数(人)	15
電話/FAX番号	048-941-7688 / 048-943-2669	設立年月	1971年4月
資本金(万円)	1,000	主要取引先	神鋼商事メタルズ株式会社
国際規格	-		

2. PR事項

銅、アルミの難しい鍛造成形はおまかせ下さい

①試作開発品

銅とアルミのクラッド材の試作
一体化させることにより軽量化
になります。
また銅素材価格は高値である為
に製品に占める銅の比率を下げる
ことにより製品のコストダウンを計る

(C1020P+A5052P)



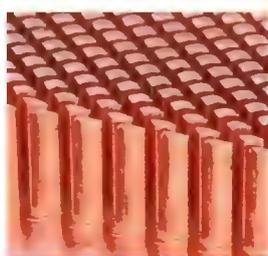
(C1020B+A6061)



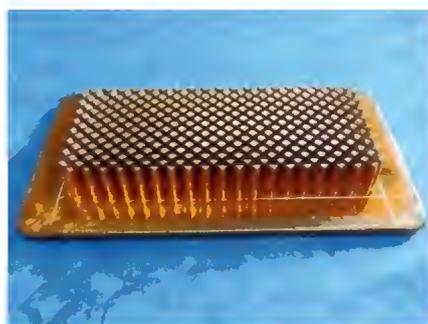
②銅製ヒートシンク

サーボプレスによる**温間閉塞鍛造工法**、**熱吸収と放熱特性に優れた銅**を使った難しい複雑形状
ピンのヒートシンクを製造が可能。

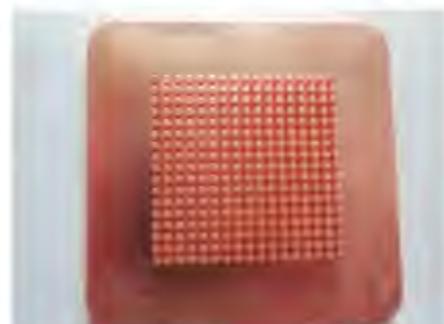
角型ピンのフィン



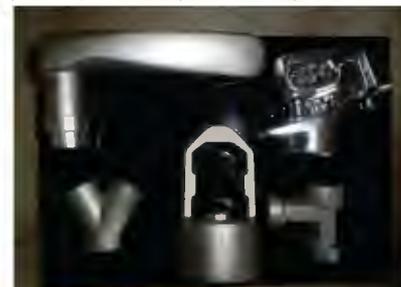
ピン形状 口2mm 高さ10mm
ピン数 331本



ピン形状 φ1 高さ3mm
ピン数 289本 ピッチ1.3mm



③銅冷間鍛造 (C1100B・C1220T) 熱間鍛造品 黄銅(C3771B) アルミ(A6061B)



3. 特記事項

- 試作開発から量産まで、高精度、難加工、多品種、小ロットにも対応できます。
- 切削加工品のコストダウンをお考えの際は鍛造なら可能性があります、ご連絡ください。

1. 企業概要

会社名	(株) ニッセイ			代表者名	代表取締役 木崎 泰裕
事業内容	精密機械部品の製造			窓口担当	営業 月花 祐志
主要製品	精密冷間鍛造・精密熱間鍛造・精密切削加工			URL	http://www.nisei.co.jp/
所在地	〒351-0115 埼玉県和光市新倉3-6-10				
国内事業所	福島県石川郡浅川町大字袖山字梵天山4				
海外事業所	-				
電話/FAX番号	048-464-2271/048-466-0078	E-mail	tsukihana@nisei.co.jp		
資本金(万円)	3,000	設立年月	1960年5月	売上(万円)	10,000
主要取引先	自動車部品関連企業様、光学部品関連企業様、自電車部品関連企業様				
国際規格	ISO9001				

2. PR事項

『お客様のニーズに合わせた技術提案を致します』

当社は精密冷間・熱間鍛造加工の専門メーカーで御座います。自動車用空調部品をメインとし、光学業界や電気業界など精密部品を製造しております。金型の設計から鍛造後の後加工まで、一貫したシステムで生産しております。扱っている主な素材はアルミニウム合金全般となりますが、銅や真鍮も手掛けております。

■ 一体化による工数削減



■ 複雑特殊構造のニヤネットシェイプ

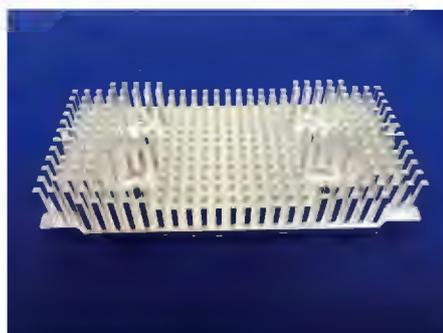


■ 生産能力 60万個/月



■ 使用例

車載・OA機器用ヒートシンク



銅バスター・重電機製品



カメラレンズ製品



3. 特記事項

- 小ロット対応可
- 設備 鍛造機18台(最大1000トン) NC旋盤16台
- お問合せ・お見積も随時受付けております

1. 企業概要

会社名	(株) 山添製作所 <small>ヤマソエセイサクシヨ</small>	代表者名	代表取締役 山添 信明
事業内容	冷間圧造、転造、及び複合2次加工	窓口担当	本社・営業部 山添 雄史
主要製品	圧造（鍛造）・転造技術及び外注協力工場200社とのコラボによる単品とユニット品	URL	http://www.yamazoe-ss.co.jp/
所在地	〒333-0864 埼玉県川口市柳根町25-8		
国内事業所	本社 埼玉県川口市柳根町25-8 / 工場 埼玉県加須市古川1-3-1		
海外事業所	輸出対応のみ		
電話/FAX番号	048-266-2444/048-267-3998	E-mail	yu.y@yamazoe-ss.co.jp
資本金（万円）	1,000 設立年月 1954年6月	売上（万円）	100,000 従業員数（人） 58
主要取引先	自動車部品（セットメーカー）等		
国際規格	ISO9001 ISO14001		

2. PR事項

量産図面が完成する前の開発段階より当社の冷間圧造・転造及び複合2次加工と弊社協力工場200社との技術融合により最適提案に心がけ、開発担当様の協力者として試作から量産までのお客様のニーズに対応させて頂き、スムーズな部品・ユニット品の立ち上げに寄与します。



丸転造ではなく平転造によるウォームギア・ボールスタッド等のロールホーミング加工

◆当社の工法で期待される応用分野◆

医療関連・住宅機器関連・ロボット関連・装置機構部品関連等の難削材の分
日本国内の企業200社コラボによる小回りの効く対応による単品・ユニット品の分野

3. 特記事項

- 全切削品をヘッダー＋平転造ロールホーミングで大幅なコスト低減が可能です。
- 国内お客様のあらゆるものづくりの御相談に丁寧に対応させて頂きます。
- 廃業される会社様のお仕事を弊社が肩代わりする御相談にレスポンス良く対応させて頂きます。

1. 企業概要

会社名	サンキョウ 三協ダイカスト（株）	代表者名	代表取締役 松浦 眞吾
事業内容	ダイカスト鋳造、加工、各種試作品の製造	窓口担当	営業部 中島 寛之
主要製品	空圧機器、車輛パーツ、医療・光学部品、住設機器関連等高機能部品	URL	http://www.sankyodc.com/
所在地	〒335-0031 埼玉県戸田市美女木4-3-5	E-mail	Info-39@sankyodc.com
国内事業所	-	売上（万円）	41,000
海外事業所	-	従業員数（人）	27
電話/FAX番号	048-421-3871 / 048-421-9169	設立年月	1967年1月
資本金（万円）	1,000	国際規格	ISO9001:2015
主要取引先	-		

2. PR事項

長年の知識と経験と最先端技術の融合！

ダイカスト事業部

亜鉛ダイカスト・アルミダイカストの金型設計・製作から、鋳造、加工、表面処理まで一括対応！

- 「工業X線 CT スキャナー」で製品の巣穴を監視、気密性の保証など、安心の品質管理を行います。
- また、生産数量の多い製品加工には、専用設計の加工機を導入し、生産の安定化と高い精度管理を行います。



X線CTスキャナー



専用設計による加工マシン



最新鋳造機

RMS事業部 (Rapid Manufacturing System)

3D プリンターを軸に3D データ作製、試作品、開発、量産のご提案をさせていただきます。

- 粉末焼結型 RP 装置「3D プリンター」によるモデリング
- 金型製作前の形状・デザイン確認等にご利用頂けます。
- 素材は樹脂・金属にかかわらずご相談下さい。



金型無しで試作形状
確認出来ます。



直径 300mm 超えのフィン（塗装済み）

どんなことでもお問い合わせ下さい。御連絡、お待ちしております。

3. 特記事項

- ダイカスト技能士1級取得者、2級取得者在籍。30歳以下の従業員10名在籍しています。
- ISO9001 2015、取得致しました。

1. 企業概要

会社名	(株) ^{タジマケイキンゾク} 田島軽金属	代表者名	代表取締役社長 田島 正明
事業内容	アルミ鑄造 (複合材料)	窓口担当	小椋 友宏
主要製品	ロボット用アルミ鑄物、医療機器用アルミ鑄物、半導体・液晶用アルミ鑄物、車・造船用アルミ鑄物	URL	https://www.tac-casting.com/
所在地	〒348-0064 埼玉県羽生市藤井上組字城沼1375		
国内事業所	-		
海外事業所	-		
電話/FAX番号	048-563-5221 / 048-563-4335	E-mail	ogura@tac-casting.com
資本金 (万円)	6000	設立年月	1968年4月
主要取引先	ファナック (株)、日本ファインセラミックス (株)、キャノンメディカルシステムズ (株) (株) 小松製作所、本田技研工業 (株)、(株) 牧野フライス製作所、島津製作所 (株)	売上 (万円)	192,800
国際規格	ISO9001-2015	従業員数 (人)	84

2. PR事項

「砂型低圧鑄造法」により 複雑・薄肉形状のアルミニウム鑄物の量産を実現！

実用例
ホンダ NSX クラッチケース

AC2BH-T6
508×407×385 高さ
精度 ±0.5 mm
肉厚 4 mm
重量 30kg



アルミニウム鑄物 「EV用モーターケース・バッテリーケース」

少量生産～試作まで、短納期対応！



EV用モーターケース

砂型鑄造法により 低コストでの試作 少量生産が可能

特徴 成形金型

検査治具

- 冷却構造をジャケット型・パイプ型提案可能。
- 強度必要な軸受部には鑄鉄の鑄込み可能

3. 特記事項

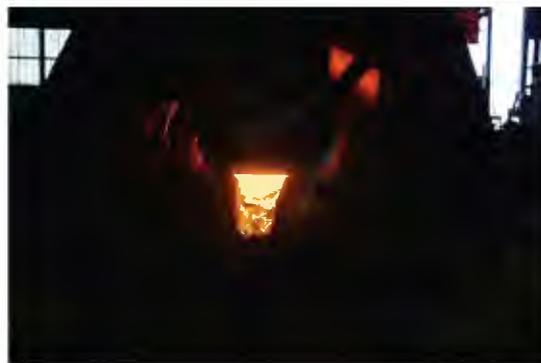
- 2008年「元気なモノ作り中小企業300社」選定、2009年埼玉県「彩の国工場」指定、2018年「地域未来牽引企業」選定
- 自動車EV化に向け、試作に注力。3D・解析も可能。良いパートナーになれます。

1. 企業概要

会社名	ツバキモトチュウコウ (株) 椿本 鋳工		代表者名	代表取締役社長 柏崎 充幸	
事業内容	鋳鉄の製造、機械加工/メッキなど含む ねずみ鋳鉄(FC200-250)、球状黒鉛鋳鉄(FCD450-600,FCD700)、パーミキュラー鋳鉄、合金鋳鉄		窓口担当	営業部 片岡 茂	
主要製品			URL	https://www.tsubakimoto.jp/tic/	
所在地	〒357-0022 埼玉県飯能市新光20		E-mail	shigeru.kataoka@gr.tsubakimoto.co.jp	
国内事業所	本社工場(飯能市)		売上(万円)	150,000	
海外事業所	無し		従業員数(人)	75	
電話/FAX番号	042-973-8031/042-974-4033		設立年月	1968年10月	
資本金(万円)	5000		主要取引先	自動車部品Tire1メーカー等(35社)	
国際規格	ISO9001 ISO14001				

2. PR事項

- ・自動車部品用の鋳鉄を中心に・・・月産150万個生産しております。
- ・小物鋳物に特化；Max 2.0kg、平均0.28kg
- ・材質；ねずみ鋳鉄(FC200、FCD250)
球状黒鉛鋳鉄(FCD450-600、FCD700) 他
- ・鋳肌の凹凸が少なく、きれいな鋳肌です。
砂の焼き付きも少ないです(加工刃具のチッピングの可能性も少なくなります)。
- ・鋳物の張りが少なく、ニアネットシェープに繋がります。
- ・加工後の鋳巣が少なく、加工品質と生産性向上に繋がります。
- ・湯流れ/凝固解析シミュレーションを活用して、初期品質の向上と鋳巣の少ない鋳物を供給します。



3. 特記事項

- ・弊社はハイミニキャスティング®を商標登録しております。高品質、高性能な小物鋳物(鉄)をお客様に提供することを掲げ、全社目標として取り組んでおります。
- ・弊社は(株)椿本チエインのグループ会社の一員です。

1. 企業概要

会社名	(株) テラダイ		代表者名	代表取締役	寺園 智樹
事業内容	ダイカスト製品製造及び金型設計		窓口担当	常務執行役	小林 広志
主要製品	自動車用エンジン部品、自動二輪車用エンジン部品、自動ドア部品等		URL	http://www.teradai.co.jp/	
所在地	〒358-0033 埼玉県入間市狭山台4-8-14				
国内事業所	埼玉県鶴ヶ島市				
海外事業所	中国（大連市、上海市、佛山市）、メキシコ（ケレタロ州）				
電話/FAX番号	04-2934-3641/04-2934-3619		E-mail	kobayashi@teradai.co.jp	
資本金（万円）	3000	設立年月	1976年12月	売上（万円）	非公開
主要取引先	自動車部品、家電、工学、レジャースポーツ 各関連企業			従業員数（人）	80
国際規格	ISO9001/2015認証取得				

2. PR事項

『 世界のモータリゼーションを支えるダイカストメーカー 』

自動車用タイミングチェーンドライブシステム部品でトップシェアを誇る企業です。

●弊社の製品●

弊社が主に生産している、アルミダイカストで作るチェーンドライブシステム部品はサプライヤーを通じて世界の自動車メーカーに供給されています。製品内部まで徹底した品質管理と、設計から納品までを一貫して行うダイカストのワンストップソリューションを展開し、世界のモータリゼーションを支えております。

また自動車部品に限らず、最近では精密ダイカスト部品を要する各分野の企業様からの引き合いも頂いております。

●未来像●

弊社がこれまでに養ってきたアルミダイカスト技術を応用し、近年では電気自動車部品を始めとする新分野へもチャレンジしています。部品の軽量化や大型化、海外での地産地消のニーズにも応えられる企業を目指し、特殊ダイカスト技術の導入や設備の大型化など様々な取り組みを通じて、～Your DIECASTING partner～として邁進してまいります。



主カアルミダイカスト部品

●こだわり●

高度な技術を追い求める時、最先端の設備を導入する事も一つの手段であり、今後も変わらないでしょう。しかし最終的に「企業は人」です。弊社は「技術開発」と共に技能士育成などの社員教育を通じて「人財開発」にも積極的に取り込んで参ります。また、経営理念として5つの満足「お客様の満足、取引先の満足、地域社会の満足、従業員の満足、企業自身の満足」を掲げ、企業としての社会貢献を惜しみません。



中国 佛山寺大金属製品有限公司 外景

3. 特記事項

- 2008年「元気なモノ作り中小企業300社」選定、2010年「埼玉県彩の国工場」指定、2011年「多摩グリーン賞」優秀賞受賞、2012年「埼玉ちゃれんじ企業経営者」埼玉県知事賞受賞、2018年「地域未来牽引企業」に選定、等
- 研究開発の一貫として、サポイン等補助金事業の採択実績5件あり

1. 企業概要

会社名	ニッシンセイキ 日新精機（株）		代表者名	代表取締役 新井田 亮輔	
事業内容	精密ダイカスト製品製造及び金型の製作		窓口担当	営業部 名執（なとり）、新井田（にいだ）	
主要製品	光学映像機器部品、計測機器部品、通信機器部品、医療機器部品、センサー機器部品、車載カメラ部品など		URL	http://nissin-sk.co.jp/	
所在地	〒354-0043 埼玉県入間郡三芳町大字竹間沢78-1				
国内事業所	ダイエー工機株式会社（100%子会社：滋賀県）			アルミ、鉄、SUS、インコネルなどの切削加工	
海外事業所	-				
電話/FAX番号	049-258-1553 / 049-258-1549		E-mail	eigyo@nissin-sk.co.jp	
資本金（万円）	1,600	設立年月	1953年4月	売上（万円）	64,000
主要取引先	キヤノン、大分キヤノン、キヤノン電子、ニコン、リコー、HOYA、オリンパス、コニカミノルタ			従業員数（人）	55
国際規格	2002年 ISO9001 2004年 ISO14001				

2. PR事項

高付加価値製品の設計・製造技術

複雑形状でも設計製作段階から形状的、コスト的に最善の方法を提案し、複数部品一体化やインサート成形などお客様の新たなニーズにも応え、精密かつ複雑形状においては得意分野としております。また金型の流動解析、設計製作、マシニングセンターなどでの複合加工技術、防錆処理などの内製化を推進しており、今まで以上の品質の実現に挑戦いたします。



3. 特記事項

- 複雑形状でも機能的・コスト的に最適な設計製作とVE、VA提案が可能。
- 最適な金型設計とテーパレス鑄造により大幅な加工レスを実現。
- 設計の段階から協議をすることで、複数部品の一体化などの実績が複数あり。
- ダイカスト部品を樹脂製品へインサート成形することも可能。

1. 企業概要

会社名	(株) ^{フジ} 不二ダイカスト ^{セイサクショ} 製作所	代表者名	代表取締役社長 重田 正文
事業内容	アルミ・亜鉛ダイカスト部品の生産	窓口担当	営業企画部 岩松 正法
主要製品	自動車関連部品、産業機器関連部品	URL	http://www.fujidc.co.jp/
所在地	〒367-0113 埼玉県児玉郡美里町大字甘粕字丸山1507		
国内事業所	-		
海外事業所	-		
電話/FAX番号	0495-75-2115/0495-75-2116	E-mail	iwamatsu@fujidc.co.jp
資本金(万円)	6,250	設立年月	1949年2月
主要取引先	自動車関連部品企業様、産業機器関連部品企業様		
国際規格	ISO9001 ISO14001		
		売上(万円)	200,000
		従業員数(人)	95

2. PR事項

業界トップレベルの鋳造技術をご提案致します！ 薄肉化・軽量化・高精度・三次元難形状

従来、薄物ダイカスト製品では金型の隙間が狭く熔融アルミを流すうちに途中で冷えてムラができるので製品化が難しいと言われていました。しかし、弊社では永年培ってきた技術力とCAE流動解析により『薄肉製品の金型設計技術』の確立をいたしました。

①自動車用ランプ部品

基本肉厚:1.5mm 重量:87g
基本肉厚:**0.8mm** 重量:**61g**

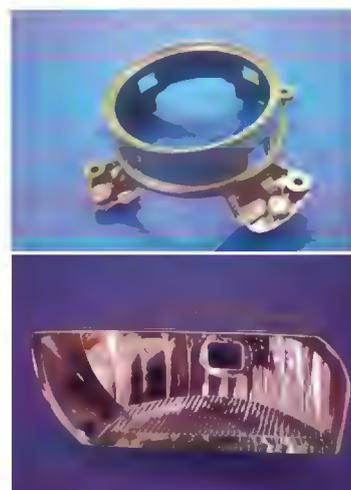
27% 軽量化

②自動車用ランプ部品

基本肉厚:1.8mm 重量:63g
基本肉厚:**0.8mm** 重量:**43g**

27% 軽量化

薄肉化・軽量化部品



近年非常に需要が増えてきましたLED照明やHV/EV製品等の放熱部品を研究開発段階から参画し放熱性の優れた製品の開発に携わって参りました。

放熱部品の狭ピッチ&高フィンでの成形技術を確立したことにより製品自体の熱伝導率がよくなり、また表面積が増えることによる放熱性能も高くなっております。

さらに、放熱部品と結合するその他の部品の一体化を行なう事により、合理化、効率化の推進に成功することができました。

③自動車用ランプ部品

材質:HT-1
フィン最薄部:**1.3mm**
フィン高さ:**56mm**
フィンピッチ:**11mm**

最小抜勾配 1.0度
一体化部品

④自動車用ランプ部品

材質:ADC12
フィン最薄部:**1.3mm**
フィン高さ:**56mm**
フィンピッチ:**10mm**

最小抜勾配 1.0度
一体化部品

高精度・三次元難形状部品



期待される応用分野

自動車、弱電関連に使用する電池や電装機器のケース等の軽量化に応用が期待されます。

 Fuji Die-casting co., Ltd.

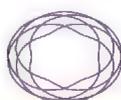
3. 特記事項

- 耐熱性、耐震性に優れた自動車用ランプ類の薄肉鏡面鋳造加工をはじめ、ドアミラー・ワイパー・放熱器関連部品等、多種多様な機能部品、機構部品に積極的に取り組んでいます。
- 企画から設計、生産まで一貫した社内体制にて品櫃基準の厳しい製品を手掛けております。

1. 企業概要

会社名	ホクリクケイキンゾクコウギョウ 北陸軽金属工業 (株)	代表者名	代表取締役社長 佐々木 毅
事業内容	砂型アルミ鑄造品製造	窓口担当	経営企画室長 古川 潤一
主要製品	自動車試作車両開発部品・産業機械開発部品等の多品種少量生産及び少中量量産砂型部品	URL	http://hokurikukeikinzoku.co.jp/
所在地	〒174-0052 本社：東京都板橋区蓮沼町79-8		
国内事業所	埼玉工場：埼玉県大里郡寄居町大字赤浜138-2		
海外事業所	タイ工場 Hokuriku Light Metal (Thailand) Co.,Ltd (タイ アユタヤ バンサイ)		
電話/FAX番号	埼玉工場 048-582-2880/048-582-1077	E-mail	info@hokurikukeikinzoku.co.jp
資本金(万円)	3,000	設立年月	1962年9月
主要取引先	自動車メーカー、自動車部品メーカー、産業機械メーカー、防災機器メーカー その他	売上(万円)	非公開
国際規格	ISO9001:2015認証取得、環境マネジメントシステム「エコステージ2」認証取得	従業員数(人)	130

2. PR事項



地域未来牽引企業

北陸軽金属工業株式会社

Hokuriku Light Metal Industry CO., LTD.

砂型積層造型手法 Sand accumulating forming technique

砂型3Dプリンターで鑄物スピード試作を実現!

Introduction of a latest sand mold 3D-printer has been completed!

S-15 性能精元 Performance parameter
 造型サイズ Forming size = 1,500 x 750 x 700 mm
 造型スピード Forming speed = 14mm / hour
 積層ピッチ Accumulating pitch = 0.28mm
 造型ボックス数 Jobbox = 1-Jobbox

砂積層3Dプリンター

S-Max

The new machine



※ 2-Jobboxの連続無人造型可能
 ※ 2-Jobboxes continuous unattended operation possible

S-Max 性能精元 Performance parameter	従来比 The ratio to convention
造型サイズ Forming size = 1,800 x 1,000 x 700 mm	× 1.6
造型スピード Forming speed = 33.3mm / hour	× 2.4
積層ピッチ Accumulating pitch = 0.28mm	× 1
造型ボックス数 Jobbox = 2-Jobboxes	× 2

最新鋭機で大幅な生産性向上、小中量の量産対応も、ご相談下さい

The efficiency improved substantially.(max7.7times) Please contact us for small&middle production

3. 特記事項

- 試作車両開発部品・多品種少量生産部品・少中量量産部品に対応する砂型アルミ鑄物メーカーです
- 「地域未来牽引企業」 埼玉県「彩の国工場」

1. 企業概要

会社名	(株) <small>イノウエテッコウシヨ</small> 井上鉄工所	代表者名	代表取締役 井上 裕子
事業内容	金属切削加工	窓口担当	営業部 白田 忠久
主要製品	トラック足回り部品・建機向け油圧装置部品・産業機械部品・インフラ整備関連部品等	URL	https://www.inoue-tekko.co.jp
所在地	〒362-0055 埼玉県上尾市平方領々家662-1		
国内事業所	埼玉県		
海外事業所			
電話/FAX番号	048-781-1658/048-725-9756	E-mail	shirata@inoue-tekko.co.jp
資本金(万円)	1,000	設立年月	昭和42年1月
主要取引先	(株)日立建機 (株)遠山機材 (株)ISSリアライズ	売上(万円)	25,000
国際規格	ISO9001:2015	従業員数(人)	40
			理研鍛造(株) (株)ソーシン 鈴与マタイ(株) 東京管材(株)

2. PR事項

金属切削一筋半世紀 試作から量産まで

鋳物・鍛造品の切削を得意としております。

「重要保安部品」を加工する技術と品質管理でお応えします。



- ・500個～1,000個/ロット程度の量産品が主ですが、近年は試作・小ロットにも力を入れております。
- ・治工具の社内設計～作成をしている為、LT短縮・低コストにつながります。
- ・主要設備

立NC(φ650/900) 横NC(φ550/900) 立MC(X1,300 Y610 Z560) 横MC(X820 Y610 Z560)

- ・検査体制 三次元測定機、輪郭形状測定機、等

協力メーカーとの連携によるワンストップ対応

製品の加工全てのワンストップ化を提案させていただいております。

3. 特記事項

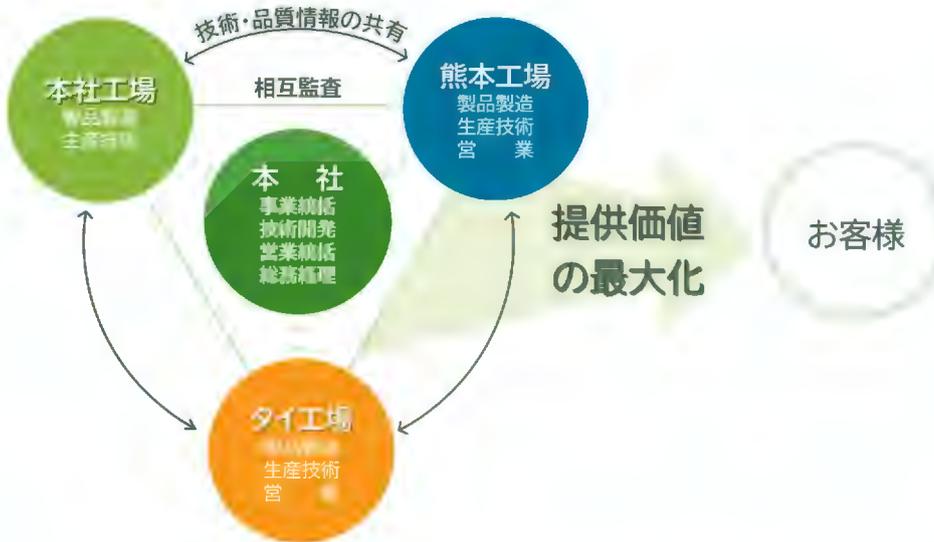
- 「彩の国工場」指定

1. 企業概要

会社名	(株) <small>コバヤシセイサクショ</small> 小林製作所	代表者名	代表取締役社長 中原 良文
事業内容	主に輸送用機械・器具の部品製造	窓口担当	本社 営業部 関根 耕平
主要製品	四輪自動車部品・二輪車、マリン部品・農業機械部品・産業機械部品・医療用機器部品他	URL	https://www.kobayashicorp.co.jp/
所在地	〒350-1312 埼玉県狭山市堀兼1405番地	E-mail	kouhei_sekine@kobayashicorp.co.jp
国内事業所	本社工場 (埼玉県狭山市) ・ 熊本工場 (熊本県玉名郡南関町)	電話/FAX番号	04-2959-6205 / 04-2958-1172
海外事業所	タイ工場 (タイ王国アユタヤ県)	資本金 (万円)	8,000
設立年月	1946年10月	売上 (万円)	380,000
従業員数 (人)	150	主要取引先	本田技研工業株式会社、株式会社本田技術研究所、日立Astemo株式会社、株式会社山田製作所、合志技研工業株式会社、臼井国際産業株式会社、株式会社オーレック 他
国際規格	ISO9001:2015 ・ ISO14001:2015		

2. PR事項

■お客様に対する提供価値が最大化するため、4つの拠点が相互に強連携



- ◆拠点ごとの特性を活かし、最適な場所で最適な生産を行うことによって、お客様にご満足頂ける製品の実現に努めています。
- ◆拠点間の連携によって製造技術のさらなる向上、ひいてはQ・C・D・Sにおけるお客様の満足度向上を目指しています。

■製品紹介

◆複合管軸物部品 (ロッカーシャフト)



◆軸物スプライン・セレーション部品 (転造)



◆平歯車・ピニオン部品 (歯切)



◆接合加工・組み付け部品



◆多種多様な部品群



3. 特記事項

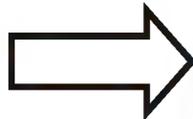
- 2020・2021年度：本田技研工業株式会社様より優良感謝賞「品質賞」「原価賞」を2年連続受賞
- 2024年度：Honda Automobile(Thailand)Co.,Ltd様より優良感謝賞「原価賞」を受賞 (タイ工場)

1. 企業概要

会社名	(株) ^{ジェイエスティ} J S T	代表者名	代表取締役 秋山 哲也
事業内容	切削加工・摩擦圧接・塑性結合	窓口担当	総務経理部 野澤 好美
主要製品	シャフト・クランクシャフト・超軽量シャフト・ロータエンドプレート	URL	https://www.jstco.jp/
所在地	〒360-0012 埼玉県熊谷市上之2961番地6	E-mail	business@jstco.jp
国内事業所	埼玉県熊谷市	資本金(万円)	3,000
海外事業所	-	設立年月	1957年2月
電話/FAX番号	048-523-1059/048-522-1006	売上(万円)	110,000
主要取引先	アネスト岩田(株)、三輪精機(株)、ダイキン工業(株)、(株)明電舎、(株)安川電機 (50音順)	従業員数(人)	80
国際規格	ISO9001 ISO14001		

2. PR事項

『中空構造の超軽量シャフト』



【従来技術】

従来技術では、鋼材や鍛造材から削り出す中実構造。強度面の問題はないが重量が重い。

【新技術】

独自の高精度摩擦圧接技術による中空構造の超軽量シャフト。材質やデザインを変更することなく内部を中空とすることで重量を半減させる。

【超軽量シャフトの特徴】

- ① 材質やデザイン変更することなく従来品に比べて圧倒的に軽くできる。
- ② 摩擦圧接技術の高度化によりダイナミックバランスを完全保証できる。
- ③ 社内保有のAE検査機やUT検査機により非破壊検査が可能。

◆期待される応用分野◆

- ・電気自動車の走行モータ用シャフト
- ・プラグインハイブリッド車の走行モータ用シャフト
- ・プラグインハイブリッド車の発電機用シャフト
- ・燃料電池車の走行モータ用シャフト

3. 特記事項

- 従来品に比べてコストアップすることもある。

1. 企業概要

会社名	(株) シバサキ製作所 ^{セイサクシヨ}	代表者名	代表取締役 柴崎 亮二
事業内容	輸送用機器部品加工	窓口担当	営業部 嶋田 寛
主要製品	NC切削加工	URL	http://shibasaki-ss.jp/
所在地	〒369-1202 埼玉県大里郡寄居町桜沢1560-30		
国内事業所	-		
海外事業所	モン・シバサキ（モンゴル） タイ工場（サラブリー県）		
電話/FAX番号	048-581-3001/048-581-5136	E-mail	ryoji.shibasaki@shibasaki-ss.jp
資本金（万円）	3,600	設立年月	1956年12月
主要取引先	ポッシュ（株）、（株）日立Astemo、ティ・エステック、日立建機（株）、（株）東京鋳業、三輪精機（株）、その他		
国際規格	ISO9002 14001 9001		
売上（万円）	220,000	従業員数（人）	140

2. PR事項

『 高品質 精密切削加工部品を提供します 』



●次世代に繋がる切削部品の生産

- ・BEV、PHEV 等の電動化部品
- ・ガソリン直噴インジェクション用ポンプ及びインジェクター部品
- ・建設機械、空調、2 輪用精密部品

●精密切削加工技術

- ・切削加工メーカーが提案する鍛造素材からの精密加工部品
- ・SUS 等の難削材加工
- ・自動全数検査機の開発と全数品質保証システム

●海外への展開

- ・海外代理店契約の締結によりアメリカ、中国への直接納入
- ・モン・シバサキ（モンゴル：ウランバートル市）を操業
- ・タイ工場（サラブリー県）を操業

●その他

- ・地域未来牽引企業認定
- ・ISO9001、14001 認証取得済
- ・埼玉県寄居町の3工場にて操業



3. 特記事項

- 昭和31年の創業以来、切削加工を中心に多くの技術を積み上げてまいりました。その経験や蓄積を礎として、技術の向上を目指し、たゆみない革新的な取り組みを今日も行っております。
- 彩の国指定工場

1. 企業概要

会社名	ニッセイコウギョウ 日生工業（株）	代表者名	代表取締役社長 水口 大輔
事業内容	輸送用部品加工	窓口担当	常務取締役 加賀 新一
主要製品	クランクシャフト、カムシャフトなどの長尺物の切削・研削加工、複合機による精密加工	URL	http://www.nissei-ko.co.jp/
所在地	〒367-0118 埼玉県児玉郡美里町広木2597-1	E-mail	info@nissei-ko.co.jp
国内事業所	-	売上（万円）	非公開
海外事業所	-	従業員数（人）	46
電話/FAX番号	0495-71-7525/0495-71-6602	設立年月	1965年10月
資本金（万円）	9,900	主要取引先	自動車メーカー様、建設機械メーカー様、農業機械メーカー様、大手部品メーカー様、機械装置メーカー様、航空宇宙関連メーカー様、
国際規格	ISO9001:2015 ISO14001:2015 JISQ9100:2016		

2. PR事項

『偏芯軸加工』『長尺ワーク加工』『少ロット加工』が得意なフィールドです！！

《加工サンプル》



偏芯軸部品



バランサーシャフト



クランクシャフト



カムシャフト

創業から50年以上にわたり、当社の「物づくり」は、各分野を代表するトップメーカー様から直接受託加工を行うことによりレベルアップしてまいりました。

特に、難易度の高い研磨加工を伴う長尺軸物、偏芯軸物の試作・少量生産品の加工においては、国内でも数少ない大型複合加工機をはじめ、3次元CAD/CAMを駆使して、他社では追随出来ないQ・C・Dを実現致しております。

1m程度の長尺品に対する、偏芯軸研磨、外径研磨、アンギュラ研磨、ガンドリル加工、ホーニング加工もお任せください！温度管理された清潔な工場でミクロン単位の寸法を保証致します。また、お客様によって鍛えられた測定技術を背景に、信頼できる測定データを添えてお届けいたします。

《高精度三次元測定機》



《大型複合加工機》



《スーパーフィニッシュマシン》



3. 特記事項

【加工事例】

材質 S45C／硬度 HRC55 真円度 0.5μ以下 表面粗さ Ra0.02 以下

1. 企業概要

会社名	ノグチセイキ 野口精機（株）		代表者名	代表取締役社長 國分 寿史	
事業内容	輸送用部品精密加工		窓口担当	営業 清水 和也	
主要製品	自動車、船舶、重機、農機具、発電機等の精密部品、その他燃料噴射ポンプ内精密部品		URL	http://www.noguchiseiki.co.jp/	
所在地	〒355-0071 埼玉県東松山市新郷576-1（本社工場）				
国内事業所	〒329-3127 栃木県那須塩原市上郷屋字熊川西187-9（那須工場）				
海外事業所	-				
電話/FAX番号	0493-24-3845/0493-23-7060		E-mail	sales@noguchiseiki.co.jp	
資本金（万円）	9,900	設立年月	1951年4月	売上（万円）	非公開 従業員数（人） 190
主要取引先	国内・海外大手自動車関連企業様				
国際規格	IATF16949 ISO14001				

2. PR事項

創業から73年目を迎えた現在も、当社の研削研磨技術は日々進化し続けています

精密加工を支える技術力

Our technology supporting precision processing

研削／超仕上加工技術

- ◆平面、円筒面、内外径面
- ◆球状端面、すり鉢形状面
- ◆クラウニング・2R-クラウニング
- ⇒サブミクロンレベルの精密加工を
試作から量産加工まで対応！



評価・分析技術

自社保有の測定機

- ◆三次元測定機
- ◆粗さ・形状測定機
- ◆真円度測定機
- ◆3Dスキャナ
- ◆元素分析機
- ◆X線残留応力測定装置
etc.



超仕上加工とは？

超仕上加工では、低圧、低速度の加工のため発熱が少なく、かつ多量の金属加工油を使用するので、加工変質層を除去し、それ故、その仕上面は耐摩耗性、耐食性、潤滑性に優れ、磨耗を受ける部分に用いると大きな効果が得られます。

様々な超仕上加工

● クラウニング加工

クラウニング加工とは、円筒ワークの面形状を中高に加工することです。

クラウニング加工には、部品と軌道面との接触領域の端部に発生するエッジロードと呼ばれる過大な圧力を緩和し、軸方向の面圧分布を均一にする働きがあります。

● すり鉢形状の超仕上加工

摺動面となる平面部を、クラウニングとは逆に、すり鉢状の凹形状に超仕上加工し、接触部の面圧分布の均一化を行います。



3. 特記事項

- 充実した測定機器（3次元測定機、真円度測定機、形状測定機、平面度測定機、粗さ測定機）
- 試作品から量産加工までサブミクロンレベルの高精度製品に対応
- 2014年 彩の国工場指定

1. 企業概要

会社名	(有) 日の出精機製作所		代表者名	代表取締役	金子 弘明
事業内容	50φまでの棒材による精密機械加工		窓口担当	代表取締役	金子 弘明
主要製品	車両用ブレーキ部品、バルブ部品、厨房機器部品、自動車部品等				
所在地	〒339-0072 埼玉県さいたま市岩槻区古ヶ場1-6-3				
国内事業所	埼玉県さいたま市				
海外事業所	-				
電話/FAX番号	048-794-5311/048-794-8980	E-mail	Kaneko-h@mtg.biglobe.ne.jp		
資本金(万円)	300	設立年月	1965年1月	売上(万円)	-
主要取引先	曙ブレーキ工業、三恵技研工業、前澤工業、旭鋼管工業、埼玉機器				
国際規格	-				
従業員数(人)	5				

2. PR事項

機械加工メーカーの協業体制により各種加工、溶接にも対応できます。

センターレス研磨、ポリゴン加工、ネジ転造にも社内に対応できます。

・Φ50までのNC自動旋盤加工から熱処理、表面処理までの一貫加工

・ステンレス材、黄銅材、SC材、アルミ材、等の加工対応

＜我が社の強み＞

- ・ 人命に直結する重要保安部品を長年手がけてきた品質保証体制、納期管理が得意先より高い評価を受け、直納認定の承認、品質努力賞の連続受賞を受けています
- ・ 経営革新活動の承認を得て新しい事業体制作りにも積極的に取り組んでいます
- ・ 汎用機の活用で多品種少量を安い価格で対応できる
- ・ 少数精鋭で安価なコスト対応
- ・ 機械加工メーカーの協業体制を利用し、NC、MC、を使用した試作から量産加工まで対応が可能です。

加工品事例

「素材:鉄 SC、S45CH、ME1F」



「素材:ステンレス SUS304、SUS304N2、SUS420J2」



3. 特記事項

- **機械加工メーカーの協業体制**の構築により、機械加工技術の幅広い活用と加工設備の幅広い活用が可能となり、複合加工機による複合加工、MC加工（縦、横）、トランスファーマシンによる多数個ロット品の加工、鋳造品、鍛造品の後加工も対応出来ます。

1. 企業概要

会社名	富士測範 (株)	代表者名	代表取締役 篠原 啓志
事業内容	試作品・機械部品の加工他	窓口担当	工場長 大石 徹
主要製品	試作品・機械部品の加工、治具・装置の設計・製作	URL	http://fujisokuhan.co.jp/
所在地	〒347-0108 埼玉県加須市戸崎311-8	E-mail	oishi@fujisokuhan.co.jp
国内事業所	本社工場：東京都大田区池上8-7-15	資本金(万円)	2,000
海外事業所	-	設立年月	1961年10月
電話/FAX番号	0480-73-2100/0480-73-2400	売上(万円)	70,000
従業員数(人)	42	主要取引先	キャノン、ソニー・東芝、富士通、日立オートモティブシステムズ、曙ブレーキ工業 他
国際規格	2005年・ISO14001 2007年・ISO9001		

2. PR事項

【試作品加工を5軸マシニングセンターで短納期に対応します】

自動車・電車・精密機器業界等の試作部品及び小ロット品の切削加工を行なっています。加工品の図面作成、特殊材や鋳物等の材料調達、熱処理、表面処理、組立、評価表作成等も合わせて承り、お客様の量産加工に向けて、加工条件やVA案の報告も行ないます。ISO9001、ISO14001の認証工場で、お客様独自の各規格認定も取得しています。

(旧車のレプリカ)
モデル起しからA' SSYまで



(削り出し試作部品)
ステンレス材の削り出し



(ダイカスト前の試作部品)
鋳物から精度部加工まで



(加工設備)
5軸マシニングセンター
複合機
マシニングセンター各種
NC旋盤
ワイヤーカット
各種研磨機 等

設計製作
圧入治具



(評価設備)
三次元測定機
非接触三次元測定機
面粗度計
真円度測定機
形状測定機
レーザースキャナー等

人口衛星測距観測器



3. 特記事項

- 試作品の組立治具や評価治具などの設計製作も承っております。
- 東京工場は、大田区の「優工場」に認定されております。

1. 企業概要

会社名	マツモトコウサン 松本興産（株）	代表者名	代表取締役 松本 直樹
事業内容	精密切削加工	窓口担当	総務人事部 黒沢 彩音
主要製品	自動車関連・空気圧機器・医療関連機器等の超精密切削加工	URL	http://www.mkknc.co.jp/
所在地	〒368-0101 埼玉県秩父郡小鹿野町下小鹿野247-1	E-mail	kurosawa.ayane@mkknc.onmicrosoft.com
国内事業所	神川工場（埼玉県児玉郡神川町）	売上（万円）	266,800
海外事業所	タイ工場（タイ：チョンブリ県 ピントン工業団地）	従業員数（人）	153
電話/FAX番号	0494-75-0571/0494-75-1817	設立年月	1970年
資本金（万円）	1,000	主要取引先	イーグル工業㈱、リコーインダストリアルソリューションズ㈱、白井国際産業㈱、サンデン㈱、㈱テージーケー
国際規格	本社：ISO9001（2015） ISO14001	タイ工場：TS16949	神川工場：ISO9001

2. PR事項

【削りを極め、削りで人を幸せにしています】

当社は、CNC複合旋盤を使用しての精密切削加工を行っています。主要生産品目は、自動車部品（カーエアコンコンプレッサの能力制御弁、CVT関連の制御機器部品等）、産業用機器製品、医療機器製品（内視鏡部品、在宅医療部品）、セキュリティー部品、通信機器部品等で、24時間稼働にて生産をしています。

【技術力と特徴】

- ・24時間稼働によるコスト競争力
- ・工作機械メーカー協業による継続的な最新加工技術の習得体制
- ・工程改善能力 NC工程内完結
- ・事業継続性重視の教育訓練体系



- ★神川工場<埼玉県児玉郡>
2018年設立 従業員:18名
- ★タイ工場<チョンブリ県 ピントン工業団地>
2012年設立 従業員:50名
TS16949取得、自動車部品90% その他10%

主要設備

CNC複合旋盤 160台（φ3～φ51まで）
超精密仕上げ加工機 3台
（サブミクロン仕様）
輪郭形状測定機 サーフコム 3000A-DX
真円度測定機 ロンコム54DX

3. 特記事項

- CNC複合旋盤、NC旋盤による金属切削加工のことならお任せください。
- 高品質・低コスト・短納期で、試作から量産まで、柔軟に対応いたします。



1. 企業概要

会社名	(株) ヤマダ ^{セイキ} 精機			代表者名	山田恭弘
事業内容	精密機械加工			窓口担当	山田朋弘
主要製品	各種金属部品製造（自動車・バイク等の輸送機器、航空・防衛関連部品等）			URL	http://yamadaseiki.co.jp
所在地	〒350-1155 埼玉県川越市下赤坂1855-9				
国内事業所	-				
海外事業所	-				
電話/FAX番号	049-241-1041/049-241-1264	E-mail	info@yamadaseiki.co.jp		
資本金(万円)	1,000	設立年月	1968年8月	売上(万円)	-
主要取引先	自動車メーカー様、自動車関連部品メーカー様、航空・防衛関連部品メーカー様、他			従業員数(人)	25
国際規格	ISO9001 JISQ9100				

2. PR事項

ものづくり解決力。

- ◆ 精密機械加工（金属）
- ◆ 試作・開発品や小ロット量産品

解決力 01 - 難形状 具現力

3D CAD/CAM と同時
5 軸加工によって、イン
ペラーに代表されるアン
ダーカット部のある製品
にも対応しています。



解決力 02 - 難加工 実現力

「深い」「長い」「薄い」「硬い」
「精度が高い」…

様々な難加工にも豊富な加工
実績で対応します。



解決力 03 - 短納期 対応力

「情報・統制重視」の方針で管理し、お客様より
高いご評価をいただいています。

解決力 04 - ワンストップ カバー力

ブロック材や鋳造/鍛造素材の手配から完成品ま
での一貫生産体制を整えています。

特殊機械加工 (歯切・深穴等)

溶接・溶断

特殊加工 (ワイヤ放電・レーザー等)

砥粒加工 (ホーニング・バレル等)

めっき・溶射 (亜鉛・クロム・ニッケル等)

化成処理 (アルマイト・Mg防食等)

塗装 (焼付・電着等)

熱処理 (調質・サブゼロ・浸炭等)

製作例



NUCKLE (FCD : t130×260×220)



CASE (Al : 100×350×250)



CONNROD (Steel : 20×100×50)



FITTING (Ti : 100×750×550)

3. 特記事項

■ ISO 9001 : 2015 (登録証番号 JQA-QMA15233)

■ JIS Q 9100 : 2016 (登録証番号 JQA-AS0158)



1. 企業概要

会社名	(株) <small>アイダセイサクショ</small> 会田製作所	代表者名	代表取締役	会田 美智弥
事業内容	自動車部品製造販売、板金プレス加工	窓口担当	代表取締役	会田 美智弥
主要製品	自動車用排気管、足回り部品、マフラー及びブレーキペダル部品	URL	http://www.aidass.co.jp/	
所在地	〒363-0001 埼玉県桶川市加納2146			
国内事業所	-			
海外事業所	技術提携先：中国武漢 武漢恵恒実業有限公司			
電話/FAX番号	048-728-5015/048-728-5018	E-mail	aida.m@aidass.co.jp	
資本金(万円)	2,560	設立年月	1948年5月	売上(万円) 100,000 従業員数(人) 50
主要取引先	三恵技研工業株式会社、株式会社ユタカ技研、日鉄建材株式会社			
国際規格	ISO9001:2015 ISO14001:2015			

2. PR事項

『創業1939年。パイプ製造85年の実績』

1. PIPE 二重排気管の加工

・排気ガスはなるべく高温の方が排ガス浄化効率は良く、二重排気管は排気ガス温度を低下させない優れた構造です。

弊社では排ガス浄化装置前の排気管において INNER PIPE 板厚の主流が 1.0~1.2mm に対し 0.6mm の加工実績を持っており、生産能力としては 1500 本/日の加工が可能です。また、PIPE は長さ 450~800mm、径Φ75 のサイズまで対応可能です。

この二重排気管についての技術・品質の高さについては主要取引先様より高い信頼を頂いており、国内の車両メーカー（ホンダ様、いすゞ様）へ納入させて頂いております。

PIPE 加工品事例



2重管 PIPE 断面写真



2. 排気管等のモジュール生産が可能

・四輪の排気管について自社に生産(PIPE曲げ、溶接等)・検査設備等を持ち、加工後の製品は二重排気管と同様国内の車両メーカー（ホンダ様）へ納入させて頂いております。

排気管 例



3. 強い協力会社との連携

・プレス加工を初めレーザー加工、塗装等の協力会社を有しており、さまざまな金属加工製品の対応が可能です。

4. 海外展開

・中国湖北省武漢にある中国の会社と技術ライセンス契約を締結し、溶接・PIPE曲げ技術の指導を行い、新規製品を立上げております。また インド・タイ・ベトナム・インドネシアの企業とも連携を図っています。

3. 特記事項

- 太いPIPE加工と小さく曲げることを得意としています
- 角パイプの曲げ、端末加工
- 大アールパイプ曲げ（サーボ曲げ）が出来るようになりました。
- 一体化などの提案もさせて頂いております
- チタンパイプの曲げ、端末加工

1. 企業概要

会社名	(株) ^{アキヤマ} 秋山	代表者名	代表取締役 秋山 裕二
事業内容	自動車試作部品製造 全般	窓口担当	営業管理グループ 江袋 英貴
主要製品	ホワイトボディ部品及び外板部品 COMP	URL	http://www.manufacture-akiyama.com/
所在地	〒343-0804 埼玉県越谷市南荻島1201-2	少量量産	試作金型・治具・検具 等製作
国内事業所	-		
海外事業所	-		
電話/FAX番号	048-977-2029/048-977-2714	E-mail	ebu@manufacture-akiyama.com
資本金(万円)	1,000	設立年月	1969年3月
主要取引先	本田技術研究所、エイチワン、カルソニックカンセイ、八千代工業、丸順、HI-LEX、青木電器工業、大丸興業、日立ハイテクノジーズ	売上(万円)	70,000
国際規格	ISO9001	従業員数(人)	31

2. PR事項

『良い物を安く、早く、安定供給、少人数だからできる柔軟な技術対応』

他社に無いノウハウ・伝統の板金技術であらゆる部品に挑みます

ウルトラハイテン 1180 材の ASSY 製品もお取引先様より高い評価を頂いております

お気軽にご相談ください。

金型費用削減法案(先行開発車両)



- 1工程による火入れプレス成形。(ショーモデルに最適)
- 部品分割による金型小型化で金型費用削減。
- 柔軟な金型構想により納期の短縮。

EV向けアルミホットプレス技術(ヒートシンク等)

(株)日立ハイテクノロジーズ様とEV向け、
アルミホットプレス技術の確立を行い
量産適用を目指しております。



- 金型製作、プレス解析、1500tプレス、ロボット溶接、非接触形状保証まで、一貫生産が可能。
- 量産立ち上げに向け、生産技術情報を提供致します。



3. 特記事項

- 試作板金メーカーとして半世紀にわたり、ショーモデルや試作開発車両・外板部品・レース部品などの高度な技術を要する部品の加工を行っております。
- 長年の経験値とプレス成形CAEを活用し難成形部品に取り組んでおります。確かな技術・柔軟な対応・今すぐ動ける行動力が各お取引様より長年の信用をいただいております。

1. 企業概要

会社名	(株) ^{イグチッセイ} 井口一世	代表者名	代表取締役 井口 一世
事業内容	精密板金加工、ソフトウェア販売	窓口担当	営業部営業課 多田 竜也
主要製品	OA・FA機器、医療機器、分析機器、自動車部品、航空・宇宙関連部品の設計、製造等	URL	http://www.iguchi.ne.jp/
所在地	〒102-0072 東京都千代田区飯田橋4-10-1 (本社)		
国内事業所	〒359-0006 埼玉県所沢市所沢新町2553-3 (所沢事業所・所沢新町工場) 〒359-0007 埼玉県所沢市北岩岡50-2 (北岩岡工場)		
海外事業所	-		
電話/FAX番号	04-2990-5400/04-2990-5402	E-mail	t.tada@iguchi.ne.jp
資本金(万円)	9,500	設立年月	2001年4月
主要取引先	-	売上(万円)	1,657,875
国際規格	ISO9001 ISO14001	従業員数(人)	38

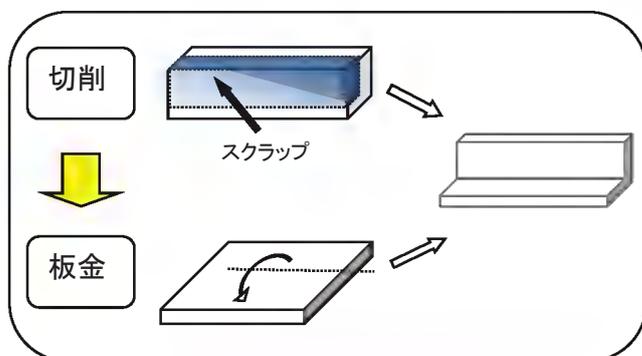
2. PR事項

株式会社井口一世を使わないと損をします！

1. 切削レス加工～切削加工から板金加工へ～

「切削加工品」を「板金加工」にすると...

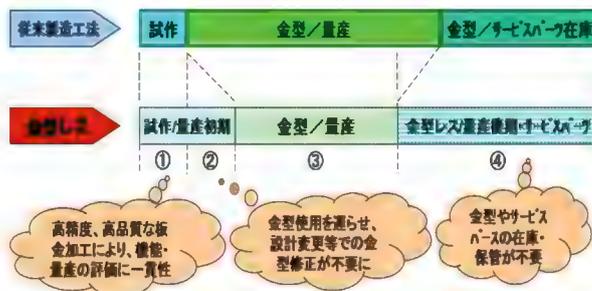
- ① 単価 1/2～1/3 を実現。
- ② 製作時間を大幅に短縮。
- ③ スクラップ部分が少なく材料費を大幅に削減できるため、環境にも配慮した加工になります。



2. 金型レス加工～専用の金型を作しません～

専用の金型を作らないということは...

- ① 金型代や金型の保管費用が掛かりません。
- ② 試作から量産、サービスパーツの供給までスピーディーな対応が可能です。
- ③ 設計変更への迅速かつ柔軟な対応ができます。



3. ワンストップサービス「なんとかなる®」

世界最先端の試作・量産加工センター「なんとかなる®」とは...

- ① 他社では対応困難な課題(金属・樹脂加工)を解決します。
- ② 試作から量産まで一貫した管理体制によりワンストップでお客様の課題を解決します。
- ③ 窓口が1社(当社)に集約されるためお客様による QCD の管理が不要です。



3. 特記事項

- 平成 25 年 『JAPAN Venture awards 2013 経済産業大臣賞』受賞
- 平成 29 年 「地域未来牽引企業」に認定
- 平成 30 年 『平成 30 年度東京都女性活躍推進大賞 特別賞』受賞

1. 企業概要

会社名	(株) <small>カワムラキカイヨウギョウシヨ</small> 河村機械工業所	代表者名	代表取締役 河村 護
事業内容	輸送用機器部品プレス加工	窓口担当	営業部 須藤 司
主要製品	トランスミッション用部品、鉄道部品、設備向け部品	URL	http://www.kawamura-kikai.co.jp/
所在地	〒369-1242 埼玉県深谷市北根10		
国内事業所	本社営業所 (東京・板橋) 機械事業部サービスショップ (東京・板橋)		
海外事業所	-		
電話/FAX番号	048-584-0388 / 048-584-0682	E-mail	salesdep@kawamura-kikai.co.jp
資本金 (万円)	6,400	設立年月	1951年10月
主要取引先	NSKワナー株式会社様、大陽ステンレススプリング株式会社様 他	売上 (万円)	100,000
国際規格	ISO9001:2015	従業員数 (人)	53

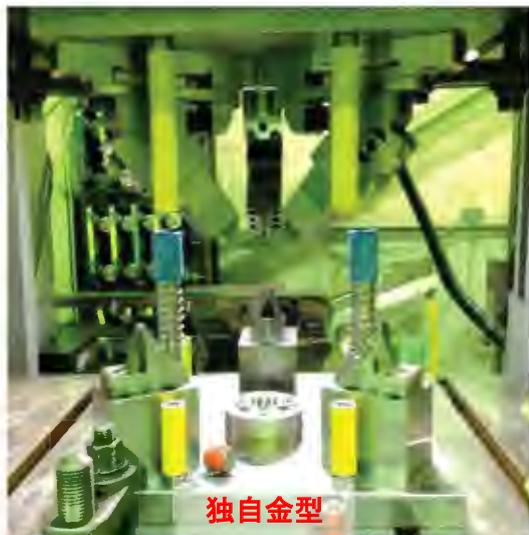
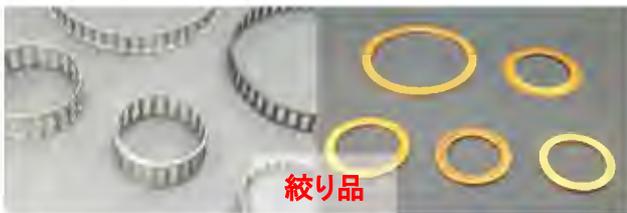
2. PR事項

『独自金型でVAにつなげます』

主に自動車動力伝達機構内精密機能部品を自社製金型でプレス加工しています。また、独自金型により継続的にVAにつなげています。

保有製品加工用設備

500t S1・・・1台 300t～200tトランスファー・・・5台 300t 順送・・・2台 単発 150t・・・6台
 単発 110t～45t・・・21台 単発 20t以下・・・9台 抵抗溶接機・・・3台 応力除去機・・・1台



3. 特記事項

- 試作開発から量産まで対応。弊社の絞り・プレストリミングの技術等により多くのコスト貢献を行います。
- 2017年埼玉県「彩の国工場」指定。

1. 企業概要

会社名	コヨウセイキ 光洋精機 (株)	代表者名	瀧本 昌平
事業内容	駆動系部品とエンジン部品の製造	窓口担当	瀧本 智広
主要製品	駆動用シャフト類 ギア オイルポンプ クラッチ ファイナルシャフト	URL	http://koyo-seiki.co.jp
所在地	〒354-0045 埼玉県入間郡三芳町大字上富596番地		
国内事業所	埼玉県入間郡三芳町大字上富596番地		
海外事業所	—		
電話/FAX番号	049-258-1171/049-258-6089	E-mail	koyoscl@maple.ocn.ne.jp
資本金(万円)	1,000	設立年月	1950年11月
主要取引先	本田技研工業株式会社 ヤマハ発動機株式会社 スズキ株式会社	売上(万円)	非公開
国際規格	—	従業員数(人)	49

2. PR事項

2輪車用高精度、高強度製品を造り続けて75年。
ギア加工から浸炭熱処理までの一貫加工はお任せください。



各種駆動用シャフト類



各種駆動用ギア



溶接加工



転造加工



浸炭熱処理



NC加工

3. 特記事項

- ・ 高精度ギアを独自の品質管理により一貫生産しております。
- ・ 溶接加工は独自のプラズマ溶接により合金鋼を強固に結合し、定期的破壊検査で強度保証します。
- ・ 浸炭熱処理により金属表面から中心にかけての硬度をコントロールし、耐摩耗性と靱性を確保します。
- ・ 高精度のスプラインを転造加工により合理的に成形します。

1. 企業概要

会社名	シーコム (株)		代表者名	代表取締役社長 岩本 浩	
			窓口担当	関東営業所 営業係 北川	
事業内容	・自動車 / 建機試作板金部品 ・航空エンジン部品・ガスタービン部品製造		URL	http://www.c-com.ne.jp/	
主要製品	自動車試作板金部品 ガスタービン部品 航空機部品 建設機械試作板金部品				
所在地	〒330-0854 埼玉県さいたま市大宮区桜木町1-11-2 YK-12ビル5階				
国内事業所	本社工場 / 観音工場 (広島県広島市) ・ 名古屋工場 (愛知県豊田市) 関西営業所 (兵庫県神戸市) ・ 九州営業所 (福岡県博多市) ・ 関東営業所 (さいたま市大宮区)				
海外事業所	-				
電話/FAX番号	048-782-8818 / 048-782-8767		E-mail	h.kitagawa@c-com.ne.jp	
資本金 (万円)	6,000	設立年月	1984年12月	売上 (万円)	-
				従業員数 (人)	270
主要取引先	ホンダ技研工業/本田技術研究所・日産・いすゞ・マツダ・トヨタ・ダイハツ・IHI・川崎重工・三菱重工				
国際規格	Nadcap(Welding・FPI) JISQ9100 ISO9001 ISO14001				

2. PR事項

航空機エンジン部品・ガスタービン部品・自動車試作部品を手掛ける金属加工 (板金・機械加工) メーカーです。

■世界各国のお客様との実績！

自動車車体の試作メーカーとして国内外大手自動車メーカーとの取引実績あり。

■設計からホワイトボディ組み立てまで、一貫加工対応！

顧客先が必要とする品物の図面・モデルデータより自社設計で金型製作から製品実現・品質保証までを貫通対応し、いかに早く高品質で対応できるかに特化してきた会社です。

■幅広い金属加工に対応！

ISO9001、JISQ9100、Nadcap の認証を取得し、航空特有のスペックにも対応しながら一貫加工能力を高め、業容拡大を目指しています。ご協力頂ける協力会社も募集しています。



広島本社



本社工場



観音工場



名古屋工場



製作例：FLOOR PNL ASSY



製作例：REINF SIDE PNL

3. 特記事項

- 加工実績素材：超ハイテン (～1480MPa) 材・アルミ材・ホットプレス・チタン合金・Ni合金・Co合金。
- SPR接合や、アルミS/W接合保証として倍率1000倍でのマクロ検査など、軽量化技術へ積極的に対応しています。

1. 企業概要

会社名	タイムック (株)		代表者名	代表取締役社長 田中 健裕	
事業内容	プレス部品試作、三次元レーザ加工		窓口担当	さいたま営業所 課長 小野 和政	
主要製品	自動車関連板金試作部品、産業機械機器・農業機械器具その他板金試作部品				
所在地	〒347-0064 埼玉県加須市東栄 2-11-46				
国内事業所	岡山県本社工場、岡山県吉備工場、神奈川県湘南工場、神奈川県平塚工場、福岡県久留米工場				
海外事業所	-				
電話/FAX番号	0480-31-7861/0480-31-7868		E-mail	kaz_ono@timec.co.jp	
資本金(万円)	3,000	設立年月	1970年8月	売上(万円)	200,000 従業員数(人) 164
主要取引先	ヒルタ工業(株)、三菱自動車工業(株)、ダイハツ工業(株)、(株)アステア、マツダ(株)				
国際規格	-				

2. PR事項

『試作のことなら、タイムックにご相談下さい!』

試作品の開発に特化。真のテクニカルパートナー旬のものづくり企業を目指して。



本社工場外観

当社は、1970年に自動車板金塗装業として産声をあげました。三菱自動車工業の試作開発部品を手がけたことをきっかけに、試作メーカーへの道を歩み始めました。現在、岡山・神奈川・福岡に工場を擁し、自動車のみならず、建機や農機、産業機器、モニュメントなど、多方面での板金・プレス部品の試作、三次元レーザ加工、治具設計製作までを幅広く手がけています。

「試作のことなら、タイムックに」とお声かけられるように、真のテクニカルパートナー、旬のものづくり企業を目指しています。

～スピードに挑む。タイムック3つの強み～

総合力
品質の保証

スピード力
納期の保証

気づく技術者
固有技術の高揚

技術の特徴

- 深絞り加工、高難易プレス加工、及びレーザ加工技術により、ロアアームアッシーの様な高い強度を持った部品を製造できます。
- 設計→加工→組立→検査までの一貫フローを基盤に高品質、短納期を実現します!

《写真: 本社工場》

ロアアームアッシー

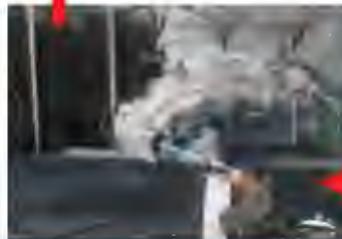


三次元レーザ加工

門型五面加工機



1200ton 油圧プレス



3. 特記事項

- 試作に特化、一個から対応致します。
- 通常の生産設備では、対応が難しい少量生産のご相談も受け賜ります。

1. 企業概要

会社名	トウキョウチクマサンギョウ 東京千曲産業 (株)	代表者名	代表取締役 村野 慎一
事業内容	自動車部品及び通信付帯設備の製造	窓口担当	営業技術課 吉田 清隆
主要製品	金属プレス製品・ゴム加硫製品・製缶製品及び金型製造	URL	http://www.chikuma.com/
所在地	〒355-0342 埼玉県比企郡ときがわ町玉川4253	E-mail	info.tokyo@chikuma.com
国内事業所	本社 東京都中野区、 第2工場 埼玉県入間郡越生町	資本金(万円)	2,000
海外事業所	-	設立年月	1964年6月
電話/FAX番号	0493-65-0921 / 0493-65-0924	売上(万円)	90,000
主要取引先	株式会社椿本チエイン様、ネグロス電工株式会社様 他	従業員数(人)	36
国際規格	ISO9001:2015		

2. PR事項

『金属プレス加工・ゴム加硫接着加工・製缶溶接加工の複合加工』

金属プレス加工部門、ゴム加硫接着加工部門、製缶板金溶接加工部門の3部門を擁し、金属プレス加工+ゴム接着加工、金属プレス加工+溶接加工等の複合加工が可能です。



SAPH440、SPFH590の2.6t ~ 5.0tの材料を主に使用した部品製作を行っています。また輪郭精度を維持したR形状品の製作を得意としています。

金属プレス加工生産ライン



板金製缶加工設備



ゴム加硫プレス



3. 特記事項

- 金型の製作、数個の試作から数万個の量産まで対応します。
- スプリングバック低減加工工法での特許を取得しています。

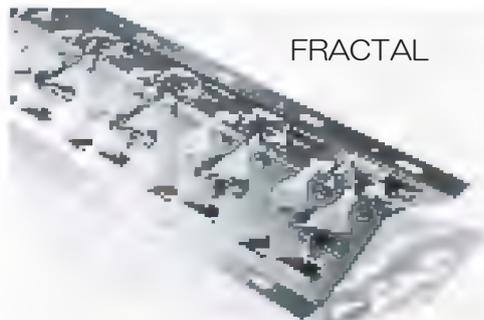
1. 企業概要

会社名	(株) ^{トウワ} 藤和プレス		代表者名	代表取締役	佐藤 孝行
事業内容	プレス金型設計・製作	プレス加工	窓口担当	代表取締役	佐藤 孝行
主要製品	自動車部品、建築金物、空圧機器部品、園芸施設部品など				
所在地	〒361-0026 埼玉県行田市野3666-8				
国内事業所	埼玉県さいたま市 技術センター・行田市	第1工場、第2工場	大阪府八尾市	大阪工場	
海外事業所	-				
電話/FAX番号	048-558-0390/048-559-1311	E-mail	t-sugar@towa-prs.jp		
資本金(万円)	2,200	設立年月	1991年3月	売上(万円)	116,000
主要取引先	-				
国際規格	ISO9001:2015 ISO14001:2015				
従業員数(人)	80				

2. PR事項

試作から量産まで一貫したプレス加工を内製した金型で生産します。

加工法をプレス加工に置き換えて
コストダウンと軽量化と大量生産を可能にした例



FRACTAL

順送りプレス加工の常識を打ち破る製品



厚さ2mmの銅板に0.3mmX75mmのスリット孔をワイヤー加工からプレス加工に



鉄製機械加工から
アルミ製プレス加工
プラス熱処理で軽量化と
コストダウン



厚さ0.1mmのステンレス板
エッチングから順送りプレス加工に

3. 特記事項

- 試作から量産まで、あらゆるプレス加工が可能です。
- 金型を内製しているので、品質、納期、価格、ともに安心です。
- 設計段階から量産までの加工方法など幅広く提案します。
- 自動車部品や建築金物など、色々な分野の品物を手掛けてきた独自のノウハウを蓄積しています。
- 2018年「彩の国工場」指定

1. 企業概要

会社名	(株) <small>ニイホリセイサクシヨ</small> 新堀製作所	代表者名	代表取締役 新堀 寛
事業内容	輸送用機械器具製造	窓口担当	営業管理部 加藤 隆治
主要製品	自動車のシートフレームおよび関連部品、その他プレス・溶接・カシメ・組立による自動車部品	URL	http://www.niihori-ss.co.jp/
所在地	〒350-1243 埼玉県日高市新堀301-1	E-mail	inquiry@niihori-ss.co.jp
国内事業所	埼玉県日高市	資本金(万円)	2,000
海外事業所	-	創業年月	1948年5月
電話/FAX番号	042-989-1381/042-985-3187	売上(万円)	105,520
主要取引先	テイ・エステック、トヨタ紡織精工、J-MAX、埼玉工業、ベストテックスキョーエイ、他	従業員数(人)	61
国際規格	ISO9001		

2. PR概要

複合部品をコンプリートする一貫生産の技に確かな信頼と実績あり

金属プレス・溶接・組立の一貫生産体制だからできること

- プレス、溶接、組立、表面処理の各メーカー間に生じる輸送費や管理費の削減が可能。
- 複合部品をコンプリート(完成)させることが出来るので、新たな生産拠点としての活用が可能。
- 試作で得た品質・コストの課題を早期に仕様へ反映することが出来るので開発源流での改善が可能。(複合的な観点で仕様に対する改善提案が可能)

★「試作」から「量産」までを一貫生産 (プレス金型、治具は自社調達)

★開発技術と品質保証を一体取組 (ISO9001:2000 取得)

★高張力鋼板加工で大きな課題となるスプリングバック対策工法を発明【特許取得】

製品紹介 / PRODUCTS



自動車シートフレーム



自動車シートリクライニング



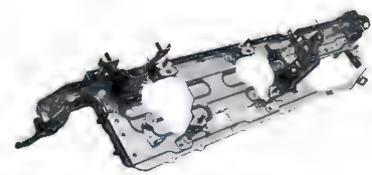
自動車アームレスト



自動車シートレール



HV 自動車 PCU カバー



HV 自動車バッテリーフレーム

3. 特記事項

- 大量生産から多品種少量生産、緊急のスポット試作対応など、どんな要望にもお応えします。

1. 企業概要

会社名	(株) ^{ニッシンセイコウ} 日伸精工		代表者名	代表取締役 小森 克敏
事業内容	精密自動プレス加工、金型設計・製作		窓口担当	営業部 内田 潔
主要製品	自動車関連部品、精密機器関連部品、等		URL	http://www.nisshin-seiko.co.jp/
所在地	〒351-0001 埼玉県朝霞市上内間木350-3			
国内事業所	-			
海外事業所	-			
電話/FAX番号	048-456-1188/048-456-1128	E-mail	k.uchida@nisshin-seiko.co.jp	
資本金(万円)	1,000	設立年月	1969年4月	売上(万円) 20,000 従業員数(人) 16
主要取引先	興国インテック、豊田自動織機、日清紡マイクロデバイス、本田技研工業 他 (アイウエオ順)			
国際規格	ISO9001及びISO14001の2015年度版取得			

2. PR事項

限りなき“Speed”への挑戦
 限りなき“コストパフォーマンス”の追及
 飽くなき“加工技術開発”への挑戦

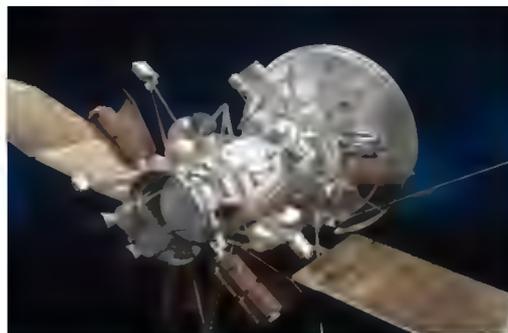
【事例①・・・金属薄箔バリ無し打抜き加工】

人工衛星太陽光パネル接点部品



材質：コパール
 板厚：0.020 mm

通常エッチング加工でなければ無理とされていた板厚0.020mmの金属箔を、弊社独自の製法で連続精密打抜き加工を実現。併せて、順送プレス加工によるバリも一切発生させない事が可能。



【事例②・・・切削からの工法転換】

車載用エアコンコンプレッサー部品



材質：SPCE

本製品は、板厚1.6mmのコイル材を、順送プレスで42mmまで絞り加工しており、同時に、切削品と同等の外径公差を確保。結果として、工法転換による大幅なコストダウンを実現。



材質：SUS304L

上記製品同様、切削品並みの極めて厳しい寸法精度を、板厚0.5mmのコイル材を使用した順送プレス加工で達成。また、ピン圧入時における円筒部破断を防ぐ為、絞り加工による加工硬化を最小限に抑える事が可能。

3. 特記事項

- ポリイミド等の樹脂フィルムのバリ無し打抜きにも着手

1. 企業概要

会社名	ホウセイコウギョウ 豊盛工業 (株)	代表者名	代表取締役社長 熊田 淳
事業内容	自動車用パイプ加工、ナット製造	窓口担当	営業部 営業二課 田口 誠
主要製品	サーマルマネジメント向けパイプ類、エンジン・ミッション周辺パイプ類、ミッション締結用ナット	URL	https://www.hohsei.co.jp/
所在地	〒350-0269 埼玉県坂戸市にっさい花みず木6-24-1		
国内事業所	本社/本社工場 (埼玉県坂戸市) 新白河工場 (福島県西白河郡西郷村)		
海外事業所	-		
電話/FAX番号	049-288-7172/049-288-7181	E-mail	m-taguchi@hohsei.co.jp
資本金 (万円)	8,000	設立年月	1935年3月
主要取引先	本田技研工業 (株)、(株) 本田技術研究所、本田金属技術 (株)、(株) メッツ、ジャトコ (株)、(株) 山田製作所、京浜精密工業(株)、(株)TBK、(株) 明電舎、三菱電機モビリティ (株) 他	売上 (万円)	217,677
国際規格	ISO9001 ISO14001 (2015年度版)	従業員数 (人)	110

2. PR事項

「高い品質」「高い信頼」 細かなニーズに応える 「確かな技術力」

創業 90 年になる自動車部品メーカー。四輪車と二輪車のエンジン・ミッション周辺のジョイントや各種パイプ類、サーマルマネジメント向けパイプ類、四輪車用ミッション締結ナットを製造販売しております。

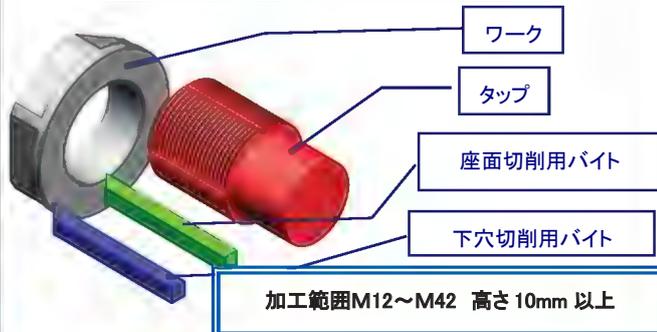
【極小 R 曲げジョイント+厳しい圧入公差】

- パイプ中心曲げ $R=0.75D$ (D:パイプ外径)
- 断面積減少率 13%以下を実現
- ベンダー・プレスの2通りで加工可(径による)
- 圧入径は表面処理後で公差レンジ 30 μ 対応可
- 製作可能範囲 … $\phi 6 \sim \phi 25.4$
- 材料 … 鉄・ステンレス・アルミ



【直角度保証ナット】

座面とネジの直角度 0.05 以下



『パイプのプレスピアス加工』

小径パイプ ($\phi 6 \sim$)



3. 特記事項

- 試作から量産まで、少量多品種をフレキシブルに対応。数量に合った最適工法で生産。
- お困り事のご相談には、持ち前の技術力・提案力・対応力でご期待にお応え致します。

1. 企業概要

会社名	(株) 山本製作所 <small>ヤマモトセイサクシヨ</small>	代表者名	代表取締役社長 正木 昇
事業内容	自動車部品製造・精密金型設計製作	窓口担当	営業部 前場 栄一
主要製品	ファインブランキング加工によるディスクブレーキパッド部品、A/Tミッション部品、他	URL	http://www.fb-yamamoto.co.jp/
所在地	〒355-0071 埼玉県東松山市新郷88-26		
国内事業所	埼玉県東松山市 (本社工場、第2工場)、山形県寒河江市、岐阜県恵那市 (恵那工場、恵那東工場)		
海外事業所	Yamamoto FB Engineering, Inc. : アメリカ ケンタッキー州ルイビル		
電話/FAX番号	0493-23-9021 / 0493-24-0253	E-mail	eigyou@fb-yamamoto.co.jp
資本金 (万円)	9,800	設立年月	1967年9月
主要取引先	アイシン化工 (株)、曙ブレーキ工業 (株)、ジャトコ (株)、坂本工業 (株)、テイ・エステック (株) 他	売上 (万円)	1,840,113
国際規格	ISO9001 ISO14001	従業員数 (人)	465

2. PR事項

『ファインブランキングで進化する物作り～工法・発想転換によるコスト削減～』

●提案事例



[素材:S45C t8.0]

鍛造+切削からの

工法転換(最薄部 3.2 mm)



[素材:S45C t5.0]

二部品

一体化成形



[素材:SS400 t9.0]

高くて厚い

リブ成形(リブ高さ 16 mm)



[素材:SUS436MT t7.0]

極小の抜きダレ

平滑な剪断面

●技術を支える設備



ファインブランキングプレス(保有台数国内最多)

250 トン～1200 トン(国内 30 台 米国 21 台)

工作機械

国内海外各工場に金型設計製作・メンテナンス設備設置

(CAD/CAM、マシニングセンター、ワイヤーカット放電加工機

型彫放電加工機、研削盤、治具研削盤、他)

●ファインブランキング加工の特徴



- ① 機械加工をせずに平滑な剪断面を得られる
- ② 機械加工と同程度の形状精度が得られる
- ③ 3次元形状の成形が可能
- ④ 平面度を要求される製品の加工に優位

●独自技術の開発と提案

- 厚板精密打ち抜き技術 (加工実績:最大 19mm(材質:SS400))
- 外形輪郭と穴の極小間隔打ち抜き技術
- 試作開発から量産まで対応可能

3.特記事項

- 経済産業省中小企業庁 「元気なモノ作り中小企業300社」に認定
- 経済産業省より「地域未来牽引企業」に選定
- 経済産業省より「健康経営優良法人」に認定

1. 企業概要

会社名	(株) リノメタル		代表者名	荒金 賢治	
事業内容	プレス加工を中心とした金属加工業		窓口担当	営業部 営業課 荒木 勘介	
主要製品	自動車部品を中心とした機能部品		URL	https://www.rinometal.com/	
所在地	〒340-0811 埼玉県八潮市大字二丁目1010-1				
国内事業所	同上				
海外事業所	—				
電話/FAX番号	050-1790-3205/ —	E-mail	araki@rinometal.com		
資本金(万円)	10,000	設立年月	1955年10月	売上(万円)	464,600
主要取引先	自動車部品メーカー各社				
国際規格	ISO9001				
				従業員数(人)	101

2. PR事項

主要製品 | OUR MAIN PRODUCTS



主要生産設備 | OUR MANUFACTURING MACHINES



精密成型プレス機	UL2000tプレス	メーカー：アイダエンジニアリング 特徴：冷間鍛造加工が可能 生産部品：ステアリングジョイント部品
	UL1200tトランスファープレス	メーカー：アイダエンジニアリング 特徴：順送加工、冷間鍛造加工が可能 生産部品：ハウジングステータ用部品
	UL600tプレス	メーカー：アイダエンジニアリング 特徴：順送加工、冷間鍛造加工が可能 生産部品：多板クラッチ用部品(FP)
	400tトランスファープレス	メーカー：コマツ産機 特徴：強制潤滑による高負荷成形が可能 生産部品：カーエアコンマグネットクラッチ用ハウジング部品
	UL300tプレス3台	メーカー：アイダエンジニアリング 特徴：高速順送加工が可能 生産部品：多板クラッチ用部品(FP)
	UL250tプレス	メーカー：アイダエンジニアリング 特徴：順送加工が可能 生産部品：多板クラッチ用部品(FP)
	UL200tトランスファープレス	メーカー：アイダエンジニアリング 特徴：旋り加工が可能 生産部品：ワンウェイクラッチ用部品
	NC200tトランスファープレス	メーカー：アイダエンジニアリング 特徴：旋り加工が可能 生産部品：ワンウェイクラッチ用部品



3. 特記事項

- 大量品の生産を得意としています（生産数：月間150種類・900万個の部品をお客様へお届けしています）
- UL2000tを始めプレス機レンタルも行っており、下記のようなニーズにお応えしています
「大きなプレス設備を買う前に試してみたい」、「購入した設備の導入までに時間を要するため先行して金型製作しトライ加工を進めたい」、「設備等のトラブル発生や災害時の製品の製造を継続したい」

1. 企業概要

会社名	トヨタ 東洋パーツ（株）	代表者名	代表取締役社長 小菅 哲也
事業内容	自動車用重要保安部品製造	窓口担当	営業部 荒船 浩二
主要製品	パワーステアリング部品、省エネルギー用デバイス部品	URL	http://www.toyoparts.co.jp/
所在地	〒369-1311 埼玉県秩父郡長瀬町岩田877		
国内事業所	岩田工場：埼玉県秩父郡長瀬町 ・ みどりが丘工場：埼玉県秩父市		
海外事業所	-		
電話/FAX番号	0494-66-2121/0494-66-0913	E-mail	arafune@toyoparts.co.jp
資本金（万円）	6,000	設立年月	1953年8月
		売上（万円）	270,000
		従業員数（人）	110
主要取引先	三菱重工業（株）、三菱重工エンジン&ターボチャージャ（株）、NSKステアリングシステムズ（株） クノールブレムゼステアリングシステムジャパン（株）、日立Astemo（株） クノールブレムゼ商用車システムジャパン（株） 他		
国際規格	ISO9001（本社/岩田工場、みどりが丘工場） IATF16949（みどりが丘工場）		

2. PR事項

『人の命を預かる製品作り、地球環境に優しい製品作り』 従業員一人一人が地球の未来を考えてもの作りをしています



技術の特色

- ・ 自動車用重要保安部品の精密金属加工
- ・ 自動車用省エネルギーデバイス部品の精密金属加工
- ・ 試作から多品種少量、量産まで対応
- ・ 省人化用専用機的设计・製作
- ・ 省人化ロボット等生産ラインのシステム構築



精密切削加工事例



生産システムの構築



3. 特記事項

- 経済産業省「元気な中小企業 300社 2008年版」選定、1995年埼玉県「彩の国工場」指定

1. 企業概要

会社名	ニホンシンカン 日本伸管（株）	代表者名	代表取締役 細沼 直泰
事業内容	アルミ部品製造	窓口担当	営業部営業課長 渡邊 裕太
主要製品	自動車部品、事務機部品、農機具部品、光学部品材料	URL	https://www.nihonshinkan.co.jp/
所在地	〒352-0005 埼玉県新座市中野1-10-22	E-mail	yuta_watanabe@nihonshinkan.co.jp
国内事業所	福島県西白河郡西郷村小田倉字大平176	設立年月	1967年9月
海外事業所	タイ（アユタヤ県 ロジャナ工業団地）	売上（万円）	500,200
電話/FAX番号	048-477-7331/048-477-7888	従業員数（人）	185
資本金（万円）	8,375	主要取引先	日本軽金属、豊田通商、小澤金属、ニフコ、マキタ、佐藤金属
国際規格	ISO9001 ISO14001		

2. PR事項

『 アルミ部品を一貫生産 』

1. アルミ部品を「材料調達→引抜加工→機械加工→アルマイト→組立」まで一貫生産体制を構築し高品質、短納期、コストダウンを実現
2. 日本伸管タイランド(株) 2012年9月竣工、生産開始
3. 開発センター 2014年6月竣工

高レベルの加工技術

1. 異型引抜加工

様々な形状を引抜加工で高精度で仕上げ
切削工程を省くことが出来ることにより

- ・コストダウン
- ・安定した品質で歩留向上 が図れます

鋳造→切削→
アルマイト→内径ホーニング



異形引抜→切断→
切削→アルマイト



2. クラッド引抜加工

アルミや異種金属をクラッド引抜加工することで
各々の特性を活かして、

- ・高強度が必要な部品
- ・意匠製品 を形成します



3. 機械加工

リードタイムを短縮＝短納期と品質管理の一元化でコスト低減を提案し、技術提案とともに
お客様にメリットを提供いたします

- ・切削 ・曲げ ・プレス ・研磨 ・溶接 等

4. 超硬質アルマイト、硬質アルマイト加工

高い ・耐摩耗性 ・耐食性 ・絶縁性 を発揮します
超硬質アルマイト＝「ウルトラハード」は

- ・Hv500程度の超硬質皮膜、
- ・クラックが発生しないため高い電気絶縁性で
- ・硬質アルマイトの2倍の耐電性 ・ステンレスの5倍の耐摩耗性 が得られます



3. 特記事項

- アルミ加工ひとすじで半世紀。日本伸管はアルミ加工業界のリーディングカンパニーとして、長年培った技術やノウハウ、そして幅広い業界での実績をもとに、お客様の発展に貢献してまいります。

1. 企業概要

会社名	(株) 大和伸管所		代表者名	代表取締役社長 鈴木 直人	
事業内容	非鉄金属の引抜加工		窓口担当	営業部 鳥居 豊	
主要製品	銅・銅合金管の製造		URL	http://www.yamatoshinkan.co.jp/	
所在地	〒351-0014 埼玉県朝霞市膝折町1-14-16				
国内事業所	新潟工場：新潟県十日町市				
海外事業所	-				
電話/FAX番号	048-461-4135/048-461-4180		E-mail	y-torii@yamato-group.jp	
資本金(万円)	6,300	設立年月	1951年1月	売上(万円)	120,000
主要取引先	(株) デンソー、他 大手自動車部品関連企業、管楽器メーカー、電線メーカー 等		従業員数(人)	50	
国際規格	ISO9001 2015年版				

2. PR事項

非鉄金属パイプの“薄く”“細く”“高品質”を追求
 “宇宙からマイクロの世界まで”あらゆる分野のイノベーションに貢献します。

銅・銅合金の抽伸専門メーカーとして、極薄・小径・精密・異形といった技術開発を追求。合金素材の開発や、異種金属接合によるクラッド管開発など素材研究にも注力しております。なかでも、弊社のオンリーワン製品である高周波溶接管(電縫管)は、**放熱性・導電性・抗菌性・外観の美しさ**などの特性に優れています。

自動車部品をはじめ、通信機器、放熱・冷却機器、モーター関連、次世代ネットワークのケーブル導体など、先端分野の商品開発における課題解決に貢献しております。また、大手マザーチューブメーカーでは対応し難い、最小30kgからの小ロット対応も行っております。ぜひご相談ください。

取扱	銅合金	無酸素銅管(C1020T) 黄銅管(C2200T, C2600T, C2700T) 黄銅電縫管(C2300TW, C2600TW, C2680TW) 磷青銅管(C5191T) 白銅管(C7060, C7150T) 洋白電縫管(C7451TW, C7521TW) 銀入銅管
	その他	異種金属によるクラッド材(管・棒・線)



IT・通信機器

マイクロ波通信 導波管
 スマートフォン関連部品



自動車部品

オイルクーラー部品
 自動車用ソレノイド部品



産業用機械・電子機器

熱交換器・ヒートシンク
 複写機 感光ドラム



医療・介護分野

医療施設内 抗菌設備
 介護用ロボット構造部材



楽器・文房具

管楽器 ボディ
 デジタルペンツール部品

大和伸管所 採用事例ロードマップ

3. 特記事項

- 高周波溶接管 (C2680 / C5191 / C7451 / C7521) の製造は国内オンリーワンです
- 合金素材の開発や異種金属接合などの素材研究により、先端分野の商品開発を支援します

1. 企業概要

会社名	ヘガネス ジャパン（株）		代表者名	片野 唱栄
事業内容	金属粉の製造販売		窓口担当	芳賀 峰哲
主要製品	金属粉（鉄粉、合金鋼粉、軟磁性複合材料、プレミックス粉）		URL	https://www.hoganas.com/Japan/
所在地	〒369-1101			
国内事業所	埼玉県深谷市長在家2700-7			
海外事業所	ヘガネスAB（スウェーデン本社）			
電話/FAX番号	(048) 583-5561 / (048) 583-4610	E-mail	japan@hoganas.com	
資本金（万円）	30,000	設立年月	1985年4月	売上（万円） 1,380,000 従業員数（人） 35
主要取引先	トヨタ自動車株式会社・住友電気工業株式会社・株式会社レゾナック・ポーライト株式会社			
国際規格	ISO9001 ISO14001			

2. PR事項

Höganäs 出

金属粉末は持続可能な成長に寄与します

鉄粉は粉末冶金用途に使用されますが、複雑形状であっても最終形状に近い「ニアネットシェイプ」に成形でき、少ない製造工程で最終製品の生産が可能です。これにより、高い歩留まり、低いエネルギー消費および廃棄物削減が可能で、CO2 排出削減に貢献します。軟磁性複合材料 Somaloy®も同様な製造工程を辿り、製造工程での CO2 排出削減が可能です。モーターやリアクトル等の電磁気アプリケーションに使われることにより、製品用途としても社会の CO2 削減に貢献します。

ヘガネスはSBTi(Science Based Target Initiative)の認証を受けた世界初の金属粉メーカーです。気候変動対応ロードマップ2030を設定、野心的目標として2037年にバリューチェーン(Scope 1, 2 及び3の上流工程)でネットゼロを目指し、お客様のScope3削減に貢献致します。

気候変動対応ロードマップ2030

自社工程でのネットゼロ(scope 1, 2) ▲46% vs 2018 (@ 2023)

Scope 2: 全排出削減

Scope 1: 排出をできるだけ削減

残る排出を削減するために、恒久的な炭素除去技術を使用

原材料からの排出量を▲30%(scope 3) ▲25%

2次原料(スクラップ)の使用量を増やす

低カーボンフットプリントの代替品を探す

サプライヤーに排出量を削減するよう依頼

製品毎のLCAs

LCAをカイゼンツールとして使用

製品毎でカーボンフットプリントを提供(2030年までに全拠点で)

初めて第三者により製品のカーボンフットプリントの認証を受ける(Somaloy5P, 2023年)

顧客の排出量削減をサポート

野心的目標*

2030: 自社工程でネットゼロ** (scope 1 and 2)

Scope 3 上流工程の原料からの排出量を30%削減(2018年比)

2037: バリューチェーン全体でネットゼロ** (scope 1, 2 及び3の上流工程)

*野心的目標は、SBTiの認証対象外です。 **ネットゼロは炭素恒久除去技術を含みます。

3. 特記事項

- リサイクル性、高い歩留まり、低いCO2フットプリントを考慮した低Cr系合金粉Astaloy® CrS
- 高い見掛密度、優れた充填性・潤滑性により安定的な高品質製品を製造可能とするStarmix® Nova
- 軟磁性複合材料 Somaloy®によるモーターの小型化、軽量化、コスト削減へのソリューション提供

1. 企業概要

会社名	ポーライト（株）			代表者名	代表取締役	菊池 正史	
事業内容	粉末冶金製品・MIM製品製造販売			窓口担当	本社営業課	川島 一晃	
主要製品	焼結機械部品・焼結含油軸受・MIM部品			URL	http://www.porite.co.jp/		
所在地	〒331-0823 埼玉県さいたま市北区日進町2-121						
国内事業所	本社工場(さいたま市)、熊谷工場(熊谷市) 台湾保来得得有限公司(台湾工場)・Porite SINGAPORE (PTE) LTD. (シンガポール工場)						
海外事業所	Porite MALAYSIA SDN BHD. (マレーシア工場)・Porite JEFFERSON CORPORATION (アメリカ) 揚州保来得得科技実業有限公司(揚州工場)・Porite INDIA Private limited (インド工場)						
電話/FAX番号	048-653-2222/048-660-1292	E-mail	eigy@porite.co.jp				
資本金(万円)	9,000	設立年月	1952年2月	売上(万円)	-	従業員数(人)	400
主要取引先	電装部品メーカー各社様、家電メーカー各社様、情報通信機メーカー各社様						
国際規格	ISO9001 ISO14001						

2. PR事項

『こんな形も出来る金属部品 MIM 部品をご存知ですか』

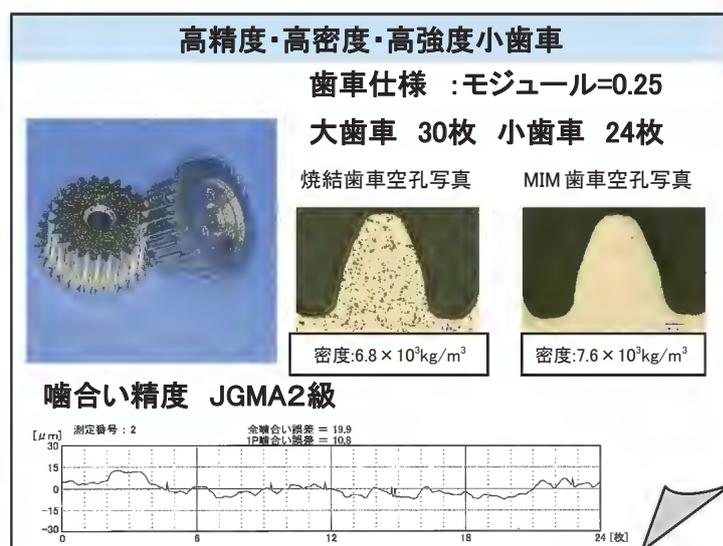
当社では、長年にわたる粉末冶金金属製品の製造技術を発展させ、金属粉射出成形法によりMIM製品(METAL INJECTION MOLDING)を生産しています。



仕様用途は多岐にわたり、自動車部品・電動工具・医療機器・通信機器・一般機械など、様々な産業分野に採用いただいています。



- ・一般構造用鉄系、各種SUS系、ハイス鋼、各種磁性材
- ・小型化が容易



- ・他工法では実現不可能な形状、材質に対応可能
- ・これまでに無かった金属構造部品の実現

3. 特記事項

- 金型設計・作製から製品製造まで全て内製化し、お客様要求にスピーディーに対応しております。
- 経済産業省「元気なモノ作り中小企業300社」選定、「さいたま市テクニカルブランド企業」認証。

1. 企業概要

会社名	イケガミカナガタコウギョウ 池上金型工業（株）	代表者名	代表取締役 池上 正信
事業内容	プラスチック用金型設計・製造、微細加工	窓口担当	技術開発グループ 松澤 隆
主要製品	医療・食品・自動車内外装部品・微細加工部品製造	URL	http://www.ikegami-mold.co.jp/
所在地	〒349-1148 埼玉県加須市豊野台2-664-8		
国内事業所	精密金型事業部・技術開発（埼玉県加須市） 金型事業部（埼玉県久喜市）		
海外事業所	蘇州宏駱池上精密模具有限公司（中国：蘇州市吳中区）、池上メキシコ（イラプアト市）		
電話/FAX番号	0480-78-0075/0480-72-1540	E-mail	t-matsuzawa@ikegami-mold.co.jp
資本金（万円）	10,000	設立年月	1931年10月
主要取引先	医療・食品・車・家電メーカー様等	売上（万円）	300,000
国際規格	-	従業員数（人）	160

2. PR事項

『超短パルスレーザー加工機導入』

表面のテクスチャ加工を得意とする、超短パルスレーザー加工機において、金型表面加工をはじめ、あらゆる素材の表面加工を実現します。

また、長年培ったナノレベルの微細加工技術を核として、金型製作・受託加工にも対応致します。研究開発のための試作から、微細加工に関する事なら、お気軽にご相談ください。

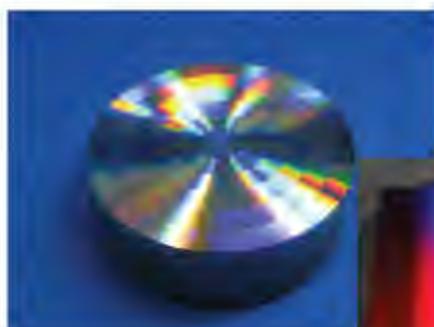


虹色加工

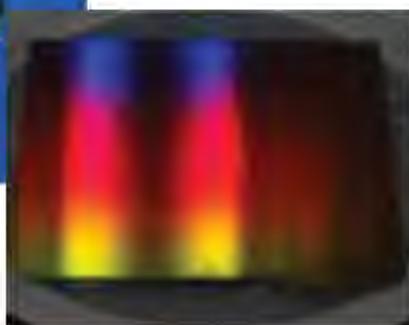
で商標登録

ナノレベル加工技術の応用として、金型に虹色を発色するパターンを施し、プラスチック製品自体の表面が虹色になる技術を開発しました。現在は、加飾などのデザイン部分への適用した製品開発中です。

他の展開もお問い合わせください。



「虹色金型」



3. 特記事項

- 平成29年12月 経済産業省より「地域未来牽引企業」に選定
- 令和2年 サポイン事業採択
「次世代光学製品のための特殊なダイヤモンド切削技術を利用した超高精度専用機の開発」
- 令和4年度事業再構築補助金採択
「超短パルスレーザー加工機を利用した、新規テクスチャ加工分野への展開」

1. 企業概要

会社名	トウキョウビョウロウキ 東京鋳螺工機（株）	代表者名	代表取締役 高味 寿光
事業内容	冷間圧造・プレス金型、超硬部品の製造	窓口担当	営業推進部 清水 和男
主要製品	超硬合金製の冷間圧造金型・冷間鍛造金型・精密プレス金型	URL	http://www.tbyk.co.jp/
所在地	〒352-0011 埼玉県新座市野火止7-13-3		
国内事業所	-		
海外事業所	タイ国ランシット工業団地に子会社Tokyo Byora(Thailand)の工場あり		
電話/FAX番号	048-478-5081/048-478-5084	E-mail	k.shimizu@tbyk.co.jp
資本金（万円）	1,000	設立年月	1961年4月
主要取引先	日本精工、日本電産グループ、クラウンファスナーグループ、メイラ、富山製鋳等	売上（万円）	30,000
国際規格	-	従業員数（人）	30

2. PR事項

プレス加工への超硬合金直彫り製造金型の活用

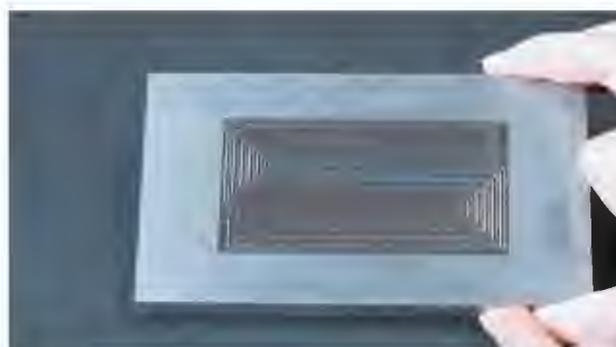
- | | |
|-----------|-----------------|
| ① 寿命が長い | ダイス鋼の100倍以上 |
| ② 段取替えの減少 | 稼働率が向上し、生産性大幅向上 |
| ③ 納期が短い | ダイス鋼と同等になりました |

【一般的な特徴】

	単価	加工性	製作期間	寿命
ダイス鋼	◎	○	△	×
超硬合金	×	×	×	◎

【直彫り金型の特徴】

納期	金型サイズ	生産数量	段取替え
○	中～大	少	×
○	中型サイズも可能に	多	◎



3. 特記事項

- 金型設計のみならず、部品製造を切削加工からヘッダー/フォーマー加工に切り替えるサポートもします。
- 埼玉県「彩の国工場」指定

1. 企業概要

会 社 名	サーマル ^{カコウ} 化工（株）	代表者名	石井 孝徳
事 業 内 容	金属熱処理加工業	窓口担当	齋藤 靖彦
主 要 製 品	焼鈍・磁気焼鈍・応力除去焼鈍	U R L	https://www.sa-marukakou.com/
所 在 地	〒335-0036 埼玉県戸田市早瀬1-18-3		
国内事業所	-	E-mail	y.saito@sa-marukakou.com
海外事業所	-	設立年月	1967年2月
電話/FAX番号	048-421-4880/048-421-4881	売上（万円）	13,500
資本金（万円）	1000	主要取引先	非公開
国際規格	-		

2. PR事項

焼鈍・磁気焼鈍処理に特化した金属熱処理

（しょうどん・じきしょうどん）

純鉄・パーマロイ専用炉を12基保有

モーター、センサー、リレー部品に必要な工程です。

水素雰囲気熱処理といった特殊熱処理

（こうきしょうどん・おうりょくじょきよ）

ステンレス・特殊鋼・非鉄の加工性向上

（銅・真ちゅう・アルミの熱処理）

純ニッケル・モリブデンの不純物除去

試作・研究開発専用炉を4基保有

部品だけに限らず、材料、粉末の処理も可能です。

24時間連続稼働による長時間の熱処理

インコネル、ハステロイ、タンゲステン

特殊鋼の長時間処理が得意、最長100時間の処理が実現

最小サイズ50 μ mの部品を変形させることなく処理が可能

変形・変心・変色のない特殊熱処理の会社です。

1. 企業概要

会社名	シラオカヤキン 白岡冶金（株）	代表者名	代表取締役 鈴木 一介
事業内容	熱処理加工業	窓口担当	工場長 中村 慎二
主要製品	精密部品・油圧空圧部品	URL	http://www.shiraokayakin.co.jp/
所在地	〒349-0203 埼玉県白岡市下大崎869-1	E-mail	sy@shiraokayakin.co.jp
国内事業所	-	資本金（万円）	1,000
海外事業所	-	設立年月	1971年2月
電話/FAX番号	0480-93-0234/0480-92-7253	売上（万円）	-
主要取引先	ホンダエンジニアリング（株）、カヤバ（株）、日本ピストンリング（株） 他約40社	従業員数（人）	20
国際規格	1999年 ISO9001 2005年 ISO14001		

2. PR事項

全自動監視システム精密熱処理

当社はガス雰囲気炉、真空熱処理炉、ガス軟窒化炉の全自動ライン（無人運転）で、自動車部品の精密熱処理を得意としております。又、顧客要求納期に対応させる為土曜、日曜操業を実施しております。

ガス浸炭焼入炉/焼戻炉



当社熱処理設備全自動監視システムは、洗浄や各熱処理炉の処理条件の設定変更まで、全てのプロセスをCRT画面とキーボード操作による対話形式で行えるハイテクノロジーシステムです。処理品をセットし、処理パターンを設定しさえすれば、後は一切が全自動。無停電装置の標準装備による無人化対応の実現や、作業環境の改善、さらに高品質化が図れるなど、その実力を如何なく発揮しています。

高速・高圧ガス冷却方式 真空熱処理炉



高速度鋼、ダイス鋼、ステンレス鋼の焼入、焼戻し、時効処理、ロー付等……ガス冷却噴射ノズルは、上下に配置されているので、ガスが均一に流れ焼入れ歪が少ない。最大3Barの高圧ガスを高速に循環させるため、急速冷却ができ高速度鋼及び大物ダイカスト金型、プレス金型の熱処理に最適です。

3. 特記事項

- 技能資格認定者により、高品質を目指し、設備校正・検査機器校正も充実 5S管理も徹底
- 経済産業省「元気な中小企業300社」選定、2006年埼玉県「彩の国工場」指定

1. 企業概要

会社名	カセイコウギョウ アサヒ化成工業（株）		代表者名	代表取締役社長 児玉 幹雄	
事業内容	無機顔料の製造販売		窓口担当	行田事業所 坂本 洋輔	
主要製品	複合酸化物系無機顔料		URL	http://www.asahikasei.co.jp/	
所在地	〒361-0013 埼玉県行田市真名板1392				
国内事業所	行田事業所、東京、大阪、名古屋（いずれも旭日産業（株）営業支店）				
海外事業所	台北（台湾）、クアラルンプール（マレーシア）、バンコック（タイ）、上海、ジャカルタ（インドネシア） ホーチミン（ベトナム）、アトランタ（アメリカ）（いずれも旭日産業（株）営業拠点）				
電話/FAX番号	048-559-1165/048-559-0921		E-mail	sakamoto@asahikasei.co.jp	
資本金（万円）	1,000	設立年月	1970年4月	売上（万円）	150,000
主要取引先	旭日産業（株）		従業員数（人）	40	
国際規格	ISO9001:2000				

2. PR事項

過酷な条件で使用するコーティングの着色剤に最適な複合酸化物顔料を提供

当社は非鉄金属製品、化成品、金属加工品製品、高度技術（輸送・通信・エネルギー等）関連機器及び部品、住環境機器及び管工機材を取扱う専門商社、旭日産業株式会社の傘下に無機複合酸化物顔料の開発、製造会社として設立されました。

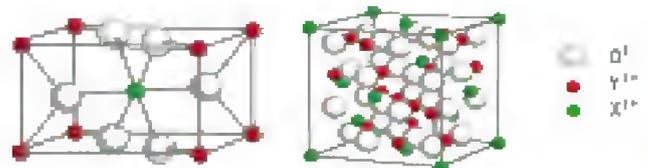
＜複合酸化物顔料＞ 複合酸化物顔料は複数の金属酸化物の固溶体からなる無機顔料です。

Complex Inorganic Color Pigment の頭文字をとって CICIP と呼ばれて、セラミックス顔料、焼成顔料などの呼称も一般的です。代表的な結晶構造として Rutile $Ti(XY)O_2$ Spinel XY_2O_4 ルチル構造、スピネル構造があり、これらの結晶構造を持つ物質は自然界で宝石や鉱物として産出します。

CICIP は高純度な原材料を使用し、高温条件下で人工的に合成した化合物です。

CICIP は熱、光、化学薬品など、外部の刺激に対して変質せず、色材として長期間安定な性能を発揮します。これらの性能は、耐候性塗料、耐熱性塗料、耐水性塗料他、過酷な条件で使用されるコーティングの着色剤として最適です。**Yellow, Blue, Black, Green, Brown** など幅広い色相があり、隠蔽性に優れ、分散性の良い微粒子なので、カラーマッチングの際の取扱いが容易であらゆる着色用途にご使用いただけます。

アサヒ化成工業(株)では、お客様のご要望に応じて最適な顔料をご提供いたします。



車両ガラス用黒色顔料



関西空港屋根塗料用顔料

3. 特記事項

- 塗料、樹脂着色、ガラスエナメル、珪瑯、電子材料、絵の具など各種耐性、機能性を要する用途の顔料、また環境に配慮した組成等の多彩な顔料を提供しています。
- 無機顔料、無機化合物顔料の専門メーカーとして樹脂用着色、ペイント用、ガラスエナメル用顔料並びにその他機能性顔料を提供し幅広いユーザーから高い支持をいただいております。

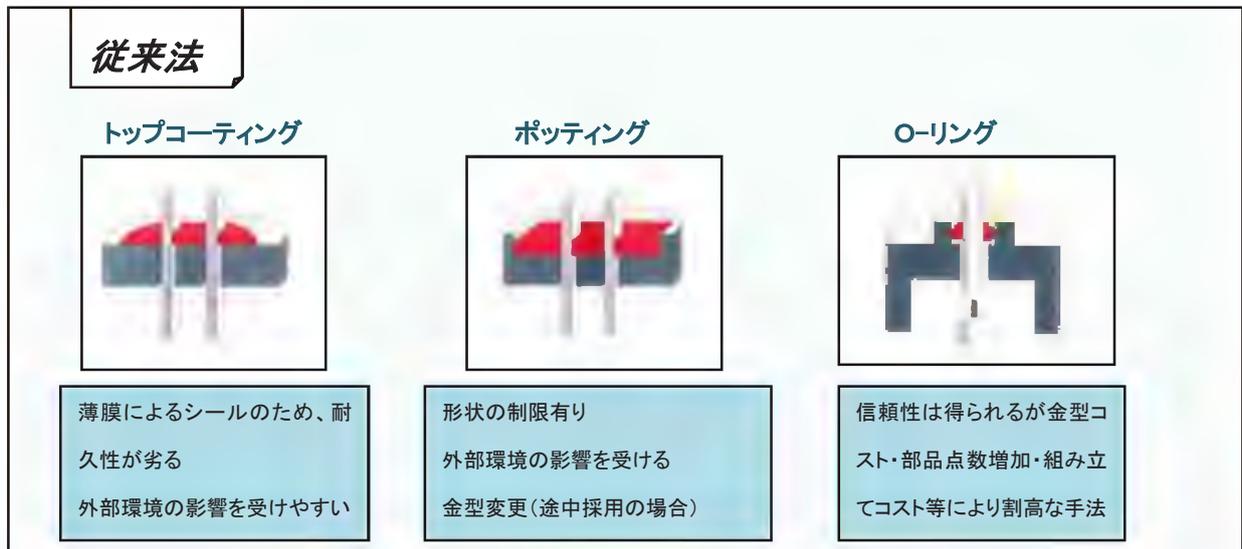
1. 企業概要

会社名	グローバル・コーティング（株）	代表者名	代表取締役 鈴木 敦
事業内容	樹脂含浸・潤滑コーティングの加工処理	窓口担当	技術部 営業課 渡辺 敏之
主要製品	樹脂含浸処理（焼結金属・樹脂モールド部品）・乾性潤滑コーティング処理	URL	http://www.globalcoat.com/
所在地	〒362-0066 埼玉県上尾市領家山下1178-3		
国内事業所	上尾事業所（埼玉県上尾市）		
海外事業所	-		
電話/FAX番号	048-781-4582/048-781-4579	E-mail	watanabe.t@globalcoat.com
資本金（万円）	1,000	設立年月	1977年11月
主要取引先	ポーライト（株）、曙ブレーキ工業（株）、（株）ファインシンター、（株）レゾナック	売上（万円）	88,880
国際規格	ISO9001:2015	従業員数（人）	35

2. PR事項

『 プラテクトシールによるスキマシールの改善 』

当社では従来のモールド樹脂と端子間やハーネス内の隙間シール方法を改善し、エンジンルーム周辺やガソリタンク内、車体下回りの過酷な環境中で使用する電装部品・センサー類の耐久性・信頼性を向上させる画期的なシール方法を提案いたします。



プラテクトシール

- 外気に接する面積が小さい為、耐久信頼性が高い。
- 経路内すべてをシールする為、接着力が強い。
- 小型化軽量化に貢献
- 設計自由度の向上
- 金型変更不要（追加工程とした場合）



3. 特記事項

- エコアクション21取得

1. 企業概要

会社名	(株)ダイエイバレル		代表者名	代表取締役社長 瀬野 康	
事業内容	金属等表面処理加工		窓口担当	営業部 菊池 康典	
主要製品	四輪・二輪レース用エンジン部品、医療用器具、光学系精密部品等 受託加工		URL	http://daiei-barrel.com/	
所在地	〒334-0063 埼玉県川口市東本郷1-1-7				
国内事業所	-				
海外事業所	-				
電話/FAX番号	048-285-8687/048-285-8685	E-mail	info@daiei-barrel.com		
資本金(万円)	3000	設立年月	1983年3月	売上(万円)	83,000
主要取引先	本田技研工業(株)、(株)本田技術研究所、(株)ホンダレーシング、(株)エンプラス半導体機器 グローブライド(株)、グローバル・コーティング(株) 等多数 順不同				
国際規格	ISO9001 ISO14001				
従業員数(人)	80				

2. PR事項

「バレル研磨でここまでできます」を是非、体感ください。

ダイエイバレルはバレル研磨の受託加工を請け負う会社です。

バレル研磨加工一筋、約40年の実績があります。現在、世界有数の四輪車、二輪車のレース用部品の研磨をはじめ、半導体、電気機器や医療部品など様々な分野の製品加工を行っています。弊社のバレル研磨加工技術により、表面改質効果(バリ取り、R付け、面粗度向上)や、機能性向上効果(消音性、耐摩耗性)を図ることができます。



3. 特記事項

- 試作開発から量産まで。高精度、多品種、小ロットにも対応いたします。
- 2017年埼玉県「彩の国指定工場」指定

1. 企業概要

会社名	トウセイコウギョウ 東成工業（株）	代表者名	代表取締役 安藤 信崇
事業内容	プラスチック部品塗装～組立・検査	窓口担当	企画開発部 梅澤 礼子
主要製品	自動車プラスチック部品塗装～組立・検査	URL	http://www.touseikogyo.co.jp/
所在地	〒365-0062 埼玉県鴻巣市箕田1727-1		
国内事業所	行田工場（埼玉県行田市大字野3666-10）		
海外事業所	-		
電話/FAX番号	048-595-1388/048-597-2611	E-mail	info@touseikogyo.co.jp
資本金（万円）	5000	設立年月	1980年9月
主要取引先	自動車ティアワンメーカー様 他	売上（万円）	40000
国際規格	ISO9001	従業員数（人）	45

2. PR事項

高品質かつ耐久性およびコスト競争力のある塗装製品

プラスチック製品「成形～表面処理～組立」を一貫してご提案

「高品質な製品供給」品質レベルの高い自動車部品塗装に携わり40年。塗装のことならお任せください。



ルーフアンテナカバー



カップホルダーガーニッシュ（塗装+メッキ）



ドアガーニッシュ（2色塗分）



ガソリンタンク給油口カバー



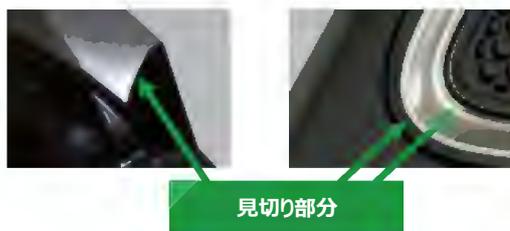
エアコンスイッチ（UV塗装）



エンブレム（塗装+メッキ）

「フレキシブルな生産体制」小ロット（数個/日）～大ロット（数千個/日）。品質管理も徹底しています。

「手による塗装」も得意としており、シビアな「見切り」も量産可能です



見切り部分

「手による塗装」「オートメーション設備による塗装」「ロボット塗装」
「UV塗装」等多彩な塗装が可能です



3. 特記事項

- 試作・小ロット（数個/日）～大量ロット（数千個/日）。小型部品（1cm）～長モノ（2m）まで塗装可能です。
- ISO9000：2015認証取得。埼玉県「彩の国工場」指定。

1. 企業概要

会社名	トウトクトリョウ 東特塗料（株）		代表者名	代表取締役社長 荒川 淳也	
			窓口担当	営業技術部 藤倉 裕一	
事業内容	エナメル線用絶縁ワニス、機能性接着剤の開発、製造および販売		URL	http://www.totoku-toryo.co.jp/	
主要製品	エナメル線用絶縁ワニス、機能性接着剤				
所在地	〒130-0014 東京都墨田区亀沢4-5-6 TT-GARDEN（本社） 〒367-0046 埼玉県本庄市栄3-9-33（工場・研究所）				
国内事業所	-				
海外事業所	台湾、中国、インドネシア、インド（販売事業所）				
電話/FAX番号	0495-22-4211/0495-24-0574		E-mail	eigy@totoku-toryo.co.jp	
資本金（万円）	24,750	設立年月	1950年3月	売上（万円）	280,200 従業員数（人） 65
主要取引先	古河電気工業、日立金属、住友電気工業 等				
国際規格	ISO9001 ISO14001				

2. PR事項

『東特塗料の多彩な製品は生活のすぐそばで活躍しています。』

東特塗料は、エナメル線用絶縁ワニスの開発・製造を通して、世界のエレクトロニクス産業の発展を支えています。常に、品質の向上と製品ラインアップの充実に努め、生産体制の合理化、技術革新などを推進しております。また、金属基板用熱伝導性接着剤をはじめ、その技術力と品質には高い評価をいただいております。



●エナメル線用絶縁ワニス

品名	特徴	耐熱区分(°C)
ポリウレタンワニス	汎用、作業性、半田付性	120~180
ポリエステルワニス	汎用、環境対応	155~180
耐熱ソルダブルワニス	耐熱性、半田付性	180
ポリアミドイミドワニス	耐熱衝撃性、耐冷媒性	220
ポリエステルイミドワニス	耐熱衝撃性、耐冷媒性	200
自己滑性ワニス	耐冷媒性、低摩擦性	130~200
自己融着ワニス	熱硬化型、アルコール接着可、高耐熱性	125~240 各種

●用途例

エナメル線用絶縁ワニスといえば特殊な製品を連想されがちですが、実は日常生活のすぐそばでお役に立っています。例えばクルマ。安全に貢献するアンチロックブレーキシステムなどの電子機器やステアリング、コイルなど多岐にわたって採用されています。もちろん電化製品、オーディオ、通信機器、パソコンに至るまでエレクトロニクス分野の多方面に渡ってサポートしています。

●金属基板用熱伝導性接着剤

機器の小型化、高出力化に伴い、内部で発生する熱をどう逃がすかが問題となります。機器の放熱システムは小型高性能化を達成するキーテクノロジーです。当社の金属基板用熱伝導性接着剤は、パワートランジスタ、LED 等の放熱対策として重要な役割をしております。写真は LED 用金属基板：TV バックライト、ヘッドライト、懐中電灯など

期待される応用分野

熱伝導性、低誘電率、低摩擦係数などの特徴を持つ絶縁ワニスを開発。EVへの応用が期待されます。

3. 特記事項

- エナメル線用として、ポリアミドワニスも展開しています。
- ヘッドライト用基板向け接着剤も取り扱っています。

1. 企業概要

会社名	(株) ハードコート		代表者名	新井 辰彦
事業内容	アルミニウムの硬質陽極酸化処理		窓口担当	岩田 政憲
主要製品	自動車部品 船外機部品 産業機器		URL	www.hardcoat.co.jp
所在地	〒3530001 埼玉県志木市上宗岡2-18-7		E-mail	arai@hardcoat.co.jp
国内事業所	本社志木工場 東松山工場 長野工場		資本金(万円)	1,000
海外事業所	ベトナム ハノイ工場		設立年月	昭和32年4月
電話/FAX番号	0484738722/0484738022		売上(万円)	66,000
主要取引先	日立Astemo(株) (株)不二越 BOSCH(株) クノールプレミアムゼ商用車システムジャパン株式会社		従業員数(人)	64
国際規格	ISO:9001:2015 ISO:14001 IATF16949 (ベトナムハノイ工場のみ)			

2. PR事項

大手自動車メーカー・大手部品メーカーでの表面処理対応に際し論理的に解決にて培った技術・経験がございます。次世代自動車部品から船外機など多岐にわたり「アルマイト加工（封孔含む）技術」「マスクング加工技術」を有し、F1 マシンの部品をはじめ短納期対応など小さい会社ならではのフットワークの軽さで迅速な問題解決を得意とする会社です。

【硬質アルマイト加工技術（ハードコート）】

高耐摩耗性、高耐食性、高耐電圧の「3 高耐」それぞれの機能に特化した硬質アルマイトを得意とし、ほかにもカラーアルマイトはもちろん、面粗度変化が少ない硬質アルマイトやクラック抑制アルマイトなど工程の組み方によって機能を合わせる事も可能です。



【短納期対応・量産対応可能】

国内 3 拠点、ベトナム 1 拠点に工場を保有しており、近隣地域での生産や小規模ロットの生産、試作品生産や個人の持ち込みも対応致します。



3. 特記事項

硬質アルマイトに限らず化成処理（三価・六価クロメート）、有機含浸処理、マグネシウム・チタンの陽極酸化処理、潤滑アルマイト処理も行っております。アルミの表面処理の事でしたら何でもご相談下さい。

1. 企業概要

会社名	ヨシノデンカコウギョウ 吉野電化工業（株）	代表者名	代表取締役社長 吉野 正洋
事業内容	表面処理（めっき加工業）	窓口担当	営業部 次長 金子 浩章
主要製品	硬質クロムめっき、電磁波シールドめっき、機能性無電解めっき、装飾メッキ、亜鉛メッキ	URL	http://www.yoshinodenka.com/
所在地	〒342-0024 埼玉県越谷市越ヶ谷2849		
国内事業所	埼玉県越谷市、吉川市、石川県、小松市、神奈川県、藤沢市		
海外事業所	ベトナム（ハイフォン）：硬質クロムめっき インドネシア：ボルネオ島		
電話/FAX番号	048-960-1111/048-963-2141	E-mail	kaneko@yoshinodenka.com
資本金（万円）	9,999	設立年月	1946年3月
主要取引先	日立オートモティブシステムズ（株）、京三電機（株）、三菱重工業（株）、関東化成工業（株）、（株）IH	売上（万円）	480,000
国際規格	JISQ9100&ISO9001:BSKA0262 ISO9001:BSK0343	従業員数（人）	220

2. PR事項

『表面処理のことならなんでもご相談下さい。』

当社は表面処理、熱処理の専門メーカーです。各部門に技術開発部門、品質管理部門を設けており、多様化するニーズに対し、常に高い品質で対応できる体制を確立しています。研究機関や異業種企業との技術交流を通し、次世代を見据えた表面処理技術の開発を目指しています。

【硬質クロムメッキ】

自動車部品ではインジェクターやサスペンションロッド、建設機械の油圧シリンダーなどを取り扱っております。
※試作から量産まで、一個から数百万個まで対応しております

【亜鉛メッキ（合金メッキ）】

耐食性に優れた亜鉛ニッケルメッキ、錫亜鉛メッキ、亜鉛3価クロメート処理も取り扱っております。
・引っ掛け、バレルにも対応可能です



【電磁波シールドめっき】

・樹脂製品に電磁波シールド性能を付与する表面処理です。
・伝導体と磁性体の組み合わせで、低周波から高周波のシールドが可能です。
・アルミ板より高いシールド性能を付与できます。

**シールド効果は銅めっき膜厚1~2μmでアルミ板3mm程度に匹敵。
電磁波を10000分の1まで弱めます。**

	膜厚 (μm)		電界シールド効果 (dB)			
	Cu	Ni	30 MHz	100 MHz	200 MHz	300 MHz
両面めっきシールド	1	0.25	56	66	72	74
片面銅塗装	80		56	65	72	73
Al板	3000		56	66	72	74

高周波焼き入れ



高濃度浸炭



浸炭焼き入れ



【熱処理】

浸炭焼き入れ・無酸化焼き入れ・ガス酸軟室化・高濃度浸炭・高周波焼き入れに対応しています。主に自動車部品のスプロケット、建設機械のピン、油圧部品などに使用されております。

3. 特記事項

- 2016年 JISQ9100 2007年 エコステージ・ソニーグリーン調達
- 平成23年度『平成23年度戦略的基盤技術高度化支援事業』採択
- 吉野電化工業は伝統工芸の漆塗から発祥。その伝統技法を工業品（防錆塗装）の品質向上に展開することで工業界に参入、その後は化粧塗装、装飾めっき、機能めっき、熱処理と表面処理をコア技術として成長発展してきました。

1. 企業概要

会社名	(株)ワイピーシステム		代表者名	代表取締役 吉田 英夫	
事業内容	表面処理、研究開発、防災製品製造販売		窓口担当	新藤 守久	
主要製品	低温黒色クロム（CBC）、カラーCB、金属めっき、アルマイト、化成処理など		URL	http://www.yip-system.co.jp/	
所在地	〒359-0026 埼玉県所沢市牛沼607-6				
国内事業所	東村山事業所（東京都東村山市）				
海外事業所	-				
電話/FAX番号	04-2968-5700/04-2968-5715		E-mail	mail@yp-system.co.jp	
資本金(万円)	2,000	設立年月	1987年9月	売上(万円)	40,000
主要取引先	航空機メーカー、半導体製造装置メーカー、真空機器メーカー、自動車部品メーカーなど				
国際規格	ISO9001				

2. PR事項

『科学するめっき屋としてお客様に提案します』

当社は表面処理メーカーであり、防災製品メーカーです。製品メーカーとしての立場からお客様に満足いただける品質、納期に対応いたします。また表面処理のVA/VE提案をお客様にいたします。

CNTを用いた導通テフロン・フッ素コーティング技術



【めっき】

ニッケル（光沢・半光沢）
・無光沢、黒ニッケル
無電解ニッケル
装飾クロム、硬質クロム
黒色クロム
亜鉛めっき化成処理各種



【アルマイト】

白、黒、硬質アルマイト
【化成処理】
アロジン、イリダイト
ノンクロム
【めっき】
無電解ニッケル



3. 特記事項

- 2014年経済産業省「グローバルニッチトップ100社」選定、2017年埼玉県「渋沢栄一大賞」奨励賞受賞
- 開発・試作段階からお客様の求める機能の材料設計、表面設計を提案します。

1. 企業概要

会社名	アールディエス (株) RDS	代表者名	代表取締役 杉原 行里
事業内容	工業デザイン及び製造	窓口担当	代表取締役 杉原 行里
主要製品	デザイン/CFRP/設計・開発/構造解析/3Dプリント/精密5軸加工/素材開発/センシング	URL	http://www.rds-design.jp/
所在地	〒369-1211 埼玉県大里郡寄居町赤浜1860 (本社)		
国内事業所	Tokyo Design Office 〒160-0022 東京都新宿区新宿1-3-4 1F・2F		
海外事業所	-		
電話/FAX番号	048-582-3911/048-582-1931	E-mail	contact@rds-design.jp
資本金(万円)	1,000	設立年月	1984年3月
主要取引先	大手自動車メーカー、F1、大学研究機関、医療機器メーカー、ロボット etc.	売上(万円)	非公表
国際規格	-	従業員数(人)	35

2. PR事項

『今日の理想を、未来の普通に。』



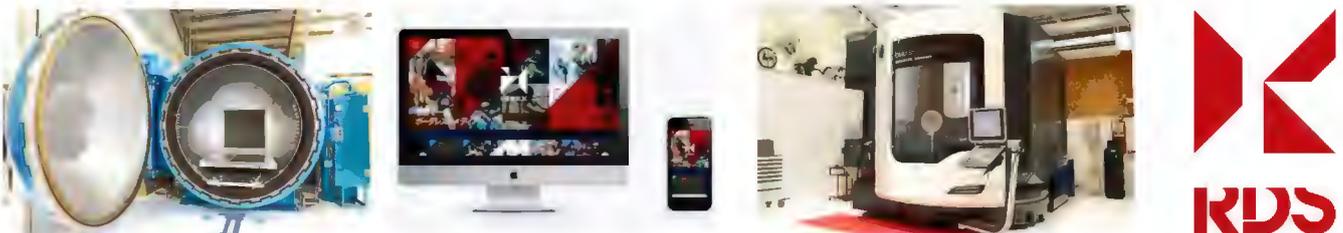
『RDSは3D EXPERT 集団』

-RDSはインハウスでモノ作りを完結する研究開発型企業。

新しいモノ作りのカタチを世界に発信する研究開発型の企業の「RDS」は、F1チーム スクーデリア・アルファタウリ・ホンダとのパートナーシップをはじめ、モータースポーツ、医療・福祉、最先端ロボットの開発など、多数の製品開発に携わっています。

RDSは、2020年5月に発表された、最高のデザイン、デザインコンセプト、製品、サービスを選ぶ世界最大級の国際デザインコンペティション「A' Design Award & Competition」において、「RDS WF01」「RDS WF01TR」「RDS SS01」の3プロダクトが入賞を果たし、「RDS WF01」においてはカテゴリー最優秀賞となるプラチナを獲得。

この度、10月1日に発表された2020年度のグッドデザイン賞(主催:公益財団法人日本デザイン振興会)において、「RDS WF01」「RDS WF01TR」「RDS SS01」「CYBER WHEEL X」の4プロダクトが入賞。



3. 特記事項

- 2013年度 グッドデザイン金賞(経済産業大臣賞)受賞【ドライカーボン松葉杖】
- 2013年度 渋沢栄一ビジネス大賞ベンチャースピリット奨励賞受賞
- 2019年度 CYBER SPORTS 内閣府主催「クールジャパン・マッチングアワード2019」 / CYBER SPORT
- 2020年度 グッドデザイン賞 / 4作品受賞 (WF01、WF01TR、SS01、CYBER WHEEL X)
- 2020年度 「A' Design Award&Competition 2020」(プラチナ/WF01、ゴールド/WF01TR、ブロンズ/SS01 受賞)
- OWNED MEDIA 世界で一番ポーダレスなメディア【HERO X】創刊 www.hero-x.jp
- チェアスキー(森井大輝、夏目堅司、村岡桃佳選手)車椅子レーサー(伊藤智也選手)オフィシャルサプライヤ
- 2019年度 F1 チーム Red Bull Toro Rosso Honda (レッドブル・トロロソッ・ホンダ) オフィシャルパートナー契約
- 2020年度 F1 チーム スクーデリア・アルファタウリ・ホンダとオフィシャルパートナー契約

1. 企業概要

会社名	(株) UCHIDA	代表者名	代表取締役社長 内田 敏一
事業内容	プラスチック製造業	窓口担当	営業室長 伊藤 祥悟
主要製品	2輪、4輪、航空・宇宙・防衛、医療、アート分野などの複合材料や特殊素材による試作少量多品種		
所在地	〒354-0045 埼玉県入間郡三芳町上富2048-1		
国内事業所	埼玉県入間郡三芳町上富2048-1		
海外事業所	UCHIDA COMPOSITE USA CO., LTD. WA, USA		
電話/FAX番号	049-274-3030/049-274-3031	E-mail	uchida_info@uchida-k.co.jp
資本金(万円)	5,000	設立年月	1968年10月
主要取引先	㈱本田技術研究所、㈱IHI、トヨタ自動車㈱、宇宙航空研究開発機構、㈱アストロスケール		
国際規格	JIS Q 9100:2016 & JIS Q 9001:2015		

2. PR事項

樹脂・ゴム成形加工

CFRP 試作

ADVANCED COMPOSITE TECHNICAL CENTER

世界に役立つ『軽い、強い、美しい』ものづくり

概要 株式会社UCHIDA @埼玉県
マネキン製造にて1968年に創業し炭素繊維強化プラスチック(CFRP)を用いた試作開発・多品種少量生産技術(航空・陸・空・宇宙と幅広い分野で培った技術力を活かして国内外に展開。2009年からはスタートアップやベンチャー企業との共創活動“Cross Innovation活動”を推進し新時代にモノづくり技術で貢献。

認証 航空宇宙部門 JIS Q9100/JIS Q9001 

特徴 ① 複合材製造に関わるONE-STOP
・幅広い製法に対応可能な環境設備の充実

② 試作開発に特化し生産品にも対応
・仕様の無い構想段階から技術営業・エンジニアによる対応で製品化を実現
・品質を重視し超短納期にも対応

③ 半世紀以上の実績・オーナー企業による柔軟さ
・長年幅広い分野で培った技術開発力
・外部資本の無い柔軟な意思決定により、スタートアップやベンチャー企業との共創 Cross Innovation活動を推進



設計・設計 製作 成形 二次加工 生産 塗装 試験 アフターサービス








3. 特記事項

- 2007年12月 JIS Q 9100/JIS Q 9001 認証取得 航空宇宙部門（認証番号：BSKA0105）

1. 企業概要

会社名	エイトリー工業 ^{コウキョウ} （株）	代表者名	代表取締役 稲見 保
事業内容	プラスチック製品の製造及び販売	窓口担当	代表取締役 稲見 保
主要製品	自動車部品・工業用部品のダクト及びホース類、家庭用品、インテリア関連	URL	http://www.eitori.com/
所在地	〒360-0115 埼玉県熊谷市成沢1171-1		
国内事業所	-		
海外事業所	-		
電話/FAX番号	048-536-5366/048-536-3830	E-mail	eitori@themis.ocn.ne.jp
資本金（万円）	3,000	設立年月	1972年12月
主要取引先	(株)千代田製作所、キョーラク（株）、(株)黒田製作所、(株)タイセイプラス、ムロオカ産業（株）、明和産業（株）、インガソール・ランド（株）		
国際規格	-	売上（万円）	33,900
		従業員数（人）	36

2. PR事項

『無限に広がるバリのないブロー成形の新分野』

当社は、自動車メーカー各社のブロー成形・プラスチック部品の製造販売を行っております。最新の技術取得、新商品開発に果敢に取り組み、信頼される商品づくり、お客様との関係を大切にし、その価値を共有していきます。

●3次元ブロー成形

当社の得意とする3次元ブロー成形はサクションブローです。この成形方法で成形しますと、例えばジャバラ製品の方向を自由にどちらの方向にも曲げる事が出来ます。その上、肉厚も安定しています。

安定した肉厚は、最初に射出成形と同様に金型を先に締めておきます。次にパリソンの射出をバキュームで引き込みます（このとき樹脂は金型にほとんど触れない為、樹脂温が下げられず樹脂縮みがほとんど無いために安定度が増します）。バキュームにて、射出された樹脂が規定のところまで引き出したところで、金型の上面と下面を閉じます。そしてエア、ブロー致します。その為にバリは一切噛む事なく、型開も無く安定した製品ができます。



3. 特記事項

- 現在、自動車部品の軽量化、コストダウンに寄与を目指して、耐熱性樹脂に依るエンジンルーム内の部品の研究、開発を行っています。

1. 企業概要

会社名	(株) グラファイトデザイン		代表者名	代表取締役社長 山田 拓郎	
事業内容	ゴルフクラブシャフトの製造・販売		窓口担当	営業部 越家・越澤	
主要製品	CFRP製ゴルフクラブシャフト（自社ブランド、OEMシャフト）、各種複合材料製パイプ成形品		URL	http://www.gd-inc.co.jp/	
所在地	〒368-0065 埼玉県秩父市太田2474-1				
国内事業所	-				
海外事業所	-				
電話/FAX番号	0494-62-2800/0494-62-5212		E-mail	graphite@gd-inc.co.jp	
資本金(万円)	58,961	設立年月	1989年8月	売上(万円)	254,291
主要取引先	ブリヂストンスポーツ(株)、住友ゴム工業(株)、Callaway Golf Company、TAYLORMADE GOLF CO.,LTD		従業員数(人)	124	
国際規格	-				

2. PR事項

複合材料の可能性を成形加工技術で広げ「新たな領域へ」

ゴルフシャフトで培った複合材料積層設計技術・パイプ成形加工技術を応用し、新たな切り口による革新技術を創造することで高付加価値な製品や技術をお客様に提供することを目指します。

コンポジット事業

高強度から高弾性率まで幅広い炭素繊維材料を所有し、CFRP（炭素繊維強化プラスチック）パイプに関するノウハウを持つ当社の特徴を活かし、カーボン繊維の可能性を広げています。



ゴルフシャフト事業

カーボン製ゴルフシャフトの製造・販売は、創業の原点であり、主力事業です。2002年には自社ブランド「Tour AD」を発売。市場で確かなブランドを築いています。



熱硬化性樹脂複合材料によるシートワインディング（S/W）成形体の新価値提案

【成形加工技術の特徴】

円形パイプの塑性加工による多角形、板形状など複合形状構造体（PAT 取得）



【期待される効果】

- ・曲げ、ねじり、疲労強度の向上
⇒積層板構造特有の端面剥離による強度低下の抑制
⇒分裂破壊の抑制
- ・成形品品質の安定性 ・生産性



3. 特記事項

- 試作開発から量産まで。高精度、多品種、小ロットにも対応

1. 企業概要

会社名	(株) サンワ製作所 <small>セイサクショ</small>	代表者名	代表取締役 村上 忠彦
		窓口担当	工場長 前田 栄治
事業内容	プラスチック板加工、3D造形、シルク印刷、ガラス板販売等	URL	http://www.sanwa-ss.com/
主要製品	FA機器・研究開発装置用部品、販促品(キーホルダー・定規など)、コックピット・パネル加工など		
所在地	〒331-0056 埼玉県さいたま市西区三条町19番地		
国内事業所	-		
海外事業所	-		
電話/FAX番号	048-620-7272/048-625-5522	E-mail	e.maeda@sanwa-ss.com
資本金(万円)	1,000	設立年月	1987年3月
主要取引先	旭化成テクノプラス、三光産業、東光高岳、東芝ライテック、日立造船、ファナック、三菱電機照明、他	売上(万円)	37,022
国際規格	-	従業員数(人)	18

2. PR事項

プラスチック板加工のワンストップサービス

- ・切削、接着組立、熱成形、鏡面加工、シルク印刷、ラミネート等プラスチックの色々な加工を提供しています。
- ・精密部品から看板、化粧パネル、3D造形及び2次加工に至るまで、幅広く承っております。
- ・常に挑戦するものを求めています。プラスチックの板加工のことなら何でもご相談ください。

切削/ABS(機械部品)



切削・シルク印刷/PMMA(サインプレート)



接着・切削・曲げ/PMMA(照明器具用セット)



切削・接着組立/PMMA(実験装置パーツ)



切削・接着組立/PMMA(試験管トレイ)



3D造形品
2次加工品



加工・製品例

活発な5S活動に支えられた
高い加工品質が自慢です。

曲げる、貼るといった人手の
かかる作業もお任せ下さい。

主要設備

3次元5軸制御レーザー加工



1850Wx3050Dx700H

スクリーン印刷機「カリバー」



2400Wx1200Dx40H

曲げ加工用セラミックヒーター



1750Wx390Dx450H

4軸NCルーター



1500Wx3200Dx100H

6×2軸NCルーター



2000Wx2000Dx100H

4軸NCルーター「RS-107」



540Wx610Dx20H

「Agilista-3100」



297Wx210Dx200H

3. 特記事項

- 開発試作などから量産まで。(1ヶ~数万ヶまで対応させていただきます) 更に、技術指導などもお受け致します。
- 様々な分野のお客様とお取引させて頂いております。(豊富な経験と実績より、様々なご提案をさせていただきます)

1. 企業概要

会社名	タイセイ 大成プラス（株）	代表者名	板橋 雅巳
事業内容	合成樹脂加工	窓口担当	営業推進部 津吹 紀之
主要製品	NMT（金属と樹脂の一体成形）、2色成形、スタンプ事業	URL	https://taiseiplas.jp/
所在地	〒103-0001 東京都中央区日本橋小伝馬町11番地9号	E-mail	n.tsubuki@taiseiplas.com
国内事業所	大阪市天王寺区：大阪出張所、群馬県太田市：太田事業所、埼玉県草加市：草加工場	売上（万円）	237,710
海外事業所	Taiseiplas Philippines, Inc	従業員数（人）	52
電話/FAX番号	03-6661-2422/3-6661-2437	設立年月	1982年5月
資本金（万円）	10,000	主要取引先	(株)シマノ、リンナイ(株)、双葉電子工業(株)、沖電気工業(株)、(株)DNPテクノパック、他
国際規格	ISO9001:2015（2003年6月取得）		

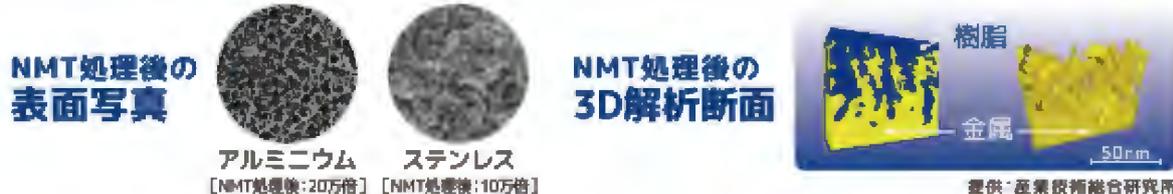
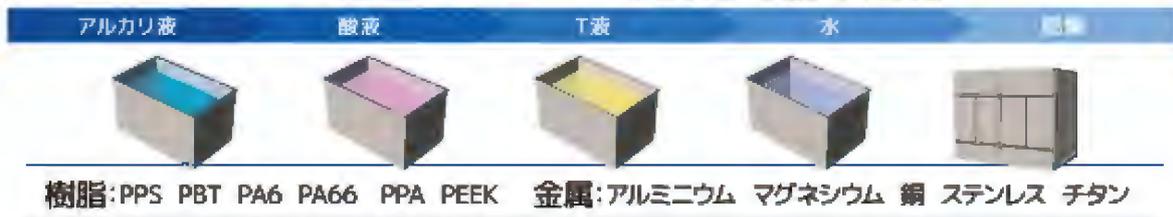
2. PR事項

[Nano Molding Technology] ナノ・モルディング・テクノロジー

「金属×樹脂」の接合 NMTのご紹介

NMTは薬液を用いて金属表面に微細で複雑な孔を開け、
インサート成形することでアンカー効果を生かして一体化する技術です。
樹脂/金属の一体接合がもたらすメリットとして、
特殊形状、高剛性、気密性、効率的な熱移動、軽量化などが挙げられます。

NMT処理のプロセスと接合可能な素材



気密試験データ

NMT技術で接合した「金属×樹脂」
一体化物の機密性能を評価しました。

■試験方法 ◆スニファー法（加圧法） ◆測定圧力：700kPa
試験片の片方から圧力をかけ、
反対面からのHeの漏れ量を測定

■試験形状
ISO19095
封止試験片
Type-D
Annex



金属	樹脂	BG 漏洩量(Pa・m ³ /S)	漏洩量(Pa・m ³ /S)
A1050	PPS	7.0 × 10 ⁻⁸	7.2 × 10 ⁻⁸
A1100	PPS	1.6 × 10 ⁻⁸	5.4 × 10 ⁻⁸

3. 特記事項

- 2017年9月 「経済産業大臣賞」受賞
- 2色成形、接合技術による製品実現をトータルサポート

1. 企業概要

会社名	トヨウジュシ 東洋樹脂（株）		代表者名	代表取締役社長 湯川 雅弘	
事業内容	プラスチック製品設計、成形加工		窓口担当	技術顧問 風間 均	
主要製品	特殊樹脂成型品（導電性、高フィラー、カーボンファイバー、スーパーエンブラ、熱硬化、BMC 等）				
所在地	〒355-0342 埼玉県比企郡ときがわ町玉川42				
国内事業所	埼玉工場：埼玉県比企郡ときがわ町、 新潟工場：新潟県南魚沼市五日町				
海外事業所	-				
電話/FAX番号	0493-65-2226/0493-65-2220		E-mail	toyo-om@toyojushi.co.jp	
資本金（万円）	9,700	設立年月	2019年1月	売上（万円）	70,000 従業員数（人） 60
主要取引先	ルネサスエレクトロニクス、三菱マテリアル、日本サーモスタット、ミネベアミツミ 他				
国際規格	ISO9001規格				

2. PR事項

ウエルド部の強度アップ！変形防止！「タフウエルド成形法」

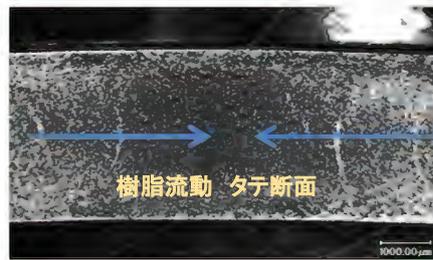
カーボンファイバー強化樹脂などの射出成型品に発生するウエルド強度低下を改善する！
LCPなどのファイバー強化樹脂成型品のウエルド部分の強度不足を解消！
フィラー強化樹脂のウエルドによる変形、表面凹凸を解消！

新射出成形技術「タフウエルド成形法」は、型内バルブにより樹脂の流動方向を反転させることで、ウエルド部分のフィラー配向を制御する技術です。樹脂接合部分を改良し、スキン層の多層化や樹脂に充填されたフィラーによる強度、外観の欠陥を解消します。

タフウエルド成形法



一般射出成形法



応用例

品名：グリップリング200φ
（微細部品、薄化半導体、フィルム基板等の熱処理工工程用）
材質：300℃耐熱LCP樹脂
特徴：シリコン粘着フィルム、ポリイミド粘着フィルムをLCPリングで保持、粘着固定した部品を半田リフロー炉で熱処理



<<特長>>

- (1)LCPなどのウエルド強度の低い分子構造を持つプラスチック成型品の強度アップ ⇒強度 約5倍 を実現
- (2)ガラス繊維、カーボンファイバー等、繊維補強樹脂の成型品のウエルド強度アップ ⇒強度 約3倍 を実現
- (3)ウエルド面の繊維配向、樹脂応力集中による変形、寸法変化の改善

3. 特記事項

- 製品形状の提案を致します。構想図、類似品からデザイン、材質などを弊社にて検討、図面化いたします。
- 金型製作、試作から量産まで一貫して対応いたします。

1. 企業概要

会社名	(株) 日新化成 <small>ニッシンカセイ</small>		代表者名	代表取締役社長 早川 聖人	
事業内容	超精密プラスチック成形技術		窓口担当	営業部 柳田 剛宏	
主要製品	一般成形品、精密インサート成形品、封止成形品、リードフレーム成形品、超精密樹脂成形部品		URL	https://www.nissinkasei.co.jp/	
所在地	〒331-0046 埼玉県さいたま市西区宮前町821				
国内事業所	本社工場（埼玉県）、宮城第一工場・第二工場（宮城県）、秋田工場（秋田県）				
海外事業所	-				
電話/FAX番号	048-624-8450/048-624-8404		E-mail	HPのお問い合わせフォームよりお願いします	
資本金（万円）	1,000	設立年月	1961年4月	売上（万円）	150,000
主要取引先	ニデックコンポーネッツ（株）、（株）フジクラ、安川電機（株）			従業員数（人）	80
国際規格	ISO9001 ISO14001				

2. PR事項

精密樹脂成形で“世界をリード”

当社は、昭和36年設立のプラスチック成形加工会社です。取引先は電気電子部品メーカー、自動車部品メーカー、医療機器メーカーなど幅広く、複雑形状の部品や寸法精度の厳しい部品及び異種材料の複合成形部品などで、お客様の高い評価を受けております。

＜スーパーエンブラ、熱硬化性樹脂で成形します＞

高性能樹脂でのインサート成形、リードフレーム成形、封止成形で豊富な実績があります。

＜超軽薄化が可能です＞

メタルリードフレームと樹脂との複合成形によるプラスチックパッケージで、様々な電子部品の超薄型化を実現しています。

＜厳しい寸法精度を歓迎します＞

精密成形の分野では世界トップレベルの技術を有し、サブミクロン精度が要求される光ファイバの多心系コネクタ用MTフェルールの数少ないメーカーとして認知されております。ミクロン精度の製品の生産実績も豊富です。

インサート成形品



小型・超精密成形部品



リードフレーム成形品



光通信用部品



封止成形品



MTフェルール

MPOコネクタ

3. 特記事項

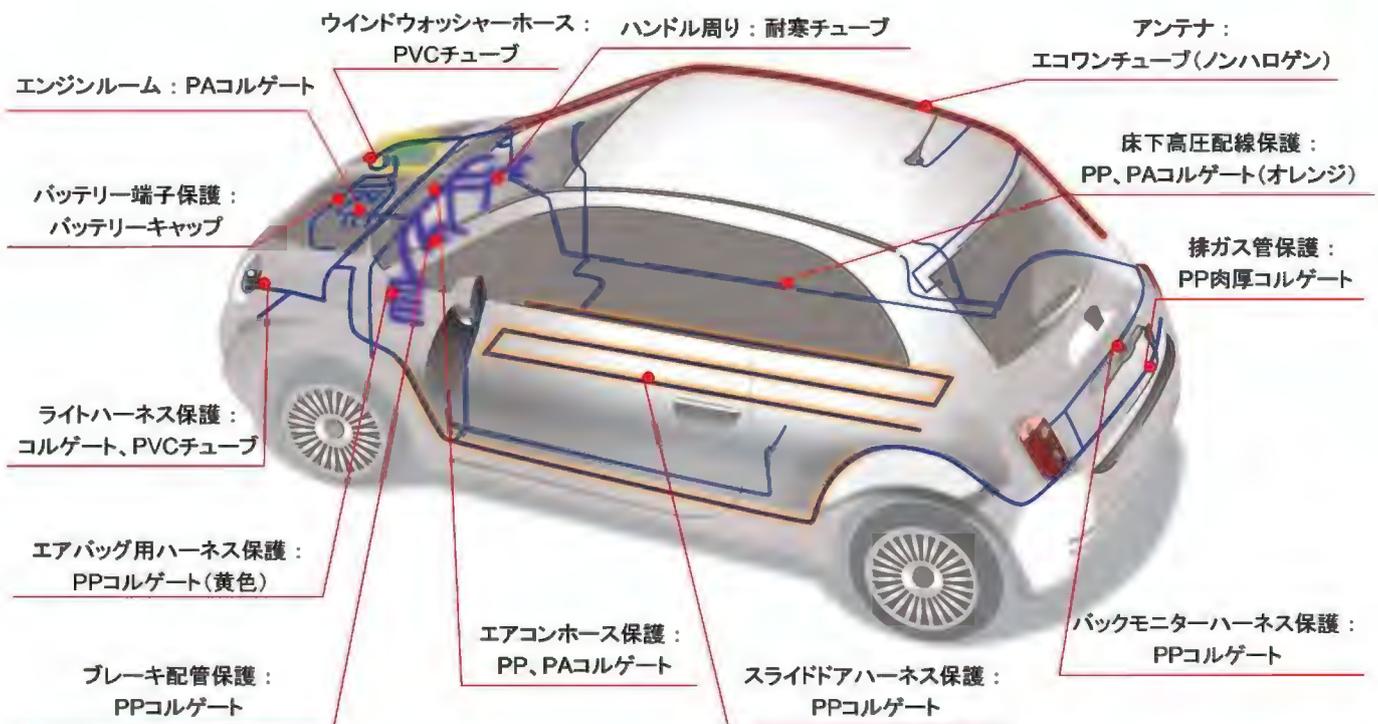
- さいたま市リーディングエッジ企業
- 成形材料や形状など、お客様の設計開発からお手伝いをいたします

1. 企業概要

会社名	(株) ニッセイエコ			代表者名	代表取締役	稲村 学	
事業内容	プラスチック製品の製造及び販売			窓口担当	代表取締役	稲村 学	
主要製品	押出成形品（コルゲートチューブ）、射出成型品（光通信関連部品）、ディップ成形品（キャップ）等						
所在地	〒252-0821 神奈川県藤沢市用田475						
国内事業所	栃木県那須塩原市						
海外事業所	中国（上海、惠州）、ベトナム（ハイフォン、ホーチミン、ハイズオン）、インドネシア（カラワン）、フィリピン（リパシティー）						
電話/FAX番号	0466-48-7572/0466-48-8177	E-mail	mb_inamura@nisseieco.co.jp				
資本金（万円）	5760	設立年月	1975年9月	売上（万円）	167000	従業員数（人）	68
主要取引先	住友電装、矢崎部品、古河as、フジクラ						
国際規格	ISO14001 ISO9001						

2. PR事項

成形技術の向上と新規事業への挑戦で、さらなる社会貢献を目指します。



「PP、PAコルゲート」

呼径：3φ～36φ
多彩なサイズ展開
スリットの有無
各色、防鼠、肉厚品



絶縁スリーブ、カブラカバー
保護キャップ
絶縁効果、グリップ性向上
防塵、幅広い汎用性

3. 特記事項

- 上記のほか、光ファイバーアクセサリを中心とした射出成型、酸素鼻孔カニューレの製造販売。
- 金型部門、機械部門、材料部門が、社内オールインワンシステムと、内製技術を支えています。

1. 企業概要

会社名	プラモ PLAMO (株)		代表者名	代表取締役 茂木 淳志
事業内容	プラスチック射出成形加工		窓口担当	菱田 智大
主要製品	プラスチック部品		URL	https://www.plamo-k.com/
所在地	〒367-0002 埼玉県本庄市仁手279		E-mail	a.motegi@plamo-k.com
国内事業所	〒372-0827 群馬県伊勢崎市八斗島町892-2		資本金(万円)	1,000
海外事業所	-		設立年月	1961年7月
電話/FAX番号	0495-22-5056 / 0495-22-5060		売上(万円)	24,500
従業員数(人)	18		従業員数(人)	18
主要取引先	NTN、愛知時計電機、オリンパス、LIXIL、モリタ東京製作所、アコマ医科工業 他			
国際規格	ISO9001:2015			

2. PR事項

高精度・高強度の樹脂成形品を得意としております



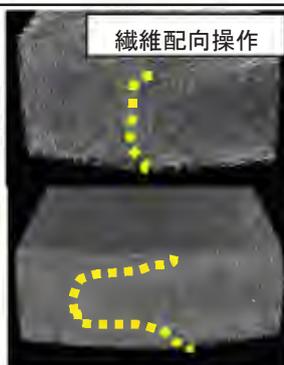
ボイドレス成形・IMP 工法

独自の射出圧縮成形「IMP工法」により POM 厚肉成形品等のしつこいボイドを抑えます。

- ・繰り返し衝撃を受ける部品への強度向上
- ・個体差による強度不安定の解消

「採用事例」

ショックアブソーバーロッドのキャップ



ウェルド強度改善成形・IMM 工法

独自の射出圧縮技術「IMM工法」にて、繊維強化樹脂の配向を制御してウェルドラインを改善します。

- ・ウェルドラインの強度低下を改善

「採用事例」

ベアリング保持器



難加工の射出成形への対応が可能です

PPSU・PEEK 等のスーパーエンプラ樹脂成形や、ネジ抜き金型等の複雑形状を得意としております。



射出圧縮成形によるブロックをご提供します

指定グレード材料を 25kg より樹脂ブロック化しご提供します。短納期・小ロット・低価格が利点です。

- ・量産を想定した材料グレードで製品評価や試作検証を行いたいニーズにお応えいたします。

3. 特記事項

- 学会発表多数：プラスチック成形加工学会主催「技術進歩賞」2017年受賞

1. 企業概要

会社名	ホクカンコウギョウ 北関工業（株）	代表者名	代表取締役会長兼社長 鈴木 嘉子
事業内容	強化プラスチック（FRP）成形品製造販売	窓口担当	専務取締役 松野 裕一
主要製品	強化プラスチック（FRP）成形品（鉄道車両・航空機・医療機器・住設等）	URL	http://www.hokkan-kogyo.co.jp/
所在地	〒340-0031 本社：埼玉県草加市新里町1082	E-mail	saitama@hokkan-kogyo.co.jp
国内事業所	茨城工場：茨城県笠間市鯉淵6169	設立年月	1968年1月
海外事業所	フィリピン工場（クラーク経済特区）	売上（万円）	85,000
電話/FAX番号	048-927-4398/048-928-1374	従業員数（人）	100
資本金（万円）	7,000	主要取引先	キャノンメディカルシステムズ（株）、（株）ブリヂストン、（株）パプコ、（株）日立製作所、（株）ジャムコ
国際規格	ISO9001		クリナップ（株）、いすゞ車体（株）、（株）日立ハイテクノロジーズ、（株）東京精密ほか

2. PR事項

『技術力(1級技能士)がつくりあげた製品』 航空・宇宙から家庭まであらゆるFRP製品製造



昭和42年創業以来、無限の可能性を持つ強化プラスチック（FRP）製造を主体に熱可塑インジェクション等、より優れた製品を顧客第一で提供して参りました。当社の特徴は、ものづくりのエキスパート1級技能士達が中心になりISOを取得しております。提案型創造企業として、あらゆる成形法を駆使、設計・型・製品・施工まで一貫した生産体制で、最高の品質と納期厳守で、お客様の絶大な信頼を大切に、社会に貢献しております。

無限の世界FRPは強化材の各種（カーボン・アラミド・ガラス等）と樹脂の各種（エポキシ・フェノール・ポリエステル等）との組み合わせ及び成形法の選択により製造されます。半世紀の歴史が培った1級技能士の技術力が最適の品質・組み合わせを提供致します。



FRPの特徴である軽量化・高強度・耐蝕性・耐侯性・デザイン性を最大限生かし、環境に配慮したあらゆる製品開発に挑戦し続けております。

3. 特記事項

- 試作開発から量産まで。高精度、多品種、小ロットにも対応

1. 企業概要

会社名	ワエストロ（株）		代表者名	古屋 瑞起
事業内容	ウレタンRIM成形		窓口担当	同上
主要製品	ウレタン成形（材料開発、試作開発、生産技術コンサル、量産、技術移管、型・設備の設計&製造）		URL	https://waestro.jp
所在地	〒360-0833 埼玉県熊谷市広瀬1138-1			
国内事業所	R&D・少量生産拠点：埼玉県熊谷市 中量～大量・大型生産拠点：群馬県邑楽郡			
海外事業所	インドネシアにて設立準備中（2025年春～夏稼働予定）			
電話/FAX番号	048-527-1181/048-611-8688		E-mail	info@waestro.jp
資本金（万円）	1,000	設立年月	2018年10月	売上（万円） 非公開 従業員数（人） 3
主要取引先	モビリティ（メーカー、ティア1等）、住宅設備、医療機器、ロボティクス、産業機械、他 ※名称非公開			
国際規格				

2. PR事項

モビリティで分野の開発で培った生産技術と開発力、そして複数の保有特許技術をベースに、低投資で多品種少量生産を可能にした革新的ウレタンRIM成形で、様々な分野での課題解決や製品開発を実現



低投資&多品種少量生産を可能に 後工程を大幅削減&型メンテ不要 ウレタン成形品にメッキを実現
 特許技術「三次元加飾製法」 特許技術「離型剤レス製法」 特許技術「ウレタンメッキ」



3. 特記事項

硬いものから柔らかいものまで、ウレタンの持つメリットを最大限活かし、他のプラスチック樹脂や素材では実現できない付加価値をお客様のニーズに合わせてご提案します。※ゼロベースからの開発も大歓迎！

【ウレタン×ワエストロの技術ならこんなことが可能です】薄肉化(T0.5mm～)、軽量化(発泡による軽量化)、高断熱化(発泡による断熱特性の向上)、高剛性化(ウレタンウレア材を用いた高剛性化と同時に耐熱性UP)、吸音&消音(発泡による吸音または消音性能の付与)、金型費削減(内圧が低いためアルミ型でOK)、他素材からの樹脂化、現行RIM成形の生産コスト削減、オーダーメイド型材料開発(自社でブレンド)、バイオマス・透明材料 等

樹脂・ゴム成形加工

1. 企業概要

会社名	(株) <small>アオキカガクケンキュウシヨ</small> 青木科学研究所	代表者名	代表取締役 青木 麻美
事業内容	潤滑油の製造・販売	窓口担当	研究開発部 清水 俊明
主要製品	ダイカスト用油性離型剤・水溶性離型剤、自動車用エンジン油	URL	http://lubrolene.co.jp/
所在地	〒106-6134 東京都港区六本木6-10-1 六本木ヒルズ森ビル34F（本社） 〒367-0117 埼玉県児玉郡美里町白石620（工場・研究所）		
国内事業所	東京都港区六本木（本社）、埼玉県児玉郡美里町白石（工場）、愛知県豊田市若林西町（営業所）		
海外事業所	-		
電話/FAX番号	0495-76-4311/0495-76-4343（工場）	E-mail	t_shimizu@lubrolene.co.jp
資本金（万円）	4,000	設立年月	1927年4月
主要取引先	トヨタ、日産、ホンダ、三菱、リョービ、アイシン精機 等	売上（万円）	111,000
国際規格	-	従業員数（人）	19

2. PR事項

『DPFのデポジット除去専用クリーナー』

スーパーディーゼルクリーナー（SDC）はディーゼル車の燃料タンクに注油するだけでディーゼル粒子状物質減少装置（DPF）に付着したデポジットと燃料噴射インジェクターを同時に洗浄することができエンジン燃焼効率を向上 燃費の改善 白煙低減 等の効果により本来のエンジン状態に近づけます。

◆◆スーパーディーゼルクリーナー◆◆

DPFに付着したデポジットの改善

- ・DPFデポジット除去
- ・インジェクターの洗浄

フィルターに付着したデポジットはSDC注油により従来より燃えやすくなった煤と共に燃焼し剥がれ落ち目詰まりが解消される。



注油前 注油後500km 注油後1070km ※2本目注油後570km走行

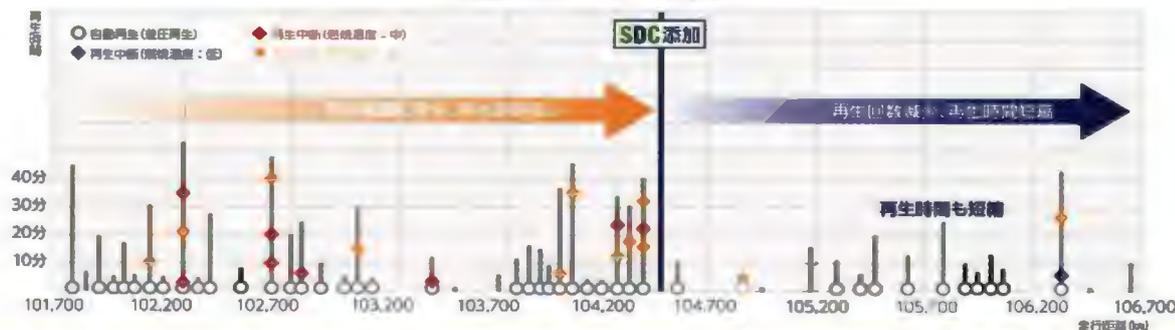
再生インターバルの改善

インジェクターの改善

燃費改善

DPFに詰まった煤を燃やして排除することを再生という。センサーで煤量を監視して多くなると自動的に再生を行います。SDC注油により煤が溜まりにくくなり再生回数が減少し再生時間の短縮等の改善につながる。

【再生インターバルの推移】



3. 特記事項

- 技術：モータースポーツから工業用ダイカストまで世界トップレベルのオイルテクノロジー
- 開発実績：次世代原液塗布型油性離型剤（ルブローレンWF Rシリーズ）
- 表彰：ものづくり日本大賞経済産業大臣賞 彩の国産業技術大賞 環境賞等を受賞

潤滑剤

1. 企業概要

会社名	KGK <small>キョウドウギケンカガク</small> 共同技研化学 (株)	代表者名	濱野 尚吉
事業内容	両面テープ等多機能膜の製造・販売	窓口担当	濱野 尚
主要製品	分子勾配膜両面テープ、メーカーリングル、液晶ポリマーフィルム、養生テープ、防水・気密材	URL	https://www.kgk-tape.co.jp/index.html/
所在地	〒359-0011 埼玉県所沢市南永井940		
国内事業所	埼玉県志木市事業所、群馬県富岡市工場		
海外事業所	-		
電話/FAX番号	04-2944-5151/04-2944-1396	E-mail	info-k@kgk-tape.co.jp
資本金(万円)	5,000	設立年月	1979年10月
主要取引先	住化プラスチック、LIXIL、コニシ、クリナップ、トヨタ自動車、本田技研工業	売上(万円)	240,000
国際規格	ISO9001 ECO ACTION21	従業員数(人)	80

2. PR事項

5G(コネクテッドカー・IoT)向けFPC基板材料 液晶ポリマー(LCP)フィルム「SAR25C12」

低誘電、低誘電正接といった優れた電気特性に加え、低吸水性や耐熱、成形性も兼ね備えるLCPは高速通信に欠かせない樹脂材料。流動方向の線膨張率は金属並みで、フレキシブルプリント基板(FPC)用途では銅箔との相性に優れ、次世代高速通信5Gや車のミリ波レーダー用のアンテナ等のFPC用途が見込まれている。

当社は、独自の成膜技術で、LCPの特徴である熔融状態で配向する性質を除去するため、熔融成形ではなく溶液キャスト法(溶媒を用いた成形)を用いた技術で難しいと言われていたフィルム化を実現しました!

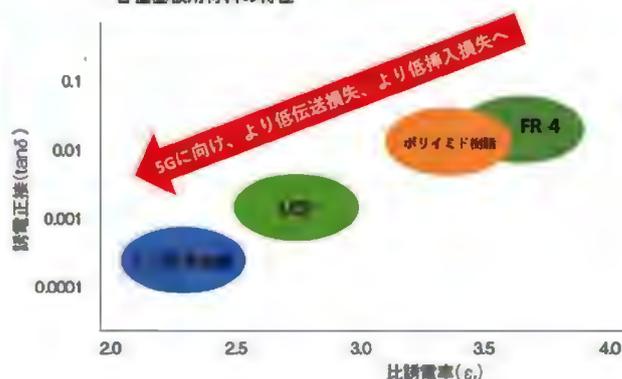
液晶ポリマーフィルム「SAR25C12」

液晶ポリマーフィルム「SAR25C12」構成



FCCL configuration ^①	Relative permittivity (1MHz) ^②
Polyimide ^③	3.3 ^④
Epoxy adhesive ^⑤	3.5~5.0 ^⑥
LCP ^⑦	≤ 3.0 ^⑧

各種基板用材料の特性



<<特徴>>

- ・低誘電特性を有するLCPを5G向けFPCの絶縁材として使用。既存品より30%以上低い誘電特性を有する。
- ・銅箔上で成膜することで接着剤を必要とせず、ダイレクトコーティング法により従来の2倍強固に接着。

3. 特記事項

- 試作開発から量産まで。多品種、小ロットにも対応。
- 文部科学省の科学技術賞(技術部門)を受賞。
- 3年連続発明大賞(考案功労賞)受賞。

1. 企業概要

会社名	(株) ^{エーピーアイ} A.P.I	代表者名	代表取締役 秋川 史朗
事業内容	化成品シートのプレス及びレーザ加工	窓口担当	代表取締役 秋川 史朗
主要製品	絶縁フィルム、粘着テープ、金属箔、発泡体等のプレス加工部品	URL	http://www.apigwe.com/
所在地	〒338-0823 埼玉県さいたま市桜区栄和2-14-5		
国内事業所	本社 (大阪市) 八尾工場 (八尾市) 奈良工場 (奈良市)		
海外事業所	中国		
電話/FAX番号	048-764-8225/048-764-8386	E-mail	gwj.1@apigwe.com
資本金(万円)	2,500	設立年月	1975年11月
主要取引先	自動車部品メーカー様、家電メーカー様他	売上(万円)	-
国際規格	ISO9001:2015 ISO14001:2015	従業員数(人)	60

2. PR事項

『最新のプレス加工機、レーザ加工機を併用した化成品精密加工』

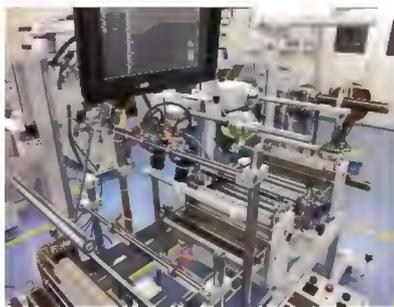
【自社のPR】

A.P.Iでは材料のスリット加工、ラミネート加工、プレス加工、検査、梱包まで社内で一貫して対応できる仕組みを構築しております。更に技術開発等にも力を入れており、お客様と共同で新しい分野にチャレンジし続けております。また、中国にも生産拠点があり、お客様の要望に合わせて生産・納品することが可能です。

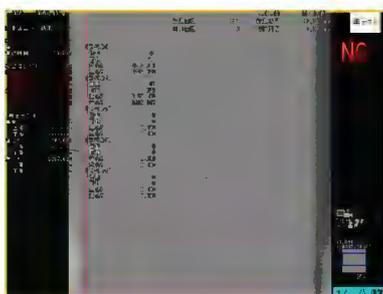
【弊社の特徴】

1. 画像検査機・・・高性能ラインスキャンカメラによりキズ、異物等のインライン検知が可能(自社オリジナル)
2. カメラ付きプレス機・・・ターゲットを基準とし縦、横、左右方向にアライメントすることで高精度の加工を実現
3. レーザ加工機(ロール加工対応型)・・・型なしでロールの連続加工、印刷品、積層構造部品の加工が可能

【設備及び例】



画像検査機



画像検査(検査画像例)



カメラ付プレス機



カメラ付プレス(加工品例)



レーザ加工機



IoT機器(PowerAndon)

3. 特記事項

- ロール材料幅450mmまで対応の連続プレス機を導入
- 生産のレベルアップを図るためIoT機器の積極導入

1. 企業概要

会社名	ミツイスミトモキンゾクコウザンシンドウ 三井住友金属鉱山伸銅 (株)	代表者名	代表取締役社長 大山 正紀
事業内容	伸銅品及び亜鉛品の板条製造・販売	窓口担当	加工品営業課 池田 和雄
主要製品	黄銅条、銅合金条、銅条、圧延銅箔、自動車用ヒューズ素材、亜鉛防食材料	URL	http://www.msmbc.com
所在地	〒362-0017 埼玉県上尾市二ツ宮651-1	E-mail	zap@msmbc.com
国内事業所	本社・上尾工場、三重工場、営業部 (東京)、名古屋支店	資本金 (万円)	425,000
海外事業所	-	設立年月	2010/7
電話/FAX番号	048-774-8801 / 048-772-1882	売上 (万円)	6,088,200
主要取引先	住友電装、矢崎総業、タイコーエレクトロニクス、パナソニック、デンソー、太平洋精工	従業員数 (人)	468
国際規格	ISO9001 ISO14001 ISO18001		

2. PR事項

“貼る亜鉛めっき” 亜鉛防食材料「ZAPテープ/シール」

亜鉛による犠牲防食作用と被覆防食性能を持ち合わせた防食材料で異種金属腐食対策にも効果あり。自動車分野から一般構造物、屋外建築物まで幅広い用途で実績あり。

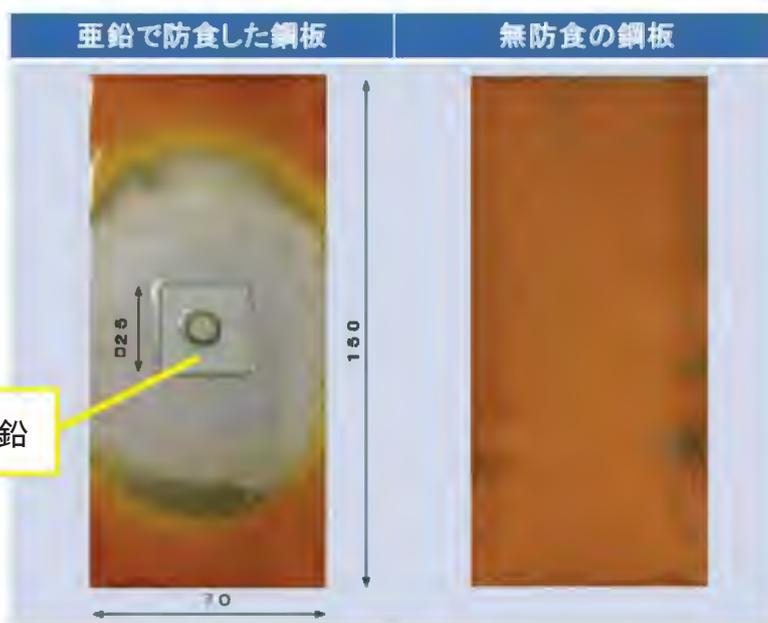
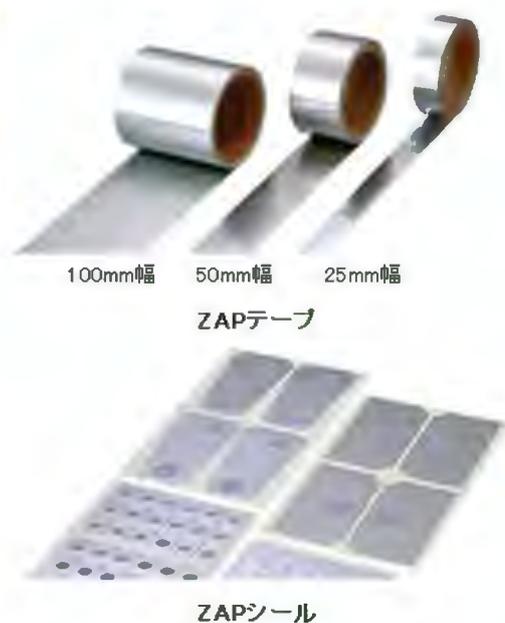
1. 製品

0.1mmの亜鉛箔と導電性を持たせた粘着材で構成された亜鉛めっき同等の性能を実現した金属テープ

2. 亜鉛の防食効果

亜鉛の犠牲防食作用により鋼材の腐食進行を抑えている

【条件】水道水浸漬 ※水分を介して一定範囲まで効果が及んでいる



3. 用途例

鋼材素地どうしの接触部にZAPシールを挟み込むことで、異種金属腐食及び隙間腐食への対策



3. 特記事項

- 「ZAP」は三井金属鉱業株式会社の登録商標です (第4980705号)
- 「亜鉛防食材料」としてNETISに登録されております。 番号：KT-180033-VE

1. 企業概要

会社名	セキネシール工業 ^{コウギョウ} （株）		代表者名	代表取締役社長 関根 俊直	
事業内容	特殊機能紙の製造、販売		窓口担当	営業技術部門 大塚 敦史	
主要製品	断熱材、放熱材、絶縁材、難燃材、ガスケット材（シスコメタル、スチールベスト、ビーターシート、オイルシート、リサイクルシート）		URL	http://www.sekineseal.co.jp/	
所在地	〒355-0323 埼玉県比企郡小川町下里1503				
国内事業所	埼玉県比企郡小川町				
海外事業所	-				
電話/FAX番号	0493-72-4301/0493-73-2749		E-mail	otsuka@sekineseal.co.jp	
資本金（万円）	3,036	設立年月	1962年1月	売上（万円）	100,000
				従業員数（人）	52
主要取引先	石川ガスケット（株）、エヌイーシール（株）、NOK（株）、国産部品工業（株）、 （有）コマイパッキングサービス、日本パッキング工業（株）、（株）福田工業、ユーサンガスケット（株）				
国際規格	ISO9001				

2. PR事項

『新しい価値を”和紙の技術で”をモットーに、様々な特殊機能紙を開発・生産』

当社は、自動車部品、産業機械などに使用されるガスケット部品用のオイルシートやビーターシート等を主要製品とした特殊機能紙メーカーです。その他、断熱材、吸音材、絶縁材、難燃材などの取り扱いもごさいます。



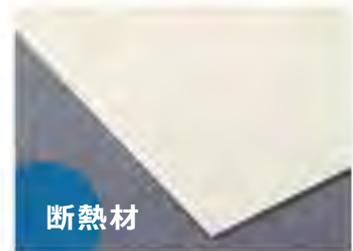
ガスケット材

◆ 当社のコア技術

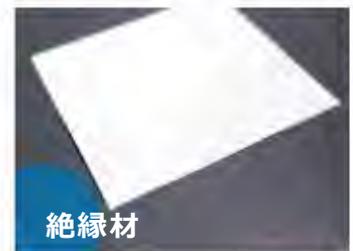
配合技術



抄紙技術



断熱材



絶縁材

配合・抄紙の他にも目的に合わせ、多様な加工が可能です



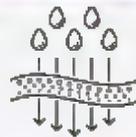
▶ 熱ロール

- ・高温ロールにシートを通す加工
- ・高密度化



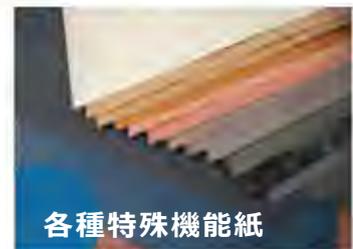
▶ 接着・圧着

- ・ステンレスなどの異種材料を接合
- ・高い強度を付与



▶ 含浸

- ・紙にゼラチンやゴムを含浸処理



各種特殊機能紙

3. 特記事項

- ガスケット以外にも、断熱・放熱・絶縁・防音・難燃の材料など様々な特殊機能紙を揃えております。
- リサイクルシート（BSジョイントシート、シスコメタル）は、お客様のご好評をいただいております。
- 求める機能・性能に合わせた開発対応も可能ですのでご相談下さい。

1. 企業概要

会社名	チヨダ 千代田パッキング（株）	代表者名	代表取締役 村田 謙司
事業内容	プレス加工によるパッキング・ガスケット製造	窓口担当	取締役工場長 稲見 正浩
主要製品	自動車エンジン用パッキング・ガスケット	URL	https://www.chiyodapacking.com/
所在地	〒339-0021 埼玉県さいたま市岩槻区末田1949番地	E-mail	Info@chiyoda-packing.co.jp
国内事業所	東京都文京区、埼玉県八潮市	売上（万円）	30,000
海外事業所	-	従業員数（人）	33
電話/FAX番号	048-798-0324/048-798-2968	設立年月	1954年4月
資本金（万円）	1500	主要取引先	石川ガスケット、明治産業、永柳工業 他
国際規格	ISO9001-2015		

2. PR事項

【主要製品】

〔自動車用パッキング〕



〔自動車用ガスケット〕



【製造装置等】

〔スクリーン印刷〕



〔自動カシメ装置〕



3. 特記事項

- 受託生産を主として自動車品はもとより。小ロット、多品種試作から量産まで製品づくりに対応致します。
- 薄物素材のビク型（木型）プレス加工に強みがあり、接着・スクリーン印刷・キット梱包等を付加したご要望にお答えできます。

1. 企業概要

会社名	イシズエデンセン 礎電線（株）	代表者名	代表取締役社長 田中 友則
事業内容	エナメル焼付線の製造	窓口担当	営業企画部 小谷野 賢介
主要製品	平角線・リッツ線（リッツ線関連商品）・各種焼付線（単皮膜線、自己融着線）	URL	http://www.ishizuedensen.com/
所在地	〒342-0013 埼玉県吉川市大字吉屋718	E-mail	koyano@ishizuedensen.com
国内事業所	-	売上（万円）	100,000
海外事業所	-	従業員数（人）	42
電話/FAX番号	048-982-8361/048-982-8367	設立年月	1960年12月
資本金（万円）	1,000	主要取引先	-
国際規格	ISO9001:2015		

2. PR事項

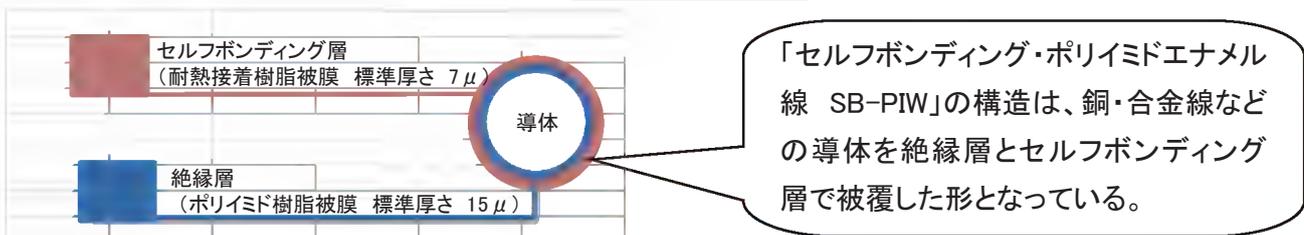
接着力の高温保持性アップ！～新型エナメル線を開発～

接着力の高温保持性に優れた「セルフボンディング・ポリイミドエナメル線SB-PIW」の製品化に成功！

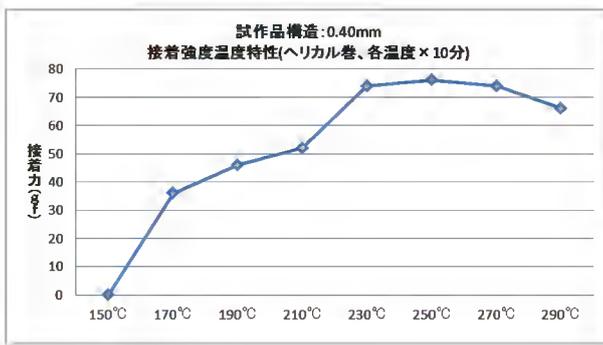
<特性>

ポリイミドエナメル線の耐熱性を損なわずに、しかも180℃で接着ができ、その接着力は250℃まで良く保持されるなど、接着力の高温保持性に優れた製品化を実現したものである。接着力の高温保持性に優れた耐熱セルフボンディング・ポリイミド線グレードとなっている。

<SB-PIW 構造>



<接着強度温度特性・接着保持力温度特性 グラフ>



高温下での接着保持力（一次接着：ヘリカル巻、180℃×10分）					
接着保持力温度特性（各温度×10分）					
周囲温度	170℃	180℃	190℃	200℃	210℃
接着力(gf)	○	○	○	○	○
	220℃	230℃	240℃	250℃	260℃
	○	○	○	○	×

多重塗装エナメル線として用いる場合、接着用樹脂組成分として適切な素材が少なく、組み合わせる樹脂組成物によっては、ポリイミドエナメル線が持っている高い耐熱性を損なう難点があった。これまででもポリイミド系樹脂組成物を接着層に用いたセルフボンディングエナメル線は報告されているが、接着に 240℃以上の高温で加熱する必要があり、広く利用されるまでには至っていない。今回開発した製品は、こうした課題をクリアしており今後、多岐にわたるニーズが期待できる。

3. 特記事項

- 弊社のマグネットワイヤには下記の特徴があります。
 導体径・仕上径の寸法が正確であり、豊富なラインナップを取り揃えている為、様々な顧客ニーズに対応可能である。
 また、少ロットから大ロットまでそれぞれの生産に適した機械を多数用意している為、幅広いロットでの受注生産が可能である。

1. 企業概要

会社名	(株) オキナヤ		代表者名	代表取締役社長 藤間 太郎	
事業内容	電気・電子機器の販売		窓口担当	EVシステム部 角森 豊	
主要製品	電動車両用モータ、コントローラ、周辺機器、セッティングサポート		URL	http://www.okinaya.co.jp/	
所在地	〒360-0114 埼玉県熊谷市江南中央 2-17-1				
国内事業所	埼玉県熊谷市、埼玉県さいたま市、埼玉県深谷市、群馬県高崎市、長野県須坂市				
海外事業所	中国（上海）				
電話/FAX番号	048-539-3366/048-539-1166		E-mail	ev-group@okinaya.co.jp	
資本金（万円）	8,100	設立年月	1947年	売上（万円）	834,400
主要取引先	三井精機工業、本田技研工業、ヤマハ発動機、シチズンマシナリー、新電元工業、他		従業員数（人）	144	
国際規格	ISO9001:2015				

2. PR事項

『 電動化の裾野を広げる活動を推進しています！ 』

当社では、「車載用汎用モータコントローラ(SEVCON)」を中心に、車両の電動化に必要な各種モータや電動アクチュエータなど関連部品を、調達・販売しています。モビリティ・建機・農機・特装車・発電機などをはじめとする各分野での電動化についてトータルサポート致します。

主な取扱いメーカー



モータベンチ



負荷モータのブレーキにより供試モータの能力を確認するための試験設備です。この設備でコントローラのモータセッティングを実施することができます。その他用途向けに、受託試験や設備貸出も可能です。

3. 特記事項

- 試作試験から量産に向けてのテストまで、小口対応も可能です。
- 上記以外にも取扱い製品がございます。電動化の各種ご相談をお待ちしております。

1. 企業概要

会社名	(株) ジーエーティー		代表者名	取締役 金成 宏
事業内容	ワイヤーハーネス製造、操作パネル製造		窓口担当	営業部
主要製品	競技車用ワイヤーハーネス、医療機器操作パネル、業務用照明機器 等			
所在地	〒359-0021 埼玉県所沢市東所沢4-11-11			
国内事業所	-			
海外事業所	-			
電話/FAX番号	04-2946-8585/04-2945-1555	E-mail	info@gat.ne.jp	
資本金(万円)	2,000	設立年月	1994年6月	売上(万円) 101,200 従業員数(人) 67
主要取引先	本田技術研究所、トヨタカスタマイズ&デブロップメント、日産自動車、キャノンメディカルシステムズ、DTSインサイト、ピジョン他			

2. PR事項

高性能ワイヤーハーネスはお任せ下さい！

レース用車載ハーネスからセンサ・計測用、制御用等、各種ワイヤーハーネス及びユニット製作設計から部材調達、完成、検査まで全ての工程をご提供いたします。

<ワイヤーハーネス>



■業種

モータースポーツ用ワイヤーハーネス・電装品の組立製造、各種製品開発設計の支援業

■内容

当社は、レースカテゴリー中の最高峰となるF1(4輪)、MotoGP(2輪)クラス等、過酷な条件下で使用される車両向けのワイヤーハーネスを製造しています。また、それら製品の仕様決定に際し、時々要望に応じた提案業務等も行っています。

これらレース車両は毎年仕様が変わる他、レースシーズン中にも急遽の仕様変更等が頻繁に行われており、それらに迅速な対応を行いつつ、品質維持、ご要望納期厳守を目標に、日々の活動を行っております。

<制御ユニット、各種製品開発>



各種制御ユニットのデザイン立ち上げから構造検討、各種製品開発支援、さらに製造組立まで一貫した技術支援サービスを提供しています。



3. 特記事項

- モータースポーツ向けハーネス製造において国内最大手です
- 豊富な海外調達力を有しており、TE connectivity DEUTSCH AUTOSPORT コネクタの正規販売店です
- 製品開発設計部門は豊富な開発経験を基に、各種製品開発、治具等の設計も行っております

1. 企業概要

会社名	(株) タイツウ		代表者名	代表取締役 谷口 一成
事業内容	フィルムコンデンサ製造・販売		窓口担当	営業部 佐藤・桑嶋・菅沼
主要製品	フィルムコンデンサ（専業メーカー）		URL	http://www.taitso.co.jp/
所在地	〒211-0025 神奈川県川崎市中原区木月2-23-20			
国内事業所	昭和電機（株）（埼玉県深谷市）、茨城大宮工場（茨城県常陸大宮市）、TAMC（株）（栃木県真岡市）			
海外事業所	マレーシア、台湾、アメリカ、上海			
電話/FAX番号	044（433）3411/044（433）3417	E-mail	n_suganuma@taitso.co.jp	
資本金（万円）	9,500	設立年月	1951年5月	売上（万円） 374,665 従業員数（人） 65
主要取引先	デンソー・TDK・日本電産モビリティ・パナソニック・矢崎部品・日立AMS 他			
国際規格	ISO9001 ISO14001			

2. PR事項

タイツウ EV/HEV 車載用 カスタムフィルムコンデンサ

高品質・高信頼性の求められる車載EV・HEVの分野では、フィルムコンデンサが多く採用されています。弊社はこれまで、お客様のご要望に合った様々なカスタムコンデンサを多様な工場で製造・提供してきた実績があります。

【タイツウ車載用 フィルムコンデンサ 使用例】



【フィルムコンデンサの特徴】

- ・長寿命部品です（電解コンデンサ対比）。
- ・低電圧から高電圧まで幅広い電圧及び静電容量に対応しています。
- ・低損失、高絶縁、周波数特性に優れます。
- ・自己回復機能を備えており、安全性に優れます。

3. 特記事項

- 設計・試作から量産まで、カスタム仕様に対応
- 様々なバリエーション品の製造が可能（ケース、樹脂外装、モジュール品）

1. 企業概要

会社名	(株) ^{タカナワセイサクショ} 高輪製作所		代表者名	代表取締役 長田 憲一郎
事業内容	小型モータの製造、販売		窓口担当	代表取締役 長田 憲一郎
主要製品	小型モータ、送風機、ギヤードモータ、各種ファン		URL	https://takanawa-mfg.co.jp
所在地	〒364-0002 埼玉県北本市宮内6-271（本社）			
国内事業所	埼玉県加須市戸室116-1（騎西工場）			
海外事業所	-			
電話/FAX番号	048-592-2881/048-592-1481	E-mail	osada@takanawa-mfg.co.jp	
資本金（万円）	6,600	設立年月	1951年6月	売上（万円） 50,000 従業員数（人） 40
主要取引先	(株) イワキ、荏原実業（株）、(株) 長府製作所、小池酸素工業（株）、共栄通信工業（株）			
国際規格	他			

2. PR事項

『タカナワはモータの手引書です』

主な用途

事務機器、医療機器、理化学機器、娯楽機器、冷暖房機器、換気装置、音響機器など小型モータのあらゆる分野に製品を提供しております。

シロッコファンモータ BF70B/CV-16P



仕様
 電圧: 100V
 電流: 0.31/0.28A (50Hz/60Hz)
 最大風量: 1.05/1.05 m³/min
 最大静圧: 71.4/92.1 Pa
 重量: 880g

用途: 暖房機、給湯器、厨房機器、クリーンルーム
 また、ダクト送風や機器の冷却等に適しています。



電気・電子部品

多品種小ロット生産

設計から製作までお客様のご要望にお応えします。

信頼された品質のモータをお届けします。
 RoHS 指令に対応した環境にやさしい製品



小型モータでお困りのことがございましたら、お気軽にご相談ください。

3. 特記事項

- モータにはいろいろな種類があり、カタログなどの資料を見ただけでは自分が設計している製品にどのようなモータを選択したら良いのか迷ってしまいます。タカナワは『モータの手引書』です。ユーザーの個別ニーズを把握した上で最適なモータをお届けします。

1. 企業概要

会社名	ニッポン 日本コントロール工業（株） コウギョウ	代表者名	代表取締役 中村 覚
事業内容	電磁ポンプの製造販売	窓口担当	営業部 中村 修
主要製品	電磁ポンプ 電磁弁	URL	http://www.nipcon.co.jp/
所在地	〒350-0214 埼玉県坂戸市千代田5-1-16		
国内事業所	東久留米工場 東京都東久留米市	柏崎工場	新潟県柏崎市
海外事業所	韓国コントロール工業 韓国（平澤市）		
電話/FAX番号	049-283-7711/049-283-7717	E-mail	o-nakamura@nipcon.co.jp
資本金（万円）	5,200	設立年月	1967年
主要取引先	石油給湯器メーカー	売上（万円）	160,000
国際規格	ISO9001	従業員数（人）	110

2. PR事項

～ 背圧など外乱の変動に対して、吐き出し流量の変化が少ない～

定容積形電磁ポンプ CCPP-05型

背圧の変動に対して、
吐出流量の変化が少なく
各種流体に対応

使用流体>
灯油
軽油
水
一部薬液など

使用用途>
燃料電池（改質水用）
SCR装置（尿素水用）
DPF装置（軽油用）
など



定容積形電磁ポンプは、プランジャ・ピストンの往復する距離（ストローク長）を構造により規制することによって、一定の容積変化が繰り返され、背圧変動などの外乱影響を受け難い特徴をもっています。

～ さまざまな用途向けに開発された 製品ラインナップ ～

小型インライン形設計
流体の移送用途に対応

使用流体>
水
一部薬液など

使用用途>
医療機器（洗浄液）
恒温槽（水移送）
封入機（水移送）
など



電磁弁・調圧機能を内蔵
石油燃焼機器（ノズル噴霧）のほか
オイル循環用途にも対応

使用流体>
灯油
軽油
A重油など

使用用途>
石油給湯器
石油バーナ
石油ヒータ
米麦乾燥機 など



小型インライン形設計
オリフィス径φ2.8まで対応

使用流体>
灯油
軽油
水
一部薬液など

使用用途>
飲料ディスペンサ
医療機器
恒温槽 など



3. 特記事項

- 上記へ掲載する製品のほか、ユニット製品なども多数取扱いがございます。

1. 企業概要

会社名	ニホン 日本ジッパーチュービング（株）	代表者名	代表取締役社長 竹内 史郎
事業内容	その他製造業	窓口担当	岡山 英史
主要製品	配線結束保護チューブ、EMI対策部品、遮熱・断熱製品	URL	http://www.ztj.co.jp/
所在地	〒651-2228 兵庫県神戸市西区見津が丘6-18-2（本社） 〒354-0004 埼玉県富士見市下南畑3767-5（埼玉工場）	E-mail	hideshi_okayama@kycztj.co.jp
国内事業所	兵庫県神戸市、埼玉県富士見市	設立年月	1972年10月
海外事業所	中国珠海（グループ会社）	売上（万円）	非公開
電話/FAX番号	078-994-1234/078-994-2234	従業員数（人）	100
資本金（万円）	1,000	主要取引先	矢崎総業、デンソー、富士通テン、三菱重工業、川崎重工業、住友電装
国際規格	ISO9001 ISO14001		

2. PR事項

工場向け 遮熱断熱/耐スパッタ製品

当社は、配線結束・保護チューブのパイオニアとして、様々な使用環境から配線を「守る」製品をラインナップしています。
今回新たに、「熱害から守る」、「ノロ・火花から守る」、「摩耗から守る」製品の商品化で、工場環境の課題を解決します。

遮熱断熱チューブ



耐スパッタチューブ



耐摩耗チューブ



<製品の特長>

- チューブのサイズ径はφ10～φ100まで製作可能。
- 豊富な嵌合方法で配線に後付けが可能。
- 要求仕様に合わせたカスタマイズが可能。

<用途事例>

- 熱源に近い機器配線の遮熱
- 機器配管の保温・火傷防止
- 溶接ロボットケーブルの耐スパッタ
- 溶接機ケーブルの耐摩耗
- アルミ製造設備配線の耐アルミノロ



遮熱断熱のカスタマイズ品

3. 特記事項

- 豊富な種類の配線保護チューブをラインナップしています。
- 試作開発から量産まで自社にて一貫生産しています。
- 高温帯域での熱害対策はカスタマイズ品をご提案します。

1. 企業概要

会社名	ニホン 日本メルセン（株）		代表者名	代表取締役社長 佐々木 淳也
事業内容	製造及び販売業務		窓口担当	営業技術部部长 田中 敏彦
主要製品	ヒューズ（半導体/バッテリー保護）、水冷ヒートシンク、ラミネートブスバー、SPD、コンデンサなど			
所在地	〒163-0714 東京都新宿区西新宿2丁目7番1号 新宿第一生命ビルディング14階			
国内事業所	東京都新宿区（本社）、大阪府大阪市（営業所）、埼玉県加須市（日本メルセン加須工場）			
海外事業所	主な製造拠点 フランス、中国、アメリカ、メキシコ、インド、スペイン、チュニジア、ドイツ			
電話/FAX番号	03-5325-6811/03-5325-6957	E-mail	toshihiko.tanaka@mersen.com	
資本金（万円）	7500	設立年月	1981年	売上（万円） 非公開 従業員数（人） 39
主要取引先	重電メーカー様、車両メーカー様、射出成型機メーカー様、半導体関連装置メーカー様、自動車関連など			
国際規格	ISO9001認証、IATF16949認証、IEC規格、UL/CSA認証、CCC認証、VDE、海事系認証、環境規格			

2. PR事項

電力変換装置/蓄電池システム/車両用途向け電気機器のグローバルエキスパート

Mersen社は電力及び先進材料分野におけるグローバル企業です。33カ国で事業を展開し、50カ所以上の製造拠点、18カ所の研究施設を保有しています。120年以上に渡り一般産業、風力発電、太陽光発電、鉄道事業、エレクトロニクス、EV、航空宇宙、その他多くの市場において、革新的な技術を提供しております。

● ヒューズ (Fuse)



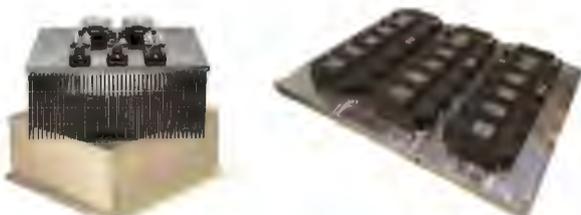
サイリスタや GTO、IGBT などの半導体の保護を目的とした大容量のヒューズから基板用ガラス管ヒューズまで幅広い用途に応じた製品を取り揃えています。蓄電池やバッテリー保護に特化した製品を強化しております。

● コンデンサ (Capacitor)



2018年にコンデンサメーカー FTCAP 社(ドイツ)を買収しました。フィルム/電解コンデンサの開発と製造において、70年以上の経験より、様々な産業に提供しております。

● 冷却機器 (Air & Water Cooling Heatsink)



アルミ製水冷式ヒートシンクや放熱性能が高いカシメ式空冷製品を取り揃えております。一般産業用途などのパワー半導体の冷却で多くの採用実績がございます。

● ラミネートブスバー (Laminated Busbar)



低インダクタンス化、ケーブル配線からの切り替え、部品点数の削減や作業コスト削減などを目的で採用されております。世界 6 拠点で製造し、開発初期の設計や国内検品のサポート体制を整えております。

● サージ保護デバイス (Surge Protection Device)



独自の安全機構により、自己遮断で瞬時に絶縁するため、バックアップ保護が不要です (UL 規格)。通信用や LED 照明用など幅広いラインナップとなっております。

● 電鉄製品 (Traction Product)



電鉄用第三軌条集電装置、接地装置、切替スイッチなどの設計～製造をしております。電鉄会社、車両/電機メーカー、エンジニアリング会社などと共同で進めます。

3. 特記事項

- 国内検査工場を整備（埼玉県加須市）
- ラミネートブスバーと冷却装置は100%カスタマイズ対応
- 複数製品を組み合わせた最適ソリューションも提案可能



1. 企業概要

会社名	(株) マルニックス		代表者名	平野 慎也
事業内容	製造業		窓口担当	総務課 須賀 幹夫
主要製品	ワイヤーハーネス 及び 機構部品		URL	https://www.marunix.co.jp/
所在地	〒343-0011 埼玉県越谷市増林3443-1			
国内事業所	大阪、福岡			
海外事業所	中国 3工場、他営業所 タイ カンボジア			
電話/FAX番号	048-965-0200/048-965-2327	E-mail	m-suga@marunix.co.jp	
資本金(万円)	非上場	設立年月	1976年6月	売上(万円) 300,000 従業員数(人) 105
主要取引先	スタンレー電気(株)、ソニー(株)、パナソニック(株)、ニデック(株)、アルプスアルパイン(株)、(株)富士通ゼネラルエレクトロニクス、キヤノン(株)、オリンパス(株)、BYD、DJI 他			
国際規格	ISO9001(本社、海外工場) IATF16949(海外工場)			

2. PR事項

～ 車載ワイヤーハーネスのOne Stop Solution企業! ～

創業から50年のワイヤーハーネス加工実績と細線同軸、STP等の加工技術で培った高周波・高速伝送技術により5G、CASE及びADAS関連装置に接続する高信頼性ワイヤーハーネスの試作から量産までお客様のご要望にお応えします。

Marunix Products & Solutions for Automotive

Micro Coaxial Harness

細線同軸ハーネス

- 高周波特性、EMC 特性に優れる
- 捻回性、屈曲性、省スペースで自由な設計に
- 高耐熱に対応した部材の提案が可能

＜使用用途＞ インフォテインメント、メータークラスター等

Light ライト

- 多数のアプリケーションを保有



Infotainment

インフォテインメント



High Speed Interface Cable

高速伝送インターフェースケーブル

- HDMI、USB 規格を取得したケーブルの生産が可能
 - 発光仕様などご要望に合わせたビルトインケースの設計までのトータルソリューションにてご提案
- ＜対応規格＞ HDMI Type-A、HDMI Type-E、USB Type-A、USB Type-C



Battery / Inverter / E-axle / Resolver

バッテリー/インバーター/E-axle/レゾルバ

- 防水対応
- 各部品(コネクタ、電線等)メーカー品入手、加工対応、カスタム提案



- ・高捻回、高屈曲で引き回しが容易かつ高周波特性、EMC特性に優れた細線同軸ハーネスで小型化、高速化へのご要望にお応えします。
- ・HDMIやUSBなどの規格を取得したケーブル、車載イーサネット等国内外の各種伝送規格の製品化についてもご相談下さい。
- ・モールド成型加工が必要なハーネスの生産やビルトインケースなどの設計・製造も自社で可能です。
- ・BMS関連及びヘッドランプ用途向け電源系ハーネスのご要望にもお応えします。

3. 特記事項

- 海外工場は、IATF16949認証取得。
- 設計段階から量産に至るまで自社にて一貫生産。
- 各種測定、性能評価、解析装置を所有しており、試作段階より製品品質の総合評価を行うことができます。

1. 企業概要

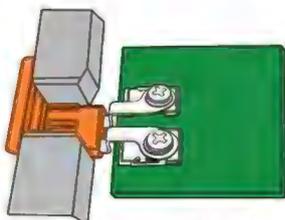
会社名	リズム（株）		代表者名	代表取締役社長 湯本 武夫			
事業内容	精密部品、生活用品、EMSなど		窓口担当	販売推進課 斎藤 順也			
主要製品	精密金型、接続端子部品、成形部品、車載機器、情報機器、電子部品、クロックなど		URL	https://www.rhythm.co.jp/			
所在地	〒330-9551 埼玉県さいたま市大宮区北袋町1-299-12						
国内事業所	精密部品生産拠点 埼玉県川越市、栃木県宇都宮市、青森県五所川原市、福島県会津若松市						
海外事業所	精密部品生産拠点 ベトナム、中国、インドネシア						
電話/FAX番号	048-643-7440(販売推進課)		E-mail	ss-info@rhythm.co.jp (販売推進課)			
資本金(万円)	1,237,284	設立年月	1950年11月7日	売上(万円)	3,123,100	従業員数(人)	463
主要取引先							
国際規格	(国内工場) ISO9001 ISO14001						

2. PR事項

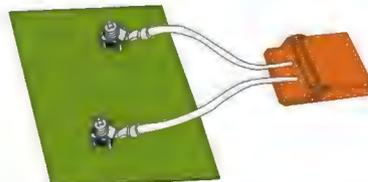
【プリント基板実装（TFT・SMT 対応）用 接続端子などのカタログ製品】



【車載での採用事例を一部紹介】



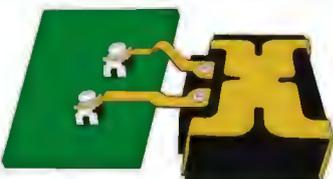
ねじ端子+バスバーで基板と外部コネクタの接続



ねじ端子+ハーネスでの基板と外部コネクタの接続



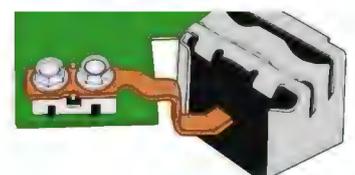
アース端子での基板と筐体の接続



ねじ端子+バスバーで基板と電子部品の接続



ねじ端子+アース端子での基板間の接続



接地面の確保のための2連ねじ端子+バスバーで基板と電子部品の接続

3. 特記事項

基板実装部品に限らず、当社では金属プレス部品やプラスチック射出成形などの製品を扱っております。また、部品設計から金型製作から製品生産まで全て社内で行っておりますので、お客様のご要望に合わせたカスタマイズ部品でも対応いたします。

1. 企業概要

会社名	(株) イズミ ^{ギケン} 技研		代表者名	佐藤 俊和
			窓口担当	坂本 真
事業内容	空調・冷凍機向け機能部品設計・製造、 医療用圧縮機的设计・製造		URL	http://www.izumi-giken.co.jp/
主要製品	空調・冷凍機向けタンク類及びバルブ類、医療用酸素濃縮器向け圧縮機			
所在地	〒360-0203 埼玉県熊谷市弥藤吾456-5			
国内事業所	同上			
海外事業所	中国 青島			
電話/FAX番号	048-588-8916/048-588-8842	E-mail	info@izumi-giken.co.jp	
資本金(万円)	4000	設立年月	1970年1月	売上(万円) 60000 従業員数(人) 43
主要取引先	パナソニック(株)、三菱重工(株)、ダイキン工業(株)、巴工業(株)、(株)サギノミヤ産機			
国際規格	ISO9001:2015			

2. PR事項

【設計から製作までの技術力で拓く客先ニーズ】

- ◇長年空調。冷凍装置向け機能部品を製造してきた実績から、コストダウン・コンパクト化等の**客先ニーズを設計段階からくみ取り反映させた製品**を作り上げることが出来ます。
- ◇タンク類、バルブ類から始まり、各種ドライヤー及び熱交換器類までの**幅広い製品群**があります。
- ◇医療用酸素濃縮器向けコンプレッサーはDCインバーター制御と耐摩耗性に優れたリップ材使用で**非常に高い品質評価**を頂いております。



3. 特記事項

- コスト面では中国 青島工場を有効に活用し応えてまいります。

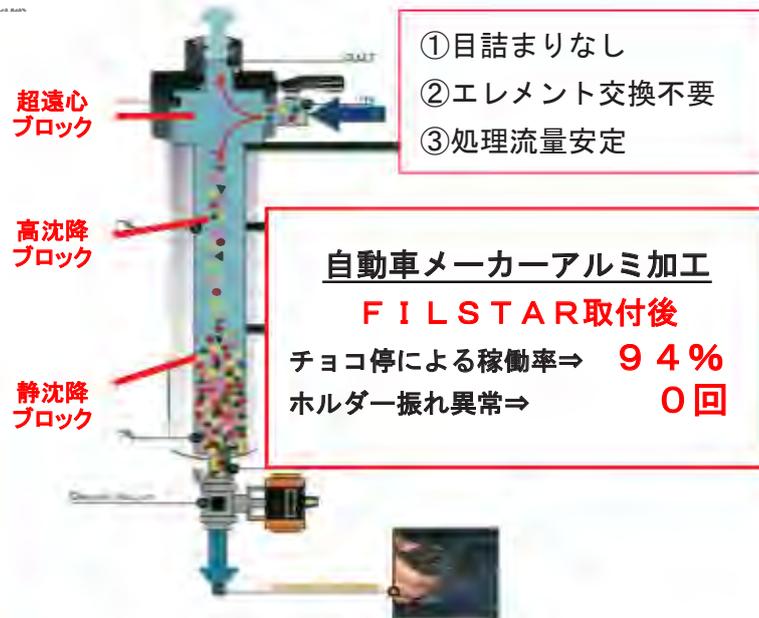
1. 企業概要

会社名	(株) ^{インダストリア} industria	代表者名	代表取締役社長 高橋 一彰
事業内容	各種装置の設計・製造	窓口担当	ソリューション (兼) テクノロジー 福田 寛人
主要製品	エレメントレス・フィルター [FILSTAR]、超音波スピンドルの製造・販売	URL	http://industria.co.jp/
所在地	〒358-0014 埼玉県入間市宮寺2700	E-mail	fukuda@industria.co.jp
国内事業所	東京都青梅市、愛知県小牧市、大阪府大阪市	資本金 (万円)	2,164
海外事業所	タイ (バンコク)	設立年月	1991年6月
電話/FAX番号	04-2934-6921/04-2934-6962	売上 (万円)	110,000
主要取引先	東亜ディーケーケー (株)、横河電機 (株)、(株) 牧野フライス製作所 ほか	従業員数 (人)	46
国際規格	ISO14001 ISO9001		

2. PR事項

クーラントと切り屑等をフィルターレスで分離

◆エレメントレス・フィルター (FILSTAR) - エレメントレス・フィルターレスを実現する超遠心分離法 -



スラッジの付着無し



◆超音波スピンドル



○工具のたわみを抑制

高アスペクト比の小径工具を用いた、転削加工時 (切削、研削など) の問題点となる、工具のたわみを抑制。

○設計された振動を工具先端へ

従来型と違い工具の固定には、焼きばめチャックを採用、設計された振動を工具先端へ。

○従来型の1/3のコンパクトサイズ

スピンドルの外径は、従来型の1/3と非常にコンパクト、あらゆる小型機械に取付可能。

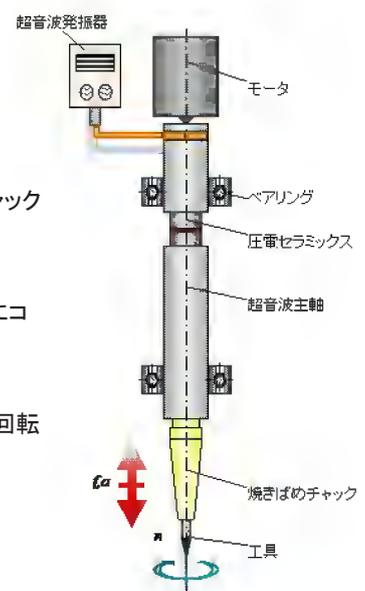
○従来型の2倍以上の高速回転

主軸の回転数は、従来型の2倍以上の高速回転が可能。

○高精度・超精密な微細加工

半導体用途のセラミックスなどの高脆材、微細形状金型などの超硬部材に対する微細・高精度および高能率切削・研削加工に有効。

超音波スピンドル内部の構造



3. 特記事項

- 微細加工、超微細加工、高い溶接技術、磨き加工、ボイラ加工、オーダーメイド分析装置、オーダーメイド各種装置等、どんな加工もお問合せください。

1. 企業概要

会社名	<small>オオハシセイサクショ</small> (株) 大橋製作所		代表者名	代表取締役社長 大橋 一道
事業内容	電子部品実装装置の開発・製造・販売		窓口担当	営業グループ 遠藤・藤原
主要製品	ACF実装装置、自動化設備		URL	http://www.ohashi-engineering.co.jp/
所在地	〒349-1148 埼玉県加須市豊野台1-471-8		E-mail	kiki@ohashi-engineering.co.jp
国内事業所	-		売上(万円)	200,000
海外事業所	-		従業員数(人)	88
電話/FAX番号	0480-72-7500/0480-78-1455		設立年月	1959年8月
資本金(万円)	9,600			
主要取引先	-			
国際規格	ISO9001(2015) ISO14001(2015) ISO/IEC27001(2013)			

2. PR事項

「世界に認められた実装装置メーカー、自動化装置のご提案」

当社は東京都大田区に創業し、板金加工事業と実装設備製造事業を展開するメーカーです。実装設備では、スマートフォンの部品実装などに用いられるACF接合装置、自動組立設備などを設計・製作・販売しています。特にACF接合装置は、研究・開発用のマニュアル機から量産用のフルオートラインまで、世界中のメーカー様300社以上への納入実績があります。

当社はこれまでフラットパネルディスプレイやセンサーデバイスなどに開発初期より装置化に取り組んできました。その開発過程や、お客様・材料メーカーとの共同作業の中で、独自の技術を数多く蓄積して参りました。

これら技術を組み合わせ、現在では自動化装置「System Integration (SI)」にも多くの実績があります。



フルオート ACF 圧着装置



レーザーマーカ

部品へのQRコード印字を行ない、トレーサビリティ向上に貢献するレーザーマーカなど、従来人手で行なっていた作業工程を自動化することで品質の向上、生産性の向上に貢献しております。

3. 特記事項

- 画像認識、ロボティクス、高速高精度ハンドリング、データ管理など今まで培ってきた経験と知識を生かして自動化設備開発に取り組んでいます。
- お客様が希望される自動化に向けてのご要望がありましたら遠慮なくご相談ください。

1. 企業概要

会社名	(有) シーティータカハタ		代表者名	代表取締役 高畑 和幸
事業内容	塗装設備、洗浄装置の設計、製作		窓口担当	代表取締役 高畑 和幸
主要製品	高圧熱風乾燥炉（特許）、塗装ブース、塗装ロボット、洗浄装置、搬送装置、省力機械、空調装置、消臭抗菌、洗浄剤		URL	https://www.cttakahata.co.jp/
所在地	〒334-0063 川口市東本郷805		E-mail	info@cttakahata.co.jp
国内事業所	-		売上（万円）	-
海外事業所	-		従業員数（人）	4
電話/FAX番号	048-282-4022/048-282-4089	設立年月	2000年5月	
資本金（万円）	300	主要取引先	市光工業（株）、パーカーエンジニアリング（株）	
国際規格	-			

2. PR事項

乾燥時間が従来炉（雰囲気型熱風炉）の1/2以下に、
CO₂の排出量が50%カットの『高圧熱風乾燥炉（PAT）』

◎平成 25 年度関東地方発明表彰奨励賞を受賞

＜会社概要＞ 塗装装置の設計、施工を業務としております。特に「地球環境に優しい技術」を掲げ高圧熱風乾燥炉（特許）、洗浄装置、消臭・抗菌剤／バイオ、二酸化塩素（CLO₂）、洗浄剤／植物性洗浄剤、安全な強アルカリ洗浄剤等を提供しております

＜高圧熱風乾燥炉の大きなメリット＞

- 1.朝一番、作業開始前の初期昇温で炉内全体が温まらなくても循環システムの熱風が設定温度になれば作業可能になる
- 2.乾燥時間が従来炉の50%以下に短縮する
- 3.エネルギーが50%以下に短縮する
- 4.短時間乾燥により、人件費が削減できる
- 5.製造コストが下がる
- 6.設定温度の熱風を吹付けるので温度ムラにならない。品質向上
- 7.乾燥時間の短縮で炉長が半分近く短縮され、有効スペースが生まれる
- 8.従来炉と同じ設置スペースならば2倍の生産が可能、生産向上になる
- 9.粉体塗装は入口側を従来炉と同じ風速で塗料が熔融したら高速熱風の温度で吹き付ける
この方式で2段階昇温が可能
- 10.水素バーナーも出来上がり、水素サプライ側が出来れば完全なカーボンニュートラルになる
- 11.ものづくり補助金を受けた実績がある

※内容は弊社実績値より

＜実施例＞



110°C/25分条件⇒110°C/13分



120°C/40分条件⇒120°C/20分



250°C/25分条件⇒256°C/8分

3. 特記事項

- 納入先の全て製品は塗料メーカー様にギャランティーを頂いておりますので、何も心配ありません。
- テスト機で凄さをお試し下さい。
- 平成29年塗装技術11月号に寄稿

1. 企業概要

会社名	(株) ヒガシ		代表者名	代表取締役 朝見 幸秀
事業内容	工作機械設計・製造・販売		窓口担当	代表取締役 朝見 幸秀
主要製品	専用工作機械及び治具等の設計・製作		URL	http://www.higashi-co.com/
所在地	〒365-0039 埼玉県鴻巣市東1-4-8			
国内事業所	-			
海外事業所	-			
電話/FAX番号	048-541-3060/048-542-1959	E-mail	info@higashi-co.com	
資本金(万円)	1,000	設立年月	1968年7月	売上(万円) 30,000 従業員数(人) 16
主要取引先	日野自動車(株)、富士重工業(株)、三菱マテリアル(株)、(株)日立製作所、キヤノン(株)、日本精工(株)、その他工作機械メーカー等			
国際規格	-			

2. PR事項

オーダーメイドの専用工作機械の設計・製作・販売

オーダーメイドのマシニングセンターの設計・製作・販売

球面・非球面 超精密6軸研削盤の設計・製作・販売

マシニングセンタ等の治具の設計・製作・販売

スピンドル・スライドユニットの標準機、特注機

カタログ商品にはない

- こんな工作機械があったら良いな
- こんなシンプルな工作機械があったら良いな
- サイクルタイムを短縮できる工作機械が良いな
- もっと高精度な工作機械が良いな

などございましたらお聞かせください。弊社がお手伝いさせていただきます。

また、マシニングセンタ等で使われる治具の設計・製作も承っております。



3. 特記事項

- 専用機1000台以上の製作実績
- 加工設備、測定設備も自社保有し、こだわりの設計製作。

1. 企業概要

会社名	(株) ヤマザキ ^{デンキ} 電機	代表者名	代表取締役 吉田 和夫
事業内容	工業用電気炉及び周辺装置の設計・製作	窓口担当	事業部 四方田 靖
主要製品	焼結炉、ロー付け炉、黒化炉、封止炉、酸化炉、還元炉、焼成炉、変成ガス発生装置、他	URL	http://www.yamazaki-denki.co.jp/
所在地	〒350-0257 埼玉県坂戸市小山123		
国内事業所	埼玉県坂戸市小山123		
海外事業所	-		
電話/FAX番号	049-283-3511/049-283-3520	E-mail	yomoday@yamazaki-denki.co.jp
資本金(万円)	9,000	設立年月	1987年7月
主要取引先	粉末冶金業界 各社様、 電子部品業界 各社様 他	売上(万円)	-
国際規格	ISO9001:2015 ISO14001:2015	従業員数(人)	47

2. PR事項

当社は、創業より連続式の雰囲気炉を得意としています。



事例)連続焼結炉24インチ

雰囲気: H₂+N₂、ENDO ガス他
 脱ロウ部: バーナー式(RHZ)
 焼結部: 1150°C
 全自動リターン装置付き



事例)アンモニア分解装置

アンモニアガス(NH₃)を
 3H₂+N₂ に分解します。

ヤマザキ電機の前身、山崎電機製作所が1941年に創業してから、一貫して温度精度の高い電気抵抗加熱炉の製作に取り組んでおります。特に、水素や還元性ガスの中で処理物を加熱処理する雰囲気炉では、パイオニアとして工業界に貢献して参りました。

ENDO、EXO、AX ガスなどを作り出す、「ガス変成装置」
 焼結炉やマグネタイト膜を生成する黒化炉などの、「粉末冶金分野」
 還元炉や酸化炉、アニール炉などの、「材料分野」
 乾燥炉や焼成炉、ロウ付炉、封止炉などの、「FPD分野」「電子分野」

様々な分野で、規格装置～お客様と打合せをして製作するオリジナルな装置まで、電気炉を設計・製作しております。
 テスト炉も有りますのでお気軽にご相談下さい。

※省エネタイプ焼結炉のテスト装置を社内に準備しています。製品の試作焼結(焼成)が可能です。

ISO9001:2015年度版への移行を実施(2016年2月認証)

ISO14001:2015年度版への移行を実施(2016年2月認証)

3. 特記事項

- 製作実績からの御提供も可能ですが、御お客様のニーズで個別設計・製作対応が出来ます。
- 御お客様がお持ちの他社製装置の改善・メンテナンス対応も可能です。御相談下さい。

1. 企業概要

会社名	ヤマダ 山田マシンツール（株）	代表者名	代表取締役 山田 雅英
事業内容	刻印・マーキング装置の製造販売	窓口担当	営業部 山田・平松
主要製品	刻印・刻印機・マーキング機器（エアペンマーカ、レーザーマーカ、インクジェット、彫刻機 等）	URL	http://www.yamada-mt.co.jp/
所在地	〒338-0014 埼玉県さいたま市中央区上峰1-10-13		
国内事業所	本社：東京都台東区、東北営業所：福島県郡山市		
海外事業所	タイ（チョンブリ県アマタナコン）		
電話/FAX番号	048-851-1122/048-851-1125	E-mail	marking@yamada-mt.co.jp
資本金（万円）	1,000	設立年月	1947年1月
主要取引先	トヨタ自動車、日野自動車、本田技研工業、日産自動車、JFEスチール、新日鉄住金、IHI 他	売上（万円）	90,000
国際規格	ISO14001	従業員数（人）	42

2. PR事項

製造業に不可欠なトレサビリティシステムの提案

対象範囲の特定を「迅速に」「正確に」「必要最小限に」できるトレサビリティシステム

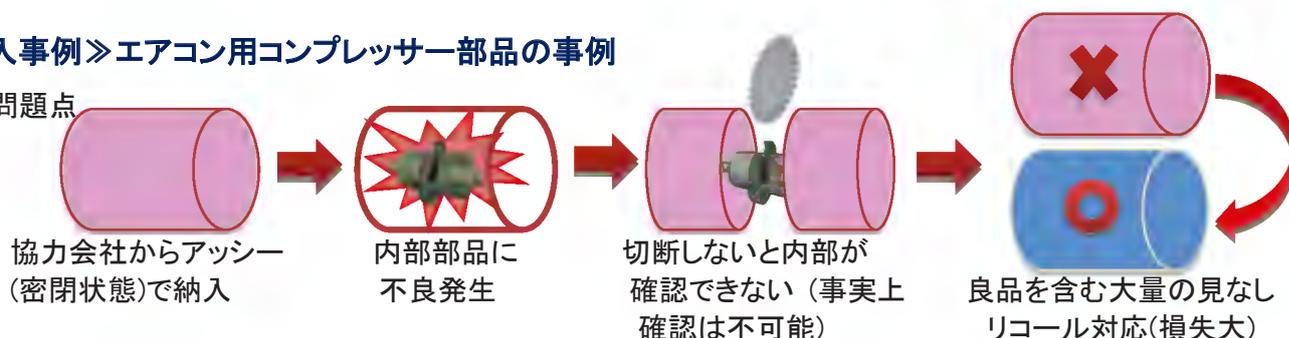
近年、自動車をはじめとする製造業のリコール問題に対して市場からは迅速な対応が求められ、あらゆる製造業でトレサビリティシステムの導入は完成品メーカーからThia1・Thia2へと急速な広がりを見せています。

弊社が提案するトレサビリティシステムは、製造時・メンテナンスの情報を「必要な時に」「必要な情報を」抽出することができるため、いざという時の製造履歴管理に最適な支援ツールです。

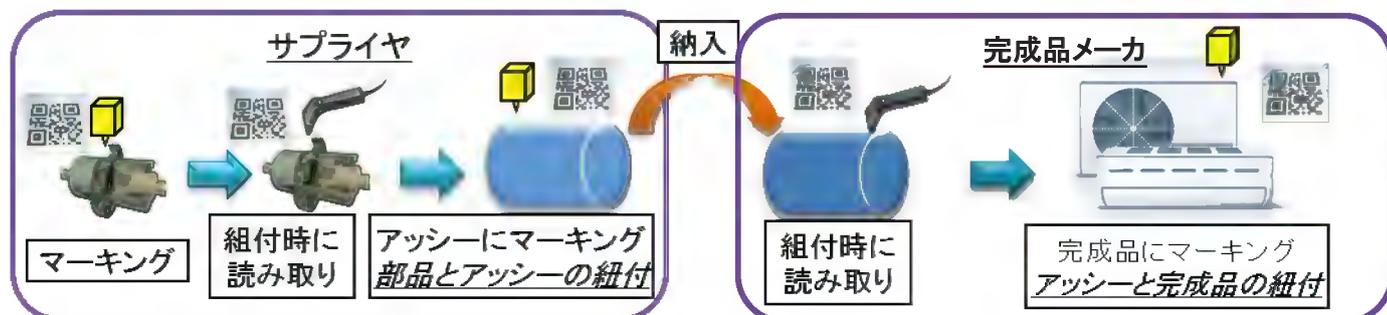
弊社では、2Dコードマーキング装置をはじめ2Dコードリーダーやデータ運用まで、お客様のニーズに最適なトレサビリティをシステムとして提案させていただきます。

《導入事例》エアコン用コンプレッサー部品の事例

①問題点



②解決策：各部品へマーキングし、各工程で読取り、データを完成品まで紐付けてホストサーバーで一元管理



マーキングするデータ内容は、「製造年月日」「ロットNo.」「製造番号」「製造場所」「シフト」「測定結果」など様々な内容のマーキングが可能で、検索時にそれぞれの項目をキーして瞬時に対象範囲が特定できます。

バーコードリーダーは読み取り精度が高く、鑄肌面の2Dコードの読み取り可能で、カスタマイズもできます。

3. 特記事項

- 精密刻印製作から機械・電気を含む専用機的设计製作まで、マーキングに関するワンストップ企業です。
- 特に刻印は、高い繰返し精度と1.5GPaの超ハイテン材に量産使用できる高耐久刻印を開発しました。
- さいたま市リーディングエッジ認定企業 ● 平成30年度「戦力的基盤技術高度化支援事業」採択

1. 企業概要

会社名	(株) レクシー		代表者名	代表取締役	武田 浩二
事業内容	液体定量混合吐出装置の開発・設計・製造		窓口担当	代表取締役	武田 浩二
主要製品	2液混合ウレタン充填装置、2液混合エポキシ充填装置、真空注型機、RTM炭素繊維成形機				
所在地	〒346-0004 埼玉県久喜市本町5-15-9				
国内事業所	-				
海外事業所	-				
電話/FAX番号	0480-53-6340	/	0480-53-6341	E-mail	info@rexy.co.jp
資本金(万円)	500	設立年月	2013年2月	売上(万円)	15,000
主要取引先	東レ(株)、GEヘルケアジャパン(株)、ニプロ(株)、RBコントロールズ(株)、(株)東光高岳、日本精工 他				
国際規格	-				

2. PR事項

2 液性樹脂混合吐出装置をはじめとする液体定量吐出の専門メーカーです。

「ResiTwin」は“樹脂”を示す“Resin”と“2液性”を示す“Twin”を掛け合わせた当社製品のオリジナルブランドです。一言で「樹脂や液体を混ぜる」といってもそのアプローチは千差万別ですが、私どもはこれまで四半世紀に渡ってお客様のニーズに合った製品を開発してきた豊富なノウハウと卓越した技術を元に、先頃では産業界で注目されている CFRP(炭素繊維強化プラスチック)の RTM 工法に関わる注入機の開発にも携わり、納入実績を上げております。これからも常に新しい発想でより良い製品の提供に努めてまいります。ただ混ぜて出す製品を作り出すことにとどまらず、広く社会と混ざりあい、社会に貢献できるアウトプットを目指していきたいと考えております。

ResiTwin-HP701iL

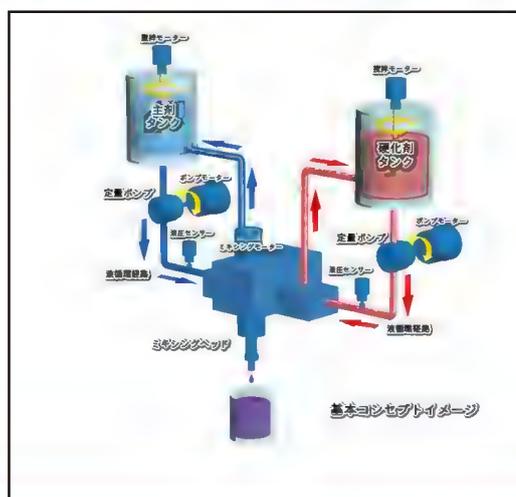
RTM 注入機・高性能吐出機

新開発の大型注型機です。高機能を誇り、豊富なオプション設定で、流量の自動計測が可能です。

従来モデル同様、操作はタッチパネル操作で誰にでも簡単操作出来ます。

装置概要

本機は、各種電気部品、自動車部品、医療器部品等に使用される2液性樹脂のエポキシ、ウレタン、シリコン、アクリル etc を、自動的に比率計量し、混合・定量吐出を行う、2液自動混合定量吐出機です。吐出量はタイマー吐出での定量吐出から、シーリング作業などに最適な連続吐出も、ボタン操作一つで切替え設定ができる、高性能吐出機です。



3. 特記事項

- 近年は自動車産業に代表される様に、素材の軽量化の検討がますます進んでおります。弊社はこれらの軽量化の一旦をなすべく、新素材での製品造りへの生産設備開発を更に進めてまいりたいと考えております。

1. 企業概要

会社名	(株)アーネスト		代表者名	代表取締役社長 大川 恵司	
事業内容	自動車再製造部品、優良部品製造・販売		窓口担当	取締役生産本部長 広瀬 勝人	
主要製品	ドライブシャフト、オルタネータ、スタータモータ、パワーステアリングポンプ、各種センサー類		URL	https://www.rap-honest.co.jp/	
所在地	〒342-0016 埼玉県吉川市会野谷1-173-1				
国内事業所	西日本営業所（兵庫県伊丹市）				
海外事業所	アーネストベトナム（ベトナム ハノイ市）、上海アーネスト（中国 上海市）				
電話/FAX番号	048-984-3818/048-984-3819		E-mail	hirose@rap-honest.co.jp	
資本金(万円)	15,000	設立年月	1993年6月	売上(万円)	421,600
主要取引先	SPK(株)、辰巳屋興業(株)、日発販売(株)、エンパイヤ自動車(株) その他各自動車共販・部販等			従業員数(人)	170
国際規格	ISO9001 ISO14001 PAS3100				

2. PR事項

加工・補修・組立・検査技術の結晶！



RAP 高品質リビルトパーツで地球環境に貢献！

RAPの『ものづくり力』で御社返却品のリビルト化をご検討ください

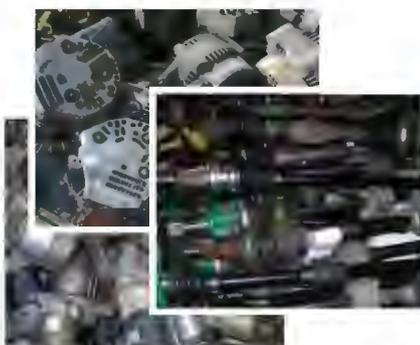
返却品・サービス部品でお困りではないですか？ RAPリビルトパーツは、使用済みの自動車から取り外した部品や修理交換した部品を新品同様に復元した高品質の再製造部品です。純正新品と同等の性能であり、生産過程で排出されるCO2量は60%程度で済み、価格も大幅に抑えられます。

RAP製品は、国際規格PAS3100、ISO9001、ISO14001に準拠して①材料準備、②分解、③洗浄、④選別、⑤加工、⑥部品検査、⑦塗装、⑧組立、⑨完成品検査の9つの製造工程によるライン生産を行っています。熟練した社員が高度のスキルを活かしながら、作業の標準化を実現したことでバラツキの無い高品質で安定したリビルトパーツとして、全国の自動車修理工場、ディーラー様を經由して車を修理される皆様にご愛用を頂いています。アーネストの再製造技術力のご活用を是非、ご検討ください。

☆御社の返却品やサービス品をRAPの『ものづくり力』を活用して再製造しませんか。

☆地球環境に貢献する『RAPブランド』製品を自動車修理交換部品としてご用命ください。

＜リビルトコア＞



《当社のものづくりの特徴》

- (1) 国際規格に準拠した安定したものづくりシステム
- (2) 完全分解と消耗品の完全交換による新品を目指した製品づくり
- (3) 部品全数検査、最終製品検査など徹底した研究・検査による性能保証

＜生産プロセス＞



＜リビルト製品＞



3. 特記事項

- リビルト化とはオーバーホールと同意語で弊社のリビルト製品のような量産品でも対応可能です。
- 製品をリビルト化することでサービス品のコスト低減やCO2の削減の大きな効果が期待できます。
- 不具合返却品でお困りの場合は弊社が改善のお手伝いをさせていただきます。

1. 企業概要

会社名	(株) アドバネクス		代表者名	代表取締役社長 加藤 精也
事業内容	精密ばね等の製造販売		窓口担当	営業部 岩下 厚
主要製品	各種精密金属部品（自動車、OA、カメラ、医療など）		URL	http://www.advanex.co.jp/
所在地	〒367-0063 埼玉県本庄市下野堂156番地1			
国内事業所	本社（東京都北区）、中部オフィス（愛知県刈谷市）、関西オフィス（大阪府大阪市） 新潟工場（新潟県柏崎市）、千葉工場（千葉県船橋市） 大分工場（大分県中津市）、青森工場（青森県南津軽郡）			
海外事業所	中国（上海、大連、東莞、香港、常州）、シンガポール、タイ（アユタヤ、チョンブリ）、 ベトナム、インドネシア、インド、アメリカ、メキシコ、イギリス、チェコ			
電話/FAX番号	0495-27-5601 / 0495-27-5620	E-mail	atsushi_iwashita@advanex.co.jp	
資本金（万円）	100,000	設立年月	1946年11月	売上（万円） 2,172,000 従業員数（人） 369
主要取引先	デンソー、ボッシュ、日立Astemo、他			
国際規格	ISO9001 ISO14001 IATF16949			

2. PR事項

自動車関連主要製品



インサートカラー
フォーミング



インサート成形



エアバック用
押しばね



シートヒーター用
インサート成形



ジャンパーワイヤー
インサート成形



アンテナ用
インサート成形



直噴インジェクター用
板ばね



ヘッドライト向け
フォーミング



ルームランプ用
インサート成形



レインセンサー用
インサート成形

3. 特記事項

- 国内での設計サポート・試作・量産から海外での量産まで一気通貫で対応できる体制を構築しております。
- 自動車他様々な分野の製品を製造してきたノウハウから最適な加工提案を致します。

1. 企業概要

会社名	エルリングクリンガーマルサン（株）	代表者名	代表取締役社長 尾朝 雷太
事業内容	自動車部品製造販売	窓口担当	山崎、松永
主要製品	ヘッドガスケット・各種樹脂成型品・メタルプレス品・EV/FCV部品等々	URL	https://www.elringklinger.jp/
所在地	〒355-0311 埼玉県比企郡小川町高谷2452-17 本社（東京都葛飾区）、関連会社（埼玉県比企郡）		
国内事業所	埼玉工場（埼玉県比企郡）、群馬工場（群馬県高崎市）		
海外事業所	インドネシア工場（カラワン）、タイ事務所（バンコク）		
電話/FAX番号	0497-71-5777/0497-71-5320	E-mail	TYO.HR@elringklinger.com
資本金（万円）	9,900	設立年月	1948年
主要取引先	トヨタ、日産、いすゞ、日野、本田技研工業、スズキ、SUBARU、デンソー、ニッキ、日本WB 他	売上（万円）	771,900
国際規格	ISO9001 ISO14001	従業員数（人）	200

2. PR事項

EV/FCV関連部品

内装系：
ハイブリッドCCB
*軽量化

電装系：
バッテリーハウジング
*難燃性・高シール性

パワートレイン系： EDU
*システム化・部品提案

制動系：
ブレーキディスクキャリア
*精密プレス部品

電装系：
燃料電池(FC)システム
*システム化・部品提案

●ハイブリッドCCB

●バッテリーハウジング&構成部品

●EDUシステム&構成部品

●ブレーキディスクキャリア - 精密プレス部品

●燃料電池(FC)システム

3. 特記事項

- 欧州、北米、中国、アセアンに拠点があり、グローバルで部品供給が可能です。

1. 企業概要

会社名	サンワセイキ 三輪精機（株）	代表者名	代表取締役社長 西海 栄一
事業内容	油空圧機器 設計・製造・販売	窓口担当	営業部 戸田 鉄也
主要製品	エアコンプレッサ・バキュームポンプ・キャブティルト装置・建機用油圧機器・吸排気系バルブ 他	URL	http://www.sanwaseiki.co.jp/
所在地	〒335-0833 埼玉県川越市芳野台 3-1-1	E-mail	toda@sanwaseiki.co.jp
国内事業所	本社, 本社工場, 川越第二工場（埼玉県川越市）・羽生工場（埼玉県羽生市）	電話/FAX番号	049-211-3003/049-211-3017
海外事業所	上海三輪零部件有限公司（中国 上海）・THAI SANWA LTD.（Thai Chonburi）	資本金（万円）	10,000
設立年月	1938年8月	売上（万円）	2,000,000
従業員数（人）	650	主要取引先	日野自動車（株）、いすゞ自動車（株）、三菱ふそうT&B（株）、マツダ（株）、（株）タダノ 他
国際規格	ISO9001:2015 ISO14001:2015		

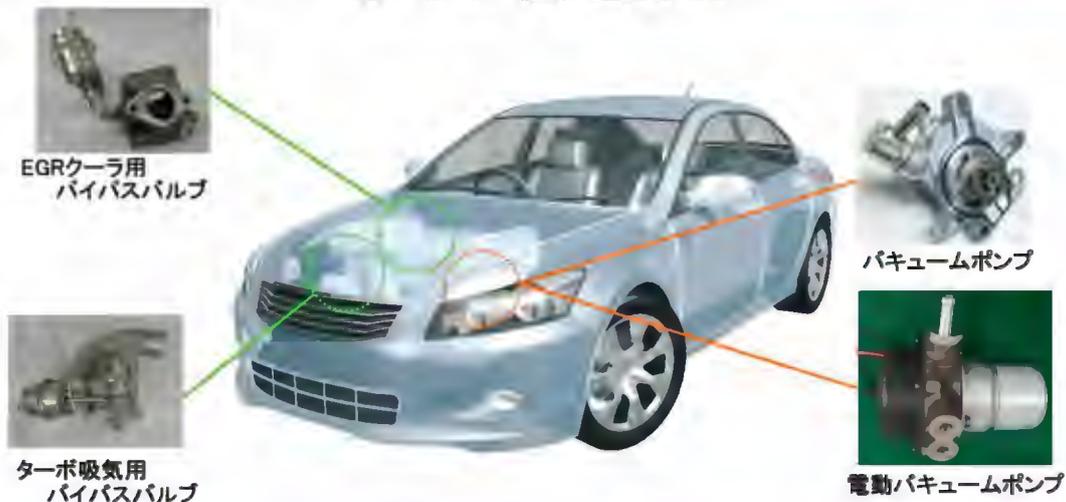
2. PR事項

《21世紀の車を支える 環境対応製品》

商用車 関連製品



乗用車 関連製品



3. 特記事項

- 商品企画、開発・設計、品質評価、製造、販売に至る 一貫したものづくり
- 油圧、空圧、メカトロ技術を駆使した 多彩で信頼性の高い製品ラインナップ

1. 企業概要

会社名	ニホン 日本イスイード（株）		代表者名	出牛 洋行	
事業内容	輸送用機械器具製造業		窓口担当	伊落 隆	
主要製品	プーリー、シーブ、バルブプレート、ハブスプライン 他		URL	http://www.isued.co.jp	
所在地	〒369-1311 埼玉県秩父郡長瀬町岩田780				
国内事業所	同上				
海外事業所					
電話/FAX番号	0494-66-2112/0494-66-1969		E-mail	office@isued.co.jp	
資本金（万円）	10,000	設立年月	1962/11	売上（万円）	300,000 従業員数（人） 110
主要取引先	日産自動車.スズキ.サンデン.日立Astemo.他				
国際規格	ISO9001 ISO14001				

2. PR事項

当社は 1962 年創業以来、自動車、産業用機械、ルームクーラー、などの重要部品を製造してまいりました。60 年間の間に培われた数々の技術ノウハウを持つ、特許イスイロンプーリーシリーズ、金属板シーブ・ポリVプーリー、バルブプレート、ハブスプラインなどを世に送り出し、日本イスイード独自のテクノロジーはユーザーの皆様から益々高い評価を頂いております。

更にこれからの電動化時代にいち早く取り組み、グローバル企業として、より快適な環境づくりと、省エネルギーの製品開発を押し進めており、これらの製品も日本イスイードを代表する大きなもう一つの顔となろうとしています。

大きな時代の流れの中、今、日本イスイードは新世紀のステップを踏み出し、より良い製品開発によって更に産業社会に貢献して行きたいと思っております。



3. 特記事項

- ・試作加工を始め、切削加工ラインに、プレス加工などを組み合わせた自社製造ラインを低コストで造り競争力のある製品造りをしております。

1. 企業概要

会社名	ニッポン 日本ピストンリング（株）	代表者名	代表取締役 高橋 輝夫
事業内容	エンジン部品の開発、製造、販売、他	窓口担当	技術企画部 伊藤 光夫
主要製品	エンジン部品（ピストンリング、バルブシート、カムシャフト、軸受補強材）、金属粉末射出成形部品	URL	https://www.npr.co.jp/
所在地	〒338-8503 埼玉県さいたま市中央区本町東5-12-10		
国内事業所	埼玉（さいたま市）、栃木（野木町）、福島（川俣町）、岩手（一関市）		
海外事業所	アメリカ、中国、タイ、インドネシア、インド		
電話/FAX番号	048-856-5011/048-856-5035	E-mail	mi-ito@npr-riken.co.jp
資本金（万円）	983,937	設立年月	1934年12月
主要取引先	国内・海外自動車メーカー各社、国内・海外船用その他エンジンメーカー各社	売上（万円）	従業員数（人） 2,578
国際規格	IATF16949 ISO14001 ISO13485		

2. PR事項

当社は、2023年10月2日 株式会社リケンと経営統合しました。
シナジーを活用して新事業領域で新たな挑戦をはじめます。

<新事業領域>

1 アキシシャルギャップモータ及び圧粉コア

圧粉コアを使用したアキシシャルギャップモータ

当社粉末成形技術を応用

- ・扁平で高トルクなモータが可能であり、小スペース化に寄与、インホールモータに最適

圧粉コア特徴（積層鋼板と比較して）

- ✓ 形状自由度
- ✓ 渦電流損の低減
- ✓ 無方向性磁路可能

2 Ti-Ta合金 "NIFreeT"

国内特許：5,855,588
製品特許出願済：4件

Ti-Ta合金の特徴

- 特長① NIFreeのため生体適合性が高い
→ 長期留体内に留置しても安心
- 特長② 低ヤング率で高剛性である
→ コイルにすることで非常にしなやか
- 特長③ 良好な加工性（特に塑性加工）を示す
→ 様々な形に成形が可能、複雑線に最適
- 特長④ 非磁性である
→ MRI、MRAへの使用可能
- 特長⑤ X線透視性が高い
- 特長⑥ 医療機器用貴金属（プラチナ）に比べて安価

医療分野において多くの利点をもつ高性能材料！

生体適合性に優れる材料
耐熱材の中では軽量である、など航空宇宙分野への適用も期待

参入可能性のある製品例

- 【ステミューレーター】
- 【放射線治療マーカー】（主に前立腺用）
- 【カテーテル強化材】

3 メタモールド（MIM:金属粉末射出成形）

① 国内最大数の自動車部品を握っているIATF16949取組企業

② 開発・生産を含め35種類の材料実績があり、チタンも対応可能

③ 寸法精度向上のためのプレス矯正(サイタング)技術を保有

④ 他社での生産が難しい中・大型MIM部品にも対応可能

メタモールド技術（他社と比較した強み）

- ⑤ 金型造形による特殊形状ネジ（台形八条ネジ）の開発に成功
（世界初）MIM台形八条ネジ
- ⑥ 成形・加工が困難なトンネル中空形状の自動車部品を量産中
2分厚さのプレスで組み立て

材料開発を含め小型複雑形状部品のニーズがあれば検討させていただきます

4 金属3D積層造形

金属3D積層造形による試作品提供を開始しました！

★サンプル例

★試作仕様（目安）

項目	規格
大きさ(mm)	50×50×100
寸法精度	15超え：±2% 15以下：±0.3
面粗度	Ra≦25(as sinter)
材質	SUS316L, SUS630

・上記規格適用外については別途相談下さい。
・寸法精度については形状により相談させていただきます。

金型レスで焼結製品をご提供します。

- 少量・多品種に対応
- 形状制約なし：アンダーカット、ラティス構造も製作可能

3D-CADデータの提供をお願いします。
（別添「3Dデータ」も可）

3. 特記事項

- オープンイノベーションを通じた異業種との連携を推進中。
- 表面処理、金属多孔質体の技術も保有していますので、ご興味のある企業様をお待ちしています。

1. 企業概要

会社名	フジクラ 藤倉コンポジット（株）	代表者名	代表取締役 森田 健司
事業内容	自動車・産業用機械部品の製造販売	窓口担当	工業用品事業部 藤井 康平
主要製品	ゴム部品の製造販売(ダイヤフラム、パッキン、金具焼き付けバルブ、等)	URL	https://www.fujikuracomposites.jp/
所在地	〒135-0063 東京都江東区有明3-5-7 TOC有明イーストタワー 10F		
国内事業所	岩槻工場(埼玉)、加須工場(埼玉)、原町工場(福島)		
海外事業所	中国(浙江省杭州市、浙江省湖州市)、ベトナム(ハイフォン)、アメリカ(クリーブランド)、韓国		
電話/FAX番号	03-3527-8111/03-3527-8330	E-mail	fujii-ko@fc.fujikura.co.jp
資本金(万円)	380,429	設立年月	1901年10月
主要取引先	国内・海外自動車メーカー及びTear1各社	売上(万円)	3,343,800
国際規格	ISO9001 ISO14001	従業員数(人)	2550

2. PR事項

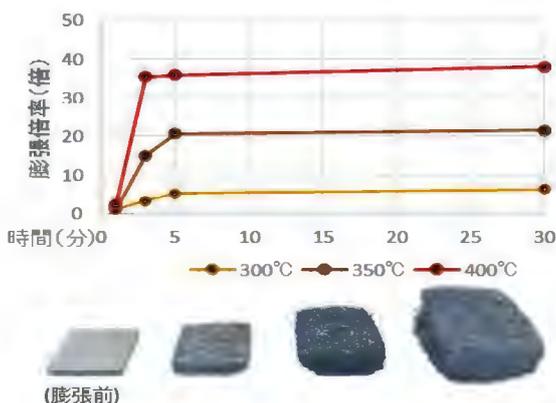
リチウムイオン電池のセル間材料

<<特徴>>

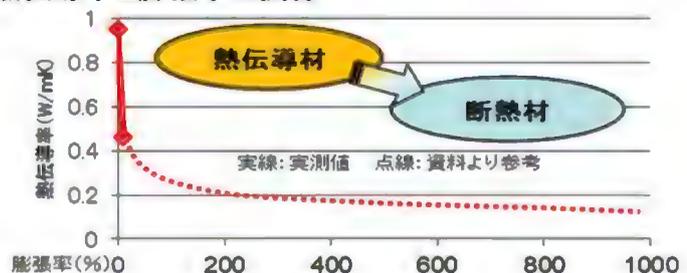
- 高熱が加わった際にゴムが膨張、断熱層を形成し、**熱暴走時の類燃**を防ぐ
- PHEV車の**リチウムイオン電池**のセル間に設置**(採用実績有)**
- 通常時は**高熱伝導率**でバッテリー性能に貢献
- 電池の熱暴走時にはゴムが膨張、隙間を埋め**断熱材**に
- 熱膨張ゴムの設置によって**熱暴走抑制、発火防止**に効果



各雰囲気温度での膨張率と膨張速度



熱伝導率と膨張率の関係



- ・膨張倍率、膨張開始温度の調整が可能
- ・用途に応じた材料の選定が可能

3. 特記事項

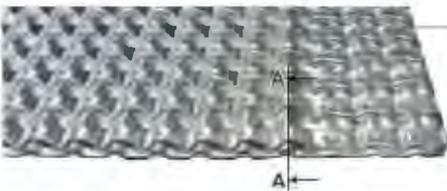
- 電解液用、摺動用、耐燃料油用、耐ガス用、耐水用、各種ゴム材料を有しております(材料開発も可)。
- ゴム部品の応力解析・設計技術を生かした開発のフォローを致します。
- ゴムと異材質(金属、樹脂、等)の複合技術有**(FCV用バルブ等採用実績有)**。

1. 企業概要

会社名	サンワ 三和パッキング工業（株）	代表者名	宮川 博至
		窓口担当	奥山 知巳
事業内容	ヒートインシュレーター、ガスケット製造	URL	http://www.sanwa-packing.co.jp/
主要製品	アルミ製ヒートインシュレーター、エンジン用及び産業機械用ガスケット、プレス加工部品		
所在地	〒338-0002 埼玉県さいたま市中央区下落合1065-4（東京営業所）		
国内事業所	本社工場（大阪府豊中市）、美作工場（岡山県美作市）、亀山工場（三重県亀山市）		
海外事業所	タイ（サムットプラカーン）、中国（常熟）、インドネシア（マヌガル） メキシコ（グアナファト）、他		
電話/FAX番号	048-824-2361	E-mail	okuyama@sanwa-packing.co.jp
資本金（万円）	9,966	設立年月	1945年6月
		売上（万円）	110,000
		従業員数（人）	263
主要取引先	ダイハツ工業、本田技研工業、三菱自動車工業、ニチアス、川崎重工業、クボタ トヨタ自動車、スズキ、マツダ、いすゞ自動車、ヤンマー、小松製作所 他		
国際規格	ISO9001 ISO14001		

2. PR事項

ご提案特集 No.1
 三和パッキング工業株式会社



機能材料 ニンバス ジーツー
Nimbus GII



機能部品
MB モントパド

軽量
アルミ
機能材・部品
のご提案

5つの得性能

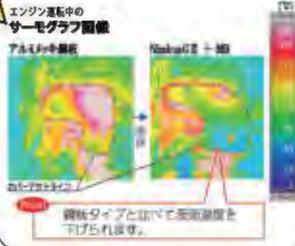
お客様お困りの部位に推奨します。

① 断熱性



エンジン排気管の排気温度700℃以上の部位に装着し、燃密部品や樹脂部品等を熱害から守ります。

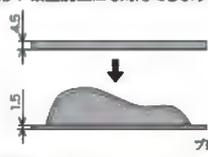
Nimbus GIIは熱源からの熱放射を反射し、アウトター側に熱を逃し難い。又、熱伝導が良いので放散されやすく、表面積が大きい分、空気中に熱を速く拡散して温度を下げます！



燃密タイアと比べて表面温度を下げられます。

③ 加工性

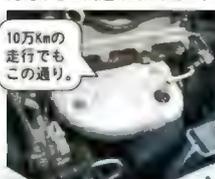
伸張・圧縮方向に順応し、深絞りプレスの成形や板金加工にも対応できます。



厚さは約4.5mmとなりますが用途によって1.5mmまで薄型可能。

④ 耐久性

経時変化がほとんどない為、劣化などの問題がありません。



10万Kmの走行でもこの通り。

（参考）自社所有車エンジンルーム

② 制振性

Nimbus GIIとMBとの組み合わせにより、制振性能は鋼板タイプと比べ向上！

仕様	断面構造
Nimbus GII	アルミ 0.9t アルミ 0.125t A-A
MB	B-B

振動は板厚の異なる2層の板が位相の動きにより熱エネルギーに変換！

フローティングマウント構造によるメッシュ部が振動を吸収！熱伝達を遮断！

⑤ 軽量性



7mm鋼板
650g

⇒



Nimbus GII
144g

1/5の重量

この機能材：Nimbus GIIをお試しになりませんか？

品質においては自動車メーカー様の要求事項を満足！使用条件・レイアウト図を頂ければ弊社にて設計致します！少量でももちろん大量生産にも対応！アルミ素材だから100%リサイクル！・・・



3. 特記事項

- NIMBUS は錆に強い、成型性やリサイクル性に富む
- 軽量である、環境負荷が低い

1. 企業概要

会社名	(株) ミトヨ	代表者名	代表取締役社長 後藤 佳生
事業内容	自動車、産業資材製品製造 他	窓口担当	取締役HP事業部長 松田 高広
主要製品	自動車用ゴム・樹脂・金属製品、産業資材製品	URL	https://www.mitoyo-net.co.jp/
所在地	本社〒104-0033 東京都中央区新川1-16-10 熊谷〒360-0107 埼玉県熊谷市千代370-1		
国内事業所	埼玉（熊谷市、東松山市）、群馬（邑楽町）、栃木（小山市）、神奈川（横浜市）、福岡（田川市）		
海外事業所	中国（上海）、タイ（チョンブリー、チャチェンサオ）、マレーシア（ジョホールバル）		
電話/FAX番号	（本社）03-3553-6771/03-3553-4083	E-mail	general-affairs@mitoyo-net.co.jp
資本金（万円）	42,548	設立年月	1948年12月
主要取引先	ヴァレオジャパン、マレリ、SUBARU、東京ラヂエーター製造、マーレフィルターシステムズ、三井金属アクト、いすゞ自動車、日産自動車 他	売上（万円）	1,190,000
国際規格	ISO9001:2015 ISO14001:2015	従業員数（人）	260

2. PR事項

Passion & Technology 技術は情熱から

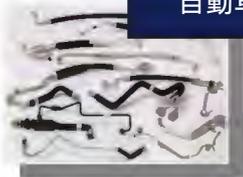
ミトヨは1948年の創立以来、常に新しい技術や製品を提供してきました。

クルマの進化を支える、高機能で安全性や快適性の追求を進める各種自動車部品

ユーザの立場に立ってニーズに応える各種産業用資材製品

ゴム、樹脂、金属といった幅広い領域製品をラインナップし、産業界に貢献するビジネスを展開しています

自動車用部品



カーエアコンホース・パイプ



SCRシステム用
尿素水タンク



各種内装部品



リザーブタンク

産業用資材製品



産業用ロボット用部品



屋上遮熱シート
「冷えルーフ」

熊谷事業所
(ホース・パイプ事業部)



各種ホース製品

自動車部品

3. 特記事項

- ミトヨは創業以来、「夢を形に」の精神で、数多くの開発商品を産業界に送り出してきました。
- 私たちにとって新たなテーマである「環境」をキーワードに、今後も多彩な製品を展開していきます。

1. 企業概要

会社名	(株) リケン		代表者名	代表取締役 前川 泰則	
事業内容	自動車・産業機械部品製造 他		窓口担当	新製品開発部 高橋 純一	
主要製品	エンジン部品、車両・産業機器装置部品、管継手・配管機材、EMC製品等		URL	http://www.riken.co.jp/	
所在地	本社：〒102-8202 東京都千代田区三番町8-1 三番町東急ビル3階 埼玉：〒360-8522 埼玉県熊谷市末広4-14-1				
国内事業所	埼玉（熊谷市）、新潟（柏崎市）				
海外事業所	アメリカ(ミシガン州)、中国(武漢市・廈門市)、インド、台湾、タイ、インドネシア、メキシコ				
電話/FAX番号	03-3230-3911(代表) / 03-3230-3919		E-mail	junichi.takahashi@riken.co.jp	
資本金(万円)	862,700	設立年月	1949年12月	売上(万円)	5,190,900
主要取引先	国内・海外自動車メーカー各社、自動車部品、陸船、電機メーカー他		従業員数(人)	1,206	
国際規格	ISO9001:2000 IATF16949:2004 ISO14001				

2. PR事項

- ◆当社は2023年10月2日に日本ピストンリング(株)と経営統合しました。シナジーを活用して新事業領域で新たな挑戦をはじめます。
- ◆リケン新製品開発部では、樹脂材料設計、形状設計及びシミュレーション技術を用いた高機能樹脂製品の開発に取り組んでいます。

高強度、且つ、低フリクションな樹脂ギヤ



当社樹脂ギヤは、シミュレーション技術を活用した独自設計により、高強度、且つ、低フリクションオリジナル材を適用、他社に無い優れた特性を発現します。

1. 樹脂ならではの**静音性**
2. 鉄代替による**軽量効果80%**
3. 低フリ材適用による**無潤滑対応**
4. 高強度材適用による**小型化**



樹脂ギヤ例

シールド性能及び放熱性能に優れた樹脂ケース



当社樹脂ケースは、樹脂と金属コーティング、或いは、樹脂と金属異種材接合技術の応用により、優れた性能を付与しています。

1. 金属代替による**軽量化**
2. アルミ同等レベルの**シールド性**
3. アルミ同等レベルの**放熱性**
4. 樹脂化による**設計自由度向上**



樹脂ケース例

3. 特記事項

- その他、表面処理、発熱体、電波吸収等、幅広い技術を有しております。
- 試作対応承ります。お気軽にお声掛けください。

1. 企業概要

会社名	リケンカキコウギョウ 理研化機工業（株）	代表者名	代表取締役 平木 健介
事業内容	設計開発、金属プレス、機械加工、組立他	窓口担当	技術開発部 池永 貴紀
主要製品	自動車部品 ドアヒンジ、ドアチェッカー、パンタグラフジャッキ、テンショナー、搭載用工具など	URL	http://www.rikenkaki.co.jp/
所在地	〒350-0214 埼玉県坂戸市千代田5-6-12		
国内事業所	理研精工（株）本社工場（埼玉県熊谷市）		
海外事業所	理研化機アメリカコーポレーション（米国：オハイオ州）、常州理研精工机械有限公司（中国：江蘇省）		
電話/FAX番号	049-284-1661/049-284-4340	E-mail	tikenaga@rkj.jp
資本金（万円）	18,200	設立年月	1955年12月
主要取引先	本田技研工業（株）、スズキ（株）、（株）ショーワ、東プレ（株）、（株）椿本チエイン、その他	売上（万円）	510,000
国際規格	-	従業員数（人）	200

2. PR事項

ハイクオリティな自動車の高性能部品を、お客様のニーズに合わせて提供しています。



3. 特記事項

- 不断の進歩で価値ある製品づくり、最高品質の追求を通じて顧客満足と信頼性の向上に努めます。
- 埼玉県地域防災サポート企業・事業所登録 2014年 6月

1. 企業概要

会社名	インテグレーションテクノロジー(株)	代表者名	船田 浩良
事業内容	ソフトウェア開発・販売	窓口担当	小野塚 一樹
主要製品	制御およびモデルベース関連ソフトウェア、ガラスモールドシミュレーションソフトウェア		
所在地	〒351-0104 埼玉県和光市南2-3-13 和光理研インキュベーションプラザ105号		
国内事業所	東京都中央区		
海外事業所	-		
電話/FAX番号	048-458-5105/048-458-5106	E-mail	onozuka@int-tech.co.jp
資本金(万円)	4,950	設立年月	平成23年7月
		売上(万円)	510,90
		従業員数(人)	26
主要取引先	AZAPA(株)、いすゞ自動車(株)、(株)いすゞ中央研究所、(株)A&D、(株)MCOR、オリンパス(株)、コニカミノルタ(株)、ジャトコ(株)、(株)タムロン、(株)テクノプロ テクノプロ・デザイン社、トヨタ自動車(株)、日本無線(株)、ホンダエンジニアリング(株)、(株)本田技術研究所、(株)先端力学シミュレーション研究所、日野自動車(株)、ローム(株)、(株)三井三池製作所、三菱スペース・ソフトウェア(株)、(財)財団法人大阪科学技術センター、マスワークス合同会社、理化学研究所		
国際規格	-		

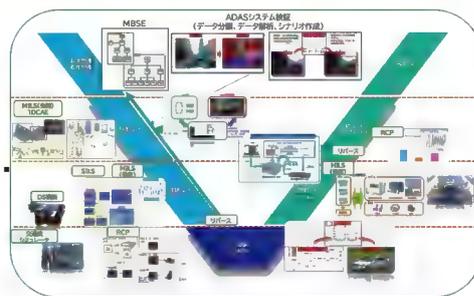
2. PR事項

『モデルベース開発とガラスモールドシミュレーション』

◆モデルベース開発【MBD】

製品企画段階から実施する、新しいシミュレーション法 :モデルベース開発【MBD】

近年、自動車業界を中心に注目を集めるモデルベース開発は、制御システムを企画構想段階から、設計、試作、検証の開発プロセスにおいて、制御システムを図式で表現した「モデル」で定義を行い、シミュレーションで動作をテストさせ、そのまま製品に実装する新しい開発手法です。制御モデルと制御対象物理モデル双方の大規模化・複雑化・高度化に伴い、自動車業界を中心に必須の技術になりつつあります。弊社では自動運転の開発などのためのモデル作成サポートや MBD の導入支援を行っております。



エンジニア向けトレーニング【MATLAB/Simulink 等を利用した MBD 開発教育】

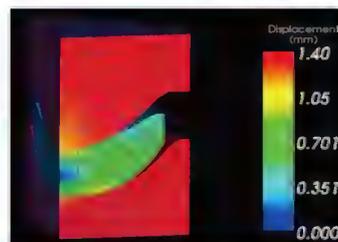
弊社ではモデルベース開発に携わるエンジニアの方向けのトレーニングを実施しております。MBD に関する基礎知識の習得や、MATLAB/Simulink/Simscape/Stateflow などの開発ツールを、実際の開発にどのように活用するかを実習形式で学習していただくプログラムをご用意しております。これから MBD 開発を始めたいという方や新卒者にもおすすめです。また、伸ばしたいスキルに合わせてトレーニングをカスタマイズすることも可能です。



◆ガラスモールドシミュレーション

「V-Glace」ガラスモールドシミュレーション

理研で開発された VCAD をベースに改良、機能追加することにより実現。ガラスモールド成形における、成形技術(収縮による形状変化、残留応力による屈折率分布、熱による材料特性の変化等)を高精度に完全な3次元(テトラメッシュ・ヘキサメッシュ)で解析可能なシミュレーションシステムです。光学性能設計と統合して利用することができます。ソリッド3次元モデルによるプリフォームからレンズ取り出しまでの過程(高温下でのプレス過程での金型とガラスの時々刻々と変化する接触状態におけるガラス挙動)の高精度なシミュレーションが可能です。



3. 特記事項

- MATLAB 等を利用した MBD (モデルベース開発)、とりわけ、プラントモデル開発が得意分野
- 理研で開発した VCAD を利用して、弾塑性解析、流体解析等も実施可能

1. 企業概要

会社名	エヌエスタブリュ NSW (株)	代表者名	代表取締役 執行役員社長 多田尚二
事業内容	ソフトウェア開発	窓口担当	営業統括部 副営業統括部長 西村 仁良
主要製品	エンタープライズソリューション、サービスソリューション、エンベデッドソリューション、デバイスソリューション	URL	https://www.nsw.co.jp
所在地	〒150-8577 東京都渋谷区桜丘町31番11号		
国内事業所	南平台開発センター、桜丘開発センター、渋谷ITセンター、山梨ITセンター、名古屋事業所、大阪事業所、福岡事業所、高松ITセンター、府中オフィス、日野オフィス、塩尻オフィス、広島オフィス、北九州オフィス		
海外事業所	台湾オフィス		
電話/FAX番号	03-4335-2610 (エンベデッドソリューション事業本部 営業統括部)	E-mail	mpps-info@ml.nsw.co.jp
資本金 (万円)	550,000	設立年月	1966年8月3日
主要取引先	(エンベデッドソリューション事業本部一部抜粋)	売上 (万円)	4,808,400
国際規格	ISO9001、ISO14001、ISO27001、ISO27017、ISO20000	従業員数(人)	1,958
			国内外自動車関連企業各社

2. PR事項

汎用ロボットシステム開発フレームワーク
General roBOT System Development Framework

Robot

自動車向けADAS技術ノウハウを活用して農業向けを中心に活動しており、多くの業種で活用可能なADAS関連ライブラリを提供しています。
 ロボット単体だけでなく、複数台を連携してのソリューション活用もサポートします。
 他ソリューションと組み合わせることにより、さらに広範囲の協業システムの構築が可能です。

GEBOTS は、“省力・省人化”、“無人化”、“IoT化”と“効率的開発支援”を基本コンセプトとして、当社の自動車業界で培った技術で農畜産業、船舶業界、鉄道業界といった他業界のお客様が抱える課題を解決する「ソフトウェアフレームワーク」です。

特徴

1. 既存の走行装置に自動運転やADAS関連の必要な機能を追加する制御ソフトウェアフレームワーク
2. RTK-GNSS / LiDAR / カメラ / 各種センサーの情報を読み取り、自己位置推定や周辺情報検知を実現
3. 各種センサーおよび走行装置のインターフェースSWモジュールのカスタマイズで様々な機器と接続が可能
4. 画像認識 / AI / IoTなどの独自機能も、拡張SWモジュール化することで統合が可能
5. 動態管理システム **nsw-MaaS** との連携が可能

実例紹介はこちら！ → https://www.youtube.com/@NSWjp_official

3. 特記事項

自律走行の無償トライアルを実施中です。お客様のロボットの自律走行をNSWがお手伝いします！

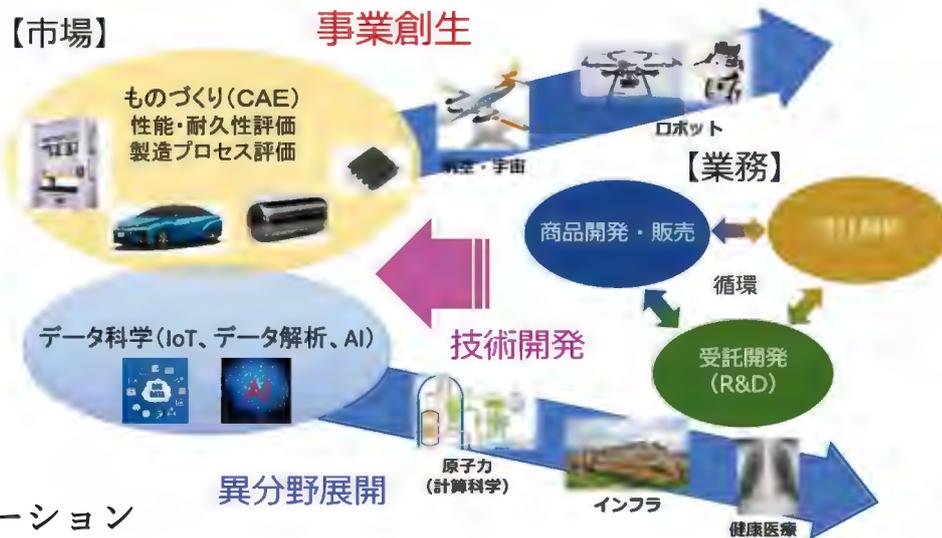
詳細はこちら！ → <https://adas.nswmobility.jp/lp.html>

1. 企業概要

会社名	(株) ^{センタンリキガク} 先端力学シミュレーション ^{ケンキョウジョ} 研究所	代表者名	池田 貴
		窓口担当	近藤 治
事業内容	商品販売事業、システム開発事業、受託解析事業、技術調査事業	URL	https://www.astom.co.jp/
主要製品	生産技術CAEソフトウェア	E-mail	kondo@astom.co.jp
所在地	〒112-0002 東京都文京区小石川5-5-5		プライム茗荷谷ビル5F
国内事業所	静岡県浜松、福島県南相馬市、愛知県豊田市		
海外事業所	-		
電話/FAX番号	03-6304-1306/03-6304-1307		
資本金(万円)	9,984	設立年月	1999年4月
		売上(万円)	68,856
		従業員数(人)	65
主要取引先	(株)アイシン、(株)SUBARU、トヨタ自動車(株)、(株)豊田自動織機、日産自動車(株)、(株)本田技術研究所等		
国際規格	-		

2. PR事項

1. ASTOMの事業内容



2. ソリューション

① プロダクト販売

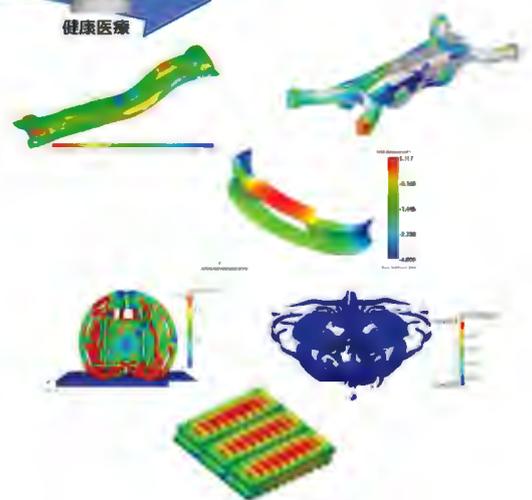
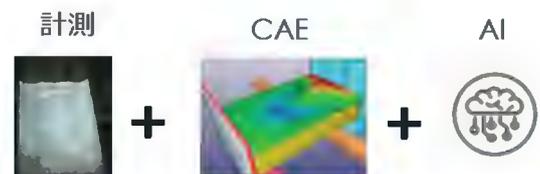
- プレス成形シミュレーションソフトウェア ASU/P-form
- 溶接シミュレーションソフトウェア ASU/WELD
- 樹脂射出成形シミュレーションソフトウェア ASU/MOLD

② 受託解析サービス

- 構造解析 (Abaqus、LS-DYNA、FrontIster etc)
- 流体解析 (Fluent、STAR-CCM+、OpenFOAM etc)
- マルチフィジックス解析 (COMSOL Multiphysics etc)

③ CAE受託開発サービス

- 解析コードの開発
- 汎用ソフトウェア、オープンソースソフトウェアのカスタマイズ
- CAE解析の自動化、最適化システムの開発
- AIを用いた解析技術の開発
- CAEサロゲートモデル
- デジタルツイン



3. 特記事項

- CAE技術を用いてお客様の様々な課題を解決致します。

1. 企業概要

会社名	(株) インプリミス		代表者名	和合谷 登志雄	
事業内容	ベンチマーキング事業		窓口担当	同上	
主要製品			URL	https://www.imprimis.jp/	
所在地	〒337-0003 埼玉県さいたま市見沼区深作2-33-23				
国内事業所	さいたま市見沼区深作2-33-23				
海外事業所					
電話/FAX番号	048-688-9082/048-642-6187		E-mail	info@imprimis.jp	
資本金(万円)	300	設立年月	2010年8月	売上(万円)	19,600 従業員数(人) 2
主要取引先	主要自動車メーカー、部品メーカー				
国際規格					

2. PR事項

現在、自動車産業にEV化という大きな変化が起こりつつあり、EVシフトに対応するための対応が強く求められています。日本人は「創造的模倣」にたけた民族でしたが、ある時からその強みを自ら捨ててしまったように思います。

EV市場競争が最も激しい国は中国であり、先進的なEVは米国、韓国、中国メーカーの製品です。これらの商品から学ぶことは非常に多いと思います。

当社は、海外の車両や部品に対するベンチマーキング解析を実施してきました。

海外のエンジニアリング企業と提携し、調査、車両の手配、試験計画の策定、実施、報告まで一貫して対応しています。



3. 特記事項

海外部品の購入、ベンチマーキング解析に低価格で対応します。

当社の解析は、自動車メーカーのEV化戦略実行のための重要な意思決定にご活用いただいています。

電動車に活用可能な自社のコア技術を生かすための棚卸にご活用ください。

1. 企業概要

会社名	(株) オートテックジャパン シユトケンジギョウブ 首都圏事業部	代表者名	首都圏事業部 部長 住吉 勇人
事業内容	機械設計・製作・試験受託及び技術者派遣	窓口担当	藤岡 謙次
主要製品	無	U R L	https://www.autotechnic.co.jp/
所在地	〒351-0025 埼玉県朝霞市三原5-9-33（首都圏事業部）		
国内事業所	栃木県芳賀郡（本社），埼玉県朝霞市，静岡県浜松市，北海道上川郡，神奈川県厚木市，三重県鈴鹿市		
海外事業所	関係会社：Auto Technic Americas, Inc.（米国），SIAM AUTO TECHNIC CO.,LTD.（タイ）		
電話/FAX番号	048-450-3021/048-450-3022（首都圏事業部）	E-mail	Kenji_Fujioka@autotechnic.co.jp
資本金（万円）	4,000	設立年月	1982年7月
主要取引先	本田技研工業株式会社様、一般財団法人日本自動車研究所様 ほか		
国際規格	無		

2. PR事項



【設計】多機能部品や試験治具などの機械設計、図面作成



【試験】単体計測、完成機の走行試験、法規対応試験



【CAE】強度・振動・機構などのシミュレーション解析



【市場対応】市場不具合品の分解検証



【試作】単体部品の試作、試作完成機の組立及び調整



3. 特記事項

自動車・自動二輪をはじめ、多様なモビリティの研究開発を広範囲にサポートする独立系エンジニアリングサービス企業です。熟練エンジニアと各種試験設備を組み合わせ、お客様のニーズに最適な解決策をご提案いたします。設計・解析から品質保証までの研究開発で培った経験と高い技術に基づいて今とこれからのモビリティ社会を創造していきます。

1. 企業概要

会 社 名	トーマメック（株）		代表者名	代表取締役社長 高橋 佑一郎	
			窓口担当	オートモーティブ営業部 藤田 浩史	
事 業 内 容	機械系部品商社		U R L	https://www.toamec.co.jp/company/	
主 要 製 品	ベアリング、モーター、直動部品、CPUボード、送風、油圧ユニット、駆動系試験設備及びFA設備				
所 在 地	〒108-0014 東京都港区芝4-2-3NMF芝ビル2階				
国 内 事 業 所	宇都宮、狭山、相模、沼津、浜松、富山、鈴鹿、金沢、福岡、和光物流センター、川越倉庫				
海 外 事 業 所	中国（上海）、タイ（バンコク）				
電話/FAX番号	03-6834-2600/03-6834-2615		E-mail	fujitah@toamec.co.jp	
資本金（万円）	5720	設立年月	1951年9月	売上（万円）	1180000 従業員数（人） 130
主 要 取 引 先	国際電気、荏原製作所、東京エレクトロン、本田技研工業、日立製作所、ユタカ技研、FCC等				
国 際 規 格	エコアクション21				

2. PR事項

軸受け・モーター・CPUボード・自動車関連向け設備に強い機械系商社です



3. 特記事項

- 上海、バンコクに支店を持ち海外日系メーカーと取引を拡大しています。
- 自社物流システム、油圧ユニットの自社設計、IOT対応などきめ細かいサービスを提供します。

1. 企業概要

会社名	ホダカ (株)		代表者名	代表取締役社長 堀田 宗男
			窓口担当	企画開発部 雀部 庄司
事業内容	自転車、自転車関連用品の開発・輸入・販売		URL	http://hodaka-bicycles.jp/
主要製品	自転車、自転車関連用品			
所在地	〒343-8520 埼玉県越谷市流通団地1-1-9			
国内事業所	営業所：埼玉・大阪		配送センター：北海道・埼玉・大阪・福岡	
海外事業所	-			
電話/FAX番号	048-985-2000/048-985-2001		E-mail	sasabes1@hodaka-bicycles.jp
資本金(万円)	10,000	設立年月	1972年7月	売上(万円) 非公表 従業員数(人) 96
主要取引先	国内大手量販店、国内自転車専門店、国内自転車専門チェーン店 中国(昆山)工場、中国(天津)工場、台湾自転車パーツメーカー			
国際規格	-			

2. PR事項



『自転車を通じて、豊かな社会の実現を目指します』

Hodaka



子どもの価値観を育てる「知育自転車」



100%リサイクルアルミ材使用の自転車



使用シーンを想定した企画・設計



高い品質と安全を提供する品質検査



熟練した検査員による厳重な製品検査



本社



お客様の声をサービスの向上に役立てる直営店

KB
KhodaaBloom

NESTO
NEXT STANDARD

THIRDBIKES

marukin

P&P
COMPONENTS

BANANA WORKS

自社製品ブランド

3. 特記事項

- 埼玉県環境 SDGs 取組宣言企業
- スポーツ庁「スポーツエールカンパニー」
- 国土交通省「自転車通勤推進企業宣言プロジェクト」認定企業

電気・電子部品

会社名	チヨダ 千代田インテグレ (株)	代表者名	小池 光明
		窓口担当	山本 晃太郎
事業内容	機構部品、機能部品の製造販売	U R L	https://www.chiyoda-i.co.jp/
主要製品	OA機器、AV機器、通信機器、自動車関連など各製品の機構部品、機能部品		
所在地	〒340-0002 埼玉県草加市青柳1-7-27		
国内事業所	本社・海外部(東京) 関東事業所・開発センター(埼玉) 仙台 名古屋 豊橋 大阪 広島 大分 他		
海外事業所	シンガポール マレーシア タイ インドネシア ベトナム フィリピン アメリカ メキシコ スロバキア ドイツ 香港 中国 韓国 台湾		
電話/FAX番号	048-936-6811/048-931-8492	E-mail	yamamoto.kt@cijpn.com
資本金(万円)	233,156	設立年月	1955年9月
主要取引先	OA機器、AV機器、通信機器、自動車、他メーカー		
国際規格	ISO 9001:2015 ISO14001:2015 IATF16949:2016		

電気・電子部品

会社名	ティーディーケー TDK (株)	代表者名	石黒 成直
		窓口担当	安西 裕一
事業内容	電子部品の製造販売 他	U R L	
主要製品	受動部品、センサ応用製品、磁気応用製品、エナジー応用製品、その他		
所在地	〒272-8558 千葉県市川市東大和田2-15-7		
国内事業所	八幡テクニカルセンター		
海外事業所	-		
電話/FAX番号	047-378-9802	E-mail	Yuuichi.anzai@tdk.com
資本金(万円)	32,641	設立年月	1935年12月
主要取引先	-		
国際規格	-		

電気・電子部品

会社名	(株) ベルニクス	代表者名	代表取締役 鈴木 健一郎
		窓口担当	総務部 長谷川 伸
事業内容	電源装置の設計・開発・製造・販売	U R L	http://www.bellnix.co.jp/
主要製品	デジタル制御POLコンバータ、高速応答POLコンバータ、絶縁型DC-DCコンバータ、高圧電源、AC-DCコンバータ、セミカスタム電源、特注電源、ワイヤレス給電		
所在地	〒336-0024 埼玉県さいたま市南区根岸5-7-8		
国内事業所	-		
海外事業所	-		
電話/FAX番号	048-864-7733/048-861-6402	E-mail	hasegawa@bellnix.co.jp
資本金(万円)	2000万円	設立年月	1978年6月
主要取引先	株式会社日立製作所、APRESIA System株式会社、上田日本無線株式会社		
国際規格	ISO9001認証 ISO14001認証		



公益財団法人埼玉県産業振興公社

〒338-0001

埼玉県さいたま市中央区上落合2-3-2

新都心ビジネス交流プラザ3階

TEL:048-711-6870 FAX:048-857-3921

URL:<https://www.saitama-j.or.jp/>

e-mail:jjidosha@saitama-j.or.jp

中小企業の未来を創造する信頼のパートナー