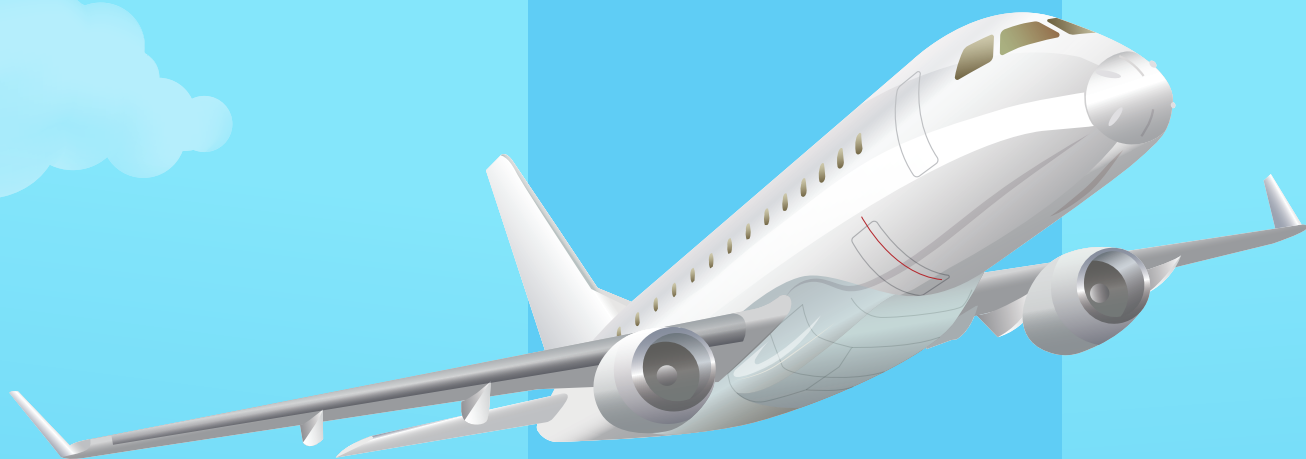




秋 田

輸送機関連企業
ガイドブック

Akita
transport-related
company's
guidebook

秋田県産業労働部 輸送機産業振興室

掲載企業一覧(業種別)

掲載企業一覧(業種別).....	2ページ	※目次※	企業マップ.....	108ページ
企業概要(104社).....	4ページ		企業索引(五十音順).....	110ページ

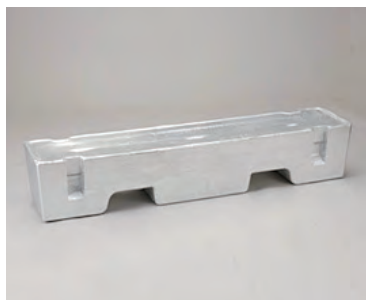
主たる業種	掲載ページ	企 業 名	技 術 分 野												その他
			素材・材料	ダイカスト ・ 鋳造・鍛造	機械加工	熱処理	表面処理	板金 ・ プレス・製缶	樹脂・ゴム製品	電気・電子部品	ソフトウェア	組立	金型・治工具	設備・装置	
素材・材料	4	秋田ジンクソリューションズ株式会社	◎												
	5	秋田製錬株式会社	◎												
	6	三和精鋼株式会社	◎	▲	△	▲	△	△	▲					△	
	7	三菱マテリアル電子化成株式会社	◎												
ダイカスト ・ 鋳造・鍛造	8	秋木製鋼株式会社		◎											
	9	株式会社イトー鋳造		◎	○	▲	○	△				○	△	△	
	10	株式会社クラウン精密 秋田工場	▲	◎	○	○	○						○		
	11	株式会社東北機械製作所 マテックス事業部	○	◎		○									
	12	山崎ダイカスト株式会社		◎	○	○	▲						○		
機械加工	13	株式会社青山精工			◎	▲	△	△	○			○	○	○	
	14	秋田青木精機株式会社			◎	○									
	15	秋田渥美工業株式会社	▲	○	◎	▲	▲		▲			○	▲	▲	
	16	秋田上日工業株式会社	△▲		◎	▲	△▲	○▲				○	○▲	○	◎(ろう付け)
	17	秋田日産スプリング株式会社	○		◎	○	▲						▲		
	18	株式会社秋田ルミナ	▲	▲	◎	▲	△	△	△			○			
	19	アキモク鉄工株式会社			◎			○							
	20	有限会社伊藤精工			◎		△	△	▲				○		
	21	有限会社エーエスケー			◎										
	22	岡谷セイケン株式会社 秋田工場			◎	▲	▲	▲							
	23	鹿角コネクタ株式会社			◎					○		◎			
	24	株式会社クツザワ	△		◎	▲	○	△	▲			○		○	
	25	有限会社幸和精機	△		◎	▲	△	△	○	△		○	◎	△	
	26	小松ばね工業株式会社 秋田太田工場			◎										
	27	株式会社シマツ			○										
	28	株式会社スズキ部品秋田		○	◎										
	29	株式会社成立 田沢湖工場			◎								○		
	30	ダイワ工業株式会社	△		◎	▲	△	△	△	△	○	◎	◎	○	
	31	タルイシ機工株式会社 製造部	△	▲	◎	▲	△		△			○	○		
	32	株式会社東洋ドリル 秋田工場			◎								○		
	33	戸田鉄工株式会社			◎	△	▲	○				○	△	△	
	34	有限会社トップ技研			◎	▲	△	△	▲						
	35	有限会社長沼製作所	△	▲	◎	○	△	◎	▲	△	▲	○	○	○	
	36	日発精密工業株式会社 横手工場			◎	○	○	○							
	37	日立Astemo秋田美郷株式会社		○	◎										
	38	丸大機工株式会社			◎			○		○		○			
	39	有限会社美豊			◎	△	△	△							
	40	株式会社森井		▲	◎	▲	△▲						○		
	41	株式会社森井製作所 秋田工場	▲	▲	◎	▲	▲						▲		
	42	株式会社モリセイ 秋田工場			◎				○						
	43	株式会社ヤマテコーポレーション	▲	▲	◎	▲	▲					◎	▲		
	44	山本精機株式会社	○	▲	◎	▲	△	△	○			○	△		
表面処理	45	秋田化学工業株式会社					◎								
	46	東電化工業株式会社					◎					○			○(印刷)
	47	太平化成工業株式会社			◎		◎					○			
プレス・板金	48	株式会社秋田マシナリー					△	◎							
	49	大橋鉄工秋田株式会社			○			◎	○				○		
	50	株式会社カミテ						○					○		
	51	東京端一株式会社						◎	○				○		○(テーピング)
	52	ユーティーケー工業株式会社						◎				○	○		

主たる業種	掲載ページ	企業名	技 術 分 野											その他	
			素材・材料	鋳造・鍛造・ダイカスト	機械加工	熱処理	表面処理	板金	プレス・製品	樹脂・ゴム製品	電気・電子部品	ソフトウェア	組立		金型・治工具
樹脂・ゴム製品	53	株式会社秋田アルス							◎						
	54	AOS株式会社							◎						
	55	秋田山下工業株式会社							◎				○		
	56	オロテックス秋田株式会社							◎						
	57	協同ゴム工販株式会社 秋田工場							◎						
	58	株式会社品川合成製作所							◎			○	▲	▲	
	59	ニデックインスツルメンツ秋田株式会社							◎			○	△▲		
	60	株式会社フルヤモールド							◎				○		
61	陸特殊金属工業株式会社 樹脂事業部 秋田工場							◎				◎			
電気・電子部品	62	秋田指月株式会社								◎					
	63	株式会社秋田新電元								◎					
	64	秋田電装株式会社		○	○			▲	○	◎			▲	○	
	65	株式会社アスター								◎					
	66	アルファ・エレクトロニクス株式会社 秋田工場								◎					
	67	株式会社小滝電機製作所								◎		○	○	○	
	68	株式会社角館芝浦電子								◎					
	69	株式会社光輪技研 大館センター							○	◎					
	70	株式会社五洋電子			△			△		◎	○	○		○	○(基板実装)
	71	ササキパーツ株式会社								◎					
	72	Tianma Japan株式会社 秋田工場								◎					○(ガラス表面処理)
	73	ティディエ株式会社 秋田工場			○					◎		◎	○	▲○	
74	株式会社ホクシンエレクトロニクス							○	◎		○				
75	ミネベアコネクト株式会社 能代工場			▲			◎	○	◎		○	▲			
76	ミネベアミツミ株式会社 秋田事業所			▲					◎						
77	株式会社武藤電子工業								◎	△	○				
78	由利工業株式会社								◎						
79	横手精工株式会社								◎	○	○			◎(基板実装)	
ソフトウェア	80	エイディケイ富士システム株式会社									◎				
	81	株式会社ジェイテクトIT開発センター秋田									◎				
組立	82	株式会社ヴァレオジャパン			○			○	○			◎	○	○	
	83	ジョイタム株式会社			△			△		○	▲	◎		○	
	84	株式会社東海理化トウホク		▲	▲	▲	▲	▲	○	○		◎	▲	▲	
	85	十和田オーディオ株式会社										◎			
	86	比内時計工業株式会社			◎	△	△	△	△			◎	○	◎	◎(パーツフィーダー)
	87	山口電機工業株式会社 秋田工場							○			◎	○		○(エポキシ注形)
金型・治具	88	株式会社秋田モールド											◎		
	89	有限会社池田木型製作所											◎		
	90	小林工業株式会社			○	○					○	○	◎	◎	
	91	戸田精工株式会社			○	▲	△		▲			○	◎	○	
設備・装置	92	秋田精工株式会社			○	▲	△	○	○	○		○	△	◎	
	93	株式会社五十鈴製作所 秋田工場			○							○		◎	
	94	インスペック株式会社												◎	「画像検査SYS開発」
	95	株式会社三栄機械	△	▲	○	▲	△	○	△	△	○	○	○	◎	
	96	JUKI産機テクノロジー株式会社			○			○		○		○		◎	
	97	積進工業株式会社	△	△	○	△	△	○	▲	○	○	○	○	◎	○(包装材)
	98	千秋技研株式会社 秋田事業所			○	▲	▲				○	○		◎	
	99	東光鉄工株式会社	○	△	○	○	○	○	△	△	○	○	○	◎	
	100	日本精機株式会社	△	▲	○	▲	△	○	△	△	○	○	△	◎	
	101	有限会社アイハラ													◎(印刷)
その他	102	協和精工株式会社													◎(精密切削刃工具・腕時計製造販売)
	103	有限会社熊谷機械設計													◎(機械設計)
	104	株式会社西山製作所 秋田工場			△	○	△	△							◎(冷間引抜炭素鋼鋼管)
	105	株式会社Nui Tec Corporation 秋田事業所													◎(シート縫製)
	106	株式会社マツザワ													◎(硬さ試験機)
団体	107	秋田複合材新成形法技術研究組合													

◎…主たる業種、○自社で対応可能な業種、△県内にある協会社を含め、対応可能な業種 ▲…県外にある協会社を含め、対応可能な業種

秋田ジンクソリューションズ(株)

亜鉛を主とする国内最大規模の原材料メーカーです。



調合亜鉛



亜鉛合金



亜鉛線

顧客ニーズに対応するために、設備と技術と英知を結集しております。秋田ジンクソリューションズは、AZCグループの亜鉛加工部門を担っており、飯島地区の2工場体制で亜鉛加工品のフルラインナップを確立しております。最新の加工設備を導入することにより品質の向上はもちろんのこと、お客様のニーズに基づいた多品種少量生産に対応し、かつタイムリーな配送に応じております。また、ユーザー様と連携し、時代を先取りした製品開発などますます多様化、高度化するニーズにもフレキシブルに対応できるよう取り組んでおり、国内および東アジアマーケットで屈指の亜鉛加工工場を目指して前進を続けております。

事業内容

熔融亜鉛めっき鋼板用調合亜鉛、電気めっき鋼板用亜鉛粒、一般電気めっき用電極亜鉛、亜鉛ダイカスト用亜鉛合金、防錆溶射用亜鉛線、フィルムコンデンサ取出し電極用亜鉛線、アルカリマンガン乾電池用亜鉛粉、等々亜鉛を主とした原材料を製造

主要製品

調合亜鉛、亜鉛粒、電極亜鉛、亜鉛合金、亜鉛線、亜鉛粉

加工内容

合金化、鑄造、伸線

加工材質

亜鉛

認証取得

JIS、ISO9001、ISO14001

主要取引先

JFEスチール(株)、日本製鉄(株)、広州JFE鋼板有限公司、(株)東海理化、(株)アルファ、臼井国際産業(株)、トクセン工業(株)、PDE富山(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
溶解用低周波誘導炉	10,000t / 月	3
調合用低周波誘導炉	10,000t / 月	4
LPGガス炉	—	5
大型調合亜鉛鑄造機	5,000t / 月	3
亜鉛合金連続鑄造機	3,000t / 月	2
ボール型亜鉛合金鑄造機	300t / 月	2
伸線機	400t / 月	7
素線製造設備	400t / 月	1
亜鉛粉製造設備	400t / 月	1
亜鉛粒製造設備	400t / 月	1
ボール型電極亜鉛製造設備	700t / 月	1

物流体制

地域	便	ペース
県内	運送業者便	毎日
東北圏	運送業者便	毎日
岩手(北上)	運送業者便	毎日

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 鈴木 一成
 設立年月日 平成14年4月1日
 資本金 3億7,500万円
 従業員数 98人
 本社
 海外拠点

郵便番号 011-0911
 住所 秋田市飯島字砂田一番地
 担当者 企画管理部リーダー 神成 貴之
 電話番号 018-845-6069
 F A X 018-845-8037
 E-MAIL kannarit@dowa.co.jp

日本一の生産量を誇る亜鉛製錬所です！

私たちの生産する電気亜鉛は、『車のボディ、ガードレール、建材のメッキ、電池の負極材、ダイカスト、化粧品、サプリメント』など、生活の身近なところで活躍する素材です。主に自動車に使用され、自動車産業の振興に貢献しています。日本一の生産量と世界最高の品質を誇り、高い有価金属回収率で廃棄物を出さない製錬所です。



◆企業理念◆

はたらく人の生きがいを追求し

環境にやさしい”ものづくり”で社会に貢献する

はたらく人の生きがいは、お客様の信頼と満足に繋がるよい“ものづくり”の源泉であると信じています。

私たちは互いの価値観を尊重し、1人ひとりが考え行動することを楽しみ、心の豊かさと企業価値の向上を追い求めます。そこからうまれる生きがいを通じて、人と環境にやさしい事業活動を実現し、人々のくらしの豊かさに貢献し続けます。

事業内容

臨海大型亜鉛製錬

主要製品

電気亜鉛、濃硫酸、電気カドミウム

加工内容

湿式亜鉛製錬

加工材質

亜鉛鉱石

認証取得

JIS、ISO9001、ISO14001、ISO45001

主要取引先

DOWAメタルマイン(株)、住友金属鉱山(株)、秋田県内DOWAグループ各社

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
焙焼硫酸工程		
流動焙焼炉		
ボイラ		
転化器		
浄液工程		
反応槽		
シックナー		
フィルタープレス		
ヘマタイト工程		
オートクレーブ		
フィルタープレス		
電解工程		
電解槽		
溶解炉		

物流体制

地域	便	ペース
県内	運送業者便	毎日

受注形態

試作・開発対応	
多品種少量品対応	
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 福田 健作
 設立年月日 昭和46年2月6日
 資本金 50億円
 従業員数 196人
 本社
 海外拠点

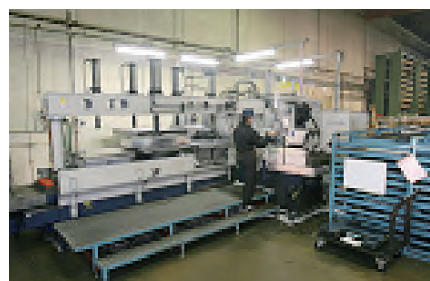
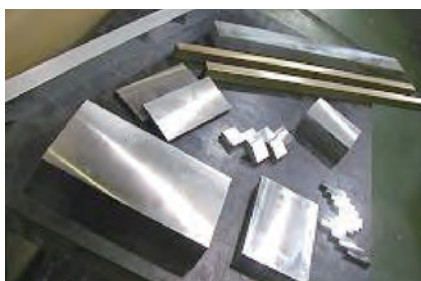
郵便番号 011-8555
 住所 秋田市飯島字古道下川端217-9
 担当者 総務部 課長 三浦 隆宏
 電話番号 018-846-1121
 F A X 018-845-9051
 E-MAIL miurat2@dowa.co.jp

三和精鋼(株)



あらゆる金属のフライスに挑戦します。

お客様のご要望に合わせて、4面フライス、6面フライス、研磨さらには、表面処理あるいは機械加工の一部を行います。



事業内容

金型、自動機械用鋼材、非鉄金属(アルミ、ステンレス、伸銅品他)プラスチック材の素材切断、溶断、6面フライス、研磨プレートの販売

主要製品

金型、自動機械用鋼材、非鉄金属(アルミ、ステンレス、伸銅品他)プラスチック材の素材切断、溶断、6面フライス、研磨プレート

加工内容

切断、切削、研磨

認証取得

ISO9001

主要取引先

丸大機工(株)、ダイワ工業(株)、秋田精工(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
プラズマ切断TFPツイスター加工機		1
プラズマ切断機		1
NC精密溶断機		1
バンドソー		15
丸鋸切断機		6
縦型フライス盤		28
横型フライス盤		2
両頭フライス盤		18
複合プラノミラー		3
研磨機		3

物流体制

地域	便	ペース
にかほ市・秋田市・県南地域	自社便	毎日(稼働日)
酒田・鶴岡	チャーター便	毎日(稼働日)
その他	運送業者便	毎日(稼働日)

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 眞部 彰彦
 設立年月日 昭和56年10月3日
 資本金 3,000万円
 従業員数 135人
 本社
 海外拠点

郵便番号 018-0404
 住所 にかほ市芹田字六坊15番
 担当者 営業部 部長 結城 勝彦
 電話番号 0184-38-3811
 F A X 0184-38-2254
 E-MAIL info@sanwa-pc.jp

企業HP



三菱マテリアル電子化成(株)

多様化する自動車のニーズに対応した機能性材料を提供します！



主要製品

目に見える光(可視光線)を透過しながら肌にあたるとジリジリと熱く感じる近赤外線(IR)を吸収する独自のナノ粒子を製造し、塗料や分散液として供給しています。主な用途は自動車ガラス。透明性の厳しい安全基準が定められているフロントガラスや運転席／助手席ドアガラスへ広く用いられています。特に夏場の搭乗者の暑さ対策に効果を発揮する上、エアコン負荷低減で燃費向上によるCO₂排出削減効果も期待できます。



熱線カット塗料

湿式合成によりナノ粒子を合成し、エタノール等の有機溶媒に均一に分散して製造します。透明で曇りの少ない膜の形成が可能です。(特許第5835860号他多数取得)



窓ガラス用フィルム

自動車だけでなく建物の窓ガラス貼付用フィルム等にも採用されており、快適な生活環境の構築や省エネに貢献します。

事業内容

機能性化学製品の開発、製造
フッ素系材料、ナノ粉末・導電性材料、シリコン部材

主要製品

- ①フッ素事業 難燃剤、界面活性剤、半導体プロセス材料等
- ②電子ファイン事業 帯電防止剤、熱線カット塗料、液晶用材料等
- ③シリコンパーツ事業 装置部材、ターゲット材料等

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

多数のメーカーに材料を供給
半導体装置メーカー、ディスプレイメーカー
硝子メーカー、電池メーカー等

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
フッ素事業		
フッ酸製造プラント		
各種有機フッ素製品製造設備		
表面処理設備		
電子ファイン事業		
導電性材料製造設備		
塗料分散設備		
シリコンパーツ事業		
大型シリコン柱状晶生産設備		
シリコン加工設備		
各種分析器		
原子吸光分光光度計 核磁気共鳴装置(NMR)		
質量分析装置 ガス・液体クロマトグラフィー		
電子顕微鏡 三次元測定機等		

物流体制

地域	便	ペース

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 取締役社長 西中 啓二
設立年月日 平成3年10月1日
資本金 26億円
従業員数 約330人
本社
海外拠点

郵便番号 010-8585
住所 秋田市茨島三丁目1番6号
電話番号 018-864-6011
FAX 018-864-4002
問合せ先 三菱マテリアル(株)高機能製品カンパニー電子材料事業部営業部
電話番号 03-5252-4657
E-MAIL [QRコードを読み取り「お問合せフォーム」よりお願いします](#)

企業HP



鋳鋼品を通じて社会に貢献している会社です。



弊社は鋳鋼品の素材製造から機械加工及び組立までの一貫生産を行っております。
我々のお客様を通じて発電所などのタービン廻りに使用される高温高圧に耐えられる
素材を主に製造しており、その技術はお客様より高い評価を受けております。
社会インフラ設備の供給元として、確かな技術と品質で社会へ貢献してまいります。

事業内容

鋳鋼品の製造、機械加工及び組立
各種メンテナンス

主要製品

発電プラント向け鋳鋼品、各種プラント向けバルブ
破砕機鋳鋼品、各種機械設備メンテナンス

加工内容

大物機械加工、熱処理、非破壊検査(MT/PT/UT/RT)
各種メンテナンス品加工、治具製作

加工材質

炭素鋼、特殊鋼、各種鋼材

認証取得

ISO9001、14001

主要取引先

三菱重工業(株)、東芝エネルギーシステムズ(株)、富士電機(株)、
日立製作所、(株)クボタ、各バルブメーカー、他

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
エルー式電気炉	10t	1
熱処理炉	5・10t	4
横中ぐり盤	BTD-110R16	1
横中ぐり盤	BF-130B	1
CNC縦旋盤	TMS2-30 / 55N	1
CNC縦旋盤	TMS2-25 / 50N	1
CNC縦旋盤	TSS-30 / 50CS型	1
CNC縦旋盤	TUE-200(S)型	1
放射線検査装置	X線発生器	1
超音波探傷検査装置		1
磁粉探傷検査装置		1

物流体制

地域	便	ペース
関東圏	運送業者便	月3
関西圏	運送業者便	月3

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 高崎 融
設立年月日 昭和42年10月1日
資本金 5,000万円
従業員数 98人(男:89人、女:9人)
本社
海外拠点

郵便番号 016-0814
住所 能代市中川原26番地
担当者 佐藤 陽悦
電話番号 0185-52-6311
FAX 0185-52-6314
E-MAIL y.satou@akimoku.co.jp

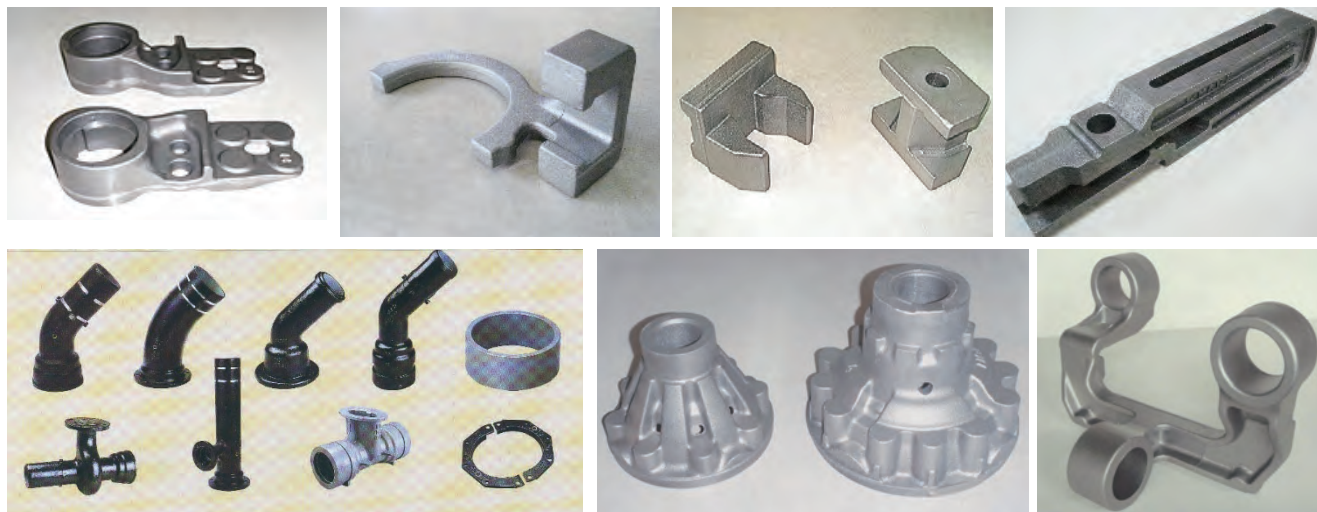
企業HP



ダクタイル鑄鉄品の鑄造、機械加工、塗装、組立

小物、中物のダクタイル鑄鉄の量産

自動造型ラインの金枠サイズ L1000 X W650 X H250 / H250に入る製品の量産



事業内容

ダクタイル鑄鉄、ねずみ鑄鉄品の製造

主要製品

トラック部品、鉄道車両部品、工作機械部品、真空ポンプ部品、船舶部品、ダクタイル鑄鉄異形管

加工内容

鑄造、機械加工、塗装、溶射、組立

加工材質

FCD400 ~ 800、FC

認証取得

ISO9001-2015

主要取引先

福島製鋼(株)、鈴与マタイ(株)、(株)不二越、(株)クボタ、コスモ工機(株)、東京都水道局、秋田市水道局、広島市水道局

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
高周波誘導炉	4t / h	2
生型自動造型ライン	1分/枠 100x650	1
フランジ型ライン	サンドミキサー 20t、10t	1
フランジ型ライン	サンドミキサー 20t	1
アルカリフェノール中子ライン		1
コールドボックス中子マシン		1
シェルモールド中子マシン		3
クレーンショットブラスト	Φ2100 x 2500	2
マシニングセンター		3
NCターレット旋盤 他		12
NC長尺旋盤	L4000、L6000	2
粉体塗装ライン		1
金属溶射機		1
発光分光分析装置		1

物流体制

地域	便	ペース
関東	運送業者便	週2
関西	運送業者便	随時
東北	運送業者便	週2

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	
量産品対応	○

代表者 代表取締役 伊藤 源通
 設立年月日 昭和43年11月5日
 資本金 1,000万円
 従業員数 100人
 本社
 海外拠点

郵便番号 010-0941
 住所 秋田市川尻町字大川反170-73
 担当者 山内 俊治
 電話番号 018-801-1100
 F A X 018-801-1101
 E-MAIL yamauchi@ito-chuuzou.co.jp

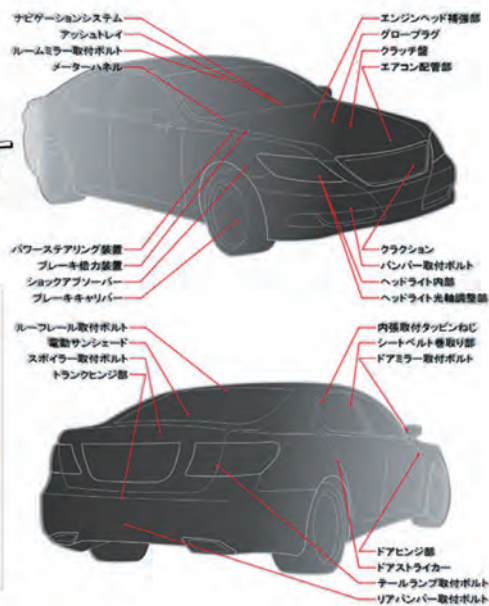
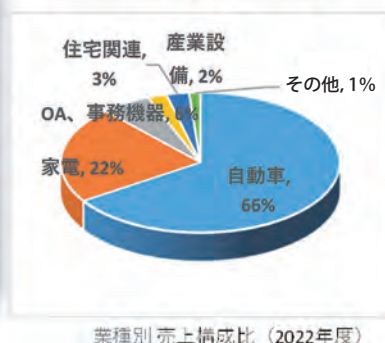
企業HP



オリジナルのねじを中心に機能部品まで高度な技術でチャレンジ

ダイカスト
鑄造・鍛造・

私たちの**冷間圧造技術**は
様々な分野で**活躍**しています



事業内容

ねじおよび冷間圧造部品製造・販売

主要製品

ねじ製品、冷間圧造部品、座金組込ねじ、切削部品

加工内容

圧造、転造、切削、熱処理、表面処理

加工材質

鉄、ステンレス、真鍮

認定取得

ISO9001(2006年1月)、ISO14001(2006年7月)本社が取得

主要取引先

ボッシュ、日立製作所グループ

主要設備機器

[illegible]

物流体制

地域	便	ペース
埼玉	三八五流通	2 / W

受注形態

試作・開発対応	
多品種少量品対応	
量産品対応	

代 表 者	望月 紀人
設立年月日	昭和49年4月1日
資 本 金	4,000万円
従 業 員 数	67人
本 社	クラウン精密工業株式会社
海 外 拠 点	中国 タイ

郵便番号 018-4211
住所 北秋田市川井字横呑沢5-146
担当者 営業部 塩川
電話番号 0186-78-5322
F A X 0186-78-5323
E-MAIL shiokawa@crown-screw.co.jp

企業HP



(株)東北機械製作所 マテックス事業部

建機部品から自動車部品まで様々な分野に挑戦します。

鑄造・鍛造・ダイカスト



事業内容

建設部品、鉄道車両部品、ポンプ・バルブ部品、下水道処理部品、掘削部品、建築金物、トラック部品など

主要製品

三角シュー、トラックリンク、スプロケット、ハウジングなど

認証取得

エコアクション21環境、ISO9001

主要取引先

三菱重工(株)、日立建機(株)、日本製鉄(株)、古河ロックドリル、コベルコ建機、(株)荏原製作所 など

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
エルー式電気炉	5.0t、6.3t	2
高周波るつぽ誘導炉	1t	1
αセット造型ライン	15t / H	1
生型VJ-3造型ライン	20枠 / H	1
インパクト造型ライン	60枠 / H	1
熱処理炉	7t、10t	2
油圧プレス	20t	1
ショットブラスト装置		6
カントレコーダー分析装置		1
γ線照射施設		1
X線照射施設		1
材料試験機・万能材料試験機		1
コンプレッサー		4
トレイプレッシャー型連続焼入れ焼き戻し機		1

物流体制

地域	便	ペース
県内	運送業者・自社	随時
東北圏・関東圏	運送業者	随時
中京圏・関西圏	運送業者	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 中島 信勝
 設立年月日 昭和14年2月
 資本金 5,500万円
 従業員数 110人
 本社
 海外拠点

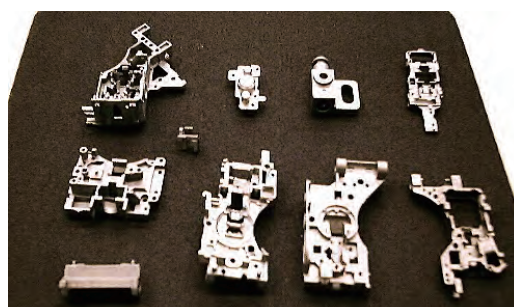
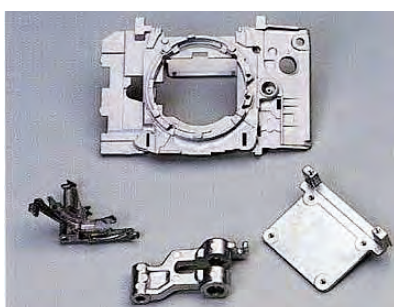
郵便番号 010-0944
 住所 秋田市川尻若葉町6-1
 担当者 営業部 佐藤
 電話番号 018-862-5271
 F A X 018-862-5295
 E-MAIL mitu.Sato@touhoku-kikai.jp

企業HP



ダイカスト金型から量産まで、自社内で全工程を行います。

- ◆各鑄造機の仕様を統一しているため、試作型を使い、Al/Mg/Znの各材料でサンプル製作が可能です。
- ※各材料で収縮率が異なるため、量産金型を製作する場合には、初めから対象材料を確定して金型製作する必要があります。
- ◆試作の設計段階から量産を見据えたご提案が可能です。
- ◆試作でのトライ&エラーといったデータの蓄積をフィードバックし、スムーズな量産立ち上げが可能です。



事業内容

亜鉛合金、アルミニウム合金、マグネシウム合金によるダイカスト部品の金型設計・製作から鑄造・加工・検査・組立

主要製品

光ファイバー融着機用部品、カメラ用部品、プロジェクター用部品、自動車向けオイルコントロールバルブ部品

加工内容

研削、放電、ショットブラスト、NC旋盤、タッピングマシン

加工材質

亜鉛合金、アルミニウム合金、マグネシウム合金

主要取引先

住友電工オプティフロンティア(株)、ミットヨ(株)、山形カシオ(株)、コニカミノルタ(株)、NTN(株)他

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
亜鉛鑄造機	15t	10
アルミ鑄造機	125t	2
アルミ鑄造機	350t	4
マグネ鑄造機	15t	6
マグネ鑄造機	150t	2
NCワイヤーカット放電加工機		6
NC放電加工機		4
マシニングセンター		7
NC旋盤		5
NCフライス盤		5
汎用タッピングマシン		4
汎用フライス盤		6
平面研削盤		5

物流体制

地域	便	ペース
全国	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 山崎 博次
 設立年月日 昭和40年12月17日
 資本金 8,000万円
 従業員数 120人
 本社 神奈川県横浜市
 海外拠点

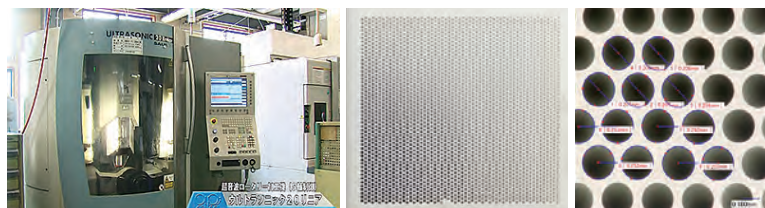
郵便番号 019-1521
 住所 仙北郡美郷町中野字川原59
 担当者 営業部 部長 高橋 朗
 電話番号 0187-85-3200
 F A X 0187-87-6001
 E-MAIL akira.takahashi@yamazaki-dc.co.jp

企業HP

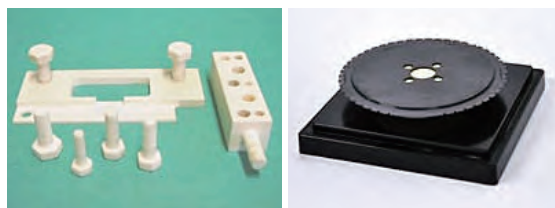


部品1個から試作品、治工具を多品種少量で承ります。

セラミックス微細加工サンプル



各種セラミックス加工品



セラミックス・ガラス
加工設備
超音波ロータリー加工機

15mm×15mm T=2mm
穴数=2929箇所 穴径=0.20mm
材質: アルミナピッチ=0.25mm

**難削材・硬脆性材の微細加工を
各種設備で切削から研削まで
一貫体制で加工しております。
自動車部品生産ラインの治工具
の製作も行っております。**

各種金属・非鉄金属加工品



事業内容

OA機器、電子・電気部品、医療、航空、車関連の生産ライン用精密部品加工と、各種治工具、省力機器の製造販売

主要製品

特定の製品はございませんが、主に組み立てに必要な治工具類の製作を承っております。

加工内容

切削、研削、切断、機械装置製作・組立・設計製図

加工材質

金属、非鉄金属、樹脂、難削材、硬脆性材

主要取引先

キャノンプレジジョン(株)、日本マイクロニクス(株)、ニプロ(株)、オグラ宝石精機工業(株)、Orbray(株)、コスモ精機(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
超音波ロータリー加工機(5軸制御)	200×200×280	1
グライディングセンタ	500×500×760	1
高速リニアマシニングセンタ	200×350×420	1
マシニングセンタ(5軸制御)	420×450×500	1
マシニングセンタ	660×6650×1500	9
ロボドリル	700×400×330	3
CNCタッピングセンタ	200×200×280	4
ウォータージェット加工機	190×1300×2500	2
NCロータリー平面研削盤	200×200×280	3
ワイヤ放電加工機	200×250×350	3
複合加工機	φ340×250	2
3Dプリンタ	297×210×200	1
画像寸法測定器	φ100	2
CAD / CAM		3

物流体制

地域	便	ペース
県内	運送業者便	随時
東北圏	運送業者便	随時
名古屋	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	

代表者 青山 亜起菜
設立年月日 平成2年6月1日
資本金 1,000万円
従業員数 43人
本社
海外拠点

郵便番号 018-5337
住所 鹿角市十和田末広字紀ノ国平42
担当者 塚田 一正
電話番号 0186-35-3350
FAX 0186-35-4887
E-MAIL tsukada@aoyama-pi.co.jp

企業HP



ターボシャフト世界生産シェアNo.1、グローバル展開

本社工場・事務所



第二工場・加工機械



地域未来牽引企業

【世界No.1】

主力製品であるターボシャフトにおいては、世界生産シェアNo.1です。弊社製品は世界中の自動車に装着されています。

【グローバル展開】

グループ会社として中国(上海)とスロバキアに、関連会社としてタイに拠点があります。

本社工場・熱処理設備



主力製品



【一貫生産体制】

低コストで加工する方法をグループで検討し、トータルコストの低い生産、安定した品質確保が可能です。素材発注から納入まで柔軟かつ迅速に対応します。

事業内容

自動車部品製造業
(ターボチャージャー部品、パワーステアリング部品、オートマチック部品ほか)

主要製品

ターボシャフト、トーションバー

加工内容

切削、研磨、熱処理(調質、高周波、レーザー焼入れ)

加工材質

クロムモリブデン鋼(SCM435H、SCM440H)、ステンレス、鉄ほか

認証取得

ISO9001、IATF16949

主要取引先

ギャレットターボ、ボルグワーナー、三菱重工業(株)、(株)IHIターボほか

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
NC旋盤(チャッカー)		56
NC自動盤(バー)		37
円筒研削盤		8
NCインフィードセンターレス		10
真円度測定機		5
ロックウェル硬度計		2
光学式非接触測定機		3
滴注式ガス雰囲気炉		2
焼戻し電気炉		2
空気冷却装置		2
レーザー焼入れ装置		2
レーザーマーカー		2

物流体制

地域	便	ペース
関東	運送業者便	週3
信州	運送業者便	週1

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 青木 良輔
 設立年月日 平成元年5月9日
 資本金 8,976万円
 従業員数 103人
 本社
 海外拠点

郵便番号 018-4231
 住所 北秋田市上杉字金沢417-2
 担当者 総務部 次長 皆川 勇樹
 電話番号 0186-78-4078
 F A X 0186-78-2405
 E-MAIL yuuki_minagawa@aokiseiki.co.jp

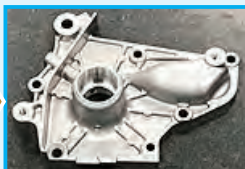
「難物に挑戦」、もの創りへのこだわりでオンリーワンに!!

『アフターマーケット ウォーターポンプで年間60万台を全世界へ』

ダイカスト鋳造品



切削加工品



圧入組付品



アフターマーケット製品



ダイカスト鋳造～加工～組付け～製品 ウォーターポンプの一貫生産

『可変バルブ 製品』



焼結材、一般炭素鋼の切削
及び研磨



『HV、PHV 燃料供給系製品』

一般炭素鋼、ステンレスの切削加工



事業内容

自動車部品の製造、アフターマーケット製品の製造販売及び専用機設計・製作

主要製品

エンジン機能部品、可変バルブシステム部品、燃料系部品、ステアリングシステム部品、アフターマーケット製品ウォーターポンプ

加工内容

ダイカスト鋳造、切削、研磨、組み立て、レーザー焼入

加工材質

一般炭素鋼、アルミ、焼結、ステンレス

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

日立Astemo(株)、(株)アイシン、(株)レゾナック、三桜工業(株)、(株)ダイヤメット

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
ダイカストマシン	135t	2
マシニングセンター	30番、40番クラス	90
NC旋盤	φ250	85
旋盤	φ300	14
両頭研磨機	平行平面度5μm以下	3
ホーニング研磨機	平行平面度5μm以下	1
ロータリー研磨機	平面度5μm以下	1
センタレス研磨機	外径精度5μm以下	2
レーザー焼入れ機		1
三次元測定機		5
表面粗さ／輪郭形状測定機		3
万能試験機		1
硬度試験機、金属顕微鏡		各2
W / P性能・耐久試験機		1

物流体制

地域	便	ペース
岩手	運送業者便	週5日
関東圏	運送業者便	週5日
中部圏	運送業者便	週5日

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	
量産品対応	○

代表者 代表取締役 渥美 寛造
 設立年月日 昭和57年6月
 資本金 4,000万円
 従業員数 139人
 本社 渥美工業(株) (静岡県浜松市)
 海外拠点 アメリカ、メキシコ、インドネシア、タイ

郵便番号 013-0811
 住所 横手市安本下御所野1-11
 担当者 管理部 山本 新
 電話番号 0182-33-1711
 F A X 0182-33-2770
 E-MAIL y-arata@atsumi-kogyo.co.jp

企業HP



パイプ部品の試作から量産まで一貫対応で行います。

パイプ曲げR0.6D~0.7D極小曲げを実現

・斜め切断と接合不要で
洩れ試験廃止



・極小曲げと転造加工で
切削品廃止



：STKM材、SUS材、非鉄材の加工に対応しています。

：連続炉による無酸化銅ろう付け加工、ハンドろう付による真鍮、銀ろう付けにも対応。

：極小曲げ加工では特許工法を開発、STKM材、SUS材、その他の材質が加工可能。

：φ3.0～φ45.0程度までの曲げ加工が可能で協力会社まで含めるとφ70.0程度までの加工が可能。

：試作1本から量産まで一貫対応し、お客様のニーズに対応する、提案型企業です。



極小曲げニップル



極小曲げθリング



非鉄材加工品



油圧系高压パイプ



燃料系製品



排気系部品

事業内容

四輪車、二輪車、産業用機械、
その他各種設備用配管の加工及びろう付け加工

主要製品

自動車、オートバイ用、産業用機械等の燃料パイプから
油圧用高压パイプ、排気系などの配管金属パイプ

加工内容

切断、面取り、端末加工、曲げ、組付け、ろう付け、溶接、転造

加工材質

STKM材、SUS材、銅、真鍮、アルミ

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

(株)メイジフォローシステム、(株)ケーアイケー、ウォルブロー(株)
日立Astemo(株)、大橋鉄工(株)、古河産機システムズ(株)、(株)ミクニ

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
連続無酸化ろう付け炉	500メッシュ幅	1
極小曲げ自動ライン	ロボットライン	2
極小曲げ半自動ライン	内製化設備	8
パイプベンダー	10～45型、他	21
パイプ切断機		7
パイプ面取り機		10
端末加工機、油圧プレス	10～15t	28
パイプ加工機、パイプ転造機	内製化設備	27
NC旋盤		3
ロボット溶接機		1
スポット・Tig溶接機		24
気密検査機		20
技術保全設備		14
品質管理機器		10

物流体制

地域	便	ペース
県内	運送業者便	毎日
東北圏	運送業者便	随時
静岡	定期便	毎日

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 大庭 誠芳
 設立年月日 昭和63年9月22日
 資本金 1,000万円
 従業員数 54人
 本社 上日工業(株) (静岡県裾野市)
 海外拠点

郵便番号 014-0205
 住所 大仙市鍵見内字野中248-1
 担当者 業務課 皆川 貢志
 電話番号 0187-56-2411
 F A X 0187-56-3484
 E-MAIL info@akitajyonichi.jp

企業HP

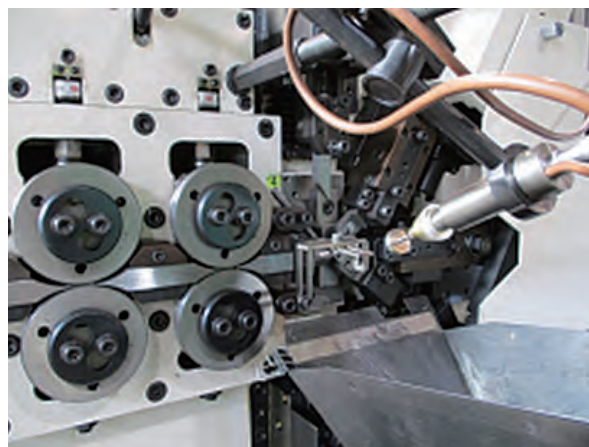


大量生産に向けたライン化により、グループ企業による幅広い対応可能(少量品にも対応可能)



コイルスプリング(圧縮)

- ・材料手配～加工～表面処理～社内検査まで対応可能
- ・コイリング：線径0.5mm～4.0mm
- ・研磨工程：線径0.5mm～4.0mm
- ・画像処理選別により品質向上
- ・超音波洗浄機による洗浄度を上げる事に成功



事業内容

バネ製造加工

主要製品

自動車用、重機用のディーゼルエンジン部品加工
(押しバネ)

加工内容

コイリング加工、研削加工、熱処理、ショットブラスト

加工材質

シリコンクロム線材、ピアノ線材、ステンレス線材

認証取得

ISO9001:2015、IATF16949：2016

主要取引先

本社(千葉県)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
コイリングマシン	120 /分	4
座面研磨機	線径0.5mm～4.0mm	8
内径面取機	40 /分	5
外周面取機	外径φ20～φ40	1
ショットピーニング		
ドライホーニング		
熱処理テンパー炉	加工温度220°～600°	7
バレル研磨機		3
超音波洗浄機		1
荷重選別機		1
セッチング機		2
荷重試験機		3
ペイントマシン		1

物流体制

地域	便	ペース
関東圏	運送業者便	週1

受注形態

試作・開発対応	
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 藤咲 保男
 設立年月日 平成4年6月
 資本金 5,000万円
 従業員数 22人(男:16人、女:6人)
 本社 日産スプリング(株)千葉県野田市
 海外拠点 NISSAN SPRING (タイランド) CO.,LTD.

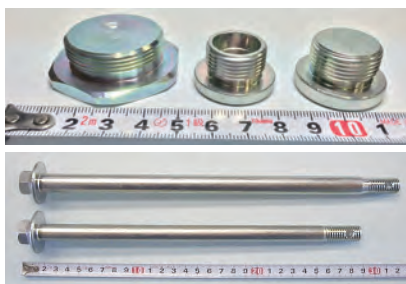
郵便番号 018-4301
 住所 北秋田市米内沢字鶴田岱10-1
 担当者 森川 敏雄
 電話番号 0186-72-4348
 F A X 0186-72-4346
 E-MAIL ansp-mori@leaf.ocn.ne.jp

国際水準の優れた品質管理で「世界に伸びるルミナ」

主要生産品



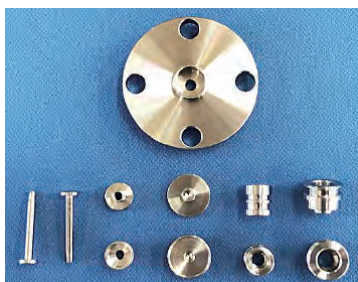
ディーゼルエンジン関連部品



センサー Ass'y



産業装置部品



SUS316/SUS316L 加工品

当社では、φ3からφ65までの棒材からの旋盤加工を得意とし、複合旋盤による特殊形状の加工も行っています。
ロボット付きの機種も多数あり、鍛造・成型ブランク品の量産切削加工も可能です。
また、組立部門では、ディーゼルエンジン用の燃料、オイル、エアークリーナーなどに使用される各種センサーを生産しています。

事業内容

- ・ CNC旋盤、CNC自動盤による精密切削加工
- ・ ディーゼルエンジン関連センサー類及び光学機器の組立

主要製品

- ・ ディーゼルエンジン関連部品及びセンサー類
- ・ 産業装置部品
- ・ 光学機器部品
- ・ 理美容機器部品

加工内容

切削、溶接、転造、プレス
センサー類及び光学機器のAss'y

加工材質

鉄・非鉄・樹脂

認証取得

ISO 9001、ISO14001

主要取引先

東京濾器(株)、日本濾過器(株)、ヒーハリスト(株)、(株)ケンコーオプティクス、オリエンタルモーター(株)、THK新潟(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
CNC旋盤(中村留・滝澤)	~φ40(オートバー、M付)	18
CNC旋盤(中村留)	~φ65(オートバー、M付)	3
CNC旋盤(中村留)	~φ65(オートバー、M、Y軸付)	2
CNC旋盤(滝澤・森精機・他)	~φ150(ローダー付)	4
CNC旋盤(滝澤・森精機・他)	~φ150(ローダー、M付)	10
CNC旋盤(中村留)	~φ200	2
CNC旋盤(滝澤・森精機)	~φ200(ローダー付)	2
CNC旋盤(森精機)	~φ200(ローダー、M付)	2
CNC自動盤(CITIZEN)	~φ12(オートバー付)	2
CNC自動盤(CITIZEN)	~φ16(オートバー付)	3
CNC自動盤(CITIZEN)	~φ16(オートバー、M付)	2
CNC自動盤(CITIZEN)	~φ20(オートバー、M付)	13
CNC自動盤(CITIZEN)	~φ32(オートバー、M付)	8
クランクプレス(アマダ 他)	25 ~ 110t	8

物流体制

地域	便	ペース
県内	自社便・運送業者便	随時
東北圏	運送業者便	随時
関東圏	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	
量産品対応	○

代表者 佐々木 恭平
設立年月日 昭和46年10月26日
資本金 5,000万円
従業員数 97人
本社 (株)ルミナ(東京都品川区)
海外拠点 インドネシア

郵便番号 014-0072
住所 大仙市大曲西根字元木108
担当者 営業技術部 部長 佐藤 浩
電話番号 0187-68-4040
FAX 0187-68-4160
E-MAIL info@lumina.co.jp

企業HP



“完全製品”に最適化した生産体制で“満足”を提供します。

◇当社独自の品質マネジメントシステムで構築された設計開発・調達・製作・組立・検査・能力試験・据付・アフターサービス等の一貫体制により多種多様なものづくりの最適化をはかり、お客様の満足と称賛に向けた共存共栄のスタンスのもと、提案型のサービスを提供しております。

◇SS・SUS・ALの大型溶接構造物に特化した製缶工場と機械加工・組立工場を併設してQCD要求に対応します。



航空エンジン部品搬送機材

【新規開発製品】

航空機や車両等の塩害(沿岸地域の運行・保管での塩分付着や冬季の道路凍結防止剤付着による腐食)の防止対策に向けて、ファインバブル噴射型・塩分洗浄装置『ハイパーウオッシャー』を開発し、提供を開始しました。



HW-10



HW-10 洗浄試験状況

事業内容

ファインバブル関連装置、航空機GSE製品、クレーン、その他産業機械、省力化機械等の設計・製作・据付、公共工事(橋梁、水門等)の設計・製作・メンテナンス

主要製品

塩分洗浄装置(ハイパーウオッシャー HWシリーズ)
航空機用GSE製品・整備用機材
ダイカストマシン関連周辺装置及び関連ユニット

加工内容

設計開発、機械加工、組立、据付、付帯工事

加工材質

SS、SUS、AL、FC、FCD

認証取得

ISO9001 AS9100 (JISQ9100)

主要取引先

シマヅプレジジョン インスツルメンツ インク 日本支店
芝浦機械(株)、(株)日立パワーソリューションズ、秋田県、国交省

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
横型マシニングセンター	1500×2000etc	3
立型マシニングセンター	1530×660	1
NC立型フライス盤	1600×500	1
NC旋盤	φ300×1000etc	2
横中ぐり盤	2100×1200etc	2
横型ターニングセンター	φ500×1500	1
矯正プレス機	200T	1
円筒研磨機	φ150×600	1
平面研削盤	1250×500	1
天井クレーン	20T 7.5T 5T 2.8T 2T	8
ヤードクレーン	20T	1
MAG溶接機	500A	9
TIG溶接機	300A 200A	2
MIG溶接機	350A	3

物流体制

地域	便	ペース
県内	自社便	随時
東北圏	運送業者便	随時
名古屋	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	△

代表者 代表取締役 花下 智之
設立年月日 昭和55年10月18日
資本金 3,000万円
従業員数 29人
本社
海外拠点

郵便番号 016-0122
住所 能代市扇田字柑子畑1番地29
担当者 営業グループ リーダー 小林 英孝
電話番号 0185-58-3691
FAX 0185-58-3688
E-MAIL kobayashi-h@akimoku-iw.jp

企業HP



当社の商品は「品質」と「信頼」です。

多品種少量品から量産品、特急品まで幅広く対応しております。最先端の設備で超微細加工まで手がけています。写真は航空機関係部品です。



事業内容

精密機械部品製造、航空機関連部品製造、自動車関連部品製造

主要製品

航空機エンジン部品、エンジン整備用機材部品、樹脂の超微細加工品

加工内容

切削、研磨、ワイヤー放電

加工材質

一般鋼材・調質材・SUS系・アルミ系・樹脂

主要取引先

TDK(株)、TDK(株)関連会社、山本精機(株)、(株)クレコオ、新日エコー(株)、(株)サンエコー

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
立形マシニングセンタ		7
安田工業マイクロセンタ		3
ワイヤー放電加工機		1
研磨機		2
NC旋盤(Y軸)		1
三次元測定機(東京精密)		1
精密細穴加工機		1
立形フライス		1
治具フライス		1
汎用旋盤		2
ボール盤関係		6
ブラスト機		1

物流体制

地域	便	ペース
県内	自社便	週1
県外	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役 伊藤 淳
設立年月日 昭和55年5月1日
資本金 1,000万円
従業員数 15人
本社
海外拠点

郵便番号 018-0301
住所 にかほ市飛字餅田13-12
担当者 代表取締役 伊藤 淳
電話番号 0184-38-3846
FAX 0184-38-3826
E-MAIL j_itou@itoseiko.com

企業HP



鋳物・鍛造の型物品 削り出し品 多品種中ロットの加工対応

型物品から削り出し品、NC旋盤加工とマシニング加工で幅広くご要望にお応え致します。

型物品の加工に必要な治工具も社内にて製作します。

「三次元測定機」・「表面粗さ・輪郭形状測定機」を設備しており、高品質・高精度の製品の対応も可能です。



三次元測定機

表面粗さ・輪郭形状測定機

アルミ鋳物
製品加工アルミダイカスト
製品加工ステンレス材
削り出し加工SCM45C材
鍛造品加工ステンレス材
削り出し加工FCD500材
削り出し加工

事業内容

NC旋盤チャックワーク作業、MC・TC・NC旋盤の後工程作業、自動車部品及び建設機械等の部品切削加工

主要製品

自動車関連部品(ウォーターポンプ等)、鉄道関連(車両ダンパ部品)

加工内容

切削加工(NC旋盤・マシニングセンター)

加工材質

鉄・ステンレス・アルミニウム・亜鉛

主要取引先

(株)秋田渥美工業、(株)伸正精機、(株)岩手製鉄

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
NC旋盤(高松機械/他)	6インチ	10
NC旋盤(オークマ/他)	8インチ	6
マシニングセンター(オークマ)	主軸40番	2
マシニングセンター(森精機)	主軸40番	2
マシニングセンター(その他)	主軸40番	1
タッピングセンター(ブラザー)	主軸30番	5
旋盤(滝沢鉄工所)	6尺	1
三次元測定機(東京精密)		1
表面粗さ・輪郭形状測定機(東京精密)		1

物流体制

地域	便	ペース
県内	自社便	随時
東北圏	運送会社	随時

受注形態

試作・開発対応	
多品種少量品対応	
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 安藤 洋治
 設立年月日 平成2年8月1日
 資本金 300万円
 従業員数 10人(男:8人、女:2人)
 本社
 海外拠点

郵便番号 014-1411
 住所 大仙市六郷西根字福米地76-4
 担当者 代表 安藤 洋治
 電話番号 0187-65-3565
 F A X 0187-65-3566
 E-MAIL ask-ando@eos.ocn.ne.jp

岡谷セイケン(株) 秋田工場



「低コスト・高品質」高い信頼性を誇る切削部品を提供します。



秋田工場



最新鋭NC自動旋盤



精密測定機



切削加工製品

- ・切削加工から研削加工まで一貫生産できます。
- ・売り上げの約80%は自動車関連の部品を生産しております。
- ・自動車関連部品は大ロットをメインに生産しておりますが、小ロットの製品にも対応できるように設備はバー材仕様のNC自動旋盤に特化しております。
- ・4勤2休30日稼働の勤務シフトでNC自動旋盤を稼働しており、コストでも十分に競争できる体制になっております。
- ・加工材質は鉄材、ステンレス材、アルミ材、チタン材などの難削材も加工しております。
(材料径φ4.0～φ51.0)

事業内容

NC自動旋盤による精密切削加工及び研削加工

主要製品

自動車関連部品、油圧機器部品、電子部品

加工内容

切削、研磨

加工材質

鉄、アルミニウム、ステンレス、チタン等

認証取得

ISO9001：2015

主要取引先

ニデックパワートレインシステムズ(株)、日立Astemo(株)
ティディエス(株)、(株)クボタ、新電元メカトロニクス(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
シチズンNC自動盤 M12、M20	材料径φ4～φ20	7
シチズンNC自動盤 L20、L25	材料径φ4～φ20	12
シチズンNC自動盤 A20	材料径φ4～φ20	48
シチズンNC自動盤 F16、20	材料径φ4～φ20	4
シチズンNC自動盤 A32-VII	材料径φ10～φ32	3
ツガミNC自動盤 BU、BS-12	材料径φ4～φ12	3
ミヤノNC自動盤 BNE51	材料径φ20～φ50	4
ミヤノNC自動盤 BNJ42・51	材料径φ20～φ42	8
ミヤノNC自動盤 BNA42S	材料径φ20～φ42	2
ミヤノNC自動盤 BNA34S	材料径φ15～φ34	2
中村留NC自動盤 TW8	材料径φ15～φ38	7
芯なし研削盤 日進・日平	材料径φ5～φ40	2
三次元測定機・真円度計 等		7

物流体制

地域	便	ペース
東北圏	運送業者便	随時
関東圏	運送業者便	随時
中京圏	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 増田 孝一
設立年月日 昭和41年10月
資本金 4,100万円
従業員数 秋田工場 66人
本社 岡谷セイケン(株) 神奈川県横浜市
海外拠点 ベトナム、ホーチミン

郵便番号 019-0505
住所 横手市十字町仁井田八萩82
担当者 工場長 三浦 達也
電話番号 0182-42-3571
FAX 0182-42-4506
E-MAIL tatsuya.miura@okaya-seiken.co.jp

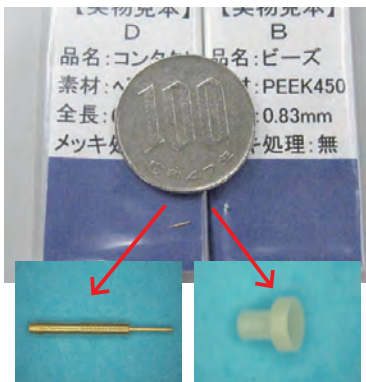
企業HP



信頼性をつくるモノづくり 世界に認められた製品を提供します！



CNC旋盤



微細加工品



KPCコネクタ
量子コンピュータに使用する冷凍機にも使用

- 当社は、微細加工を得意としており部品加工から組立検査保証までいたしております。
- 自社ブランドコネクタ (KPCコネクタ) もカタログ品として全世界への販売を行っております。
- ガラスハーメチック品は、整合封止・圧縮封止を行っており医療関係、通信関係等気密保証も含め品質保証を優先し各メーカへご提供させていただいております。
- メッキ工場もグループ工場で保有しており部品加工からメッキ、組立まで一貫生産可能です。

事業内容

高周波同軸コネクタ部品及び組立、ガラスハーメチック部品加工及び組立

主要製品

高周波デバイス部品、高周波 (RF) コネクタ及びガラスハーメチック製品製作

加工内容

精密部品切削加工、熱処理、組立、ガラス封止

加工材質

金属・非鉄金属・難削材

認証取得

ISO9001・ISO14001

主要取引先

三菱電機(株)鎌倉製作所、(株)潤工社、SHF Japan(株)、I-PEX(株)、EO SPECE Inc、オリンパス(株)、東京計器(株)、(株)グローブテック、東京特殊電線(株)、日本電気(株)、黒田電気(株)、(株)SMMプレジジョン

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
CNC旋盤	主軸移動型	34
CNC旋盤	主軸固定型	3
画像測定器		3
真円度円筒形状測定器		1
輪郭・表面粗さ測定器		1
3D形状測定器		1
デジタルマイクロスコブ		1
オートマチックダイシングソー		1
トンネル型連続炉	MAX : 600℃	1
トンネル型連続炉	MAX : 1000℃	1
高温N2真空炉		1
ネットワークアナライザー		3
レーザーマーカ		2
測定顕微鏡		4

物流体制

地域	便	ペース
東北圏	運送業者便	随時
関東圏	運送業者便	週3

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

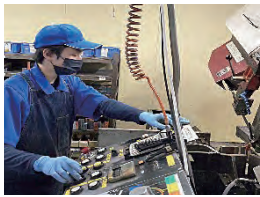
代表者 川島 悠児
設立年月日 昭和61年7月1日
資本金 5,000万円
従業員数 53人
本社 (株)川島製作所(神奈川県)
海外拠点

郵便番号 018-5337
住所 鹿角市十和田末広字下屋布5番地
担当者 工場長 青山 幸喜
電話番号 0186-35-2925
FAX 0186-35-2926
E-MAIL k_aoyama@kmco.co.jp

企業HP



丸物、角物問わず加工から研磨、表面処理まで一貫生産します。



材料切断



角物加工ライン



丸物加工ライン



平面研削工程



表面処理槽

- ・材料手配～加工～調質～表面処理(社内)まで対応可能です。
- ・日曜日以外全て稼働日体制です。カタログ品の加工対応で短納期には鍛えられています。
- ・納期迅速2交代体制です。
- ・量産品から試作品に至るまで幅広くQCDに対応する事をモットーに日々努力しております。

ロボット工房



組立工場



事業内容

FA機器用その他の産業機器に使用される精密機械部品の加工～表面処理FA機器その他の産業機器・ロボット事業(生産ラインの自動化・活人化等の構想・設計・製作・組立・据付け・アフターまでの一貫請負)

主要製品

FA機器用ベアリングホルダ、シャフトホルダ、自動化機械向け油圧機器部品、ハーネス端子圧着機器部品

加工内容

切削、研削、メッキ

加工材質

鋼材、ステンレス、アルミ、真鍮、銅系、樹脂材料

認証取得

ISO 9001 : 2015

主要取引先

(株)ミスミ、日本オートマチックマシン(株)、不二ラテックス(株) YKK(株)、小池酸素工業(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
NC / CNC旋盤	φ200×150	15
縦型マシニングセンタ	400×250mm	23
成型/平面研削盤	400×250mm	10
ワイヤー加工機		3
5軸マシニング	350×550mm	2
横型マシニング	730×650mm	3
自動旋盤	φ4～φ20	3
汎用旋盤	φ20～φ200	2
複合加工機	φ280以下	2
三次元測定器		3
硬度測定器		2
表面粗さ測定器		1
マイクロハイト		3
表面処理設備	無電解・黒染・アルマイト槽	各1

物流体制

地域	便	ペース
県内	運送業者便	随時
関東圏	運送業者便	随時
関西圏	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	
量産品対応	○

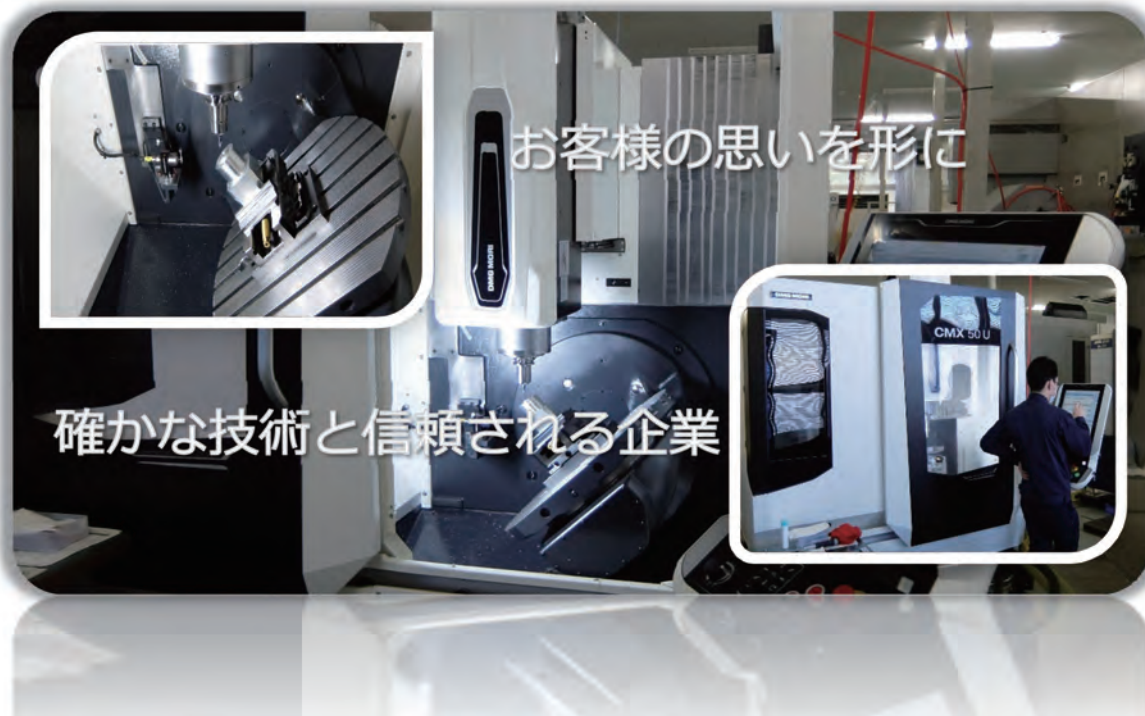
代表者 代表取締役社長 沓澤 淳利
 設立年月日 平成元年11月27日
 資本金 1,500万円
 従業員数 132人
 本社
 海外拠点 中国江蘇省蘇州市

郵便番号 019-0701
 住所 横手市増田町増田字館花20-1
 担当者 第2営業部 営業課 課長 皆川 卓也
 電話番号 0182-45-3873
 F A X 0182-45-4744
 E-MAIL minagawa@kutuzawa.co.jp

企業HP



機械精密部品加工を手掛けお客様の要望に素早く対応いたします。



機械加工

事業内容

- ・各種精密部品加工および設備保全、組立
- ・自動車、航空機部品関連、自動機関連、食品関連製作
- ・金型
- ・試作加工部品
- ・三次元加工 他

主要製品

精密部品加工、精密部品治具、試作加工部品

加工内容

機械加工全般、試作加工部品

加工材質

SUS、アルミ、S50C、樹脂 他

主要取引先

TDK(株)、TDK(株)関連企業、県外企業

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
ユニバーサルマシニングセンター (5軸)	500×450×400	1
横型マシニングセンター	730×730×850 2パレット	1
立型マシニングセンター	1050×500×500	1
立型マシニングセンター	600×430×400	1
立型マシニングセンター	610×510×460	1
立型マシニングセンター	1000×450×450	1
CNC旋盤	8インチ	1
ワイヤー放電加工機	570×370×350 他	3
細穴放電加工機	200×300×300	1
平面研磨機	500×200×200	1
タッピングマシーン		1
ブラスト		1
NCフライス	650×250×250	1
CAD、CAM		1

物流体制

地域	便	ペース
県内	運送業者便	随時
東北圏	運送業者便	随時
名古屋	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 佐々木 幸子
 設立年月日 平成12年6月
 資本金 500万円
 従業員数 10人
 本社
 海外拠点

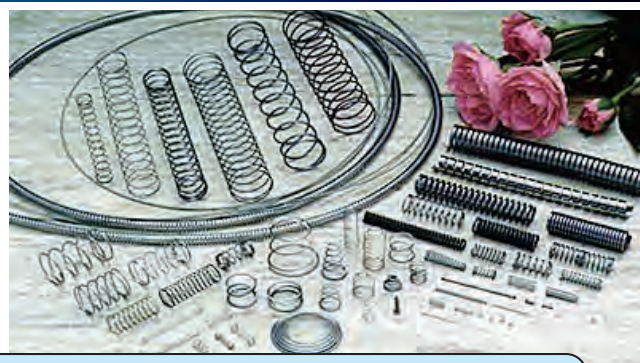
郵便番号 018-0402
 住所 にかほ市平沢字井戸尻45
 担当者 佐々木 幸子
 電話番号 0184-74-3135
 F A X 0184-74-3136
 E-MAIL kouwa.sa@kouwaseiki.co.jp

企業HP

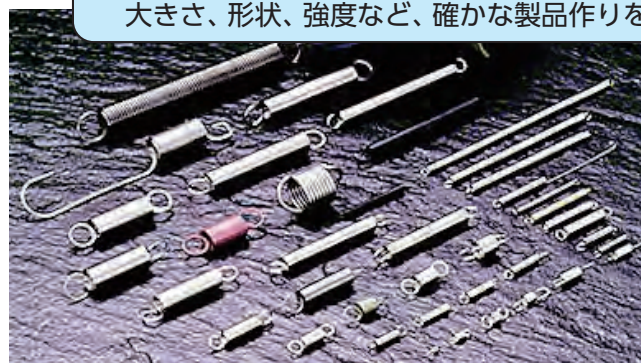


小松ばね工業(株) 秋田太田工場

高品質を誇る私たちのスプリングは、繊細な発想と徹底したお客様第一主義のもとに生まれます。



○線径20ミクロン～2ミリの精密ばねを製造。分野にこだわらず全て受注生産体制で対応。大きさ、形状、強度など、確かな製品作りを行っております。(光学機器、医療用、電機機器他)



事業内容

線径20ミクロン～2ミリの精密ばねを製造

主要製品

トーションスプリング、コイルスプリング(圧縮、引張)、ワイヤーフォーミング

加工内容

スプリング加工

認証取得

ISO9001:2000年版、EA21認証取得

主要取引先

アルプス電気、日本モレックス、TI Walbro Japan、ケーヒン、キャノン、ニコン、ペンタックス、ミクニ、セイコーエプソン

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
ばね成型機		120
熱処理炉		2
洗浄機		1
ばね端面研磨機		6
検査器具		5
荷重試験機	0.1g～20kg	6

物流体制

地域	便	ペース

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 小松 万希子
 設立年月日 昭和16年5月
 資本金 1億円
 従業員数 29人
 本社 小松ばね工業(株)(東京都大田区)
 海外拠点 インドネシア

郵便番号 019-1611
 住所 大仙市太田町齊内字北開182-4
 担当者 渡邊 和知
 電話番号 0187-88-2101
 F A X 0187-88-2103
 E-MAIL k.watanabe@komatsubane.com

(株)シマツ

『品質・納期・コスト』 誠実に対応いたします。



5軸マシニングセンタ



CNC旋盤

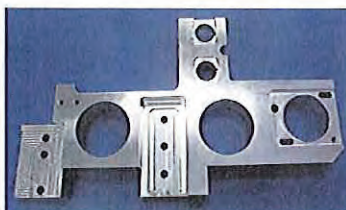
5軸マシニングによる多面加工、工程集約
様々な部品加工において、最短を目指し徹
底して時間短縮及び工程改善を日々追究し
ております。



ブラケット



SVホルダー



プレート



COVER.R CASE

事業内容

半導体装置機械部品加工・自動車部品及び産業機械部品・工作
機械部品の切削加工

加工内容

切削加工(CNC旋盤・マシニングセンタ)

加工材質

鋼材、ステンレス、アルミ

主要取引先

大東精機(株)、日立Astemo秋田美郷(株)、(株)クツザワ、タルイシ機
工(株)製造部、丸大機工(株)、(株)平鹿清機製作所

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
5軸立型マシニングセンタ		3
立型マシニングセンタ		2
CNC旋盤		3
三次元測定機		1
表面粗さ測定機		2
QM/ハイト		1

物流体制

地域	便	ペース
県内	自社便	随時
東北圏	運送会社	随時

受注形態

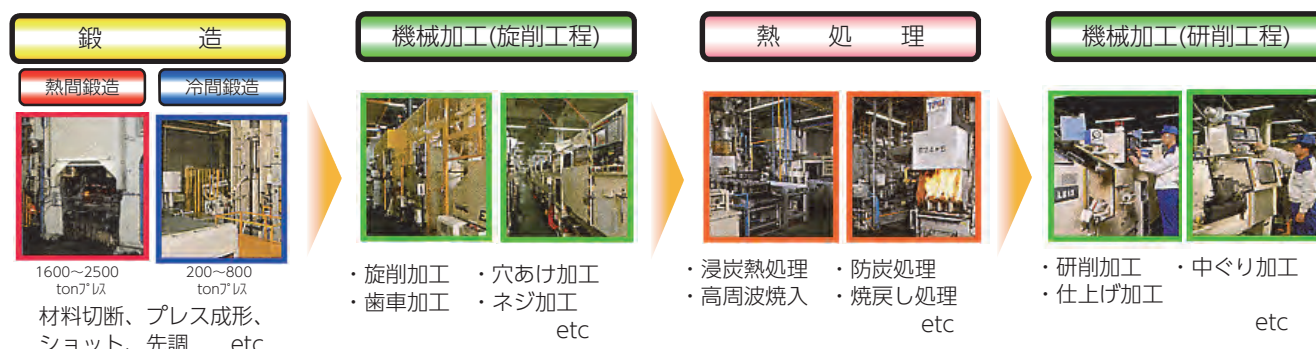
試作・開発対応	
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代 表 者 代表取締役 嶋津 一栄
設立年月日 昭和61年10月1日
資 本 金 500万円
従 業 員 数 15人
本 社
海 外 拠 点

郵便番号 019-1512
住 所 仙北郡美郷町本堂城回字新谷尻231-1
担 当 者 代表取締役 嶋津 一栄
電 話 番 号 0187-85-2577
F A X 0187-85-2660
E - M A I L shimadu@trust.ocn.ne.jp

鍛造型の設計・作成を社内に対応し、コストの削減を図ります。

当社は、昭和47年10月、スズキ株式会社の全額出資により、秋田県内陸工業開発に伴う大型誘致企業として設立されました。以来、「価値ある製品づくり」をモットーに日々の努力を重ね、グループの主要な部品の生産拠点としてスズキグループ内だけでなく秋田県内でも確固たる地歩を築いています。最新の技術と厳しい品質管理のなか生産される製品は、国内はもとより海外へ輸出されるスズキの二輪車、四輪車に広く利用されています。



事業内容

冷間・熱間鍛造から熱処理、精密加工に至る一貫した生産工程を持ち、新技術の開発も意欲的に取り組んでいます。

主要製品

- ・二輪シャフト
- ・クランクシャフト
- ・四輪シャフト
- ・四輪足廻り部品

加工内容

切断、鍛造、旋削、熱処理、研削

加工材質

各種鋼材

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

スズキ(株)、(株)ジェイテクト、NTN(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
熱間鍛造プレス機	2500t、2000t 他	5
冷間鍛造プレス機	800t、200t 他	5
浸炭炉	連浸炉、バッチ炉	8
焼純炉	中外炉、オリエンタル炉 他	3
NC旋盤		237
穴明け機		64
フライス盤、マシニングセンター		81
円筒研削盤		104
転造盤		72
シェービング盤		39
ギヤシェーパー		17
ホブ盤		39
工具研削盤		15
ブローチ盤		8

物流体制

地域	便	ペース
山形県	輸送業者便	随時
静岡県	輸送業者便	日3
徳島県	輸送業者便	週3

受注形態

試作・開発対応	
多品種少量品対応	
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 小山 満典
 設立年月日 昭和47年10月23日
 資本金 5,000万円
 従業員数 446人(男:400人、女:46人)
 本社
 海外拠点

郵便番号 018-1516
 住所 南秋田郡井川町浜井川字家の東192-1
 担当者 管理部 土田 敬司
 電話番号 018-874-2321
 F A X 018-874-2320
 E-MAIL somu@suzuki-akita.co.jp

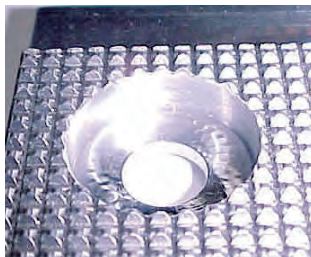
企業HP



時代の最先端技術ソリューション



宇宙関連部品



パネル製造装置部品



大型テレビカメラの部品

コンピューター及び周辺端末機用部品の精密加工を主部門として、ミクロン切削加工に重点を移しつつあります。

最新鋭の設備と高度な技術と共に多品目少量生産、今後は世界に目を向けた多目的経営戦略を志向し、宇宙ロケットやスペースシャトルの精密部品などを作っている先端技術工場です。



超精密医療機器部品



特殊な樹脂製品

事業内容

高精度精密切削加工部品製造

主要製品

宇宙関連部品、超精密医療機器部品、パネル製造装置部品、半導体製造検査装置部品、素粒子・原子核・宇宙物理学分野の粒子検出器装置部品 など

加工内容

切削、旋削、研磨

加工材質

アルミ、ステンレス、難削材 他

認証取得

ISO9001

主要取引先

(株)日立製作所、(株)ニコン、ハヤシレピック(株)、富士フィルム(株)、(株)ニューフレアテクノロジー 他

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
横型マシニングセンタ	最大 1800×1500×860 など	4
立型マシニングセンタ	最大 3000×3500×610 など	8
5軸立型マシニングセンタ		1
NC旋盤(DMG森精機)		3
立旋盤(芝浦機械)		1
三次元測定器(ミットヨ)		3
ハンディプローブ三次元測定機		2
ワイヤー放電加工機(ソデック)		5
形彫り放電加工機		1
平面研削盤・円筒研削盤		4
卓上ボール盤(ベンチドリル)		20
汎用フライス盤		6
NCフライス盤		2
普通旋盤		6

物流体制

地域	便	ペース
県内	運送業者	随時
東北圏	運送業者	随時
関東圏	運送業者	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役 井上 孝之
設立年月日 昭和56年1月11日
資本金 9,600万円
従業員数 36人
本社 東京都品川区西五反田
海外拠点

郵便番号 014-1201
住所 仙北市田沢湖生保内字下高野62-13
担当者 工場長 高田 進
電話番号 0187-46-2511
FAX 0187-46-2513
E-MAIL srd@alto.ocn.ne.jp

企業HP



ダイワ工業(株)

堅実な技術が裏付ける高い精度と即対応で求められる要望にお応えします。

特色・PRポイント

「高い技術力」とは、最新鋭の設備と技術力を有しつつ、そこで働くスタッフが「モノづくり」に対する高い意識・技を保つことだと、私たちは考えます。

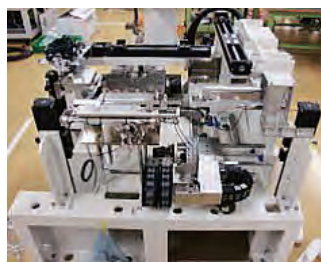
常に精度の高い、お客様にご満足いただける製品作りを続けるため、「品質」「スピード」「コスト」をスタッフのそれぞれがお客様の立場になって考え実行する。それこそが私たちが提供する、モノづくりの基本理念です。



粉末冶金金型



射出成型用金型



自動化省力機械



事業内容

粉末冶金金型製造、自動化省力化機械設計製作、プラスチック金型製造、プラスチック成型加工

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

TDK(株)、旭化成エンジニアリング(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
縦、横型マシニングセンター		9
5面加工機		1
型彫り放電加工機		8
細穴放電加工機		2
ワイヤーカット加工機		9
プロファイル研削機		5
ジグ研削盤		2
平面、成形、円筒、内面、研削盤		31
NC、汎用旋盤		7
ラム型フライス盤		4
三次元測定機		2
非接触式三次元測定機		1
射出成形機		11
ブロー成形機		1

物流体制

地域	便	ペース
県内	自社便	週1
東北圏	定期便	随時
名古屋	運送業者便	週5

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 佐藤 純悦
設立年月日 昭和44年11月1日
資本金 8,000万円
従業員数 175人
本社
海外拠点

郵便番号 018-0302
住所 にかほ市黒川字平森58-4
担当者 自動機グループ 営業チーム 貝森 健一
電話番号 0184-38-2525
FAX 0184-38-4114
E-MAIL kaimori@daiwa-kougyo.co.jp

企業HP



タルイシ機工(株) 製造部

最先端の技術を駆使し、高精度・高付加価値製品を生み出す集団

CAD/CAMを活用した複合旋盤(3台)と5軸加工機(11台)による工程集約や複合研削盤(2台)による工程集約加工を得意としております。

5軸加工機(19パレット・40パレット)導入による自動化や、5軸加工による細部までへの面取り加工による品質の安定化・省力化に取り組んでおります。



切削・ワイヤーカット・研削・三次元測定・各種表面処理対応と、一貫した生産体制を取っており、ミクロンレベルの要求精度へも対応致します。

事業内容

(営業部) 工作機械・切削工具の販売
(製造部) 精密機械加工

主要製品

- ・精密部品(印刷・半導体・工作機械他)
- ・航空機部品

加工内容

切削(旋盤・マシニング)、ワイヤーカット、仕上げ、研磨、組立

加工材質

鉄、非鉄、ステンレス、樹脂、耐熱鋼(チタン、インコネルなど)

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

茨城県、東京都、神奈川県

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
複合旋盤	Φ550×1350	3
NC旋盤	Φ600×1000	9
5軸制御立形マシニングセンタ	Φ730×790	11
5軸割出横型マシニングセンタ	Φ300×500	1
立形マシニングセンタ	850×650×700	6
横形マシニングセンタ	850×650×700	1
立形タッピングセンタ	1200×600×500	4
ワイヤー放電加工機	550×350×280	3
CNC立形複合研削盤	Φ800×700	3
円筒研磨機・平面研磨機	600×400	3
CNC3次元測定機、3次元測定機	1500×1000×800	3
立形CNC真円度測定機	Φ450×1015	1
3次元CAD / CAM	多軸・旋盤複合に対応	3

物流体制

地域	便	ペース
関東圏	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 鳥井 光彦
設立年月日 昭和42年6月20日
資本金 3,000万円
従業員数 68人
本社 秋田市山王臨海町2-54
海外拠点

郵便番号 010-1415
住所 秋田市御所野湯本1-2-2
担当者 生産技術課 永田 隼也
電話番号 018-889-8225
FAX 018-829-1616
E-MAIL t-nagata@taruishikoh.co.jp

企業HP



一緒に考えて解決できる提案を心がけています。



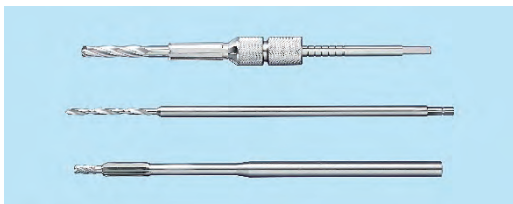
「この加工出来ますか？」『出来ます。』
「この加工無理だね？」『考えましょう。』
「この納期で出来る？」『何とかしましょう。』

私ども東洋ドリルとお客様との会話はこんな感じで始まります。
今までの固定観念からこんな刃物、加工は無理だろうとあきらめてはいませんか？
あきらめる前には是非お声を掛けてみてください。
お客さまの立場となつて考え、他社には真似出来ない細かなサービス、柔軟な対応をご提供致します。

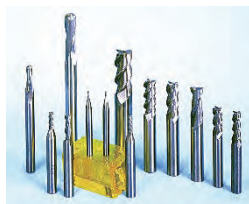
超極細ピン



医療系工具



各種エンドミル



各種 PCD 工具



事業内容

特殊切削工具の受注、設計製造、販売

主要製品

《超硬、ハイス鋼、SUS材、PCD、サーメット》等の素材を使用した特殊切削工具類

主要取引先

自動車部品・精密金属部品、医療関係等の各メーカー

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
NC工具研削盤		9
NC円筒研削盤		2
工具研磨機		24
旋盤		1
ベンチレース		1
フライス盤		2
ボール盤		2
センタレース		5
円筒研磨機		14
投影機		4
工具顕微鏡		8
表面粗さ測定器		1
硬度計		1
その他測定器		15

物流体制

地域	便	ペース
県内	宅配便	
東北圏	宅配便	
関東関西	宅配便	

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役 菅野 敏隆
設立年月日 昭和48年11月1日
資本金 2,200万円
従業員数 45人
本社 埼玉県草加市柿木町1796
海外拠点

郵便番号 012-1352
住所 雄勝郡羽後町中仙道蒲田13-3
担当者 工場長 菅野 久男
電話番号 0183-68-2334
FAX 0183-68-2818
E-MAIL web@toyodrill.co.jp

企業HP



数々の実績蓄積された技術から高付加価値製品を生み出します。



当社の強み

各種ニーズに応じた産業機械や各種プラント設備を設計段階からサポートし、製作・組立・据付まで一括生産できることである。

また、大型加工に対応した設備を保有しており、プラント・自動車・航空機整備用の大型部品から小型部品まで幅広く対応可能である。



事業内容

プラント、生産設備の設計・製作・加工施工、産業用特殊車両の製作

主要製品

各種プラント、コンベア、タンク設計・製作・施工

加工内容

製缶、板金、プレス、溶接、切断、切削、レーザー加工等

加工材質

鉄、ステンレス、アルミ

主要取引先

小坂製錬(株)、日鉄鉱業(株)、DOWAテクノエンジニア(株)、三和テック(株)、コスモ工機(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
CNC門型五面加工機	テーブル2000×5000	2
NCプラノミラー	テーブル2000×3500	3
マシニングセンター	テーブル800×800	2
ターニング	φ3000×H2000	2
NC旋盤	φ600×2000	2
正面旋盤	φ2500×3000	1
直尺旋盤	φ1000×8000	2
横中ぐり盤	主軸φ90.1000×1200	1
立フライス盤	#2、#3	2
溶接ロボットシステム	ティグフィラー AXV-6F	1
炭酸ガスレーザー加工機	3.5kw.3100×1550	1
CNCタレットパンチプレス	50t×1270×3600	1
CNCプレスブレーキ	55t×3300L	1
ベンディングロール	16t×φ600×4000L	2

物流体制

地域	便	ペース
県内	自社便8t	都度
県内外	運送業者便	都度

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 戸田 直人
 設立年月日 昭和22年4月
 資本金 1,400万円
 従業員数 49人
 本社
 海外拠点

郵便番号 017-0837
 住所 大館市鯉釣字前田45番地
 担当者 営業部 次長 小林 良之
 電話番号 0186-49-2525
 F A X 0186-49-2522
 E-MAIL kobayo@e-toda.co.jp

企業HP



多品種少量生産を得意とし加工材質に広く対応します。

トップ技研について

当社は、2003年に創業いたしました。主に産業用生産機械向け部品の多品種少量生産(10～50ヶ/ロット)を得意とし、協力企業様との幅広いネットワークでお客様のご要望にお応えできる体制づくりをしております。また更なる発展を目指し、三次元測定機の導入による品質保証体制の強化にも取り組んでおります。



トップ技研のものづくり

当社は製造・検査・品質管理について各技術を有する人材を配置し、お客様に対するものづくりのご提案を行っております。それにより加工不良率も極めて低く、仕上がりの美観と共に高い評価をいただいております。お客様は生産機械メーカー様を主として70数社様とのお取引引きがあり、世界的シェアを確保する企業様にも提供させていただいております。

事業内容

産業用生産設備、機械、器具部品製造
金属、アルミ、銅、樹脂部品切削加工

主要製品

金属、樹脂系の切削加工品

加工内容

切削、研磨、熱処理、表面処理

加工材質

鉄系、SUS系、アルミ系他(樹脂系、銅系、チタンなど)

主要取引先

東洋製罐グループエンジニアリング(株)、日本精機(株)、(株)サンテック、アネスト岩田(株)、南工業(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
NC旋盤	10吋 Z700	1
NC旋盤	10吋 Z400	1
NC旋盤	8吋 Z300	2
汎用旋盤	7吋 Z650	1
マシニングセンター	X750×Y460×Z460	1
マシニングセンター	X1,000×Y560×Z460	1
タッピングセンター	X1,000×Y500×Z300	1
汎用フライス	X800×Y250×Z400	1
三次元測定機	ザイザックスSVA-NEX	1
精密投影機	ミットヨPJH3010FT1-100	1
表面粗さ測定器	マール PS1	1

物流体制

地域	便	ペース
県内	自社便	随時
東北圏	運送業者便	随時
関東圏他	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	

代表者 代表取締役 加藤 誠
設立年月日 平成15年6月6日
資本金 800万円
従業員数 16人(男:12人、女:4人)
本社
海外拠点

郵便番号 013-0001
住所 横手市杉沢字中杉沢571番地1
担当者 総務 鎌田 桂子
電話番号 0182-33-9588
FAX 0182-33-9589
E-MAIL jaytop@agate.plala.or.jp

企業HP



(有)長沼製作所

技術を武器に、未来へ挑戦する！

特色①「弊社の強み」

熟練工のスキル、溶接+焼鈍ショット+機械加工のワンストップサービス、信頼の品質(ISO/JISQ)

特色②「取引先の業界分類」

半導体、めっき、圧力容器、真空、食品、造船、航空機、鉄道、医療と多岐にわたる

PRポイント「ペーパーレスの推進」

2016年よりボーイング社認定の「生産管理システム777」を活用 ※受発注業務の一元管理を実現

2018年にバーコードリーダーハンディターミナルを部門全員で活用 ※製造プロセスの見える化を実現

2020年に文書管理システム「デジタルドルフィンズ」と「生産管理システム777」のIOT連携運用開始

「弊社の特徴」

材料調達・レーザー加工・板金・曲げ・溶接・焼鈍・ショットブラスト・機械加工を自社内で完結するワンストップ型生産体制が確立されており、圧倒的なレスポンスの良さが当社の特徴です。平成27年から令和2年まで、5年連続で「公的補助金」を活用し、ファイバーレーザー溶接機、同時5軸複合加工機といった高精度工作機械やソフトウェア、三次元測定機などの最新設備を導入して参りました。また、高熟練度を要する溶接技術と複雑形状な溶接構造物への機械加工対応が評価され、様々な業界のお客様より御下命頂いております。

ものづくりを「楽しむ」「極める」「役立てる」
～キラリと光る航空宇宙技能集団を目指して～



有限会社 長沼製作所

機械加工

事業内容

溶接(製缶板金)加工、金属部品機械加工、アルミフレーム製造

主要製品

熱風循環乾燥装置、めっきライン装置、電子機器関連部品、航空機関連部品、産業機械関連部品、圧力容器、真空機器部品、食品生産設備付帯品、医療機器部品等

加工内容

製缶板金溶接、曲げ、切削、旋削、穴あけ、焼鈍ショット、組立て

加工材質

鉄、SUS、アルミ、真鍮、銅、チタン、アロイ、樹脂

認証取得

JISQ9100、ISO9001

主要取引先

TDK(株)、山本精機(株)、JR東日本メカトロニクス(株)、日清食品ホールディングス(株)、三菱マテリアルテクノ(株)、巴工業(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
同時5軸複合加工機	X675 Y300 Z1562	1
ファイバーレーザー溶接機	V-HF2000 500W	1
YAGレーザー溶接機	YLR-1500 II SUS2t	1
アルゴン・スポット溶接機	300A、350A、500A	13
半自動・交流アーク溶接機	350A、500A	4
ファイバーレーザー加工機	SS/25t×4×8、SUS12t×4×8	1
プレスブレーキ	130t、40t、35t	3
複合NC旋盤	X280 Y821 他	2
NCフライス盤	X700 Y320 Z400 他	2
立型マシニングセンター	X1700 Y800 Z700 他	2
横型マシニングセンター	X630 Y630 Z945	1
テーブル形横中ぐりフライス盤	X1500 Y1200 Z700 W400	1
ワイヤー放電加工機	X600 Y450 Z300	1
CNC三次元測定機	X900 Y1600 Z800	1

物流体制

地域	便	ペース
県内	自社・運送業者便	随時
東北圏	運送業者便	随時
東京・関東圏	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	

代表者 代表取締役 長沼 彰
設立年月日 昭和41年5月13日
資本金 1,000万円
従業員数 40人
本社
海外拠点

郵便番号 018-0411
住所 にかほ市院内字下横根2-1
担当者 長沼 彰
電話番号 0184-36-3575
FAX 0184-37-2240
E-MAIL naganumaseisakusho@cup.ocn.ne.jp

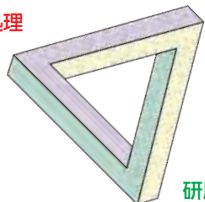
企業HP



「塑性加工・熱処理・研磨」のトライアングルパワー

機械加工

熱処理



塑性加工

研磨



ねじ工具



ブレーキディスク



油圧ポンプ用部品

特色・PRポイント

- ・ばねの総合メーカー日本発条(株)の直系子会社
- ・塑性加工技術、熱処理技術、研磨技術の融合により一貫生産で付加価値の高い製品を提供可能
- ・自動車部品(二輪、四輪)の他、ねじ工具類、半導体製造装置部品等、多業種と取引あり
- ・海外拠点として、タイ、インドネシア、中国に事業所を設けグローバルに顧客対応可能
- ・2039年「カーボンニュートラル」達成に向けて取組中

自動車活用技術・提案

歪みレス・金型プレス焼入れの「ダイクエンチ方式」による精密焼入の提案
(実用例：ブレーキディスク、皿ばね)



事業内容

ねじ工具類(成形パンチ)の設計開発・製造、輸送用自動車部品の製造、半導体製造装置部品の製造

主要製品

ねじ頭部成形用パンチ、二輪車用ブレーキディスク、油圧ポンプ用ベーン、半導体製造装置部品

加工内容

プレス、熱処理、切削、研磨、コーティング、溶接

加工材質

SKH、SKD、SK、SUP、SUS、Ni、チタン、ハステロイ

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

カワサキモータース(株)、スズキ(株)、カヤバ(株)、日立Astemo(株)、トーブラ、日本発条(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
プレス	5t ~ 400t	33
真空熱処理炉	ハイス焼入、SUS焼鈍	2
ガス雰囲気焼入炉	ハイス焼入	2
焼戻し炉	各種鋼材	3
高周波焼入炉	φ340以下	7
CVD装置	TiNコーティング	1
NC旋盤	φ350以下	30
マシニングセンター	□500以下	8
平面研削盤(平研)	φ4 ~ φ350	28
センターレス研削盤	φ1 ~ φ50	6
放電加工機	□500以下	4
バレル研磨機	1φ ~ 20φ	10
ラップ盤(鏡面加工対応)	φ4 ~ φ200	8
微細穴加工機	φ0.04以上	2

物流体制

地域	便	ペース
県内	運送業者便	週5
東北圏	運送業者便	週5
中京圏	運送業者便	週5

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 神作 武志
 設立年月日 昭和46年11月(横手工場設立)
 資本金 4億8,000万円
 従業員数 169人(男:138人、女:31人)
 本社 神奈川県伊勢原市
 海外拠点 タイ、インドネシア、中国

郵便番号 013-0811
 住所 横手市安本字南御所野108-2
 担当者 開発部 主管 高橋 友也
 電話番号 0182-32-2020
 F A X 0182-33-4509
 E-MAIL tomo_takahashi@nis.nhkspg.co.jp

企業HP



日立Astemo秋田美郷(株)

バルブリフターの冷間鍛造から完成までの一貫生産

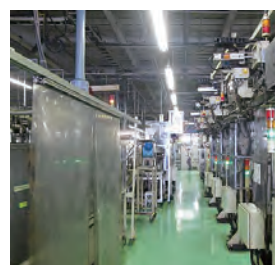
『「人・クルマ・社会」に新たな価値を創造し、豊かな社会の実現に貢献します』を企業理念に揚げ、お客さまの満足を最優先に精密小物部品の切削加工や研削加工に加え、冷間鍛造粗材から加工までの一貫生産体制を確立しながら、コスト競争力および品質保証力を強化し、日立Astemo(株)の国内連結会社として、社業発展に取り組んでいます。



バルブリフター



機械設備



研磨設備



マイプレス

事業内容

自動車用部品製造

主要製品

自動車用エンジン機品バルブリフター、オイルポンプギヤ、可変動弁システム構成部品、VCRアクチュエーター部品、パワーステアリングポンプ部品、フューエルインジェクター部品、VCRアクチュエーター部品、電動パワーステアリング構成部品 等

加工内容

冷間鍛造加工、切削加工、研削加工

加工材質

鉄、アルミ、ステンレス

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

日立Astemo(株)、日立Astemoハイキャスト(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
CNC旋盤		69
NC制御付六軸自動盤		20
研削盤		16
ボール盤		2
ブローチ盤		1
冷間鍛造プレス		4
測定機		23
インターナル研削盤		33
穴明け専用機		12
洗浄機		10
専用機(バリ取り機・梱包機他)		15

物流体制

地域	便	ペース

受注形態

試作・開発対応	
多品種少量品対応	
量産品対応	

代表者 代表取締役 黒川 一成
設立年月日 昭和61年
資本金 2,000万円
従業員数 86人
本社
海外拠点

郵便番号 019-1512
住所 仙北郡美郷町本堂城回字若林89-1
担当者 工場長 鈴木 博昭
電話番号 0187-85-3030
FAX 0187-85-3003
E-MAIL office@hitachiastemo.com

設計・組立・配線、大物部品加工から精密部品加工まであらゆるニーズにお応え致します。

構想設計から組立・配線・備え付け調整までの一貫生産を得意としており、大物部品加工から精密部品加工までの幅広いニーズに対応し、多種多様な最新鋭設備を多数保有しております。多品種少量から量産までの要望に柔軟に対応します。

また平成29年には航空機部品に対応する為、JISQ9100を認証取得し航空機関連の設備機材の製造や耐熱合金の加工にも挑戦しています。

<<当社代表OEM製品>>



半導体製造装置



真空装置



大型産業機械



工作機械

事業内容

自動省力化機械設計製作、大物部品加工、産業機械設計製作、精密部品加工、半導体関連装置設計製作、製缶、溶接加工

主要製品

自動機、産業機械関連、パネ製造装置、半導体検査装置、輸送装置関連、食料品製造装置

加工内容

大物部品加工、精密部品加工、製缶、溶接加工

加工材質

アルミ、ステンレス、鉄、鋳鉄 など

認証取得

ISO9001、JISQ9100、ISO14001

主要取引先

(株)日立ハイテックグループ、(株)マスタック、(株)板屋製作所、(株)キヤノングループ、TDK(株)、(株)小森コーポレーション

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
五面加工機	5000×3700×800	4
大型高精度門型マシニングセンタ	3200×2450×660	3
CNC門型平面研削盤	3050×1550×700	1
大型CNC三次元測定機	3000×1600×1200	1
5軸立型マシニングセンタ	935×850×650	6
5軸横型マシニングセンタ	650×560×650	1
横型マシニングセンタ	2100×1560×1580	1
横型マシニングセンタ	900×800×980	4
立形マシニングセンタ	1100×560×510	14
ターニングセンタ	615×260×1585	4
NC旋盤	260×795×100	6
小型切削加工機	500×400×530	4
精密平面研削盤	850×400×322	1
TIG溶接	空冷・水冷	7

物流体制

地域	便	ペース
関東圏	チャーター便	随時
全国	宅配便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 菊池 兼治
 設立年月日 昭和50年12月
 資本金 5,000万円
 従業員数 249人
 本社
 海外拠点

郵便番号 018-0311
 住所 にかほ市金浦字笹森125-1
 担当者 渋谷 政成
 電話番号 0184-38-3988
 F A X 0184-38-2193
 E-MAIL shibuya-masanari@marudaikiko.co.jp

企業HP



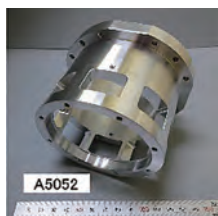
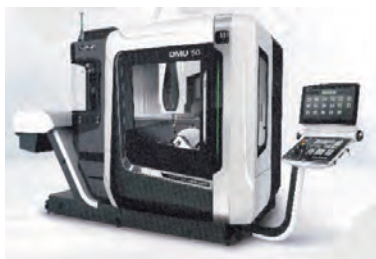


マンパワー・マシンパワーで高品質製品を提供いたします。

◎5軸加工機で複合形状品への対応

現在、5台の設備にて**角形状、丸形状の複合形状加工品**に対応しております。

複合加工形状の対応への強化に取り組んでいきます。



◎中重量加工品への対応

【X2000,Y800 重量200kgまでの加工品に対応します】

(加工寸法例)

ステンレス,鉄系…20×700×1,700
(約190kg)

ステンレス,鉄系…80×200×1,500
(約190kg)

アルミ……………50×700×1,800
(約190kg)



事業内容

自動車製造装置部品及び試作品、半導体製造装置部品、医療器部品、流体充填装置部品、一般省力機械部品、1000mm超長物部品等の機械加工

主要製品

自動車製造装置部品及び試作品、半導体製造装置部品、医療器部品、流体充填装置部品、一般省力機械部品、1000mm超長物部品

加工内容

切削加工、旋削加工

加工材質

鉄系、非鉄系、黄銅系、樹脂系

主要取引先

東北、関東 全域

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
三次元測定機	ザイザックRVF400A	1
測定顕微鏡	MF-B2010C	2
画像寸法測定器	IM-6600	2
デジタルハイト	QMH-6006 他	4
デジタルマイクロ	FMC-101 他	5
5軸マシニングセンタ	DMU50 他	4
2パレマシニングセンタ	R650 他	4
中型マシニングセンタ	MILAC852V-II	2
高精度リニアマシニングセンタ	HS430L	1
マシニングセンタ	NEXUS510C-2 他	13
平面研削盤	PSG 105 SA1	1
複合旋盤	INTEGREX j-200 他	3
NC旋盤	NEXUS200 他	3
ワイヤー放電加工機	ALN600Q	1

物流体制

地域	便	ペース
県内	運送業者便	随時
東北圏	運送業者便	随時
首都圏	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役 小松 正美
 設立年月日 平成8年5月1日
 資本金 300万円
 従業員数 41人
 本社
 海外拠点

郵便番号 015-0362
 住所 由利本荘市東鮎川字石垣52-19
 担当者 藤原 佐智夫
 電話番号 0184-32-8220
 F A X 0184-32-8222
 E-MAIL info@mitoyo-w.com

企業HP



高い技術力で、高品質な製品をお届けします。

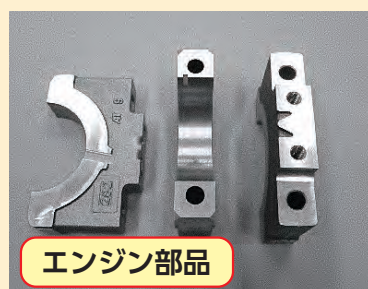


工場全景



工場内

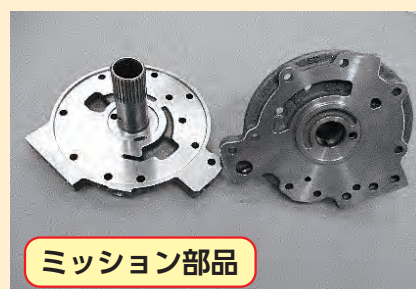
鍛造品・鋳造品を得意として、素材調達、切削加工、表面処理、組立まで、一貫した生産システムにより、多様化する、お客様のニーズにお答えします。



エンジン部品



アクスル部品



ミッション部品

事業内容

輸送用機械部品、一般機械部品の機械加工

主要製品

トラックのエンジン部品、ミッション部品、アクスル部品
フォークリフトのエンジン部品、足回り部品

加工内容

切削、研削、研磨

加工材質

FCD、FC、SCM、S50C、ADS 他

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

(株)ソーシン、三菱ロジスネクスト(株)、(株)東北機械製作所、福島製鋼(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
NC旋盤	φ350以下 他	6
2軸NC旋盤	φ180以下	5
縦型マシニングセンタ	1000×500×400 他	13
横型マシニングセンタ	610×610×610 他	5
CNC工具研磨機		1
ホブ盤		1
ブローチ盤	15t・5t 他	3
円筒研削盤		2
三次元測定機		1
形状測定機		1
粗さ測定器		1

物流体制

地域	便	ペース
東北圏	運送業者便	週2便
関東圏	運送業者便	週5便
関西圏	運送業者便	週3便

受注形態

試作・開発対応	
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

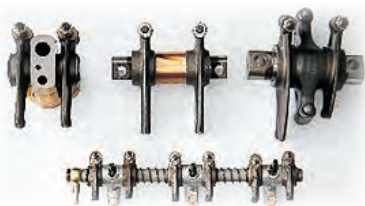
代表者 代表取締役社長 森井 英明
設立年月日 平成20年8月
資本金 1,000万円
従業員数 38人
本社 東京都大田区仲六郷
海外拠点

郵便番号 013-0213
住所 横手市雄物川町南形字蝦夷塚20-1
担当者 営業技術課 菊池 崇浩
電話番号 0182-22-3939
FAX 0182-22-3944
E-MAIL takahiro-k@morii-fk.com

企業HP



技術力とチームワークでお客様のニーズにお応えします！



産業エンジンロッカー ASSY



トラック用フランジ



トラック用シフトヘッド



トラック用ハブクラッチ

弊社は、輸送用機器のエンジン・ミッション・足回り部品や産業用エンジン部品の製造・サブASSYを中心とした部品加工メーカーです。私たちは、"MVM"(Morii Visual Management)活動や6S活動を通して、"お客様"に"感動"を与えられる企業を目指しています。

《弊社の特色》

- ・ 素材調達から切削加工、熱処理、表面処理、組立までの一貫生産ができます。
- ・ 中量生産(月/1000個～10000個)の生産を得意とする企業です。

事業内容

トラックのエンジン・ミッション・足回り部品、フォークリフト油圧・エンジン・足回り部品、産業用エンジン部品とサブASSY

主要製品

プーリ(自動車)・ロッカーアーム、ブリッジ(産業用エンジン)・シフター、スリーブ、ハブクラッチ(トラックミッション)シフトジョー、シフトヘッド(トラックミッション)他

加工内容

切削、研削、熱処理(高周波)、溶接

加工材質

S45C、SCM435、FC200、FCD450等

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

三菱重工業(株)、三菱ふそうトラック・バス(株)、(株)ソーシン、(株)ジェイテクト、三菱ロジスネクスト(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
縦型マシニングセンター	30、40、50番	23
横型マシニングセンター	40、50番	10
NC旋盤	6、8、10インチ	45
縦、横NCフライス盤		7
縦、横フライス盤		21
芯無し研削盤		3
円筒研削盤		7
高周波熱処理設備		3
焼戻し炉		1
CO2溶接機		5
三次元測定機		2
真円度測定機		1
形状測定器		1
サーフテスト		2

物流体制

地域	便	ペース
関東圏	運送業者便	週6

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役 森井 英之
 設立年月日 昭和56年11月
 資本金 4,000万円
 従業員数 110人
 本社 東京都大田区仲六郷1丁目9番15号
 海外拠点

郵便番号 013-0102
 住所 横手市平鹿町醍醐字西ヶ沢前森2
 担当者 営業Team 佐々木 匠
 電話番号 0182-24-3641
 F A X 0182-24-3643
 E-MAIL takumi-s@morii-ss.jp

企業HP



ドアモール・LWRサッシュを一貫生産しております。



樹脂2色押出機

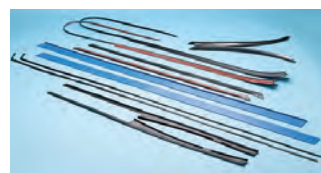


ドアモール

LWRサッシュ



全自動真空油圧プレス



ゴム・長尺成形品



冷間ロール

- ・冷間ロールフォーミング・ステンレス+樹脂(TPO)の同時押出、樹脂(TPO)+樹脂(PP)等の2色押出成形を製品化しております。押出成形素材に植毛・ベンダー曲げ・プレス加工・Ass'yまでの一貫生産をしております。
- ・ゴム成型加工は、配合設計を社内で行い、ゴムパウンド練り・成型加工・Ass'yまでを一貫生産しております。



油圧プレス(600×1700)
長尺製品に対応

事業内容

自動車用部品(ドアモール・LWRサッシュ)
ゴム成型品(艤装部品・内装部品、樹脂成型品)

主要製品

ドアモール、LWRサッシュ、ゴム成型品、樹脂成型品

加工内容

樹脂成型、植毛加工、プレス加工、ゴム加工、溶接加工

加工材質

ステンレス、鉄、樹脂、ゴム、シリコン

認証取得

ISO9001

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
冷間ロールフォーミングライン		3
T型2色押出ライン		1
植毛加工ライン		2
プレス機	10t	20
スLポット溶接機		6
18インチオープンロール		1
16インチオープンロール		1
55L型加圧ニーダー		1
600tスチーム全自動油圧プレス	(1000w×1200L)	6
450tスチーム自動油圧プレス	(600w×1700L)	1
400tスチーム全自動油圧プレス	(600w×1200L)	1
375t真空全自動プレス	(600w×700L)	2
350t真空全自動プレス		3
300t真空全自動油圧Kプレス		4

物流体制

地域	便	ペース
関東圏	運送業者便	週1便

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役 毛利 隆
設立年月日 平成2年7月
資本金 6,000万円
従業員数 22人
本社
海外拠点

郵便番号 010-0431
住所 男鹿市弘戸字横長根54-5
担当者 総務部 吉田 政則
電話番号 0185-46-3123
FAX 0185-46-3130
E-MAIL m-yoshida@morisei-jp.com

企業HP



ものづくりのプロ集団が多様化するお客様のニーズにお応えします。



秋田工場

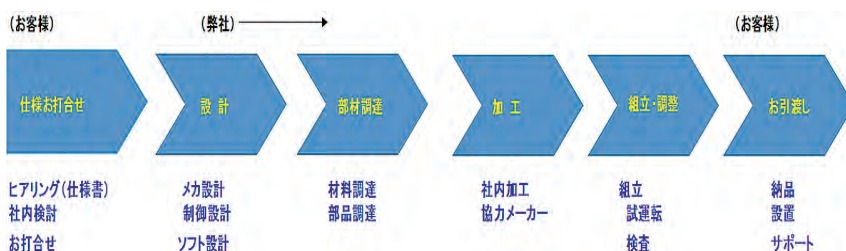
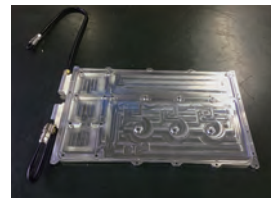
秋田県秋田市御所野湯本4-1-5

本社工場

神奈川県相模原市中央区田名3879

恒温室 MC

21℃±2℃で管理された環境でお客様の仕様を満足させる加工を実現しました。
【ほんの一例です】



事業内容

商用車部品及び半導体製造装置部品の高精度機械加工、建設機械用アックスの加工、組立

主要製品

ハブドラムASSY、シリンダーヘッド、ハブ、トランスミッションケース、フライホイールハウジング、タービンハウジング、アックス

加工内容

精密機械加工、重要保安部品組立

認証取得

ISO9001、ISO14001、JISQ9100

主要取引先

三菱重工業(株)、三菱ふそうトラック・バス(株)、(株)小松製作所
(株)アドバンテスト、(株)IHI

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
縦型マシニングセンター		16
横型マシニングセンター		24
縦型NC旋盤		2
横型NC旋盤		15
横型複合旋盤		2
ブローチ盤		1
三次元測定機		1
以上(秋田工場のみ)		

物流体制

地域	便	ペース

受注形態

試作・開発対応	
多品種少量品対応	
量産品対応	

代表者 代表取締役社長 麻生 敬三
設立年月日 昭和24年9月1日
資本金 3,000万円
従業員数 204人
本社 神奈川県相模原市中央区田名3879
海外拠点

郵便番号 010-1415
住所 秋田市御所野湯本4-1-5
担当者 土田 淳
電話番号 018-826-1515
FAX 018-826-1519
E-MAIL akita@yamatecorp.jp

企業HP



大空に舞う先進の技術



当社の強み

当社は航空宇宙分野にてエンジン部品の加工や航空機整備用治工具製造等を行っており航空機3大エンジンメーカーであるGE社をはじめ米ラインスタール社・独ハイドロ社等々の海外企業、国内各重工業、ANA・JAL等エアラインと直接取引を行っております。

航空宇宙分野の品質マネジメントシステムであるJISQ9100の認証を保有しており、試験・計測機関の認定であるISO17025も2023年10月に取得しました。米ラインスタール社「Supplier Of The Year2022」経済産業省「はばたく中小企業」秋田県「秋田県優良中小企業者」等、多くの賞をいただいております。航空機業界のみならず当社で対応可能な加工や製造であればどんな案件でも真摯に向き合いご期待にお応えいたします。



今後の取り組み

近年ますます盛り上がりを見せる航空業界はもちろん、他業種においても、協力会社様との強固な協力関係の下、更なる事業拡大や増産を目指して邁進しております。今後も業種を問わず全国の協力会社様との連携を拡大し続け、地域及び業界を盛り上げるリーディングカンパニーを目指し日々取り組んでいきます。

事業内容

航空エンジン部品・宇宙ロケット部品の加工、航空機整備用治工具製造

主要製品

航空エンジン部品、宇宙ロケット部品、航空機整備用治工具

加工内容

機械加工(NC旋盤・マシニングセンター)等、組立

加工材質

チタン、インコネル、SCM材、SUS、アルミ

認証取得

JISQ9100、ISO17025(2023年10月取得)

主要取引先

IHI、ANA、JAL、GE、川崎重工、三菱重工、Rhinstahl社、ハイドロ社

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
5面加工門型マシニングセンター	2500×4000×3000H(mm)	1
5軸マシニングセンター	Φ800×580(mm)	2
3軸マシニングセンター	1050×560×460H(mm)	1
3軸NCフライス盤	1400×400×500H(mm)	1
NC立旋盤	Φ2000×1600(mm)	2
NC立旋盤	Φ1600×1250(mm)	1
NC立旋盤	Φ1250×600(mm)	1
NC旋盤	Φ660×1000(mm)	1
NC旋盤	Φ340×510(mm)	1
NC旋盤	Φ200×200(mm)	1
平面研削盤	600×300×270H(mm)	1
三次元測定機	1600×2000×1600(mm)	1
三次元測定機	1200×1200×1000(mm)	1
画像測定器	200×100(mm)	1

物流体制

地域	便	ペース
県内	自社便	随時
県外	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役 山本 恭輔
 設立年月日 昭和43年7月1日
 資本金 1,000万円
 従業員数 66人(潟上事業所31人・瑞穂事業所35人)
 本社
 海外拠点 YSKアメリカ(シアトル)

郵便番号 010-0201
 住所 潟上市天王字細谷長根84-1
 担当者 潟上事業所 工場長 高橋 尚也
 電話番号 018-893-6659
 F A X 018-853-4562
 E-MAIL naoya-takahashi@yskjet.com

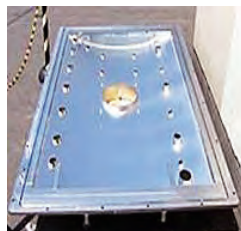
企業HP



数ミリの小物から数メートルの大物まで多様な表面処理が可能



無電解ニッケル(チャンバー)



電解研磨(チャンバー蓋)



黒色無電解ニッケル(ボルト)



亜鉛めっき(ブラケット)



白アルマイト(プレート)

- ・全ての主要な処理について、メータークラスの大物製品の処理が可能です。(最大10t)
- ・マスキングでの部分処理など、特殊なご要望にも対応致します。
- ・めっき技能士、アルマイト技能士資格を持つ作業者が多数在籍しています。
- ・イオンクロマトグラフィー、原子吸光分析装置やICPなどの分析装置を用いて処理液を管理しています。
- ・自動車部品に限らず、生産設備部品や金型などにも表面処理が可能です。

事業内容

- ・半導体、真空装置部品等への各種表面処理
- ・機械装置部品、自動車部品等へのめっき処理
- ・精密部品への電解研磨、化学研磨処理

主要製品

半導体装置用ロードポート、真空チャンバー、真空ポンプ、自動車用燃料パイプ他部品、印刷機部品、航空機関連部品、精密機器部品、その他

加工内容

金属部品への表面処理、めっき、電着塗装、その他

加工材質

鉄、ステンレス、アルミ、銅、チタン、モリブデン、タングステン等

認証取得

ISO14001

主要取引先

秋田精工(株)、(株)サンテック、宏和工業(株)、秋山鉄工(株)、東北精密(株)、大橋鉄工秋田(株)、(株)西山製作所、(株)アルバック、TDK(株)、その他(敬称略)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
無電解ニッケルめっき装置	長さ3m / 2.8t	4
電気亜鉛めっき自動装置	長さ2m / 200kg	1
電解研磨装置	長さ4.5m / 10t	3
アルマイト装置	長さ3m / 500kg	6
硬質クロムめっき装置	0.5m / 30kg	1
カチオン電着塗装装置	0.4×0.6×1.2m / 20kg	1

物流体制

地域	便	ペース
県内	自社便	毎日
山形	自社便	毎日
岩手	自社便	週3

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	△

代表者 代表取締役 丹野 恭行
 設立年月日 昭和47年2月17日
 資本金 1,200万円
 従業員数 108人
 本社
 海外拠点

郵便番号 018-0402
 住所 にかほ市平沢字井戸尻81
 担当者 取締役本部長 佐々木 夏仁
 電話番号 0184-37-3166
 F A X 0184-36-2291
 E-MAIL info@akita-kagaku.co.jp

企業HP



日本一のめっき屋を目指し、全力で突っ走ってます。

電解めっき自動機



セラミック用めっき自動機



スクリーン印刷機



走査電子顕微鏡



配線・組立



◇お客様のニーズに幅広くお応えできる「提案型企業」を目指し、活発なIE、VE活動を展開し、技術とノウハウの蓄積に努め、最新鋭の生産設備で高精度、高品質の各種めっきを加工しています。

◇スクリーン印刷機を用いて、セラミック基板(主にDBC基板)にマスキングを施し、部分めっきすることが可能です。

◇配電設備用ワイヤーハーネスや周辺機器部品等の組立加工が可能です。

◇解析機器の充実により、品質向上、研究開発に力を入れています。

主な解析機器：ハイブリッド3Dマイクロスコプ、走査電子顕微鏡、表面EDX分析、ICP発光分光分析装置、キャピラリー電気泳動、クロスセクションポリッシャー、フーリエ変換赤外分光光度計、半田付け性評価装置、ワイヤーボンダー、ボンドテスター、恒温恒湿槽など

難めっき材料へのめっき等、新しいものに挑戦し、お客様のニーズに幅広くお応えできる「提案型企業」を目指しております。

事業内容

各種表面処理加工および印刷・組立加工など

主要製品

電子部品・有機基板・セラミック基板などへのめっき加工、金属ペースト・レジストの印刷加工、ワイヤーハーネス等の配線・組立加工

加工内容

めっき加工、印刷加工、組立加工

加工材質

銅回路の有機基板(PWB)やCu・Ag配線のセラミック基板など

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

日東電工(株)、京セラ(株)、(株)秋田新電元(部材)、(株)エレメント電子など

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
Niめっき自動機(リール式)	フープめっき	1
Snめっき自動機(バレル式)	約20,000バレル/月	3
電解Auめっき自動機(PWB)	約45,000㎡/月	2
無電解NiAuめっき自動機(PWB)	約25,000㎡/月	3
無電解Snめっき自動機(PWB)	約3,000㎡/月	1
無電解Agめっき自動機(PWB)	約3,000㎡/月	1
無電解NiPdAuめっき自動機(PWB)	約6,000㎡/月	1
無電解NiPdAuめっき自動機(セラミック)	約3,000枚/日	1
無電解Ag/Auめっき自動機(セラミック)	約500枚/日	2
無電解Auめっき自動機(ウェーハ)	約13,000枚/月	1
スクリーン印刷機・UV硬化装置		1
プラズマ処理装置	バッチ式	1
プリント基板用研磨機(薄板・厚板)		2
噴流めっき試験機		1

物流体制

地域	便	ペース
県内	自社便	毎日
東北・関東圏	運送業者便	毎日
関西・九州圏	運送業者便	毎日

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 若泉 裕明
 設立年月日 昭和57年3月
 資本金 9,400万円
 従業員数 113人(2023年7月現在)
 本社
 海外拠点

郵便番号 019-2401
 住所 大仙市協和船岡字善知鳥14番地1
 担当者 営業部 営業課 門松 幸太
 電話番号 018-892-3411
 F A X 018-892-3413
 E-MAIL k_kadomatsu@azumadenka.co.jp

企業HP



太平化成工業(株)

機械加工から表面処理まで自社一貫生産が可能



機械加工から表面処理、
メッキ加工、塗装、組立まで
自社一貫生産

多種多様なめっき種類を揃えており、1個からでも対応できる体制も整備し、特殊素材の表面処理に積極的に取り組んでおり、特にダイカスト品への処理を得意としております。

表面
処理

事業内容

各種表面処理、電気めっき、無電解めっき、化成処理、精密機械加工、組立、焼付塗装、溶接

主要製品

亜鉛めっき、ニッケルめっき、クロムめっき、黒染アルマイト、アロジン、錫、銀、無電解ニッケル、航空機エンジン部品、油圧・空圧部品、真空装置

加工内容

溶接、切削、化学、表面処理、めっき、塗装

加工材質

鉄、アルミ、ステンレス、銅

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

アネスト岩田秋田(株)、(株)ナテック

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
全自動回転亜鉛めっき装置10連	5～6t / 日	1
全自動ラック亜鉛めっき装置	900×700	1
全自動回転銅めっき装置5連	3t / 日	1
全自動回転ニッケルめっき装置7連	3t / 日	1
銅ニッケルクロム装置	400×400×800	1
硬質クロム装置	300×800	1
黒染め装置	400×400×1800	1
マシニングセンタ マザック MTV-515	X1050 / Y510 / Z560	2
複合加工機 マザックインテグレックス200ⅢS	8吋チャック X580 / Y160 / Z1045	1
NC旋盤 マザックネクスサスQTN100-II	6吋チャック X190 / Z330	2
6尺汎用旋盤 ワシノ LEO-80A	8吋チャック 芯間700	1
バンドソー (フルオート)ニコテック SCH-25FA	～Φ250	1
直流TIG溶接機(アルゴン)パナソニックTR-300	300A	1
CO2 / MAG自動溶接機 パナソニックYM-500RF	500A	1

物流体制

地域	便	ペース
県内	自社便	毎日
岩手	自社便	毎日
関東	運送業者便	毎日

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 金子 真也
設立年月日 昭和22年1月21日
資本金 2,500万円
従業員数 86人
本社
海外拠点

郵便番号 011-0951
住所 秋田市土崎港相染町字浜ナシ山6-1
担当者 営業部 課長 大坂 直也
電話番号 018-845-0442
FAX 018-857-0778
E-MAIL osaka@taiheikasei.com

企業HP



経験・技能と先端設備の融合でハイクオリティな精密板金加工を実現。

ステンレス、アルミ、鉄材の精密板金加工のことならおまかせ下さい。
試作から中量産まで、お客様のニーズに幅広くお応えします。



世界一良品を目指し、環境に
配慮したものづくりを通じて
当社は進化し続けます。

レーザー加工

パンチ・ファイバーレーザー複合機



バリ取り

自動バリ取り機



曲げ加工

自動金型交換式プレスブレーキ



TIG溶接

熟練工による作業



スポット溶接

アルミ対応テーブルスポット

これまで手作業が多かった精密板金加工プロセスを、自動化・半自動化による先端設備に刷新することで当社の特色でもある多品種少量生産体制に磨きを掛けてきました。段取り・加工時間の削減等により、より高品質で低コストの製品を迅速かつ、柔軟に対応しています。

事業内容

精密板金加工部品の一貫加工

[ブランク→バリ取り→曲げ→溶接→検査→脱脂]

※表面処理(メッキ・化成処理)、塗装は協力企業へ委託

主要製品

半導体製造関連装置の精密板金加工部品、医療用検査装置の精密板金加工部品(筐体等)、各種省力化機械装置の精密板金加工部品

加工内容

レーザー加工(グリーンカット)、曲げ加工、溶接加工(TIG溶接、スポット溶接等)

加工材質

各種ステンレス、アルミ、鍍金鋼板、他

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

日立ハイテックグループ、丸大機工(株)、東京エレクトロングループ、フジシールグループ、県内中堅企業

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
パンチ・ファイバーレーザー複合加工機	SUS t3.0まで	1
パンチ・レーザー複合加工機	SUS t3.0まで	1
レーザーカッティングセンタ L3030	SUS t9.0 Alt6.0まで	1
3次元・2次元CAD / CAM、ベンドCAM	ブランク、曲げ加工データ	5
ハイブリッドプレスブレーキ HG1003ATC付	曲幅3,000mm / 100t	2
ハイブリッドプレスブレーキ HG1303	曲幅3,110mm / 130t	2
ハイブリッドプレスブレーキ HG8025	曲幅2,600mm / 80t	3
CNCプレスブレーキ5085	曲幅2,720mm / 85t	2
EGB6013サーボプレスブレーキ	曲幅1,300mm / 60t	1
大電流・高速テーブルスポット溶接機	アルミ t2.0mmまで対応	1
テーブルスポット溶接機	鋼板 t3.2mmまで対応	2
インバーター制御定置型スポット溶接機	アルミ t2.0mmまで対応	2
TIG溶接機	300A・350A	7
自動バリ取り機 メタルエステ他	加工幅 最大1,000mm	3

物流体制

地域	便	ペース
県内	自社便	随時
東北圏	運送業者便	随時
関東圏	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 取締役社長 小林 徳之
 設立年月日 平成5年10月7日
 資本金 1,000万円
 従業員数 61人(男:41人、女:20人)※役員除く
 本社 本社工場・第二工場(にかほ市)
 海外拠点

郵便番号 018-0148
 住所 にかほ市象潟町字下浜山9-20,9-12
 担当者 取締役工場長 渡辺 一彦
 電話番号 0184-43-2236
 F A X 0184-43-2322
 E-MAIL watanabe-kazuhiko@akitamachinery.co.jp

企業HP



大橋鉄工秋田(株)

私たちは「ものづくり」を通じて、様々な喜びと誇りを創造しています。

主要製品：パーキングロッド
トランスミッションの構成部品



シフトレバーをPレンジに入れてギアをロックさせる部品

車を確実に停車させるための重要保安部品

約35,000本を毎日生産 全世界の車に搭載



FR用10速AT
LC500搭載



ダイレクトシフトCVT
北米カローラ搭載

CVT、ハイブリット車、電気自動車にも搭載される重要保安部品生産に対応

事業内容

丸棒、パイプ材を活用した自動車部品の製造販売

主要製品

パーキングロッド、フードサポートロッド、
オイルレベルゲージガイド、オイルレベルゲージ
アプライチューブ、牽引フック

加工内容

切断、曲げ、溶接、カチオン塗装

加工材質

条鋼材(線材)

認証取得

ISO9001 ISO14001

主要取引先

大橋鉄工(株)
トヨタ自動車北海道(株)
トヨタ自動車東日本(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
切断機	切断径φ6～φ11	1
面取り機		1
曲げ自動機		8
多段プレス		8
TIG溶接機		10
バッチ洗浄機		2
ロボットトランスファライン		1
樹脂打込機		1
樹脂成型機		1
Oリング挿入機		1
レベルゲージひねり機		1
カチオン塗装ライン		1
マシニングセンタ		1
加工設備(ワイヤー放電加工機等)		11

物流体制

地域	便	ペース
東北圏	定期便	週5
県内	運送業者便	随時
名古屋	運送業者便	週3

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 大橋 雅史

設立年月日 2015/11/2

資本金 500万円

従業員数 58人(男:51人、女:7人)

本社

海外拠点

郵便番号 013-0054

住所 秋田県横手市柳田12-1

担当者 佐藤 奈奈子

電話番号 0182-23-6186

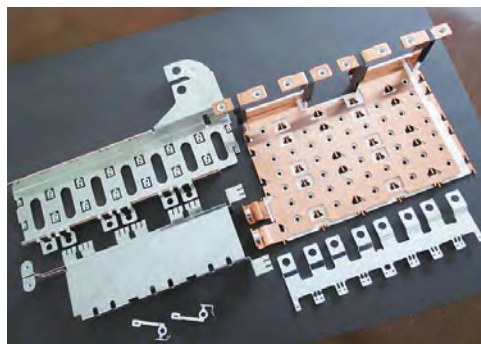
FAX 0182-23-6187

E-MAIL sato_nanako@ohashi-akita.co.jp

企業HP



プレス金型の設計・製作から加工まで一貫生産



- ・プレス金型の設計・製作～プレス加工(試作・量産及び2次加工)に対応。
- ・銅系(C1020/C1100 : t=0.2 ~ 3.0)、非鉄系(SUS系全般、AL系、64Ti、コバルト系合金 : t=0.04 ~ 4.0)、鉄系(SPCC、SECC : t=0.15 ~ 3.2)
- ・多品種少量生産に対しては、弊社独自の簡易順送型を用いて対応。
尚、昨今市況価格が高騰している銅系材料については極限まで使用材料を減らすなどの提案・工夫により、安価で高品質な製品を提供します。
- ・多様なニーズに柔軟にお応えします。

事業内容

プレス金型の設計・製作及びプレス加工

主要製品

金属プレス部品 (EV用コンデンサ向け、医療機器向け、建機向けのラジオ部品や家電・OA向けなど)

加工内容

金型製作、プレス加工

加工材質

銅系、SUS系、アルミ、64Ti、コバルト合金、鉄系等

認証取得

ISO9001 : 2015、ISO14001 : 2015、IATF16949取得計画中

主要取引先

秋田指月(株)、オリンパス(株)、GEヘルスケア・ジャパン(株)、十和田オーディオ(株)、(株)村田製作所、山形カシオ(株)、3Mジャパンプロダクツ(株)、キヤノン(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
プレス機	160t	1
プレス機	150t	1
プレス機	110t	1
プレス機	60t	10
プレス機	15t ~ 45t	5
トランスファーロボット	PS-400	1
3D-CAD	HEXAGON	1
2D-CAD	IJCAD2020LT	7
ワイヤー放電加工機	Sodic / FANAC	2
立型マシニングセンター	V56i	1
3次元測定器	DURAMAX5 / 5 / 5 CNC	1
画像ユニット顕微鏡	LM-1100 / 1000他	3
マイクロスコープ(顕微鏡)	VHX-2000	1
自動真空洗浄乾燥機	TETRA-L / PCS-3325	2

物流体制

地域	便	ペース
県内	輸送業者便	随時
東北圏	輸送業者便	随時
関東圏	輸送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

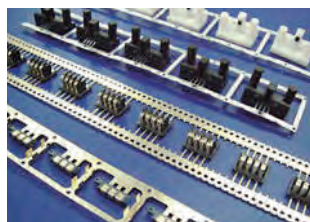
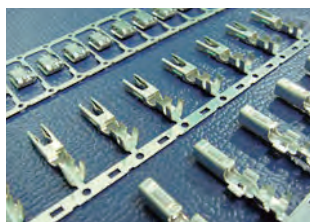
代表者 代表取締役 上手 康弘
 設立年月日 昭和63年2月29日
 資本金 6,000万円
 従業員数 44人
 本社
 海外拠点

郵便番号 017-0204
 住所 鹿角郡小坂町荒谷字三ツ森62-1
 担当者 工場長 兎沢 康之
 電話番号 0186-29-2611
 F A X 0186-29-2612
 E-MAIL tozawa.yasuyuki@kamite.co.jp

企業HP



御社のオリジナル製品の"つくり方"を提案致します。



特色・PRポイント

- 自動車国際品質規格IATF16949取得工場です。
- 金型設計・製作～金属プレス～インサートモールド、自動テーピングや、自動トレー整列等の梱包形態まで、社内一貫生産対応致します。
- 材料板厚0.04mm～の軽薄微細なプレス加工を得意としております。
- 横浜市に営業所がございますので、柔軟な対応が可能です。
- 海外工場として、中国広東省東莞市にプレス工場があり、日本国内と同等の製品製造対応が可能です。

自動車活用技術・提案

- 板厚0.04mm～の薄板を使用した複雑形状加工を得意としておりますので、精密コネクタやターミナル、バスバーなどの対応実績がございます。
- 1500mmの金型対応プレスを保有しておりますので、工程のかかる複雑形状製品を1型で対応可能です。

事業内容

精密金型設計・製作、精密金属プレス、精密インサートモールド、自動テーピング加工

主要製品

車載バスバー、ターミナル、カメラモジュール用部品、シールドケース、カバー

加工内容

精密プレス加工、精密インサート成形加工、エンボステーピング加工、自動トレー整列加工

加工材質

鉄系、銅系、ステンレス等、PBT、PPS、LCP、POM等

認証取得

IATF16949、ISO9001、ISO14001

主要取引先

TDK(株)、秋田指月(株)、ティディエス(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
プレス機	30t～80t	50
プレス機	100t～150t	5
プレス機	250t	1
単発プレス機	6t～80t	17
自動テーピング加工機		6
成形機	50t	4

物流体制

地域	便	ペース
県内	運送業者便	随時
県外	運送業者便	随時
香港	運送業者便	週1

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 氏神 裕一
 設立年月日 昭和27年11月1日
 資本金 4,800万円
 従業員数 95人
 本社
 海外拠点 中国 東莞

郵便番号 014-0805
 住所 大仙市高梨字田茂木1
 担当者 システム営業部長 伊藤 勝昭
 電話番号 0187-63-1101
 F A X 0187-63-5969
 E-MAIL ak-ito@totan.co.jp

企業HP



金型設計製作から組立製品出荷まで一貫対応しております。

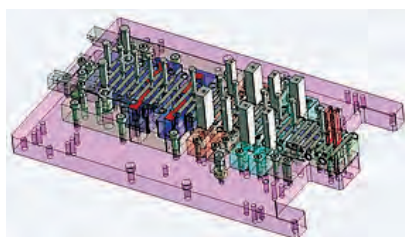


会社全景



第2工場増設

- ・金型設計製作～プレス～組立～梱包までワンフロア一貫生産しております。
- ・工業化住宅用部品で個別仕様出荷に対応しており受注変動に強みがあります。
- ・受注拡大につき第2工場を増設しました。
- ・ISO9001継続認証中です。(2008年～)



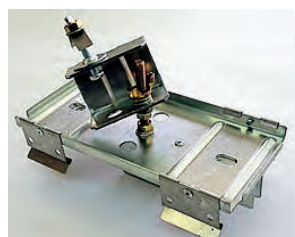
プレス金型設計



プレス金型製造



順送加工



住宅用組立部品

事業内容

工業化住宅用部品、自動車部品の生産、出荷、金型設計製作

主要製品

工業化住宅用部品、自動ドア用部品、自動車部品(ヘッドレスト、エアバッグ、ドア周り)

加工内容

プレス加工、タッパ加工、溶接(専用半自動機)、アセンブリ

加工材質

鉄、ステンレス、塗装鋼板、表面処理鋼板

認証取得

ISO9001 (2015)

主要取引先

(株)タニタハウジングウェア、宇都宮工業(株)
(大和ハウス工業(株)、パナソニックホームズ(株)、(株)ブリヂストン、
(株)カネカ、ナブテスコ(株)：親会社経由取引)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
マシニングセンター	(最大)X3200×Y1400×Z660	3
ワイヤー放電加工機	(最大)X750×Y400×Z400	3
平面研削盤	X600×Y400	1
成形研削盤	X580×Y270	1
ベッド型万能フライス	X1000×Y420×Z470	1
ラム型フライス	X820×Y300×Z450	1
順送プレス	200t(W), 200t(S), 150t, 110t, 60t	5
単発サーボプレス	150t	1
単発プレス	200t～10t	10
スポット溶接機、ロータリーカシメ機		各1
タッパ		2
半自動溶接機(MAG)	2ステージ専用機	1
真空洗浄装置	W520×D360×H160	1
金型設計用CAD		5

物流体制

地域	便	ペース

受注形態

試作・開発対応	
多品種少量品対応	
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 土井 昌司
 設立年月日 平成元年8月
 資本金 3,000万円
 従業員数 60人(男：27人、女：33人)
 本社 宇都宮工業(株) 愛知県豊川市
 海外拠点

郵便番号 019-2611
 住所 秋田市河辺戸島字七曲台120-18
 担当者 品質管理課 鎌田 幸実
 電話番号 018-882-3388
 F A X 018-882-3762
 E-MAIL HPの「お問い合わせ」からお願いします)

企業HP



(株)秋田アルス

ゴム部品の永年の製造経験を生かしお客様のニーズに対応致します。

グループ企業との協力により、海外生産対応も可能です。
低温特性に優れたフッ素ゴムのご提案が出来ます。



事業内容

Oリング、Xリング、パッキン等工業用ゴム製品の製造販売

主要製品

自動車用ゴム部品、エネルギー分野(リチウムイオン電池用シール)、インフラ分野(ガス・水道配管用パッキン)、化粧品容器用ゴム部品

加工内容

ゴム加工

加工材質

ゴム材：NBR ほか

主要取引先

AOS(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
自動真空成型機	200t ~ 300t	38
油圧成型機	100t	24
微小硬度計		1
フライス盤		1
二次加硫恒温槽		6
冷凍バリ取り機		3
旋盤		1
自動比重計		1
テーパゲージ		1
ミキシングロール		3
自動裁断機		4
画像寸法測定器		3
プレフォーマー		1

物流体制

地域	便	ペース
県内	自社便	毎日

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

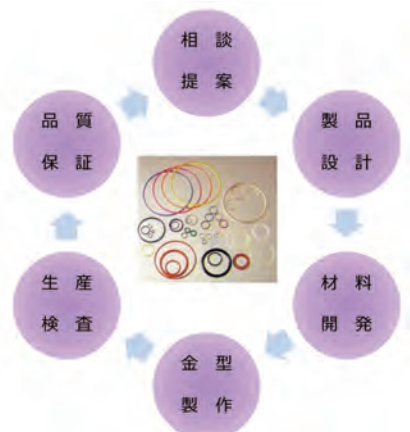
代表者 代表取締役 金谷 信栄
設立年月日 昭和49年8月9日
資本金 8,000万円
従業員数 57人(男：44人、女：13人)
本社
海外拠点

郵便番号 018-2675
住所 山本郡八峰町八森字筆田39番地
担当者 生産管理課 大谷 拓充
電話番号 0185-77-3051
FAX 0185-77-3672
E-MAIL arkpro@akita-aos.com

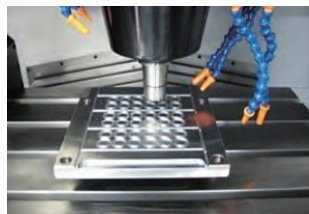
企業HP



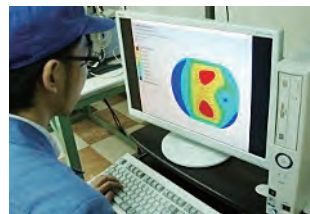
ゴム製品の提案から製品化までワンストップで応えます。



ワンストップ生産プロセス



ゴム製品用金型の製作工程



数値解析システム

特 色

- 提案から開発、製品化までのワンストップサービス体制
- 数値解析システムを活用したVE支援
- 開発期間の短縮要望に応える試作技術(最短7日間)
- 生産管理システムと自動検査装置による、厳重な品質管理体制
- 自社開発の標準材料500種類以上を保有
- 海外生産拠点(ベトナム)による現調化への対応

自動車産業向け技術提案

耐久性に優れたニトリル系ゴム(NBR)材料の提案

- 温度範囲: $-30^{\circ}\text{C} \sim +130^{\circ}\text{C}$
- 材料特性: 従来のニトリル系ゴム材料(NBR、HNBR)と比較し2倍以上の耐屈曲疲労性
- 応用分野: EV車向け電動アクチュエータ用ブーツ、エアコン向けコンプレッサー用シール

提案材料使用
アクチュエータ用ブーツ

事業内容

Oリング、Xリング、パッキン等ゴム製品の製造・販売

主要製品

- 自動車分野: 燃料噴射バルブ用Oリング, ラジエータパッキン, ベーンポンプ用Oリング
- エネルギー分野: リチウムイオン電池用シール 他

加工内容

ゴム製品の成型・加工

加工材質

ゴム: FKM、FVMQ、VMQ、NBR、EPDM 他

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

Robert Bosch GmbH、東芝グループ、日立グループ
三菱重工業(株)、(株)デンソー

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
圧縮成型機/自動真空成型機	100~150t / 200~500t	181
ミキシングロール	8 / 16インチ	9
3次元CAMシステム	Matercam	1
高速マシニングセンター	20,000 / 24,000min ⁻¹	2
精密彫削放電加工機	400×300×270mm	1
CNC旋盤	260×100×590mm	1
簡易式クリーンブース	Class1000	1
自動検査装置	4pcs / sec	4
赤外分光光度計	7800 ~ 350cm ⁻¹	1
示差熱・熱重量同時測定装置	r.t. ~ 1,100°C	1
精密万能材料試験機	MAX: 5kN	3
CNC画像測定システム	300×200×150mm	2
3次元CADシステム	Solidworks	2
数値解析システム	ANSYS	1

物流体制

地域	便	ペース
関東圏	運送業者便	毎日
中京圏	運送業者便	毎日

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役 金谷 信栄
 設立年月日 昭和59年3月26日
 資本金 9,550万円
 従業員数 220人
 本社 山本工場
 海外拠点 ベトナム

郵便番号 018-2304
 住所 山本郡三種町豊岡金田字堀切126-1
 担当者 石井 育磨
 電話番号 0185-72-4141
 F A X 0185-74-5903
 E-MAIL aos-ishii@akita-aos.com

企業HP



秋田山下工業(株)

多品種・小ロット、金型から成形・印刷等、サブASSY対応可能



カメラ付属機器



温湿度制御機器

設計から完成迄の共同企業体(機構設計、電気設計、金型設計・製作、成型、二次加工、組立て、完成品)で取り組みます。

事業内容

プラスチック成型加工(インモールド成型)

主要製品

ソニープラスチック部品、温度・空圧コントローラー筐体、食品雑貨、ポケベル、カーナビ、医療照明他

加工内容

プラスチック成型、ウェルダ加工、シルク印刷、パット印刷、塗装、金型加工

加工材質

ABS、PS、PCなどの汎用樹脂からLCPなどのエンプラ各種

主要取引先

十和田オーディオ(株)、ダイコク化成工業(株)、(株)妙徳、美和ロック(株)、アルプス電気(株)、天馬(株)、ワッテク(株)、山田医療照明(株)、(株)シマデン

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
射出成型機(秋田)	50t ~ 180t	7
射出成型機(岩手)	30t ~ 450t	12
インモールド箔送り機(秋田)		1
インモールド箔送り機(岩手)		5
トラバース		15
超音波ウェルダ		8
ホットスタンプ		3
自動シルク印刷機		4
パット印刷機		6
三次元測定器		2

物流体制

地域	便	ペース

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 山下 正
設立年月日 平成元年6月
資本金 1,000万円
従業員数 13人
本社
海外拠点

郵便番号 017-0204
住所 鹿角郡小坂町荒谷字三ツ森62-4
担当者 工場長 太田 努
電話番号 0186-29-2630
FAX 0186-29-2633
E-MAIL

「化学」の力で世界中の車に安全と快適を



事業内容

自動車用部品の製造・納入

主要製品

自動車用発泡防音材(樹脂系)

加工内容

射出成形

加工材質

熱可塑性樹脂、熱可塑性ナイロン

主要取引先

トヨタ自動車東日本(株)、(株)SUBARU

主要設備機器

[illegible]

物流体制

地域	便	ペース
岩手・宮城	運送業者便	週5
北関東圏	運送業者便	週5

受注形態

試作・開発対応	
多品種少量品対応	
量産品対応	○

代 表 者	代表取締役社長 飯田 耕介
設立年月日	令和元年7月26日
資 本 金	5,000万円
従 業 員 数	15人
本 社	
海 外 拠 点	*グループとして アメリカ、中国(張家口・佛山)、タイ、インド、メキシコ

郵便番号 013-0054
住 所 横手市柳田12番地4
担 当 者 工場長 石黒 秀尚
電話番号 0182-23-7758
F A X 0182-23-7759
E-MAIL h-ishiguro@orotex.co.jp

企業HP

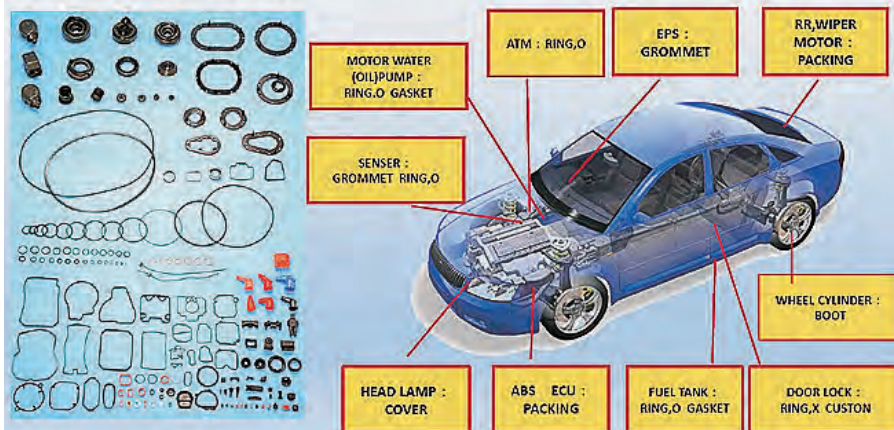


シール部品から一般部品まで多様な製品をカバー致します。



Products 製品紹介

昭和41年の創業から業界のリーダーを目指し、自動車や工業用ゴム部品の研究開発に取り組み、原材料から生産設備、金型構造と全ての分野において業界の歴史を塗り替えるような開発に成功することで創業の初心の一端をここに実現し現在に至っております。



事業内容

自動車用(ブレーキ、車体、各種ポンプ、各種センサ、ワイパ及び小型モータ、組み電線、ガソリタンク)ゴム製品製造

主要製品

Oリング、パッキン、ガスケット、ソケットカバー

加工内容

プレス成型、仕上げ、検査

加工材質

アクリルゴム、ニトリルゴム、フッ素及びシリコンゴム、EODM

認証取得

ISO9001、ISO14000

主要取引先

(株)アドヴィックス、(株)アイシン、(株)デンソー、矢崎総業(株)、(株)FTS、豊生ブレーキ工業(株)、ASブレーキシステムズ(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
プレス機	100t	2
プレス機	140t	6
プレス機	150t	1
プレス機	200t	1
二次加硫機		2
冷凍仕上げ機		2
金型洗浄機		3

物流体制

地域	便	ペース
静岡	定期便	随時

受注形態

試作・開発対応	
多品種少量品対応	
量産品対応	○

代表者 代表取締役 橋元 耕司
 設立年月日 昭和41年5月(秋田工場 平成2年8月)
 資本金 3,000万円
 従業員数 43人
 本社 静岡県富士宮市内房4934-2
 海外拠点 タイ国

郵便番号 019-1403
 住所 仙北郡美郷町六郷東根字東明田地232-5
 担当者 総務部 中村 和義
 電話番号 0187-84-3741
 F A X 0187-84-3740
 E-MAIL k-nakamura@kyodogom.co.jp

企業HP



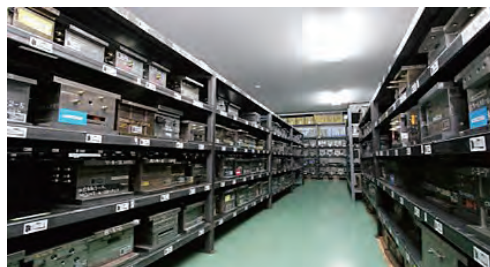
(株)品川合成製作所

精密プラスチック成型技術で社会貢献を目指します。

◇最新設備と生産環境を取り揃えた工場



◇金型を耐震、耐火倉庫で保管



プラスチックと金属との複合部品を作るインサート成形。コネクタなどに欠かせない工程です。当社も自動インサート成形機の充実をはかり、デジタル管理されたハイクラスモデルをそろえてニーズに応えています。



成形品に光を照射して形状を把握し、データ化して画面に現す画像検査装置。微細なパーツのわずかな欠けや変形も逃さず識別、はじき出します。検査段階ではこのような高性能マシンが多く投入され、確実な品質管理につながっています。

事業内容

熱可塑性射出成型、コネクタ組立、射出成形金型製作

主要製品

情報・通信、産業機械、医療、車載用コネクタ、射出成形金型

加工内容

熱可塑性射出成形とコネクタ組立、射出成形金型製作

加工材質

各種熱可塑性プラスチック

認証取得

ISO9001、ISO14000、IATF16949(十文字工場認証対象)

主要取引先

ヒロセ電機(株)、郡山ヒロセ電機(株)、一関ヒロセ電機(株)、東北ヒロセ電機(株)、SMC(株)、SWS東日本(株)、アズビル(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
横型射出成形機	7～100t	122
縦型射出成形機	10～50t	6
放電加工機		2
ワイヤー放電加工機		1
蛍光X線分析装置		1
CNC画像測定システム		2

物流体制

地域	便	ペース
関東圏	運送業者便	週5
東北圏	運送業者便	週5

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 佐藤 貴
設立年月日 昭和59年10月
資本金 1,100万円
従業員数 292人
本社
海外拠点

郵便番号 013-0106
住所 横手市平鹿町中吉田字上藤根192番地
担当者 営業部営業課 部長 佐野 孝良
電話番号 0182-24-2181
FAX 0182-24-2183
E-MAIL sano@sinagawagousei.com

企業HP



ニデックインスツルメンツ秋田(株)

大型2色成形、耐熱、樹脂成形で多様化する要求にお答えします。

インサート、耐熱樹脂



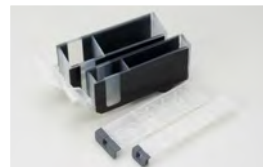
燃料パイプ、車載部品



赤外線透過PMMA+ABS(自動車用部品)



PP+PP(OA機器部品)



- ・高精度金型製作(親会社)機能もあり試作、成形量産、ユニット一貫生産を得意としております。自動機製作による合理化組立生産も可能です。品質、コスト面では大手車載メーカーの要求にお応えできる物作り体制が構築されております。
- ・大型二色成形(200t ~ 400t)を保有しており小ロットから大量生産までカバーできます。ABS+PMMA PP+エラストマー等の複合樹脂成形、インサート成形、耐熱樹脂(金属から樹脂への提案)、高精度ギア、ハスバ歯車(JIS1級)等生産が可能で多様化するご要求にお応えします。

事業内容

自動車樹脂機能部品の製造(燃料関係)、プラスチック成形(熱塑性製品、OA機器機能製品 消耗部品、住宅用製品、医療用製品)

主要製品

車載用成形部品、車載用自動化組立品、OA機器用成形部品、超高性能樹脂耐熱成形品、二色成形品

加工内容

プラスチック成形、成形品の組立、金型加工、部品加工

加工材質

熱可塑性樹脂

認証取得

ISO9001、IATF16949

主要取引先

キャノン、デンソー、京三電機、日立Astemo、アルプスアルパイン、ミクニ、アルファ、ワイジェーエス

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
射出成形機	~ 50t	7
射出成形機	~ 100t	26
射出成形機	~ 200t	9
射出成形機	220t	1
射出成形機	230t	2
二色射出成形機	200t	6
二色射出成形機	400t	12
PL成形機	40t、50t	3

物流体制

地域	便	ペース
青森	運送業者便	毎日
福島	運送業者便	毎日
愛知	運送業者便	毎日

受注形態

試作・開発対応	
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 古屋 克芳
 設立年月日 平成12年8月1日
 資本金 3,000万円
 従業員数 210人
 本社 本社・事業所(由利本荘市)
 海外拠点 韓国、タイ、インドネシア、フィリピン、アメリカ、メキシコ

郵便番号 015-0021
 住所 由利本荘市大浦字蛇持26
 担当者 管理グループ 課長 樋渡 洋文
 電話番号 0184-23-3433
 F A X 0184-23-3435
 E-MAIL hiwatari.hirofumi@nidec.com

企業HP(親会社)



開発時の提案から金型製作、成形量産、組立まで一貫生産

画像寸法測定器



開発段階で量産の不具合の可能性を提案

金型設計

金型製作

試作・測定

量産成形

二次加工(Assy)

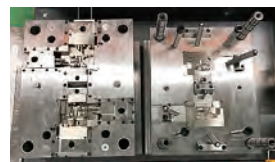
金型設計



金型加工



成形金型



縦型成形機



横型成形機

事業内容

金型設計・金型製作(プラスチック・プレス・ダイカスト)、エンブラを中心とした小型・中型出成形量産、二次加工・組立作業・検査まで一貫した製造体制

主要製品

車載用SW部品・産業機器部品・医療関連部品、インサート成形品、組立(ASSY)

加工内容

金型設計・金型製造、射出成型・インサート成形

加工材質

熱可塑性プラスチック全般 (エンブラ、スーパーエンブラ)

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

(株)ヴァレオジャパン、(株)芝浦電子、SMC(株)、ヒロセ電機(株)、セイコー(株)関連、電洋社(株)、(株)東北フジクラ、ニデックインストルメンツ(株)、秋田エプソン(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
ワイヤーカット加工機		3
マシニングセンター	4万回転/1分	3
放電加工機		3
CAD、CAM		4
横型射出成型機	18t ~ 130t	25
縦型射出成型機	45t ~ 100t	5
超音波洗浄機		1
超音波溶着機		1
3D測定器		1
画像寸法測定器		1

物流体制

地域	便	ペース
県内	自社便	毎日
東北圏	自社便	週1
その他	運送業者	都度

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 古谷 武美
 設立年月日 昭和63年11月23日
 資本金 1,000万円
 従業員数 45人(パート含む)
 本社
 海外拠点

郵便番号 014-1413
 住所 大仙市角間川町字中木内244-1
 担当者 営業技術部 部長 佐藤 尚志
 電話番号 0187-65-2477
 F A X 0187-65-2488
 E-MAIL naoshi.satou@furuyamold.com

企業HP



睦特殊金属工業(株) 樹脂事業部 秋田工場

成型技術を軸にテクノロジーの未来を支えます。

当社は国内は秋田・福島に3工場、海外は中国に1拠点をもち、
金型設計・製作・試作・量産まで対応をしております。



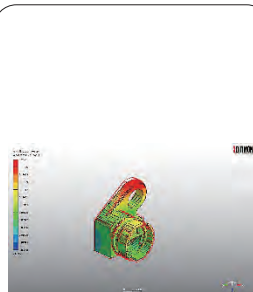
秋田大雄工場



秋田柳田工場



成形現場(堅型)



射出成形CAMソフト
3D TMON



部品 インペラー
樹脂 フェノール樹脂



部品 温度センサー
樹脂 PPS樹脂

事業内容

射出成形による精密プラスチック製品の生産、及び精密金型の設計・製作

主要製品

自動車部品、OA関連部品、産業機械部品

加工内容

事業内容に同じ

加工材質

PPS、PBT、PA、PC、ABS、POM、PF、UP、PDAP

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

TDK(株)、ティディエス(株)、秋田指月(株)、弘前航空電子(株)
芝浦電子(グループ含む)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
射出成形機(熱可塑性_横型)	30t	2
	50t	6
	100t	14
	180t	2
	220t	1
	280t	1
射出成形機(熱可塑性_縦型)	350t	2
	40t	2
	50t	4
	100t	5
射出成形機(熱硬化性_横型)	150t	1
	75t	1
	100t	5

物流体制

地域	便	ペース
県内	運送業者便	毎日
県外	運送業者便	毎日
県内	自社便	週3

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 羽田 鋭治
設立年月日 昭和47年
資本金 9,040万円
従業員数 116人
本社 東京都世田谷区
海外拠点 中国(東莞)

郵便番号 013-0498
住所 横手市大雄字高津野175
担当者 営業課 課長 佐々木 国和
電話番号 0182-52-3216
FAX 0182-52-2019
E-MAIL kuni.sasaki@akita-mutumi.co.jp

企業HP



社会の電気エネルギーを高度なコンデンサ技術で支えています！

コンデンサ・モジュール

コンデンサは「電気を蓄える・放出する」「直流電流をさえぎり交流電流を通す」という基本機能を持った電気部品です。家電機器、自動車、電鉄車両、産業機器にいたるまで、幅広い市場で活躍しております。

現在、主力の電気自動車用コンデンサは、IATF16949及びドイツ自動車工業会(VDA)規格に対応した品質管理とソリューション提案で、コスト低減、小型化高性能を実現し、様々なニーズに柔軟に対応いたします。



事業内容

フィルムコンデンサ及び複合モジュール品の開発および製造

主要製品

電気自動車(エコカー)用コンデンサ、太陽光発電(メガソーラー)用コンデンサ、家電(IH調理器)用コンデンサ

加工内容

プレス、溶接、溶射、機械組立機械修理、企画、設計、製図

加工材質

銅、鉄、アルミ

認証取得

ISO9001、ISO14001、IATF16949

主要取引先

自動車電装関連、家電関連、重電・電鉄・電力会社

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
射出成型機	50t	1
射出成型機	55t	1
射出成型機	75t	3
射出成型機	85t	1
射出成型機	130t	1
射出成型機	180t	1
縦形インサート成型機	70t	1
縦形インサート成型機	40t	1
プレス機	35t	1
プレス機	45t	3
平面切削盤		2
コイル巻線機		5
抵抗溶接機		120
硬化炉		160

物流体制

地域	便	ペース
関東圏	運送業者便	週5
中京圏	運送業者便	週5
関西圏	運送業者便	週5

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

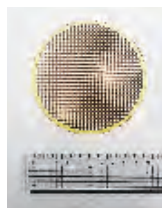
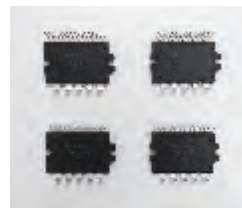
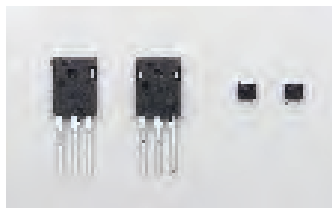
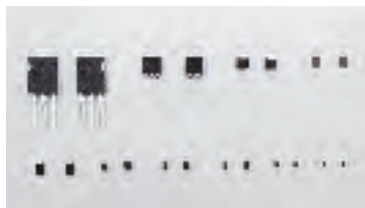
代表者 代表取締役社長 足達 信章
 設立年月日 昭和43年4月3日
 資本金 3億円
 従業員数 374人
 本社 秋田指月電機製作所(兵庫県西宮市)
 海外拠点 アメリカ、タイ、上海

郵便番号 012-1115
 住所 雄勝郡羽後町足田字南田35-2
 担当者 佐藤 竜也
 電話番号 0183-62-1116
 F A X 0183-62-4593
 E-MAIL akishi@at.shizuki.co.jp

秋田指月HP



エネルギーの変換効率を極限まで追求することにより人類と社会に貢献する。



当社は新電元グループ半導体製品の製造拠点として昭和45年に設立以来「独創技術を活かした新しい価値創造」を基本理念に、お客様のニーズに合った多くの半導体製品を世の中に送り出して参りました。今後、ニューノーマル時代に向けた通信インフラの整備・拡大や、カーボンニュートラルに向けた車の電動化の加速により、半導体部品市場は順調な拡大が予想される事から、更なる高機能・高品質の製品を世の中に送り出すとともに、これからも地域経済発展に貢献し、社会と共に、お客様と共に、そして従業員と共に成長を図って参ります。

事業内容

パワー半導体製品の製造

主要製品

ダイオード、サイリスタ、MOSFET、ダイオードチップ、サイリスタチップ、モジュール

加工内容

ディスクリート半導体製造

認証取得

IATF16949、ISO14001

主要取引先

新電元工業(株)

主要設備機器

[illegible]

物流体制

地域	便	ペース
県内	自社便	週5
東北圏	定期便	週5
名古屋	運送業者便	週5

受注形態

試作・開発対応	
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代 表 者	代表取締役社長 松本 義明
設立年月日	昭和45年7月
資 本 金	4億9,000万円
従 業 員 数	744人(男：577人、女：167人)
本 社	
海 外 拠 点	

郵便番号 015-8558
住所 由利本荘市大浦字上谷地114-2
担当者 総務部 総務課 課長 斎藤 英明
電話番号 0184-22-2327
FAX 0184-24-4354
E-MAIL asdmail@asd.shindengen.co.jp

企業HP



小型電動機製造並びに関連部品・機器製造販売

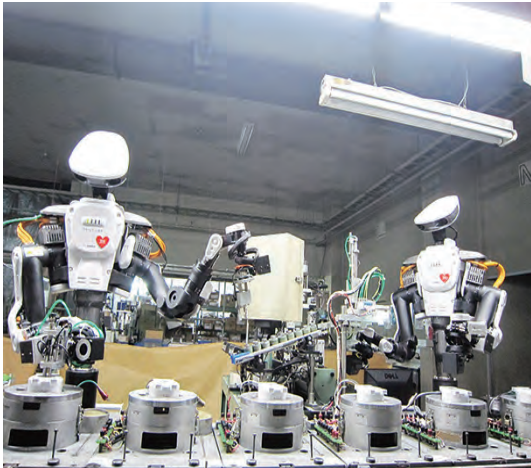
自社開発の生産設備等により主要部品も内製化し、一般小型電動機の一貫生産販売をしています。



社屋外観



主要生産品



人型ロボットによる
樹脂モーター組立ライン



秋田電装のESG経営

事業内容

小型電動機製造販売、電気機械器具販売

主要製品

産業機器用モーター、住宅換気用モーター、食品冷蔵スーパーショーケース用冷却モーター

加工内容

プレス、ダイカスト、切削、巻線、成形、乾燥、組立

加工材質

マグネットワイヤー、電磁鋼板、アルミ、45C他

認証取得

ISO9001：2015、ISO14001：2015

主要取引先

草津電機(株)、(株)山本製作所、ミネベアミツミ(株)、(株)サーテック

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
アイダ高速プレス	200t	4
川口ダイカストマシン	250t	2
松田製熱硬化性成形機	100t	3
熱可塑性成形機	15～150t	5
シチズンNC旋盤	L16	3
岡本平面研削盤	OMA350	2
コイル巻線機	自社製	50
安川6軸ロボット	2～20kg	12
人型双腕ロボット		2
巻線総合特性検査器		9
マシニングセンタ		1
CNC精密転造盤	7t	1
センタレス研磨機	OC-20H	2
硬化炉	ワニス乾燥	3

物流体制

地域	便	ペース
県内	運送業者便	随時
東北圏	運送業者便	随時
関東圏	自社社納便	月10

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 佐藤 和彦
設立年月日 昭和48年10月22日
資本金 6,000万円
従業員数 106人
本社
海外拠点 タイ、中国、シンガポール

郵便番号 012-1121
住所 雄勝郡羽後町大久保字柏原34番地
担当者 工場長 由利 幸造
電話番号 0183-62-2129
FAX 0183-62-4101
E-MAIL k-yuri@akita.kusatsu.co.jp

企業HP



オンリーワンの技術で省エネと創エネの未来を創る。



アスターモータ (ASTERMOTOR®) は、アスターコイル (ASTERCOIL®) という独自の積層技術で開発されたコイルによって作られた新型の高性能モータです。従来のコイルは銅線を巻いて作るのが一般的でしたが、アスターは板状の銅やアルミニウム材料を用いて自由度の高い形状のコイルを成形することに成功しました。アスターコイルによって高い占積率を実現したアスターモータは、飛躍的な高効率化・高出力化・小型化・軽量化を遂げ、各種産業で活用の幅が広がっています。

事業内容

高占積率コイルによるモータおよび制御機の製造・販売

主要製品

アスターコイル (ASTERCOIL®)、アスターモータ (ASTERMOTOR®)、発電機および制御機

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

自動車・二輪車・ドローン等の輸送機・移動体・飛翔体等メーカー、産業用ロボット・工作機械等の産業機械メーカー ほか

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
フーリエ変換赤外分光光度計 (FT-IR)		1
走査電子顕微鏡 (FE-SEM)		1
断面試料作製装置		1
ガスクロマトグラフ質量分析計		1
3Dスキャナ型三次元測定機		1
試料観察機能付き差動型示差熱天秤		1
デジタルマイクロスコブ		1
超音波探傷映像装置		1

物流体制

地域	便	ペース

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

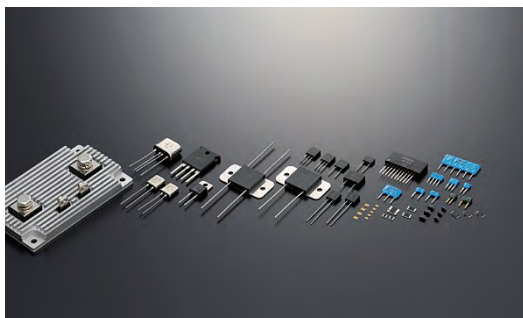
代表者 代表取締役 本郷 武延
 設立年月日 平成22年1月20日
 資本金 9,000万円
 従業員数 110人
 本社
 海外拠点

郵便番号 013-0054
 住所 横手市柳田12-3
 担当者 事業企画室 菅野
 電話番号 0182-38-8552
 F A X 0182-38-8553
 E-MAIL info@ast-aster.com

企業HP



世界標準の高安定・高精度・高信頼性



超精密金属箔抵抗器



標準抵抗器

特色・PRポイント

○当社独自の金属組成インゴットを箔化し、微細加工技術(露光・エッチングなど)を用いてパターンニングし抵抗体を形成します。これらの抵抗器は確立されたトレーサビリティ体系に基づいて選別、検査され、厳しい環境下にあっても安定した性能を発揮する超精密金属箔抵抗器のメーカーです。秋田工場では、研究開発を始め、生産、品質管理まで一貫した体制が整っています。2022年8月に第3世代新棟が稼働を開始し生産規模を拡大しました。

自動車活用技術・提案

＜精密基準分流器 PSRシリーズ＞
抵抗値範囲：0.05 mΩ～10 mΩ
抵抗値許容差：±0.05%
抵抗温度係数：±5ppm/°C (0°C～+50°C)
最高使用電流：1,000A
最大電力：500W
・精密電源の電流検出、充放電試験装置の校正
・EV/HEV試験機、車載バッテリー関連
・IEC/ISO17025の維持・導入

事業内容

超精密金属箔抵抗器、センサ(温度、振動)、精密薄膜抵抗器、標準抵抗器の開発・製造・販売、標準器及び計測機器の校正業務

主要製品

超精密金属箔抵抗器、精密金属箔感温抵抗器、金属箔温度センサ、精密薄膜抵抗器、標準抵抗器

認証取得

ISO9001、ソニーグリーンパートナー認定公証

主要取引先

(株)インダ、(株)ソニー、横河電機(株)、(株)アドバンテスト、日本電子(株)、トヨタテクニカルディベロップメント(株)、日産自動車(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
真空熱処理炉		3
露光機		5
小型スパッタリング装置		3
エッチング装置		4
ドライエッチング装置		2
レーザートリミング装置		8
ダイシングソー		6
モールド成型プレス		4
テーピングマシン		4
レーザーマーカー装置		3
乾燥機		40
恒温恒湿機		10
デジタルマルチメーター		95
水の三重点セル		2

物流体制

地域	便	ペース
東北圏	運送業者	毎日
関東圏	運送業者	毎日
中京圏	運送業者	毎日

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 専務取締役工場長 佐々木 忠博
設立年月日 昭和59年12月
資本金 1億円
従業員数 158人
本社 東京都千代田区内神田1-2-10 羽衣ビル2F
海外拠点

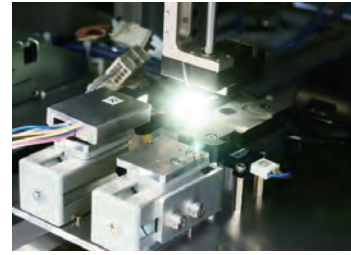
郵便番号 018-0901
住所 由利本荘市中田代字板井沢238-1
担当者 営業部長 三宮 宗
電話番号 0184-67-2905
FAX 0184-67-2991
E-MAIL Takashi.Sannomiya@alpha-elec.co.jp

企業HP



(株)小滝電機製作所

「車の安心と安全」を大館から世界に届ける。



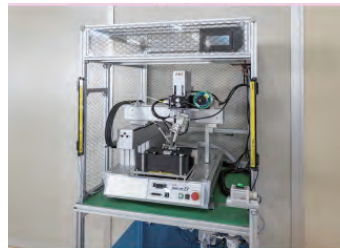
クイック光質センサ

株式会社小滝電機製作所は、国内自動車メーカーの部品として幅広く搭載される車載用LEDランプ基板等の電子機器製品の生産をしています。

自社開発のクイック光質センサーを使用し、検査や社内のはんだ付け設備自動化など作業効率改善に力を入れています。



はんだ付けロボット



点灯検査装置



事業内容

自動車用の電子機器製品の生産を実装～組立完成まで一貫体制で生産しています。
生産設備は自社で内製しながら外販も行っています。

主要製品

自動車外装用LEDランプ基板、冷凍車用温度コントロールボード、自社開発製品販売

加工内容

車載用プリントベースAssy実装及び加工

認証取得

ISO9001、ISO14001、IATF16949

主要取引先

(株)小糸製作所、東プレ(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
実装ライン	3,250万点/月	5
ワイヤーボンディングライン	50万本/月	1
ラジアル挿入機	200万点/月	1
アキシャル挿入機	80万点/月	1
X線検査装置	幾何学倍率1000倍	1
はんだ槽	鉛フリー	2
局所はんだ槽	鉛フリー	6

物流体制

地域	便	ペース
県内	宅配便	随時
東北圏	宅配便	随時
静岡	運送業者便	週5

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役 中村 英明
 設立年月日 昭和55年1月14日
 資本金 1,000万円
 従業員数 220人
 本社
 海外拠点

郵便番号 017-0012
 住所 大館市釈迦内字上袋6番地6
 担当者 総合企画部 大川 和晃
 電話番号 0186-59-7131
 F A X 0186-59-7132
 E-MAIL Kazuaki.Okawa@otaki-elc.co.jp

企業HP



NTCサーミスタの世界トップシェア 芝浦電子グループ



主要製品

当社では主に電動車(BEV/HEV/PHEV)のモータ、ジェネレータ、リアクトル等の温度制御用センサを製造しています。お客様からの要求を実現する高度な専門性に対応力を持っており、製品開発、課題解決、量産までを一気通貫で自社対応しています。技術・品質ともにNo. 1を目指し、徹底した品質管理体制と高い製品性能で付加価値向上にも貢献。カーボンニュートラルに向けた取組として、環境対応車の普及に貢献しております。

設計開発

- ◆分野
 - ・HV車
 - ・PHEV車
 - ・BEV車
 - ・FCV車
 - ・EV2輪など
- ◆品目
 - ・モータ
 - ・ジェネレータ
 - ・リアクトル
 - ・ECUなど

生産力拡大

- ◆生産体制の強化
 - ・海外工場での生産拡大にて国内及び国外市場へ供給
- ◆工程改善
 - ・ジグ設備の作製と導入など

製品提案

- ◆カスタマイズ
 - ・開発段階からお客様のニーズにお応えし、カスタマイズ製品を提案

事業内容

サーミスタ温度センサ製造と設計。
お客様のニーズに合わせたカスタム品を設計。
(3D/2D CAD設計、CAE解析など)

主要製品

サーミスタ温度センサ
※当社は車載用に特化した事業所となっています。
家電用・空調用などはグループ会社(青森県、岩手県)にて対応可能です。

加工内容

センサアッセンブリ全般(溶接、樹脂成形、熱処理、樹脂封止、ハーネス加工等)

加工材質

樹脂(PPS、エポキシ、テフロン等)、ブラケット(鉄、ステンレス、リン青銅等)

認証取得

ISO9001:2015、ISO14001:2015

主要取引先

(株)アイシン、(株)SUBARU、(株)タムラ製作所、ダイハツ工業(株)、(株)デンソー、(株)豊田自動織機、トヨタ自動車(株)、日産自動車(株)、本田技研工業(株)、三菱電機(株)姫路製作所、日立Astemo(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
縦型樹脂成型機	50t	9
横型樹脂成型機	15t	3
横型樹脂成型機	30t	2
超音波洗浄機		3
端子圧着機(全自動・半自動)		12
抵抗溶接機		13
恒温乾燥機		23
レーザーマーカ		3
マイクロスコブ・コンタミ自動計測器		1
SEM-EDX		1
X線CT装置		1
X線透視装置		1
画像寸法測定器		2
3次元測定器		1

物流体制

地域	便	ペース

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 吉原 孝正
設立年月日 平成3年4月5日
資本金 1億円
従業員数 179名
本社 (株)芝浦電子
海外拠点 タイ、中国(上海、東莞)

郵便番号 014-0346
住所 仙北市角館町川原字羽黒堂60番地2
担当者 事務課 鈴木
電話番号 0187-54-3210
FAX 0187-55-4888
E-MAIL minako-s@k-shibaura.co.jp

企業HP



確かな技術で『未来』を切り拓く！

創業以来培ってきた経験とノウハウを生かし、試作品、小ロット品、カスタム品等
国内にてスピーディーに対応・提供致します。
また、一部自動車関連の製品も対応しております。

当社製品分類

☆ 標準品ラインアップ

ノーマルモードチョークコイル	コモンモードチョークコイル	トランス
 ラジアルリードタイプ オープンタイプ…PJ, PCシリーズ シールドタイプ…PFシリーズ	 UUコアタイプ LUシリーズ	 標準タイプ TEシリーズ
 面実装タイプ オープンタイプ…CI, CYシリーズ シールドタイプ…CQシリーズ	 ギアタイプ LF4, HL, HR, FT16シリーズ	 面実装タイプ SW, SV11, CT7Lシリーズ
 トロイダルタイプ TCシリーズ	 トロイダルタイプ AC入力対応タイプ…LFシリーズ DCタイプ…TCシリーズ	※ ラジアルリード製品は、一部ラジアルテーピング梱包に対応可能です。 ※ 面実装製品は、エンボステーピング梱包に対応可能です。 ※ 記載の製品以外にも、多種多様な製品を取り扱っております。 詳細はカタログをご覧ください。当社営業にお問い合わせください。
高周波用コイル  面実装空芯タイプ 低背タイプ…APシリーズ 角形タイプ…ASシリーズ	 NEW 外壁型コアタイプ HL21G, HR21Gシリーズ (実用新案登録済)	

☆ カスタム製品例

産業ロボット 電源用コイル	産業ロボット 回路保護用コイル	温水洗浄便座用 コイル	DC/DCコンバータ 用カレントトランス	受給電用 アンテナコイル	電波時計計用 アンテナコイル	羅針盤用 センサーコイル
						

事業内容

電子部品の設計、製造、エンボステープの成形、及びテーピングサービス

主要製品

電子部品：約1300万個／月(中国工場)、エンボス成形：800万ポケット／月(国内)

加工内容

エンボステープの成形

加工材質

PET材、PS材

認証取得

ISO14001、ソニーグリーンパートナー

主要取引先

パナソニック(株)、ソニー(株)、東芝(株)、三菱電機(株)、コーセル(株)、TDKラムダ(株)、(株)タムラ製作所、(株)ナカヨ、オーエスエレクトロニクス(株)、NT販売(株) 他

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
巻線機		5
はんだ槽(Pbフリー)		3
UV照射機		1
LCRメーター		7
Qメーター		2
耐電圧計		3
メガオームテスター		2
インピーダンスアナライザー		3
熱衝撃試験機		1
蛍光X線測定器		1
振動試験機		1
エンボス成形機		4
エンボステーピング機		15
顕微鏡		7

物流体制

地域	便	ペース
県内	運送業者便	毎日
東北圏	運送業者便	毎日
関東、関西	運送業者便	毎日

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応(海外)	○

代表者 代表取締役社長 高橋 孝博
設立年月日 昭和42年4月20日(本社)・昭和59年12月(大館センター)
資本金 7,310万円
従業員数 48人(大館センター)
本社 東京都品川区南大井6-28-11谷口ビル7F
海外拠点 香港、中国(5か所)

郵便番号 017-0034
住所 大館市下代野字下代野38-1
担当者 成田 聖悦
電話番号 0186-48-3671
FAX 0186-48-4791
E-MAIL seietsu-narita@korin.co.jp

企業HP



お客様の価値を最大化する真の設計・製造受託サービスを提供します。

◆五洋電子をご利用いただくことでお客様の達成したいゴールを実現します
様々な切り口から製造受託サービスを選択できます



「お客様の業界から」



「ご要望の工程から」



「お客様のお悩みから」



「当社の特徴から」



事業および主要製品

半導体製造装置関連機器、通信機器、放送映像機器、電子応用機器の設計～部品調達～実装～組立・配線～品質保証まで、ご要望のどの工程からでも「モノづくりソリューション」を提供しています。



事業内容

電子応用装置・産業機器の設計・製造受託

主要製品

半導体製造装置関連機器、海外向け業務用無線端末機器、通信機器、放送映像機器、他

加工内容



認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

(株)日立国際電気【通信、放送、映像】、(株)HYSエンジニアリングサービス【通信、放送、映像】、(株)ニコン、(株)KOKUSAI ELECTRIC【半導体】、L3Harris Technologies, Inc【業務用無線端末】

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
基板クリーナー	基板上ローラー除塵	5
はんだ印刷機	Lサイズ、Mサイズ対応	5
3Dはんだ印刷外観検査装置	Lサイズ、Mサイズ対応	5
ボンド塗布機	高速0.07sec / shot	5
部品実装機	モジュラーマウンタ	15
2Dはんだ付け外観検査装置	分解能 10μm	3
3Dはんだ付け外観検査装置	分解能 12μm / 7μm	6
リフロー炉	N2対応	8
はんだフロー槽	Pbフリー／共晶	4
セレクトティブはんだ付け装置	フラクサー+はんだ2ユニット	1
炭化水素系洗浄乾燥装置	基板フラックス洗浄	1
各種産業用ロボット	双腕、スカラ、多関節	4
クリーンルーム	クラス10,000、1,587m ³	1
クリーンルーム内L型ジブクレーン	耐荷重2t、スパン4m	1

物流体制

地域	便	ペース
関東圏	運送業者便	随時
東北圏	運送業者便	随時
富山	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役 加藤 信一
設立年月日 昭和39年11月6日
資本金 3億9,000万円
従業員数 400人(2023年4月)
本社
海外拠点

郵便番号 010-0201
住所 潟上市天王字鶴沼台43-224
担当者 経営管理本部 企画部 杉本 和幸
電話番号 018-878-5281
FAX 018-878-5557
E-MAIL sugimoto.kazuyuki@h-kokusai.com

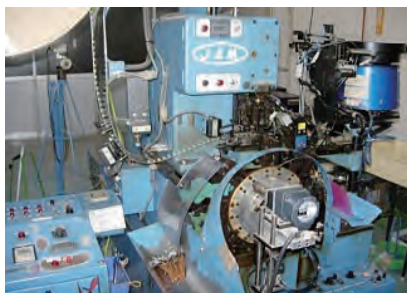
企業HP



車両・家電製品～各リード電子部品総合製造メーカー



切断機



全自動切断圧着機



手動圧着機

自動車・農機具、家電部品のハーネス加工(切断～端子圧着～半田揚げ～コネクタ挿入)。

ハーネス部品の販売(電線・コネクタ・端子・防水ゴム・保護チューブ等)。

電線・コネクタ・端子・防水ゴム・保護チューブ等～ハーネス部品のメーカー指定がない場合は、弊社にて最低コストの部品をお探しいたします。



ASSY部品

事業内容

自動車用部品製造(配線)

主要製品

電気配線ASSY部品

加工内容

自動車・農機具・家電部品のハーネス加工

加工材質

自動車用電線全般、UL・CSA規格電線全般

主要取引先

(株)ヴァレオジャパン、秋田電装(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
全自動リードカット圧着機	14000本/D	2
リードカットストリップ機	15000本/D	3
チューブカット機	14000本/D	3
端子圧着機	1.5t / 2.0t / 2.5t / 4.0t	12
端子圧着金型		100

物流体制

地域	便	ペース
県内	運送業者便	随時
東北圏	運送業者便	随時
名古屋	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 佐々木 忠二郎
 設立年月日 昭和56年8月
 資本金 500万円
 従業員数 10人
 本社
 海外拠点

郵便番号 018-0121
 住所 にかほ市象潟町字大塩越113
 担当者 営業 佐々木 聡
 電話番号 0184-43-4428
 F A X 0184-43-4313
 E-MAIL satoshi_s@zpost.plala.or.jp

世界中のお客様へ最良のディスプレイソリューションを

液晶技術の黎明期から培ってきた確かな技術・開発力で
お客様に高品位で多彩なディスプレイ製品をお届けします。

■製品特徴

- 車載用のクラスターパネルからセンターインフォメーションディスプレイ、ヘッドアップディスプレイ、リアビューミラー、サイドミラーなど全てに対応可能
- 高輝度、高コントラスト、広視野角、広色域、高応答性
- ニーズに応じたカスタマイズ対応力
- 高品質、高信頼性、高耐久性と長期供給対応

■生産ライン特徴

- 設計・開発、試作からモジュール組立まで一貫生産
 - ▶工程仕掛り最小、リードタイム短縮、不具合発生時の迅速フィードバック
- 小回りの利くG2 / G3ラインで多品種少量生産対応
 - ▶段取りロスミニマム、自動化による効率改善、150品種／月を安定供給
- キーパーツの内製化
 - ▶カラーフィルター、バックライト、タッチパネルの内製で調達リスク回避とコストダウン促進



液晶ディスプレイパネル



高温エージング装置



IC実装ライン



秋田工場全景

事業内容

中小型ディスプレイの開発・製造・販売、ガラス基板加工の受託、センサー開発等の受託

主要製品

液晶ディスプレイパネル(高精細、高輝度、広視野角、タッチパネル、任意形状、3D、他各種)

加工内容

ガラス表面処理・加工(各種成膜～パターンニング、ガラス切断、モジュール化)

加工材質

ガラス

認証取得

ISO9001、IATF16949、ISO14001

主要取引先

自動車電装関連(国内外)、医療機器関連(国内外)、FA機器関連(国内外) 他

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
基板洗浄装置		
スパッタリング装置		
プラズマCVD装置		
ドライエッチング装置		
ウェットエッチング装置		
露光装置		
現像装置		
ラビング装置		
自動外観検査装置		
エージング装置		
フィルム貼付装置		
真空貼合せ装置		
恒温恒湿装置		
冷熱衝撃装置		

物流体制

地域	便	ペース
関東圏	運送業者便	週6
その他	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

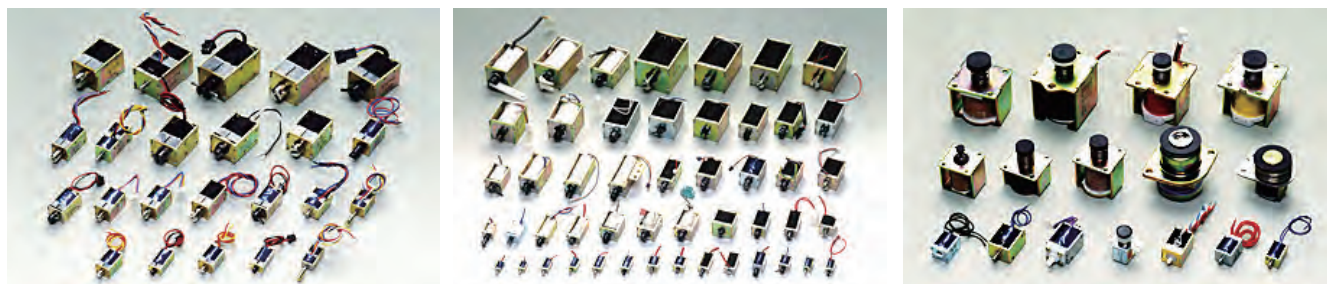
代表者 執行役員常務秋田工場長 中田 慎一
 設立年月日 平成15年4月1日
 資本金 1億円
 従業員数 430人 ※秋田工場
 本社 神奈川県川崎市幸区鹿島田一丁目1-2
 海外拠点

郵便番号 010-1412
 住所 秋田市御所野下堤三丁目1番1号
 担当者 人事総務部 石井 誠
 電話番号 018-839-1111
 F A X 018-829-0023
 E-MAIL m-ishii@tianma-jp.com

企業HP



家電から自動車まで、幅広く国内外で使われているTDSのソレノイド



私たちティディエス(株)は、ソレノイド単一メーカーとして世界トップシェアを誇り、その中でも秋田工場は主要生産拠点、モデル工場として活動しています。
秋田工場では、切削加工品からコイル巻き・完成品組立に至るまで、一貫生産できる体制となっています。
新機種の生産準備時は、常に新しいアイデア・工法を取り入れ、本社設計部門と意見交換を行いながら業務を進めます。
現場のアイデアを具現化することを常として、効率よいモノづくり環境を目指しています。



事業内容

DCソレノイド ソレノイドバルブ ソレノイドアセンブリ品
各種コイルの製造組立・ソレノイドに用いる切削加工品製造

主要製品

自動車向け：
ヘッドライトHi / Low切替、シフトロック、シートベルトレ
デューサ 等

民生向け：
コピー機、プリンタ、血圧計、シャワートイレ、自販機、遊技
機 等

※国内外メーカー様へ多数納入

認証取得

ISO14001、IATF16949

主要取引先

小糸製作所、東海理化、サンコール、井関、ヤンマー、アツミテッ
ク、三菱、リコー、ゼロックスグループ、エプソン、TOTOグルー
プ、SANKYO、富士電機 等

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
ヘッドライト切替SOL 自動ライン		5
ヘッドライト切替SOL 半自動ライン		1
シートベルトSOL 半自動ライン		1
汎用シフトロックSOL 半自動ライン		1
コイル組立ライン		2
SOL完成品組立ライン		21
各種プレス・リベッティングマシン等	0.5 ~ 10 t	67
NC巻線機・短軸巻線機	BESTEC、TNK、TAGA	26
CNC旋盤	φ3. ~ 20 シチズン	42
二次加工機	BTA	5
汎用工作機械(フライス・旋盤・ボール盤・研磨機)		5
画像寸法測定器	キーエンス	1
三次元測定器	ミットヨ	1

物流体制

地域	便	ペース
長野	定期便	週1
全国	専用便	毎日
全国	宅配便	都度

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 高橋 太喜彦
設立年月日 昭和37年(1962年)2月
資本金 2億2,500万円
従業員数 秋田工場170人
本社 長野県岡谷市神明町2-5-5
海外拠点 中国(東莞)・ベトナム(ハナム)・メキシコ(レオン)

郵便番号 018-4231
住所 北秋田市上杉字金沢178-35
担当者 総務グループ 大沢 尚子
電話番号 0186-78-4777
FAX 0186-78-4724
E-MAIL a.somu2@tdsjp.co.jp

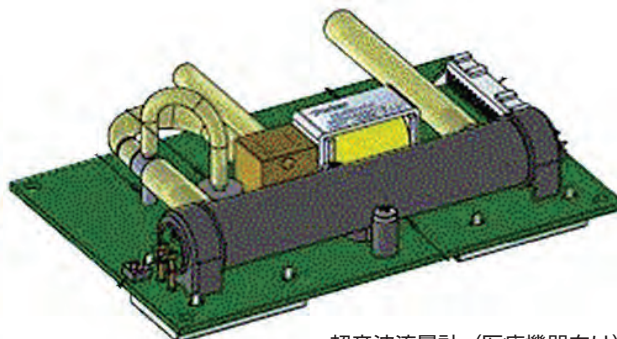
企業HP



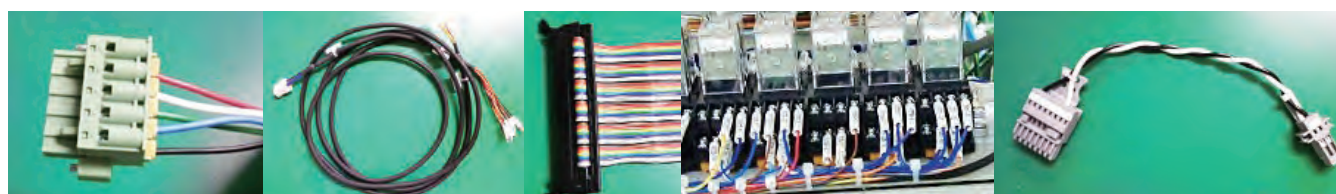
受託開発や樹脂成形まで製造のトータルサポート



小ロット多品種の製造に力を入れています



・超音波流量計（医療機器向け）の開発製造



・ハーネス

事業内容

電子・電気部品の製造、人材派遣

主要製品

超音波流量計、アンテナ、樹脂成形、ハーネス加工、半導体製造装置組立・FPC検査

加工内容

組立、樹脂成形、後加工

加工材質

樹脂成形 (ABS、PC、PA、PE、PPS、PSU等)

認証取得

ISO9001、エコアクション21

主要取引先

スタッフ(株)、(株)KOKUSAI ELECTRIC、(株)五洋電子、(株)東北フジクラ、(株)メトラン、チェスト(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
射出成形機	140t	1
射出成形機	100t	1
射出成形機	80t	1
射出成形機	60t	1
射出成形機	40t	1
射出成形機(縦型)	35t	1

物流体制

地域	便	ペース
市内	自社便	随時
県内	運送業者便	随時
東北圏	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 佐藤 宗樹
 設立年月日 平成3年11月7日
 資本金 2,600万円
 従業員数 300人
 本社 秋田市牛島西一丁目4-10
 海外拠点

郵便番号 010-0062
 住所 秋田市牛島東一丁目11-8
 担当者 モノづくり部 部長 天野 崇
 電話番号 018-827-6306
 F A X 018-827-6307
 E-MAIL takashi-amano@hokushin-elec.co.jp

企業HP



ミネベアコネクト(株) 能代工場

ものづくりのイノベーションに応える



金属プレス



樹脂成形



各種製品

・ミネベアミツミグループのミツミ電機株式会社の関連子会社として安定した経営基盤のもと、端子・コネクタ等の電気・電子部品の設計・試作・評価から、量産まで一貫した生産体制を得意としています。

・自動車・産業機械・民生家電など、幅広い分野のお客様と取引を持ち大手企業への納入実績も増えています。

・海外生産・販売拠点を拡充させ、グローバルな展開を目指しています。

事業内容

端子、コネクタ、樹脂成形品、組立品等の製造、販売及び金型、治工具の製作

主要製品

自動車、民生、産業機械等に使用される端子、コネクタ等

加工内容

金属プレス、樹脂成形、部品組立

加工材質

銅合金、樹脂(PBT等)

認証取得

ISO9001、ISO14001、IATF16949

主要取引先

住友電装(株)、(株)小糸製作所、スタンレー電気(株)、古河AS(株)、三菱三田製作所(株) 他

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
精密自動プレス機	25t～60t	28
射出成形機(縦型・横型)	40t～150t	17
平面研削盤		6
プロファイル研磨機		1
ワイヤー放電加工機		1
放電加工機		1
プレス製品全自動巻取機		7
インサート成形全自動ロボット		10
蛍光X線微小部膜厚計		1
三次元測定機		1
自動組立機		11

物流体制

地域	便	ペース
関東圏	運送業者便	毎日
中京圏	運送業者便	毎日

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

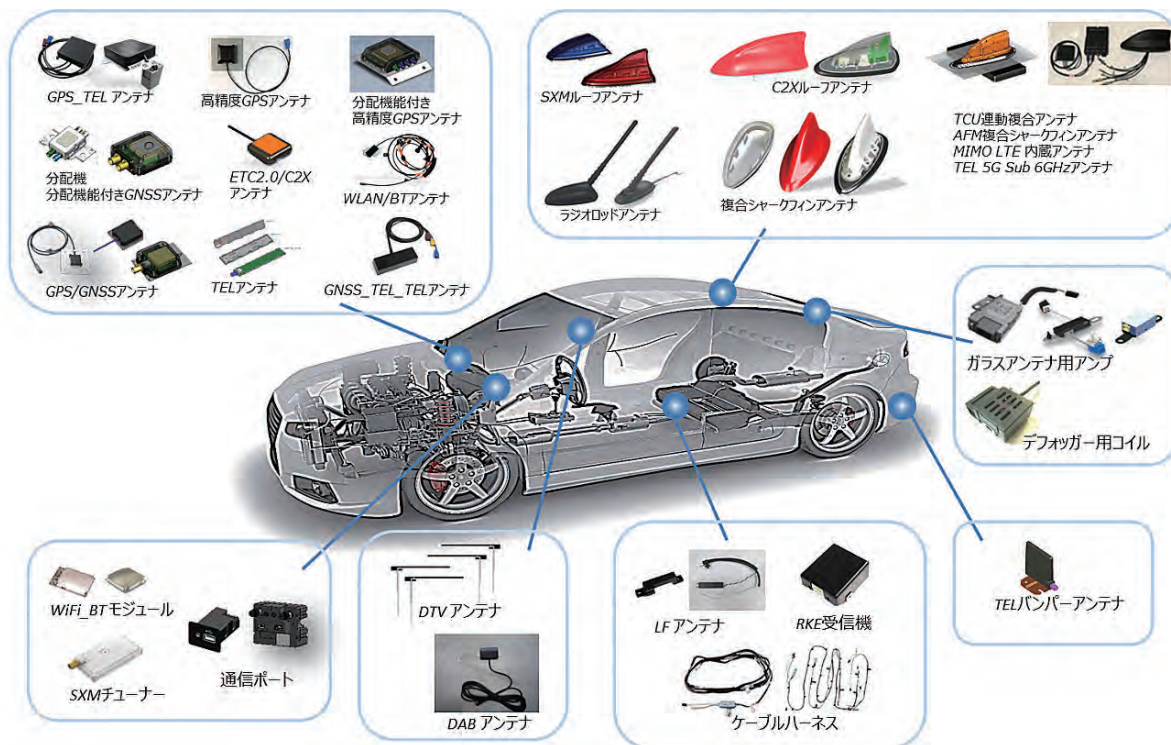
代表者 代表取締役社長 海老原 嘉幸
 設立年月日 平成2年3月1日
 資本金 4億9,000万円
 従業員数 331人(内: 能代工場91人)
 本社 東京都多摩市鶴牧2-11-2
 海外拠点 中国、タイ

郵便番号 016-0122
 住所 能代市扇田字扇淵12-6
 担当者 総務課 畠山 桂
 電話番号 0185-58-3500
 F A X 0185-58-3770
 E-MAIL khatakeyama@minebea-c.com

企業HP



秋田の地で開発設計した車載用アンテナを世界に向け発信！



W / Wシェア

カーナビ用GPSアンテナ：30%

ビジネスモデル

秋田事業所で開発・設計を行い、コストで有利な海外で大量生産を行っています

新しい取組

自動運転システムの開発
V2X(車両間や路車間通信技術開発)
高精度アンテナ技術開発

事業内容

車載用アンテナ製品の開発・設計、及び海外生産拠点の製造・調達・品質保証等の総合管理・コントロール

主要製品

車載用各種アンテナ(AM / FM、北米向け衛星ラジオ、GPS、緊急通報システム用、車両間通信用他)

認証取得

ISO9001、ISO14001、IATF16949

主要取引先

国内及び海外自動車メーカー（メーカー名は非公表）

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
屋外車両測定サイト		1
屋内電波暗室(車両測定サイト)		1

物流体制

地域	便	ペース
成田空港	運送業者便	随時
関東圏	運送業者便	随時
中京圏	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役会長兼社長 貝沼 由久
設立年月日 昭和26年7月16日
資本金 682億5,800万円(2023年3月末現在)
従業員数 92,821人(連結、2023年3月末現在)
本社 長野県
海外拠点 中国、タイ、フィリピン、他24ヶ国

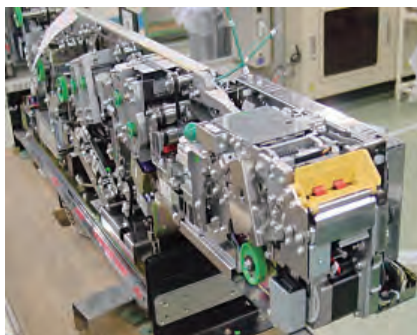
郵便番号 018-1504
住所 潟上市飯田川飯塚字上堤敷95-2
担当者 総務課 主査 草薨 恵與
電話番号 018-877-7333
FAX 018-877-5879
E-MAIL saiyo.akita@minebeamitsumi.com

企業HP



回路設計、部品調達、実装、組立、どのプロセスからでもワンストップで対応します！

実装・組立・配線



LED 照明関係



回路設計・アートワーク



事業内容

基板実装事業(回路設計、部品調達、実装、組立)

主要製品

産業機器、車載、通信機器

加工内容

回路設計～部品調達～基板実装～組立

認証取得

2023年度ISO9001取得予定

主要取引先

エナジーウィズ(株) 他20～30社

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
表面実装機	1005サイズ	1
表面実装機	0603サイズ	1
自動半田槽	RoHS	1
自動半田槽	共晶	1
3D CAD	SOLIDWORKS	1
CAD	CR5000	1

物流体制

地域	便	ペース
日本全域	運送業者	毎日

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代 表 者 武藤 聖英
 設立年月日 昭和49年10月1日
 資 本 金 3,000万円
 従 業 員 数 44人
 本 社
 海 外 拠 点

郵便番号 010-0341
 住 所 男鹿市船越字内子346
 担 当 者 原田 武
 電話番号 0185-35-3257
 F A X 0185-35-2958
 E - M A I L ta_harada@muto-elec.co.jp

企業HP







「モノづくり」に関わる全てのお客様の発展と改善に貢献します！

企業グループ力を活用したトータルソリューションの提案力と EMS・メカトロニクス分野での各種設計から部品調達・基板実装・完成品生産までフレキシブルな受託体制により、様々な工程からお客様のご要望にお応えいたします。



事業内容

- ①基板実装およびEMS(電子機器受託製造サービス)
- ②半導体搬送装置組立

主要製品

- ①各種実装基板
(車載、電源、アミューズメント、医療、セキュリティ、IOT機器)
- ②半導体搬送装置

加工内容

- ①基板実装および組立
- ②組立および検査

認証取得

ISO9001、ISO14001、ISO13485、IATF16949

主要取引先

大手電気機器メーカー中心に約30社

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
はんだ印刷機		
はんだ印刷検査機		
接着剤塗布機		
チップマウンター		
リフロー炉	N2対応	
外観検査機		
はんだ槽	鉛フリー	
自動挿入機		
X線検査装置		
BGAリワーク装置		
デジタル顕微鏡		

物流体制

地域	便	ペース

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 須田 浩生
 設立年月日 昭和56年9月10日
 資本金 8,000万円
 従業員数 330人
 本社 秋田県横手市安本字南御所野10-18
 海外拠点

郵便番号 010-1633
 住所 秋田市新屋島木町1-71
 担当者 EMS事業部 管理部 営業課 北林 健太郎
 電話番号 018-828-1122
 F A X 018-828-2280
 E-MAIL kentarokitabayashi@yuri-hd.co.jp

企業HP



The screenshot displays the 'Eğilim' application interface. At the top, there is a navigation bar with the application name 'Eğilim' and a user profile icon. Below the navigation bar, there is a header section with the title 'Eğilim' and a date range selector '1980-1980'. The main content area is a table with columns labeled 'A', 'B', 'C', 'D', 'E', 'F', 'G', 'H', 'I', 'J', 'K', 'L', 'M', 'N', 'O', 'P', 'Q', 'R', 'S', 'T', 'U', 'V', 'W', 'X', 'Y', 'Z'. The table contains data for various categories, with some cells highlighted in red and others in green. On the right side, there is a sidebar with a user profile icon and a navigation menu. The sidebar includes a 'Kullanıcı Bilgileri' (User Information) section with a profile picture and a 'Yeni Ekle' (Add New) button. Below this, there is a 'Yeni Ekle' (Add New) button and a 'Yeni Ekle' (Add New) button. The sidebar also includes a 'Yeni Ekle' (Add New) button and a 'Yeni Ekle' (Add New) button.



最先端の技術開発を秋田から



第2世代内製MCU搭載電動パワーステアリング



ステアバイワイヤシステム J-EPICS®

画像引用元:株式会社ジェイテクト公式企業サイト <https://www.itekt.co.jp/>

当社について

当社は、トヨタグループのジェイテクト(東証プライム上場)100%出資子会社として、2017年9月に秋田県秋田市に設立されました。親会社ジェイテクト主力製品である電動パワーステアリングのソフトウェア開発を行っております。

ソフトウェア開発について

自動運転化対応、ステアバイワイヤなどの新規システムに対応するため、モデルベース開発、AUTOSAR対応などに基づく電動パワーステアリング固有の組み込みソフトウェア開発を、要求分析から単体設計・評価に至るまでソフトウェア開発のV字プロセスを一気通貫で対応しております。

事業内容

電子制御機器の組込みソフトウェア開発

主要取引先

(株)ジェイテクト

主要設備機器

[illegible]

物流体制

地域	便	ペース

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	
量産品対応	

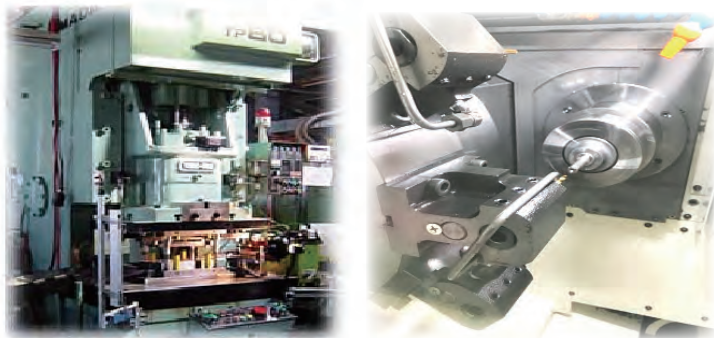
代 表 者	代表取締役 小林 幸洋
設立年月日	平成29年9月1日
資 本 金	5,000万円
従 業 員 数	68人(令和5年9月現在)
本 社	
海外拠点	

郵便番号 010-0001
住 所 秋田市中通4-2-7 日本生命秋田中央ビル3F
担 当 者 総務課 田口 敬介
電話番号 018-827-6767
F A X
E-MAIL somu1@jtektita.co.jp

企業HP



車の安全性と快適性を高めるシステム開発を行っております。



- ①自動車ユーザーの安全に関わる重要な機能部品を、徹底した品質管理により、顧客信頼度を高レベルで維持し続けている
- ②原材料から機械加工・組立までの一貫生産→価格競争力で負けない生産の実現
- ③金型・治工具から組立・点検自動機製作までの、自社調達可能な高い技術力
- ④顧客のニーズに応える変量多品種対応型の弾力性のある生産体制
- ⑤リソース(資源)に於けるムダ(Muda)を継続的に削減しバリューチェーンのコスト低減を目標とする「ヴァレオ生産システム」



事業内容

自動車関連部品の研究開発、製造、販売

主要製品

ドアスイッチ、水温センサー、オイルプレッシャースイッチ、ストップランプスイッチ、ポジションスイッチ、障害警告ランプ

加工内容

冷間鍛造加工、プレス加工、切削挽物加工、樹脂成型、組立、金型、治工具、生産設備

加工材質

鉄、真鍮、銅、SUS等

認証取得

IATF16949、ISO45001、ISO14001

主要取引先

日産自動車(株)、スバル(株)、三菱自動車工業(株)、いすゞ自動車(株)、スズキ(株)、日産車体(株)、(株)豊田自動織機 他

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
冷間鍛造プレス	100t ~ 250t	4
自動旋盤(チャックワーク式)単軸NC	X-10 タカマツ 他	10
自動旋盤(チャックワーク式)6軸	シマダ	4
転造盤/ブローチ盤	R-6A ツガミ/ VPD-3 他	12
単能盤/フライス	UE-3N ウラノ 他	8
自動旋盤(オートバー式)単軸NC	シチズンシンコム 他	12
自動旋盤(オートバー式)6軸	インディックス、TOS、ミヤノ	4
洗浄機	HTA-4 ハーテック 他	2
順送プレス	10t ~ 80t アマダ 他	6
型型樹脂成型機	20t ~ 100t ニッコー 他	15
組立:自動機、手動機、点検機	オリジナル自社開発	
製品:試験機、検査機、測定機	オリジナル自社開発	

物流体制

地域	便	ペース
東北圏	グループ会社	毎日
関東圏	グループ会社	毎日
中京圏	グループ会社	毎日

受注形態

試作・開発対応	
多品種少量品対応	
量産品対応	

代表者 Site General Manager 高橋 憲悦
 設立年月日 昭和48年11月1日
 資本金
 従業員数 71人(男:47人、女:24人)
 本社 (株)ヴァレオジャパン 埼玉県熊谷市
 海外拠点 北米、欧州、アジア(中国、韓国、タイ、マレーシア)

郵便番号 013-0218
 住所 横手市雄物川町大沢字根羽子沢52-66
 担当者 Supply Chain & Logistic Mgr 播磨 清輝
 電話番号 0299-88-7516
 F A X
 E-MAIL seiki.harima@valeo.com

企業HP



ジョイタム(株)

お客様の多種多様なご要望にお応えしたい

特色・PRポイント

- 電子機器の装置・各種製品ユニットの設計～据付まで一貫生産サービスの短納期リーズナブルな価格でご提供いたします。
- 熱転写のカラープリンタ組立において「一人一個作り方式」を構築。その経験を活かし現在従業員の多能工化を实践。ハーネス組立～制御盤、装置組立まで製作可能な集団です。
- 顧客ニーズに応えるため勤務時間を変動制にし急な納期対応や日曜、祝日など365日24Hの対応を行っております。それにより短納期対応も可能。
- 生産の改善を常に実施しコストダウンの追及を図っているため低価格にて提供が可能です。



制御盤製作



電気ハーネス製作



半導体製造設備製作

事業内容

制御盤製作(設計・部材調達・組立・機体配線・調整検査据付け)、
ハーネス製作(部材調達～組立)(設計)、各種電子部品製造装置
の組立調整検査

主要製品

各種生産設備、制御盤、電気ハーネス、光ハーネス、電気コネクタ

加工内容

電気関係組立、電気・配線、治工具、制御盤設計、各種アッセンブリー

認証取得

ISO9001、KES環境マネジメントシステム

主要取引先

芝浦メカトロニクス(株)、(株)KOKUSAI ELECTRIC、東芝インフラシステムズ(株)、東芝自動機器システムサービス(株)、東芝エネルギーシステムズ(株)

主要設備機器

[illegible]

物流体制

地域	便	ペース
県内	運送業者便	随時
東北圏	運送業者便	随時
関東圏	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代 表 者	取締役社長 根本 宗尚
設立年月日	平成22年4月22日
資 本 金	500万円
従 業 員 数	120人
本 社	
海 外 拠 点	

郵便番号 018-5334
住所 鹿角市十和田毛馬内字南陣場35
担当者 生産企画グループ 統括責任者 金敷 雅彦
電話番号 0186-25-8135
FAX 0186-25-8145
E-MAIL jtk_seikan@apost.plala.or.jp

企業HP



御客様へ安心、安全を提供する企業



- ・建機用モニター・カメラ
- ・インスピロン治療呼吸器
・近赤外線カメラシステム
- ・スマートウォッチ
・ゴルフ/テニス センサー
- ・低濃度オゾン発生器

- ・通信機器をはじめとしたコンシューマ製品からカメラ、電源、蓄電、医療機器、建機用モニター、バックカメラまで小ロットから大ロットまで多品種の製品をお客様に提供させていただきます。
- ・生産資材を自社調達し実装から完成まで社内で一貫生産し、高品質、低価格、短納期に対応できる企業です。
- ・実装は各種金属基板に対応した設備機器を用いて多彩な評価を行い品質を確保できる企業です。

事業内容

高周波技術、通信技術、カメラ技術、電源技術を中心とした製品の実装から完成品までの一貫生産をしております。

主要製品

建機用モニター・カメラ・高感度カメラ・ラジオ等、車載用ライティング基板、カーナビ用基板の実装、通信製品、医療機器、映像機器、電源機器

加工内容

基板への部品実装から最終完成品までの組立

認証取得

ISO9001、ISO14001、ISO13485、IATF16949

主要取引先

ソニー(株)、(株)スクリブルデザイン、エレマテック(株)、加賀EMS(株)、(株)ベネテックス

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
表面実装機	4,000万本	19
挿入実装機(アキシャル)	400万本	1
挿入実装機(ラジアル)	300万本	2
X線透過装置(密閉管方式)		1
X線透過装置(開放管方式)		1
高速ビデオカメラ		1
実測精度測定ツール		1
実態/金属顕微鏡		2
自動はんだ槽		3
恒温槽		5
静電耐力試験機		1
振動試験機		1

物流体制

地域	便	ペース
県内・東北	社内常駐運送業者	随時
関東圏	社内常駐運送業者	随時
中京圏	社内常駐運送業者	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 佐藤 英幸
 設立年月日 昭和49年7月22日
 資本金 1,000万円
 従業員数 197人
 本社
 海外拠点 ベトナム

郵便番号 017-0201
 住所 鹿角郡小坂町小坂字大稲坪98
 担当者 工場長 赤坂 栄輝
 電話番号 0186-29-2560
 F A X 0186-29-2902
 E-MAIL shigeki.akasaka@towada-gp.com

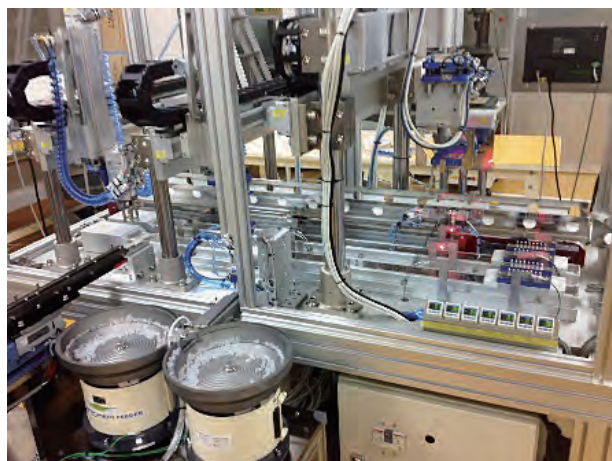
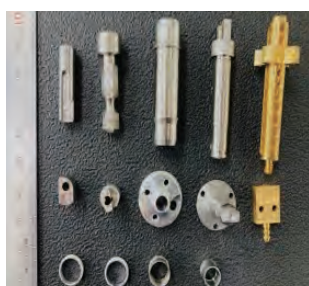
企業HP



部品加工から装置まで、現場のあらゆる要望に、短納期で対応致します。

PRポイント

省人化設備は設計から部品加工、組立まで一貫で行い、短納期・コストに柔軟な対応をしております。
部品加工は、材料～加工～処理まで実施し、完成品で納入致します。
多品種小ロット・単品加工にも対応し、短納期でお届け致します。



DNA分析器用シリンジ組立機

事業内容

自動化省人化設備の設計製作、治工具類設計製作、パーツフィーダーの設計製作、各種部品加工

主要製品

省人化設備、治工具、パーツフィーダー、各種部品加工、LED照明

加工内容

自動機の設計製作、治工具の設計製作、各種部品加工

加工材質

アルミ系、SUS系、鉄系、他(樹脂系、銅系など)

認証取得

ISO13485(医療職場)、エコアクション21

主要取引先

盛岡セイコー(株)、エプソングループ、セイコーインスツル(株)、HOYA(株)、ホーチキ(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
汎用旋盤	φ10～φ300	5
NC旋盤	φ20～φ250	5
汎用フライス	550×250	7
マシニングセンター	1000×560	2
五軸複合加工機	760×400	1
CNCドリル	300×700	3
NC旋盤複合加工機	φ250	1
ブラスト機		1
工業顕微鏡		2
三次元測定機		1
ワイヤーカット		1

物流体制

地域	便	ペース
県内	運送業者便	毎日
東北圏	運送業者便	毎日
中京圏	運送業者便	毎日

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	△

代表者 代表取締役社長 林 厚
設立年月日 昭和49年4月
資本金 1,000万円
従業員数 80人
本社
海外拠点

郵便番号 018-5712
住所 大館市比内町新館字69番地3
担当者 藤嶋 好仁
電話番号 0186-55-1313
FAX 0186-55-1220
E-MAIL fujishima@h-repic.co.jp

企業HP



多様なニーズに応え、クルマの安全と進化を支えています。



バックアラーム

無響室

当社は1946年に設立以来、世界に先駆けて開発したバックアラームをはじめとし、世界各国で走行する日本車のアフターマーケットにも参入し、自社ブランドの製品を数多く提供して参りました。
また、産業・建設機械、特殊車両メーカー等との多岐に渡る部品の共同開発にも乗り出し、様々な要求仕様にも的確にお応えしています。
技術力と高生産性を活かしてビジョンを描き、変わりゆく自動車産業のニーズに応え続けて参ります。



自動車用イグニッションパーツ



自動車エアコン用ベンチレータ



各種スイッチ、シフトノブ

事業内容

自動車部品および用品の開発・製造・販売

主要製品

自動車用イグニッションパーツ、バックアラーム、自動車用各種スイッチ、建機用各種スイッチ、自動車用照明器具、エレクトロニクスパーツ

加工内容

巻線、ヒュージング、樹脂成形、エポキシ注形、組立

加工材質

可塑性樹脂、エポキシ樹脂、マグネットワイヤ 他

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

コマツ、スズキ、スバル用品、住友重工業、タダノ、豊田自動織機、パプコ、ファルテック、日立Astemo、古川ユニック、ボッシュ、SUBARU

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
射出成型機	55t ~ 180t	18
CNC巻線機	2軸、4軸	6
ヒュージング装置	交流波形インバーター	4
エポキシ注入装置	真空脱泡機能	3
半田付けロボット		2
レーザーマーカ		3
温度サイクル試験機		1
三次元測定器		2
熱衝撃試験機		1
MI試験機		1
塩水噴霧試験機		1
恒温恒湿槽		2
X線透過装置		1
無響室		1

物流体制

地域	便	ペース
関東圏	運送業者便	毎日
中京圏	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役 山口 研士
設立年月日 昭和21年9月1日
資本金 3,900万円
従業員数 136人
本社 東京都世田谷区
海外拠点 中国、米国

郵便番号 018-5202
住所 鹿角市尾去沢字長淵 4-1
担当者 工場長 佐藤 博美
電話番号 0186-23-2519
FAX 0186-23-2498
E-MAIL h_sato@yecj.co.jp

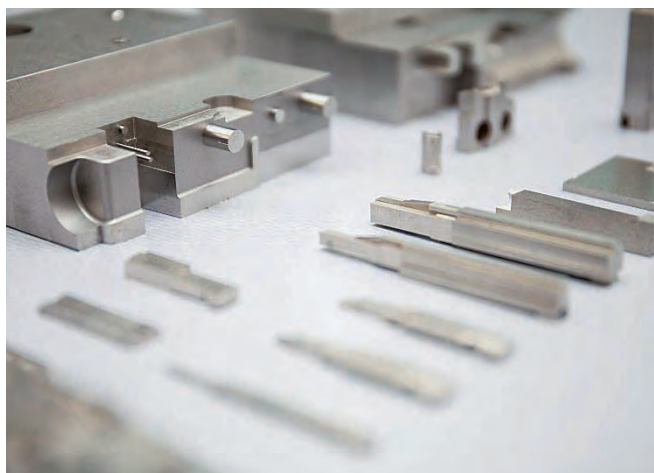
企業HP



(株)秋田モールド

培った技術と対応力で勝負しています。

弊社で製作した金型は、自動車コネクタ・車載センサー・空圧機器・ギヤボックス・コイルボビンなどに用いられており、製品化されているものは多岐にわたります。
少数精鋭のスタッフにより対応力で日々勝負しています。



事業内容

精密金型の設計・製作(プラスチック成形、インサート成形、MIM、ダイカスト)

主要製品

自動車コネクタ部品、自動車電装部品、空気圧制御機器部品、以上の金型

加工内容

設計、切削、研磨、形彫り放電、ワイヤー放電、組立

加工材質

SKD11相当の焼入れ材、NAK材

主要取引先

(株)トーノ精密、(株)ニュートン、中野プラスチック工業(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
CAD	2D・3D融合	2
フライス盤	550×320×350	1
フライス盤	550×250×300	2
平面研削盤	600×300×230	1
成形研削盤	300×150×200	3
形彫り放電加工機	300×250×250	2
ワイヤー放電加工機	350×250×220	1
投影機		1
測定顕微鏡		2
デジマイクロ		5

物流体制

地域	便	ペース
県内	運送業者便	随時
東北圏	運送業者便	随時
関東圏	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 川口 豊和
設立年月日 平成25年8月8日
資本金 400万円
従業員数 4人
本社
海外拠点

郵便番号 018-1713
住所 南秋田郡五城目町馬場目字蓬内台117-1
担当者 代表取締役 川口 豊和
電話番号 018-893-4716
FAX 018-893-4726
E-MAIL kawa@akitamold.co.jp

企業HP



(有)池田木型製作所

素材を問わず、鑄造用総合型製作が可能です。

特色・PRポイント

- 秋田で唯一鑄造用に用いられる木型等を従来の手の技とCAD、CAM、MCを融合させて製作します。木型のみではなく、樹脂型、アルミ製金型、シェルモールド金型にも対応しております。
- 各種技能士資格を取得しています。(木型技能士、ダイキャスト技能士、旋盤技能士)



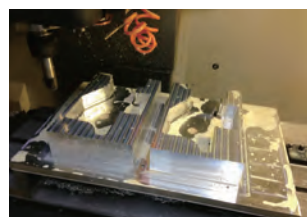
樹脂型製作風景



木型製作風景



HAAS VM3マシニングセンター



マシニングセンター加工風景

事業内容

鑄造用模型製作全般、各種治具製作、試作品、木製品製作、機械加工

主要製品

鑄造用木型、鑄造用金型(AL型)、鑄造用樹脂型、シェルモールド金型

加工内容

3D CAD、CAM、MCを使用した鑄造用金型全般

加工材質

木材、樹脂、アルミ、鉄、FC等

主要取引先

(株)東北機械製作所、北光金属工業(株)、(株)イトー鑄造

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
HAAS VM3 マシニングセンター	1030×660×650	2
MAZAK NEXUS (マシニング)	765×410×650	1
Roland簡易マシニング	540×450×125	2
コンターマシン		1
2D CAD	AUTO CAD	1
3D CAD	Pro-e等	5
3D CAD CAM	MASTER CAM等	3
3D CADプリンター	MakerBot社製(2色造形)	1
レーザー加工機	LaserPro C180 (A3)	1
SHODA製木工ルーター		1
各種木工諸機械		20
汎用 6尺 旋盤	ワシノ	1
卓上ボール盤		3

物流体制

地域	便	ペース

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	

代表者 池田 直人
設立年月日 昭和20年
資本金 300万円
従業員数 2人
本社
海外拠点

郵便番号 011-0942
住所 秋田市土崎港東1-2-52
担当者 技術 池田 直人
電話番号 018-845-0223
FAX 018-845-0250
E-MAIL ikikikogogo@gmail.com

企業HP

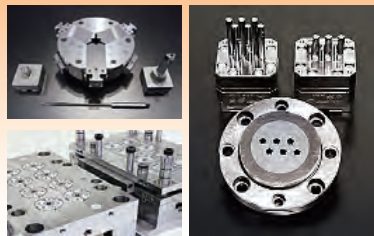


金型とCNC粉末成形機でお客様の付加価値を最大にする会社

事業内容・主要製品

金型

- ー粉末成形用金型
単軸、多軸、多数個取り
- ープラスチックマグネット用金型
- ー射出成形、ゴム型等

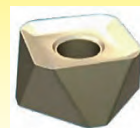


機械Gr.

- ーCNC粉末成形機
10～60ton
- ー精密ダイセット
- ー自社開発HMI



弊社の特徴



金型と成形機を
セットで提供可能
世界でも稀な企業で
す。

材料実績

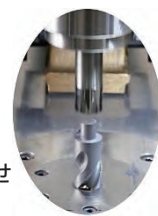
超硬粉末、鉄粉、セラミックス等

◇新製品紹介◇

ヘリカル成形金型

特許申請中

詳細はお問い合わせ
ください。



事業内容

各種金型(粉末冶金、プラマグ、ダイカスト他)の設計製作
CNC粉末成形機、各種ダイセット、専用機の設計製作

主要製品

自動車用粉末冶金金型・射出成型金型、切削工具・インサート
工具用粉末成形金型、CNC粉末成形機、各種精密ダイセット

加工内容

切削、研磨、放電、磨き、機械／電気組立、設計、制御

加工材質

超硬合金及び主要鋼材全般

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

粉末冶金メーカー、超硬工具メーカー
セラミックス部品メーカー他

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
CNC旋盤	NLX2000MC他	4
マシニングセンタ	YMC430他	15
5面加工機	MVR30Ex	1
平面研削盤	PSG-108他	28
円筒研削盤	GUP32x50Ⅱ他	16
ジグ研削盤	JG-35CPX他	4
プロファイル研削盤	SPG-RⅡ他	3
ワイヤー放電加工機	NA2400P他	11
型彫り放電加工機	AG40LP他	11
熱処理設備	PQ-34 / 22 / 42他	3
三次元測定機	Vantage450他	5
測定顕微鏡	MM-22 ～ 800他	8
形状測定機他	NEX040SD-13他	6
CAD / CAM	SOILD WORKS他	45

物流体制

地域	便	ペース
県内	運送業者便	随時
東北圏	運送業者便	随時
関東西圏	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	

代表者 代表取締役 小林 憲一郎
設立年月日 昭和27年7月1日
資本金 5,000万円
従業員数 210人(男:185人、女:25人)
本社
海外拠点 KOBAYASHI KANAGATA (THAILAND) CO., LTD.

郵便番号 015-8686
住所 由利本荘市石脇字赤はげ1-372
担当者 営業部 機械営業担当部長 能藤 州宏
電話番号 0184-22-5320
FAX 0184-24-6100
E-MAIL k.notou@kobayashi-akita.co.jp

企業HP



大館発の精緻な技術が日本の物づくりを支えています！



多品種少量の精密加工品を全国に供給しています



事業内容

治工具製作、金型設計製作、自動機設計製作

主要製品

各種コレットチャック、精密部品、ダイカスト金型、プレス金型、各種自動機

加工内容

マシニングセンター、NC旋盤、複合加工、ワイヤーカット・放電加工、成研・円筒研削、パフ仕上げ他

加工材質

全ての材質に対応、ハステロイやインコネル等の高Ni材も加工しております

認証取得

キリタンポ自動製造機特許取得

主要取引先

自動車産業、電気電子産業、医療機器製造業、食品製造業、木材製造業

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
同時5軸複合旋盤	8インチ×1000	1
NC旋盤	12インチ×500	8
同時5軸マシニングセンタ	500×450×400	1
マシニングセンタ	1050×560×460	16
成形研削盤	600×150	9
円筒研削盤	φ300×750	5
CNC精密内面研削盤	φ6～φ150×125	1
ワイヤーカット放電加工機	600×400×400	7
NC放電加工機	450×300×320	5
細穴放電加工機	400×300×230	1
CNC三次元測定機	1000×900×600	2
表面粗さ測定機		1
硬さ測定機	ロックウェル、ピッカース	2
3次元CAD		13

物流体制

地域	便	ペース
東北圏	運送業者便	随時
関東圏	運送業者便	随時
中京圏	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	

代表者 代表取締役 戸田 直人
 設立年月日 平成元年10月1日
 資本金 2,000万円
 従業員数 46人(男:38人、女:8人)
 本社
 海外拠点

郵便番号 018-5712
 住所 大館市比内町新館字野開73-42
 担当者 佐藤 豊明
 電話番号 0186-59-4955
 F A X 0186-59-4956
 E-MAIL satoto@e-toda.co.jp

企業HP





自動化・省力化機械の設計から加工、組立までを一貫生産



自動化・省力化機械の設計から
加工・組立まで

秋田精工(株)の強みは「一貫生産対応」。
設計から組立までをトータルでサポートし、
ワンストップでお客様のニーズにお応え
します。



装置製造
業務フロー

営業

構想
設計

機械
設計

制御
設計

資材
調達

部品
製作

組立
配線

機能
調整

据付
立上

事業内容

ME事業部：自動化・省力化機械の設計から製作
一般部品、航空機部品の加工

主要製品

ME事業部：電子部品製造装置、半導体製造装置 など

加工内容

切断、切削、研磨

加工材質

アルミ、鉄、ステンレス、樹脂 など

認証取得

JISQ9100

主要取引先

TDK(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
マシニングセンタ(立型、横型)	3000×1000×600 他	20
5軸加工機	1200×920×610 他 B軸+160°~-180° C軸 360°	8
5面加工機	6200×4000×1700 他	3
複合フライス盤	2000×640×850 W1050	2
放電加工	350×250×350 他	6
NCルーター	3000×1500×350	2
CATIA V5		1
三次元測定機	1200×2500×1000	2
レーザー加工機		2
複合旋盤		2

物流体制

地域	便	ペース
県内	自社便	毎日

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役 須田 浩生
設立年月日 昭和51年1月1日
資本金 6,000万円
従業員数 250人
本社
海外拠点 ベトナム ハノイ近郊

郵便番号 018-0604
住所 由利本荘市西目町沼田字新道下572-2
担当者 総務部 総務課 統括課長 仁部 智
電話番号 0184-33-2143
FAX 0184-33-3313
E-MAIL satoshinibe@yuri-hd.co.jp

企業HP



低圧鑄造機のトップメーカー

産業設備の提案⇒立案⇒打合せ⇒設計⇒溶接加工
⇒機械加工⇒組立⇒電装(ハードソフト)
⇒試運転⇒現地据付

～自社内一括生産で造り上げています。～



ダイレクトモータ式低圧鑄造機



自動酸洗設備



集光式太陽光発電追尾システム

事業内容

産業設備の設計製作

主要製品

低圧鑄造機と周辺装置、自動化設備・一般鋼自動酸洗設備、太陽光追尾装置集光発電システム

加工内容

溶接加工、機械加工、組立・配管・配線、装置試運転、現地据付

加工材質

鉄、ステンレス、アルミ、特殊鋼

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

トヨタ自動車(株)、スズキ(株)、日野自動車(株)、ダイハツ工業(株)、本田技研工業(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
歪取り用焼鈍炉	1.2m×1.9m×3.2m	1
立型マシニングセンター	2.2m×0.8m×0.6m	1
五面加工機	6.6m×2.5m×1.5m	1
NC旋盤	φ300×1.2m	1
長尺旋盤	φ300×3.0m	1
ドリリングセンター	0.8m×0.4m×0.4m	1
ラジアルボール盤		1
NC横中ぐり盤	2.0m×1.5m×1.8m	1
プレスブレーキ		1
半自動溶接機		5
アーク溶接機		2
天井クレーン	2.8t	1
天井クレーン	5.0t	2
天井クレーン	10.0t	2

物流体制

地域	便	ペース
県内	運送業者便	随時
東北圏	運送業者便	随時
名古屋	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 取締役秋田工場長 長野 善和
設立年月日 平成3年5月
資本金 6,873万円
従業員数 21人
本社 愛知県碧南市雁道町4-1
海外拠点 GECC(天津市)

郵便番号 010-1415
住所 秋田市御所野湯本4-1-4
担当者 秋田工場 SL 水沢 和雄
電話番号 018-826-1181
FAX 018-826-1182
E-MAIL 216mizusawa@iszmfg.co.jp

企業HP



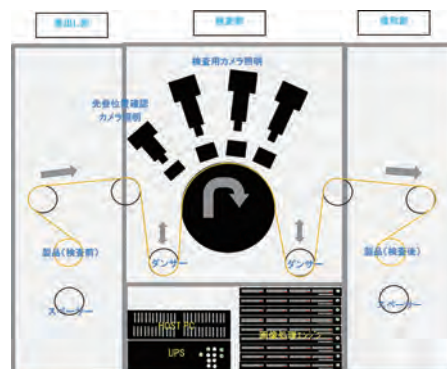
画像検査システムで製品保証と省人化を実現！

FPC用ロールtoロール型AOI
【RA7000シリーズ】



【特徴】

- ・最小スペースながら高速・高精度画像検査を実現
- ・ライン&スペース：5 / 5μmからの検査装置提案が可能



事業内容

半導体及びIT関連デバイスの光学式外観検査装置の開発・製造・販売及び保守メンテナンス

主要製品

ロールtoロールFPC検査装置、半導体パッケージ外観検査装置、基板AOI・AVI、インライン画像検査システム

認証取得

ISO9001

主要取引先

日本メクトロン(株)、(株)フジクラ、日東電工(株)、住友電工プリントサーキット(株)、新光電気工業(株)、アルプスアルパイン(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
2D CAD		12
3D CAD		5
プロッター		2
ASIC開発ツール		3
マイクロスコープ		1
マイクロスコープ(大型XYステージ)		1
フラットベットデモ機		3

物流体制

地域	便	ペース
日本全国	運送業者便	随時
アジア圏	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	
多品種少量品対応	
量産品対応	

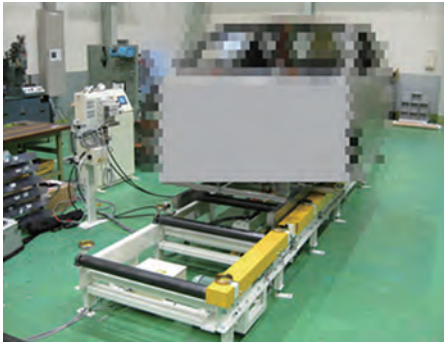
代表者 代表取締役社長 菅原 雅史
設立年月日 昭和63年5月9日
資本金 8億1,000万円
従業員数 84人
本社
海外拠点 台湾

郵便番号 014-0341
住所 仙北市角館町雲然荒屋敷79-1
担当者 営業部 営業課 SE 富岡 倫明
電話番号 0187-54-1888
FAX 0187-54-3195
E-MAIL mtomioka@inspec21.com

企業HP



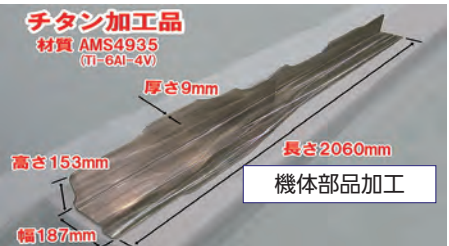
治具や各種装置の開発、ロボット化や自動化のご提案



搬送設備、補助装置、部品供給装置の開発



機体組立装置、治具、整備機材の開発



チタン加工品
材質 AMS4935 (Ti-6Al-4V)
厚さ9mm
高さ153mm
長さ2060mm
機体部品加工

従来、11 台の治具が必用でしたが、当社のサーボ化の提案が採用され、1 台に収め自動化する事が出来ました。

生産設備の開発で培った経験とアイデアを活かし、航空機・自動車関連の治具や各種装置の開発、ロボット化や自動化に取り組んでおります。

また、設備周りの搬送設備や昇降設備、作業台や整備台、DOLLYなどの付帯設備の製作も得意としており、設計・開発から製作、組立、制御、現地据付工事や付帯工事まで、一貫したもののづくりに取り組んでおります。

各種三次元測定機やレーザートラッカーによる測定や保証により、お客様が安心できる製品をお届けいたします。

事業内容

CATIAを活用した治具や各種装置の設計・開発、製造
作業台、整備台、DOLLYなどの地上支援機材の設計・開発、製造
チタン専用5軸加工機、五面加工機による機械加工及び製缶

主要製品

航空機関連の治具や整備機材、自動化設備、自動車関連の補助装置や各種装置、電子・デバイス部品、半導体関連製造装置

加工内容

設計・開発、加工、組立、制御、現地据付及び付帯工事

加工材質

SS、SUS、AL、Ti

認証取得

ISO9001、JIS Q 9100

主要取引先

三菱重工業(株)、(株)SUBARU、日本飛行機(株)、新明和工業(株)、
(株)IHI、(株)IHIエアロスペース、(株)IHIエアロスペース・エンジニアリング、トヨタ自動車東日本(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
門型5軸加工機	8000×3000×1700	1
門型5面加工機	6000×3000×2500	1
門型5面加工機	4000×2000×1100	1
5軸チタン専用加工機	2000×800	1
5軸加工機	φ500×700	1
立型マシニングセンター	820×510×510	1
門型三次元測定機	2000×1000×700	1
ハンディプローブ三次元測定機	300×250×150	1
レーザートラッカー	測定範囲：R80m	2
多関節型三次元測定機	測定範囲：R0.6m	1
三次元CAD CATIA	V5 R2018	4
三次元CAD iCAD SX	V8L1-07A	7
切削シミュレーションソフト	ベリカット7.4.1	1

物流体制

地域	便	ペース
県内	自社便	随時
東北圏	運送業者便	随時
名古屋	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	

代表者 代表取締役社長 佐藤 淳
設立年月日 昭和47年2月4日
資本金 2,700万円
従業員数 80人
本社
海外拠点

郵便番号 015-0051
住所 由利本荘市川口字家妻146-3
担当者 営業部 部長 佐々木 昭二
電話番号 0184-23-1094
FAX 0184-23-1538
E-MAIL s.sasaki@sanei-kikai.co.jp

企業HP



ワンストップでお客様の思いを形にして提供します。



01 設計開発・アートワーク

高速かつ高精度な制御が求められる製品の設計開発を通じて培った技術と、JUKIグループのアートワーク設計の要として蓄積してきたノウハウが、新たな製品づくりに活かされています。



02 精密機械加工

さまざまな生産設備を保有し、精密微細加工から大型鋳物加工まで一貫製造。工業用マシン部品の生産で培った精度へのこだわりが、高い品質の原点です。



03 板金加工

抜き、曲げ、溶接、塗装の一貫生産、またプレス機による量産に対応。板金でありながら、機構部品として使用可能な精度の高い製品を製造することができます。



04 組立・基板実装

得意とするメカトロニクス技術を駆使し、時には100を超えるアクチュエーターを組み込んで高速制御を可能にしたSMT実装装置を製造しています。

事業内容

産業装置(チップマウンタ)の設計開発、製造

主要製品

産業装置用精密部品、車両関係部品、医療関係部品

認証取得

ISO9001、ISO14001、ISO13485

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
立型マシニングセンタ		24
横型マシニングセンタ		13
5軸加工機		5
門型5面加工機		2
研削盤(平面・円筒・無心)		18
ワイヤー放電加工機		5
NC旋盤		11
静電粉体塗装装置		1
溶接機		5
ベンダー		25
ファイバーレーザー切断機		1
ファイバーレーザー溶接機		1

物流体制

地域	便	ペース

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	
量産品対応	○

代表者 須藤 秀哉
 設立年月日 昭和48年9月1日
 資本金 3億円
 従業員数 554人
 本社 JUKI(株)
 海外拠点

郵便番号 019-0793
 住所 横手市増田町増田字石神西70
 担当者 佐藤 浩
 電話番号 0182-45-4342
 F A X 0182-45-2018
 E-MAIL hiroshi.sato@juki.com

企業HP



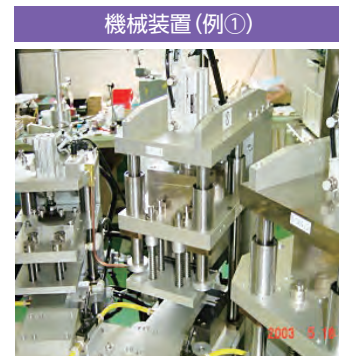
自働設備の製作から工場消耗品までトータルサポート致します。



私たちは地場産業の育成・発展を
基本理念とし、世界の産業界に
貢献する企業として歩み続けます。

SEKISIN INDUSTRY CO.,LTD

- ・省力化合理化機械製造では、構想設計から部品加工、機械組立、電気配線、据付調整まで一貫した装置製造を行い、品質・納期・コストへ柔軟に対応しております。
- ・ロボットを応用した設備製作や、自働搬送装置・画像処理装置などを組み合わせた生産ラインを構築し、お客様の仕様に基づいた製品を製作致します。
- ・機械装置に限らず、機械部品や治工具などの試作・小ロット品にも対応可能であり、工場内で使用される消耗品や、製品を梱包する包装材までご提供致します。



機械装置(例①)



機械装置(例②)

事業内容

省力化合理化機械(産業機械)の設計・製作、梱包用段ボールの製造・各種包装材の販売、電子部品(インダクタ)の製造

主要製品

省力化合理化機械(産業機械)

加工内容

機械/電気設計、溶接/板金加工、切削加工、機械組立、
電気配線、ソフトウェア製作、段ボール紙加工

加工材質

鉄、銅、アルミ、ステンレス 他

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

半導体製造メーカー、自動車部品製造メーカー

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
CAD PAC		10
3D CAD iCAD		2
マシニングセンター	700×500×350mm	4
マシニングセンター	1050×560mm	1
横型マシニングセンター	400×300×270mm	1
縦型マシニングセンター	900×500×250mm	1
旋盤	700mm / 800mm	4
研磨機	600×300×220mm	4
ワイヤーカット	550×350×300mm	3
汎用フライス		4
NCタレットパンチ		1
溶接機(TIG / アーク / スポット)		8
三次元測定機		1
段ボール印刷機3色フレキソプリンタ		1

物流体制

地域	便	ペース
県内	運送業者便	随時
東北圏	運送業者便	随時
中京圏	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役 佐藤 禎雄
 設立年月日 昭和45年3月25日
 資本金 9,000万円
 従業員数 132人
 本社
 海外拠点 子会社2社(香港九龍市内、中国広東省深圳市内)

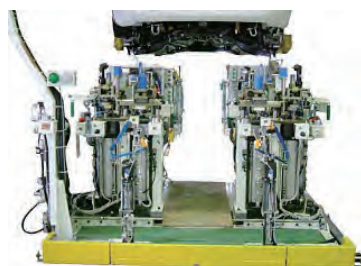
郵便番号 018-0436
 住所 にかほ市樋田野字中山7番地
 担当者 経営企画室 福川 貴志
 電話番号 0184-37-3022
 F A X 0184-36-2519
 E-MAIL fukukawa@sekisin.co.jp

企業HP



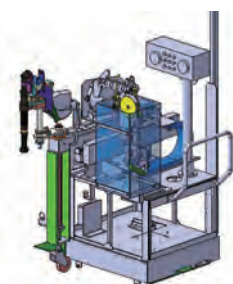
一品一様の設計製作で、製造現場のご要望にお応えします。

- ・設計から加工、組立、電気制御、据付まで、全ての工程を自社で行い、短納期に対応できる体制を整えております。
(秋田事業所には機械設計者のみ在籍)
- ・ネジの締付・品質管理装置、重量補助装置等は実績多数。
- ・トヨタ自動車の組立工場には、多数の締付機を納入しています。



リアサスペンション締付機

サスペンションリンク締付機
(3D-CADモデル)



ショックアブソーバ組付機

X-Yサーボ
スピンカシメ機



スピンカシメ機

事業内容

自動車部品のネジ締め装置、リベットカシメ機、各種治工具、
搬送装置の設計・製作

主要製品

サスペンション締付機、シートレール組立装置、スピンカシメ機、
各種省力化装置

加工内容

企画、設計、製図

主要取引先

トヨタ自動車(株)、トヨタ自動車東日本(株)、トヨタ車体精工(株)、
シロキ工業(株)、今仙電機(株)

主要設備機器

[illegible]

物流体制

地域	便	ペース
県内	運送業者便	随時
東北圏	運送業者便	随時
名古屋	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代 表 者	代表取締役 橋田 寛
設立年月日	昭和50年9月
資 本 金	7,200万円
従 業 員 数	4人
本 社	愛知県丹羽郡大口町替地3丁目147番地
海 外 拠 点	

郵便番号 010-1653
住所 秋田市豊芳小山字狐森322
担当者 機械設計 木場 光哉
電話番号 018-828-6211
FAX 018-828-4811
E-MAIL kiba_m@miratech.co.jp

企業HP



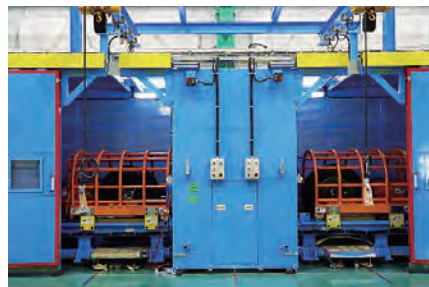
高技術・高品質の提供で、新製品・新技術の開発に挑戦します。



RFT+400km/h対応PSRドラム試験機



全天候型ドローン:TSV-RQ1



200km/h対応 TBドラム試験機



リトレットタイヤ製造用搬送部



除電ブラシ自動接着装置

事業内容

建築鉄骨、鋼構造物、土木構造物、自動機・省力化設備の設計・製作、TOKOドーム、ドローン製作・販売、部品加工、金型製作、設備メンテナンス

主要製品

建築鉄骨、鋼構造物、土木構造物、自動機・省力化設備、タイヤ試験機、TOKOドーム、ドローン、航空機部品、各種金型(樹脂・ゴム抜き、成型、金属)、治工具設計・製作、自動機製作・組立・動作確認・試運転、機器メンテナンス

加工内容

切削加工、溶接、溶接構造物加工、研磨、金型(抜き型)、機械組立・配線、電気制御・PCソフト設計、試運転調整

加工材質

SS400、FC、FCD、合金鋼(青銅・黄銅・他)、各種金属

認証取得

ISO9001、JISQ9100、Nadcap、Hグレード

主要取引先

(株)ブリヂストン、ブリヂストンBRM(株)、富士電機(株)、ニプロ(株)、ニプロファーマ(株)、秋田製錬(株)、(株)トヤマ、(株)村田製作所、富士商工マシナリー(株) 他

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
プレス機	45t・60t・400t	3
ワイヤー放電加工機	570×370×350	9
複合NC旋盤	φ420×800~3000	8
縦型マシニング	760×450×500	7
横型マシニング	1400×1200×1325	1
五面加工機	2000×4000×900	1
平面研磨機	800×400×420	7
NC円筒研磨機	φ380×1000~2500L	6
NC横中ぐり盤	3000×2000×1300	1
ベンディングロール	35t×3500	1
無酸化焼入炉	300×300×300	1
三次元測定機	600×700×400	2
3D・CAD / CAM	i-CAD/sx-CAM-Tool	3
i-CAD	解析ソフト	1

物流体制

地域	便	ペース
県内	運送業者	随時
関東圏	運送業者	随時
全国	運送業者	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 菅原 訪順
 設立年月日 昭和48年7月
 資本金 8,500万円
 従業員数 275人
 本社
 海外拠点

郵便番号 017-0012
 住所 大館市釈迦内字稻荷山下19-1
 担当者 プロジェクト営業部 梁 靖宮
 電話番号 0186-48-3234
 F A X 0186-48-5922
 E-MAIL yana@toko-akita.co.jp

企業HP



地域産業に貢献するものづくり アイデアを形にします。



『アイデアを形にします』のキャッチフレーズをもとに、生産設備の機械設計、プラント設計、電気制御設計から製缶、機械加工、組立、配線までの技術を集積し、モジュール化迄の対応にお応えします。さらに時代の要請に応えるべく先端技術・システム技術を駆使して省エネルギー・環境の分野にも取り組んでいます。



事業内容

各種産業機械、工作機械ユニット、食品機械、天然ガス・石油・地熱蒸気生産設備等の企画・設計・製作

主要製品

各種プラント機器の設計・開発及び製造、工作機械ユニットの製造、各種産業用機械の設計・開発及び製造

加工内容

設計、機械組立、切削、研削、製缶・溶接加工、電気(配線・組立)

加工材質

鉄、アルミ、ステンレス、FC材、他

認証取得

ISO9001、電気工作物の溶接部に関する民間製品認証

主要取引先

三井精機工業(株)、DMG森精機(株)、倉敷機械(株)、(株)小田原エンジニアリング、JFEエンジニアリング(株)、日鉄パイプライン&エンジニアリング(株)、DOWAグループ、石油資源開発(株)、(株)INPEX

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
CAD	i CAD SX	10
五面加工門型マシニングセンター	5000×2000	1
門型プラノミラー	4000×1100×1530	1
横型マシニングセンター	1120×950×850	1
横型マシニングセンター	1000×800×850	2
複合旋盤	615×250×695 他	2
精密平面研削盤	600×500	1
立型CNC旋盤	テーブル直径 φ1500	1
立型マシニングセンター	1250×610×450 他	2
平面研削盤	760×540	1
旋盤、フライス盤、円筒研削盤、他		
各種溶接機、開先加工機、他		
三次元測定機	700×550×400	1
CNC三次元測定機	1000×1500×800	1

物流体制

地域	便	ペース
県内	自社便	随時
東北圏	運送業者便	随時
中京圏	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	

代表者 代表取締役社長 三浦 浩一
 設立年月日 昭和15年4月17日
 資本金 2,000万円
 従業員数 57人
 本社
 海外拠点 インドネシア(関連会社) PT NIHON SEIKI MANDIRI

郵便番号 010-0941
 住所 秋田市川尻町字大川反170-28
 担当者 工場長 篠田 博信
 電話番号 018-863-1631
 F A X 018-883-5027
 E-MAIL info@nihonseiki.co.jp

企業HP



PC材への鏡面塗装で、鏡・メッキ・蒸着の代替工法を提案中

鏡面塗装工法



透明樹脂材の
裏面塗装による鏡面化

メリット

- ・PC材を使用することにより軽量化になる
→従来比 約50%削減
- ・PC材を使用することにより割れにくい
- ・PC材を使用することにより分別不要



トラック用バックモニター



エンジン スターター



バックドア プルハンドル



事業内容

電機製品、精密機械部品、化粧品、自動車部品などにスクリーン印刷・パット印刷・ホットスタンプ・塗装等の加飾を行っております。

主要製品

腕時計文字板・針、自動車部品、化粧品容器、化粧品チューブ、医療機器

加工内容

印刷、ホットスタンプ、塗装、部品ASSY

加工材質

樹脂成型品、サファイヤガラス、ゴム、金属、木材

主要取引先

マルヤス・セキソー東北(株)、山形カシオ(株)、足利吉田工業(株)、天馬(株)、盛岡セイコー工業(株)、シチズン時計マニュファクチャリング(株) 他50社

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
スクリーン印刷機		35
曲面用スクリーン印刷機		5
パット印刷機		33
ホットスタンプ機		8
曲面用ホットスタンプ機		2
恒温槽		13
UV照射機		2
レーザー膜厚計		1
投影機		1
画像寸法測定器		1
フレーム処理機		1
塗装ブース		1

物流体制

地域	便	ペース
県内	自社便	週2
岩手・山形	運送業者便	毎日
岩手	自社便	週1

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役 相原 伸一
 設立年月日 昭和55年6月1日
 資本金 300万円
 従業員数 43人
 本社
 海外拠点

郵便番号 013-0205
 住所 横手市雄物川町今宿字高花9-1
 担当者 代表取締役 相原 伸一
 電話番号 0182-23-1101
 F A X 0182-23-1101
 E-MAIL aihara@io.ocn.ne.jp

企業HP



自社ブランドで世界市場へ挑戦

本社工場：工具製造



- ・「高付加価値工具」を市場に先駆けて開発いたしました。
- ・φ 6mm 以下の小径工具に特化しており、他社には無いきめ細かなラインナップが特徴です。

皆瀬工場：腕時計製造



自社ブランド時計「MINASE」は機械式腕時計であり、秋田県内（湯沢市皆瀬）で生産を実施し、国内外で販売している腕時計製品群です。

事業内容

精密切削刃工具の製造販売、腕時計・アクセサリーの製造販売

主要製品

切削工具(ドリル、エンドミル、リーマー、特殊カッター、オーダー工具 等)、腕時計(自社ブランドMINASE、OEM供給)

加工内容

プレス加工、研削加工、研磨加工、放電・電解加工 他

加工材質

超硬合金、cBN、PCD、SUS 他

認証取得

ISO14001

主要取引先

工具商社(サカイ、井高 他)、自動車部品メーカー 他
時計専門店、国内百貨店 他

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
NC小径工具研削盤		12
万能工具研削盤		8
5軸加工機		2
放電加工機		1
NCセンターレスグラインダー		1
マシニングセンター		5
NC旋盤		2
パワープレス		5
真円度測定器		1
実態顕微鏡		10
万能測定器		4
画像測定器		3
表面粗さ測定器		1
3次元CAD / CAM		2

物流体制

地域	便	ペース
関東圏	運送業者便	毎日
中京圏	運送業者便	毎日
関西圏	運送業者便	毎日

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 鈴木 豪
設立年月日 昭和38年8月25日
資本金 1,000万円
従業員数 77人
本社
海外拠点

郵便番号 012-1103
住所 雄勝郡羽後町林崎字三ツ盛34-1
担当者 課長 佐藤 修悦
電話番号 0183-62-4566
FAX 0183-62-2030
E-MAIL sysato@kyowaseiko.co.jp

企業HP



時計HP



貴社の新開発を支える、高度な設計力



- ◆当社は設計専業でFA装置・真空装置・工作機械等の大手メーカー様の技術部門へ、構想の段階から開発の協力をさせていただいております。多種多様な装置開発を手掛けてきた長年の経験の蓄積により、お客様の所在地から遠く離れた秋田の地にありながらも、その距離を感じさせないやりとりが可能です。どのようなテーマにも柔軟に対応できる確かな技術力と品質で、貴社の新開発を支えます。
- ◆各種CAD形式にも対応しており、お客様のプラットフォームに合わせ、即時対応できるよう体制を整えております。構造解析・強度解析等もお引き受けできます。
- ◆航空機治具の開発設計経験が豊富です。自動車関連では、車体製造治具、エンジン部品の専用工作機械、搬送装置等 技術蓄積があります。

会社PR動画



事業内容

機械設計 (主な取扱：工作機械・真空装置・FA装置・航空機治具)

主要製品

構想段階からの設計・製図 (新規開発装置の開発、客先仕様対応、改造・改良)

加工内容

設計・製図

主要取引先

首都圏大手機械メーカー

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
Autodesk Inventor	3D	3
I-CAD/SX	3D	8
Solid Works	3D	2
Brics CAD	2D	4

物流体制

地域	便	ペース
全国	ヤマト運輸	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	
量産品対応	

代表者 代表取締役 熊谷 孝咲
 設立年月日 昭和58年3月
 資本金 1,500万円
 従業員数 12人
 本社
 海外拠点

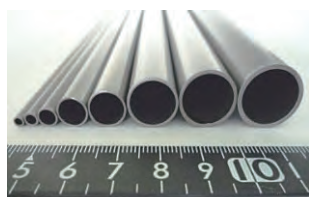
郵便番号 010-0951
 住所 秋田市山王六丁目16-3 山田ビル
 担当者 企画室
 電話番号 018-865-5605
 F A X 018-865-6793
 E-MAIL somu@km-plan.co.jp

企業HP



(株)西山製作所 秋田工場

小径精密鋼管のトップシェア。ご相談下さい、少量でも対応致します。



鋼管(丸)



鋼管(异形)



鋼管の加工例



熱交換器用伝熱管



熱交換器例

特色・PRポイント

- ◎『秋田美尽パイプ』、全て無酸化焼鈍炉処理、肌が良く過酷な加工にも耐えられる鋼管です。
- ◎引抜治具の組合せで異形状の鋼管も低コストで製造可能、少量の受注にも対応します。
- ◎お客様の要求スペックでの受注生産、特に小径肉薄管の精密鋼管を得意としております。
- ◎1日の引抜き加工長さ、250Km、業界一です。
- ◎1日の延べ製品長さは110km、1日当たり数百万個のパーツに使われております。
- ◎多葉状管を用いた高効率熱交換器で省エネ化に取り組んでいます。

自動車活用技術・提案内容

- ◎機械的性質の改善による加工性の向上及び安定化。
- ◎寸法精度を高めることによる加工品寸法の安定化。
- ◎棒から中空化での穴あけ加工の省略及び軽量化。
- ◎材質改善で強度を維持しての軽量化。
- ◎多葉状管を用いての排ガスのクリーン化及び省燃費化。

事業内容

冷間引抜鋼管の製造と販売、伝熱管の設計製造と販売

主要製品

主に自動車関連の重要保安部品・機能部品に使用される鋼管及び建設機械・家電・OA機器用鋼管と熱交換器関連の伝熱管

加工内容

冷間引抜鋼管及び伝熱管の製造

加工材質

STKM、STAM、STPG、STS、SCM、SUS、Cu 他

認証取得

ISO9001：2015

主要取引先

マルヤス工業(株)、豊田通商(株)、(株)ホンダトレーディング、(株)飯野製作所

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
伸管機 (Bar to Bar)	φ2.0mm～φ35.0mm	13
伸管機 (Coil to Coil)	φ4.0mm～φ18.0mm	2
無酸化連続焼鈍炉(直管専用)	各500Kg / h	4
Pit型無酸化焼鈍炉(Coil専用)		1
ボンデライト処理設備		1式
アルカリ洗浄設備		1式
矯正機(一般管及び异形管対応)		10
チップソー切断機		10
破壊検査機器		1式
非破壊検査機器		1式

物流体制

地域	便	ペース
関東(小田原)	運送業者便	毎日
東北(北上)	運送業者便	2回/週
県内	自社便	1～2回/週

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代表者 代表取締役社長 松山 厚志
 設立年月日 昭和48年11月1日
 資本金 9,500万円
 従業員数 105人
 本社 神奈川県小田原市成田979
 海外拠点 フィリピン(バタンガス市)

郵便番号 013-0204
 住所 横手市雄物川1町谷地新田字堤添50
 担当者 取締役秋田工場長 佐々木 重見
 電話番号 0182-22-2171
 F A X 0182-22-4541
 E-MAIL sasashige@nishiyama-ss.co.jp

企業HP



私たちが大切にしていることは「創造」「貢献」「信頼」です。

自動車用シート縫製メーカーとして、昭和52年の操業開始から
長年培ってきた『技術』と『技能』をモノづくりに生かす企業です。

PR ポイント



生産工程



生産工場



事業内容

自動車用シートカバーの製造

主要製品

自動車用シートカバー、ヘッドレストカバー、アームレストカ
バー

加工内容

裁断、縫製

加工材質

表皮材

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

(株)タチエス、トヨタ紡織東北(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
工業用ミシン		420
コンピューターミシン		10
自動ミシン		8
NC裁断機		8
レーザー裁断機		2
革裁断機		1
自動延反機		7
接着機(周囲、全面)		8
大型プレス裁断機	120t	1
中型プレス裁断機	30t	1
小型プレス裁断機		1
ボタンカシメ機		3
高周波ウェルダー加工機		4
大型・中型多針ミシン		3

物流体制

地域	便	ペース
北上	運送業者便	毎日
関東圏	運送業者便	毎日

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	○
量産品対応	○

代 表 者 代表取締役社長 井上 峰之
設立年月日 平成18年7月(秋田設立:昭和51年8月)
資 本 金 3億2,500万円
従 業 員 数 458人(秋田事業所:317人)
本 社 東京都青梅市末広町1-7-8
海 外 拠 点

郵便番号 013-0552
住 所 横手市大森町上溝字上野17-2
担 当 者 業務部部长 真壁 勝美
電 話 番 号 0182-26-3281
F A X 0182-26-4127
E - M A I L k-makabe@tachi-s.co.jp

企業HP



世界最高水準の硬さ試験機を提供します。



電動型ビッカース硬さ試験機：Via



電動型ロックウェル硬さ試験機：Ria

従来の試験機に比べ、軽量・小型・高度な精度が実現。柔軟にカスタマイズ対応も致します。

事業内容

硬さ試験機及び試験装置の設計・製作・販売

主要製品

マイクロビッカース硬さ試験機、ビッカース硬さ試験機、ロックウェル硬さ試験機、自動検査装置

加工内容

切断、切削、研磨

主要取引先

(株)トライ・トレース、(株)響コーポレーション、(株)アオバサイエンス、(株)コーシンインテックス、タルイシ機工(株)、(株)アヅマテクノス、(株)三啓、(株)ヤナギサワ、(株)西野産業、(株)宇野

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
マシニングセンター		1
NC旋盤		1
フライス盤		2
旋盤		1
研削盤		1
ボール盤		2

物流体制

地域	便	ペース
県内	運送業者便	随時
東北圏	運送業者便	随時
名古屋	運送業者便	随時

受注形態

試作・開発対応	○
多品種少量品対応	
量産品対応	

代表者 代表取締役 安保 徹
 設立年月日 平成7年5月22日
 資本金 4,000万円
 従業員数 19人(男：15人、女：4人)
 本社
 海外拠点

郵便番号 019-2611
 住所 秋田市河辺戸島字七曲台120-19
 担当者 営業課長 大嶋 歩夏
 電話番号 018-882-4580
 F A X 018-882-4584
 E-MAIL support@matsuzawa-ht.com

企業HP



秋田複合材新成形法技術研究組合

秋田発複合材の革新的製造技術開発に向けて

次世代航空機や自動車部品の軽量化に向けて

複合材部品の軽量素材提案、低コスト製造技術確立を目指す

特徴 1. 炭素繊維強化樹脂 (CFRP) ・ 複合材 (Composite)

特徴 2. 秋田大学の技術シーズ 微小金属体「メタルナノコイル」をもとに研究開発

三菱重工業 (MHI) と秋田大学の共同研究をきっかけに

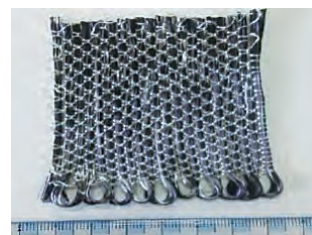
→平成29年 ANC技術研究組合を設立 (大臣認可の事業化組合)

“中間素材から一新” (プリプレグからコミングル糸ニットへ)

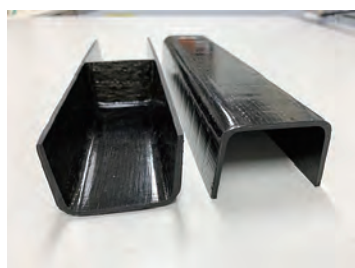
「コミングル糸ニット」で自由・多様なプリフォームの製造

航空機向け基材として利用しているPEI / CFコミングル糸ニット

(写真右)



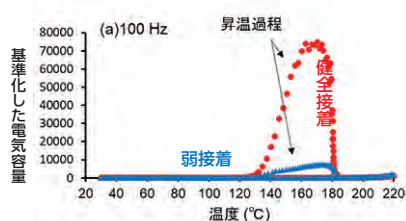
主な研究開発テーマ



航空機レベル
品質のCFRTP
成形に成功



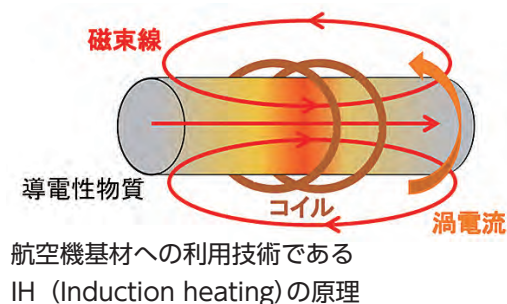
形状・成形自由度
を活かしたバケッ
トシートの開発



接着品質の
非破壊検査に
成功



積雪寒冷地コンク
リート補修の新工
法開発



Partners

世界的編み機メーカー等との共同開発による編
み物基材を活用したモビリティ内装部品の軽量
化ヘトライ

代 表 者 理事長 村岡 幹夫
設立年月日 平成29年4月3日
組 合 員 秋田大学 秋田県立大学
日本精機(株) (株)三栄機械
本 社
海外拠点

郵便番号 010-8502
住 所 秋田市手形学園町1-1 秋田大学地方創生センター内
担 当 者 事務局長 根本 悟
電話番号 018-889-2701
F A X 018-837-5356
E - M A I L akita-fukugou@gipc.akita-u.ac.jp

組合HP



秋田県企業マップ

- 凡 例
- 素材・材料
 - 鋳造・鍛造・ダイカスト
 - 機械加工
 - 熱処理
 - 表面処理
 - プレス・製缶・板金
 - 樹脂・ゴム製品
 - 電気・電子部品
 - ソフトウェア
 - 組立
 - 金型・治工具
 - 設備・装置
 - その他



小坂町

- 50 株式会社カミテ
- 55 秋田山下工業株式会社
- 85 十和田オーディオ株式会社

鹿角市

- 13 株式会社青山精工
- 23 鹿角コネクタ株式会社
- 83 ジョイタム株式会社
- 87 山口電機工業株式会社 秋田工場

大館市

- 33 戸田鉄工株式会社
- 67 株式会社小滝電機製作所
- 69 株式会社光輪技研 大館センター
- 86 比内時計工業株式会社
- 91 戸田精工株式会社
- 99 東光鉄工株式会社

北秋田市

- 10 株式会社クラウン精密 秋田工場
- 14 秋田青木精機株式会社
- 17 秋田日産スプリング株式会社
- 73 ティディエス株式会社 秋田工場

八峰町

- 53 株式会社秋田アルス

能代市

- 8 秋木製鋼株式会社
- 19 アキモク鉄工株式会社
- 75 ミネベアコネクト株式会社 能代工場

三種町

- 54 AOS株式会社

五城目町

- 88 株式会社秋田モールド

井川町

- 28 株式会社スズキ部品秋田

男鹿市

- 42 株式会社モリセイ 秋田工場
- 77 株式会社武藤電子工業

潟上市

- 44 山本精機株式会社
- 70 株式会社五洋電子
- 76 ミネベアミツミ株式会社 秋田事業所

秋田市

- 4 秋田ジंकソリューションズ株式会社
- 5 秋田製錬株式会社

- 7 三菱マテリアル電子化成株式会社

- 9 株式会社イトー鋳造

- 11 株式会社東北機械製作所 マテックス事業部

- 31 タルイシ機工株式会社 製造部

- 43 株式会社ヤマテコーポレーション

- 47 太平化成工業株式会社

- 52 ユーティーケー工業株式会社

- 72 TianmaJapan株式会社 秋田工場

- 74 株式会社ホクシンエレクトロニクス

- 80 エイディケイ富士システム株式会社

- 81 株式会社ジェイテクトIT開発センター秋田

- 89 有限会社池田木型製作所

- 93 株式会社五十鈴製作所 秋田工場

- 98 千秋技研株式会社 秋田事業所

- 100 日本精機株式会社

- 103 有限会社熊谷機械設計

- 106 株式会社マツザワ

由利本荘市

- 39 有限会社美豊

- 59 ニデックインスツルメンツ秋田株式会社

- 63 株式会社秋田新電元

- 66 アルファ・エレクトロニクス株式会社 秋田工場

- 78 由利工業株式会社

- 90 小林工業株式会社

- 92 秋田精工株式会社

- 95 株式会社三栄機械

にかほ市

- 6 三和精鋼株式会社

- 20 有限会社伊藤精工

- 25 有限会社幸和精機

- 30 ダイワ工業株式会社

- 35 有限会社長沼製作所

- 38 丸大機工株式会社

- 45 秋田化学工業株式会社

- 48 株式会社秋田マシナリー

- 71 ササキパーツ株式会社

- 97 積進工業株式会社

仙北市

- 29 株式会社成立 田沢湖工場

- 68 株式会社角館芝浦電子

- 94 インスペック株式会社

大仙市

- 16 秋田上日工業株式会社

- 18 株式会社秋田ルミナ

- 21 有限会社エーエスケー

- 26 小松ばね工業株式会社 秋田太田工場

- 46 東電化工業株式会社

- 51 東京端一株式会社

- 60 株式会社フルヤモールド

美郷町

- 12 山崎ダイカスト株式会社

- 27 株式会社シマツ

- 37 日立Astemo秋田美郷株式会社

- 57 協同ゴム工販株式会社 秋田工場

横手市

- 15 秋田渥美工業株式会社

- 22 岡谷セイケン株式会社 秋田工場

- 24 株式会社クツザワ

- 34 有限会社トップ技研

- 36 日発精密工業株式会社 横手工場

- 40 株式会社森井

- 41 株式会社森井製作所 秋田工場

- 49 大橋鉄工秋田株式会社

- 56 オロテックス秋田株式会社

- 58 株式会社品川合成製作所

- 61 陸特殊金属工業株式会社 樹脂事業部 秋田工場

- 65 株式会社アスター

- 79 横手精工株式会社

- 82 株式会社ヴァレオジャパン

- 84 株式会社東海理化トウホク

- 96 JUKI産機テクノロジー株式会社

- 101 有限会社アイハラ

- 104 株式会社西山製作所 秋田工場

- 105 株式会社Nui Tec Corporation 秋田事業所

羽後町

- 32 株式会社東洋ドリル 秋田工場

- 62 秋田指月株式会社

- 64 秋田電装株式会社

- 102 協和精工株式会社

企業索引 (五十音順)

ア行		有限会社池田木型製作所	89	小林工業株式会社	90
有限会社アイハラ	101	株式会社五十鈴製作所 秋田工場	93	小松ばね工業株式会社 秋田太田工場	26
株式会社青山精工	13	有限会社伊藤精工	20	株式会社五洋電子	70
秋田青木精機株式会社	14	株式会社イトー鑄造	9	サ行	
秋田渥美工業株式会社	15	インスペック株式会社	94	ササキパーツ株式会社	71
株式会社秋田アルス	53	株式会社ヴァレオジャパン	82	株式会社三栄機械	95
秋田化学工業株式会社	45	エイディケイ富士システム株式会社	80	三和精鋼株式会社	6
秋田指月株式会社	62	有限会社エーエスケー	21	株式会社ジェイテクトIT開発センター秋田	81
秋田製錬株式会社	5	AOS株式会社	54	株式会社品川合成製作所	58
秋田上日工業株式会社	16	大橋鉄工秋田株式会社	49	株式会社シマツ	27
秋田ジソクソリューションズ株式会社	4	岡谷セイケン株式会社 秋田工場	22	JUK産機テクノロジー株式会社	96
株式会社秋田新電元	63	株式会社小滝電機製作所	67	ジョイタム株式会社	83
秋田精工株式会社	92	オロテックス秋田株式会社	56	株式会社スズキ部品秋田	28
秋田電装株式会社	64	カ行		株式会社成立 田沢湖工場	29
秋田日産スプリング株式会社	17	株式会社角館芝浦電子	68	積進工業株式会社	97
株式会社秋田マシナリー	48	鹿角コネクタ株式会社	23	千秋技研株式会社 秋田事業所	98
株式会社秋田モールド	88	株式会社カミテ	50	タ行	
秋田山下工業株式会社	55	協同ゴム工販株式会社 秋田工場	57	太平化成工業株式会社	47
株式会社秋田ルミナ	18	協和精工株式会社	102	ダイワ工業株式会社	30
秋木製鋼株式会社	8	株式会社クツザワ	24	タルイシ機工株式会社 製造部	31
アキモク鉄工株式会社	19	有限会社熊谷機械設計	103	TianmaJapan株式会社 秋田工場	72
株式会社アスター	65	株式会社クラウン精密 秋田工場	10	ティディエス株式会社 秋田工場	73
東電化工業株式会社	46	株式会社光輪技研 大館センター	69	株式会社東海理化トウホク	84
アルファ・エレクトロニクス株式会社 秋田工場	66	有限会社幸和精機	25	東京端一株式会社	51
				東光鉄工株式会社	99

株式会社東北機械製作所 マテックス事業部	11	陸特殊金属工業株式会社 樹脂事業部 秋田工場	61
株式会社東洋ドリル 秋田工場	32	株式会社武藤電子工業	77
戸田精工株式会社	91	株式会社森井	40
戸田鉄工株式会社	33	株式会社森井製作所 秋田工場	41
有限会社トップ技研	34	株式会社モリセイ 秋田工場	42
十和田オーディオ株式会社	85		
		ヤ行	
		山口電機工業株式会社 秋田工場	87
有限会社長沼製作所	35	山崎ダイカスト株式会社	12
株式会社西山製作所 秋田工場	104	株式会社ヤマテコーポレーション	43
日発精密工業株式会社 横手工場	36	山本精機株式会社	44
ニデックインスツルメンツ秋田株式会社	59	由利工業株式会社	78
日本精機株式会社	100	ユーティーケー工業株式会社	52
株式会社Nui Tec Corporation 秋田事業所	105	横手精工株式会社	79

ハ行

日立Astemo秋田美郷株式会社	37
比内時計工業株式会社	86
株式会社フルヤモールド	60
株式会社ホクシンエレクトロニクス	74

マ行

株式会社マツザワ	106
丸大機工株式会社	38
三菱マテリアル電子化成株式会社	7
有限会社美豊	39
ミネベアコネクト株式会社 能代工場	75
ミネベアミツミ株式会社 秋田事業所	76

秋田輸送機関連企業ガイドブック

発 行 令和6年1月

発行者 秋田県産業労働部 輸送機産業振興室
〒010-8572 秋田県秋田市山王三丁目1番1号
(県庁第2庁舎3F)

電 話 (018)860-2242

F A X (018)860-3887

U R L <http://www.pref.akita.lg.jp>

E-mail Yusoukisanogyo@pref.akita.lg.jp

