



秋 田

/// Akita ///

輸送機関連企業

/// transport-related company's ///

ガイドブック

/// guidebook ///



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.....	112ページ
企業概要(107社).....	4ページ		企業索引(五十音順).....	114ページ

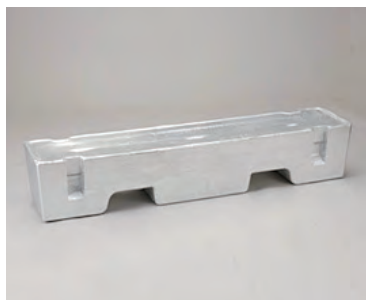
主たる業種	掲載ページ	企 業 名	技 術 分 野												その他
			素材・材料	ダイカスト	鋳造・鍛造・機械加工	熱処理	表面処理	板金	プレス・製缶・樹脂・ゴム製品	電気・電子部品	ソフトウェア	組立	金型・治工具	設備・装置	
素材・材料	4	秋田ジンクソリューションズ株式会社	◎												
	5	三和精鋼株式会社	◎	▲	△	▲	△	△	▲					△	
	6	三菱マテリアル電子化成株式会社	◎												
ダイカスト・鋳造・鍛造・	7	秋木製鋼株式会社		◎											
	8	株式会社イトー鋳造		◎	○	▲	○	△				○	△	△	
	9	株式会社クラウン精密 秋田工場	▲	◎	○	○	○						○		
機械加工	10	株式会社東北機械製作所 マテックス事業部		◎		○									
	11	山崎ダイカスト株式会社		◎	○	○	▲						○		
	12	株式会社青山精工			◎	▲	△	△	○			○	○	○	
	13	秋田青木精機株式会社			◎	○									
	14	秋田渥美工業株式会社		○	◎	▲	▲		▲			◎	▲	▲	
	15	秋田上日工業株式会社	▲△		◎	▲	▲△	○▲				○	○▲	○	◎(ろう付け)
	16	秋田日産スプリング株式会社	○		◎	○	▲							▲	
	17	株式会社秋田ルミナ	▲	▲	◎	▲	△	△	△			○			
	18	アキモク鉄工株式会社			◎										
	19	有限会社アルファー精機	△		◎	△	△							△	
	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	ダイキョー精機株式会社	▲		◎	▲	△▲								
	31	ダイワ工業株式会社			◎			○				○	○	○	
	32	タレイシ機工株式会社 製造部	△	▲	◎	▲	△		△			○	○		
	33	株式会社東洋ドリル 秋田工場			◎										
	34	株式会社土佐製作	△	△	◎	△	△					○			
	35	戸田鉄工株式会社			◎	△	▲	○				○	△	△	
	36	有限会社トップ技研			◎	▲	△	△	▲						
	37	有限会社長沼製作所	△	▲	◎	○	△	◎	▲	△	▲	○	○	○	
	38	日発精密工業株式会社 横手工場			◎	○	○	○							
	39	日立Astemo秋田美郷株式会社		○	◎										
	40	丸大機工株式会社			◎			○		○		○			
	41	有限会社美豊			◎	△	△								
	42	株式会社森井		△▲	◎	▲	△▲						○		○(工具研磨)
	43	株式会社森井製作所 秋田工場	▲	▲	◎	○	▲					○	○		
	44	株式会社モリセイ 秋田工場			◎				○						
	45	株式会社ヤマテコーポレーション			◎							○		○	
	46	山本精機株式会社 湯上事業所			◎							○		○	
表面処理	47	秋田化学工業株式会社					◎								
	48	東電化工業株式会社					◎							○(スクリーン印刷)	
	49	太平化成工業株式会社			◎		◎				○				
プレス・板金・	50	有限会社リンテック			△		◎	△	▲			○			
	51	株式会社秋田マシナリー					△	◎							
	52	MEP株式会社	▲		▲	▲	▲	◎	▲	▲	▲	○	▲		
	53	大橋鉄工秋田株式会社						◎					△		
	54	株式会社カミテ						◎					○		
	55	東京端一株式会社						◎	○				○		○(テーピング)
	56	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	鑄造・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		設備・装置
樹脂・ゴム製品	57	株式会社秋田アルス							◎						
	58	AOS株式会社							◎						
	59	秋田山下工業株式会社							◎			○			
	60	オロテックス秋田株式会社							◎						
	61	協同ゴム工販株式会社 秋田工場							◎						
	62	株式会社品川合成製作所							◎		○	▲	▲		
	63	東北日本電産サンキョー株式会社							◎		○	△▲			
	64	株式会社フルヤモールド							◎			○			
	65	睦特殊金属工業株式会社 樹脂事業部							◎		△	○			○(焼結部品)
電気・電子部品	66	秋田指月株式会社							◎						
	67	株式会社秋田新電元							◎						
	68	秋田電装株式会社		○	○			▲	○	◎			▲	○	
	69	アルファ・エレクトロニクス株式会社 秋田工場								◎					
	70	羽後電子株式会社								◎		○			○(基板実装)
	71	株式会社小滝電機製作所								◎		○	○	○	
	72	株式会社角館芝浦電子								◎					
	73	株式会社光輪技研 大館センター							○	◎					
	74	株式会社五洋電子			△			△		◎	○	○		○	○(基板実装)
	75	ササキパーツ株式会社								◎					
	76	住鋳テック株式会社 能代工場			▲			◎		◎		○	▲		
	77	TianmaJapan株式会社 秋田工場								◎					○(ガラス表面処理)
	78	東北部品株式会社 秋田工場								◎					
	79	株式会社ホクシンエレクトロニクス							○	◎		○			
	80	ミネベアミツミ株式会社 秋田事業所			▲					◎					
81	株式会社武藤電子工業								◎		○				
82	由利工業株式会社								◎						
83	横手精工株式会社								◎	○	○			◎(基板実装)	
ソフトウェア	84	エイディケイ富士システム株式会社								◎					
組立	85	株式会社アスター	▲	▲	○	▲	▲	○	▲	○	▲	◎	○	○	
	86	株式会社ヴァレオジャパン			○			○	○			◎	○	○	
	87	JUKI産機テクノロジー株式会社	▲	▲	○	▲	▲	○	▲	▲	○	◎	○	○	○(開発、基板実装)
	88	ジョイタム株式会社			△			△		○	▲	◎		○	
	89	十和田オーディオ株式会社								○		◎			
金型・治具	90	比内時計工業株式会社			○	△	△	△	△	○	○	◎	△	○	◎(パーツフィーダー)
	91	山口電機工業株式会社 秋田工場							○			◎	○		○(エポキシ注形)
	92	株式会社秋田モールド											◎		
設備・装置	93	有限会社池田木型製作所											◎		
	94	小林工業株式会社			○	○					○	○	◎	◎	
	95	戸田精工株式会社			○							○	◎	○	
	96	秋田精工株式会社			○	▲	△	○	○	○		○	△	◎	○(非破壊検査)
	97	株式会社五十鈴製作所 秋田工場			○									◎	
	98	インスペック株式会社												◎	
	99	株式会社三栄機械	△	▲	○	▲	△	○	△		△	○	○	◎	
	100	積進工業株式会社	△	△	○	△	△	○	△	○	○	○	○	◎	○(梱包材)
その他	101	千秋技研株式会社 秋田事業所			○	▲	▲				○	○		◎	
	102	東光鉄工株式会社	○	△	○	○	○	○	△	△	○	○	○	◎	
	103	日本精機株式会社	△	▲	○	▲	△	○	△	△	○	○	△	◎	
	104	有限会社アイハラ										○			◎(印刷)
	105	協和精工株式会社													◎(精密刃工具、腕時計製造)
その他	106	有限会社熊谷機械設計													◎(機械設計)
	107	株式会社西山製作所 秋田工場			△	○	△	△							◎(冷間引抜炭素鋼鋼管)
	108	株式会社Nui Tec Corporation													◎(シート縫製)
	109	株式会社マツザワ													◎(硬さ試験機)
団体	110	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、△県内にある協力会社を含め、対応可能な業種 ▲…県外にある協力会社を含め、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
索線製造設備	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 89人
 本社 所在地に同じ
 海外拠点

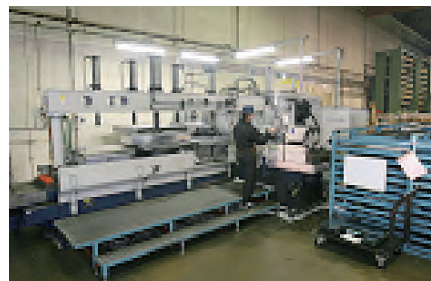
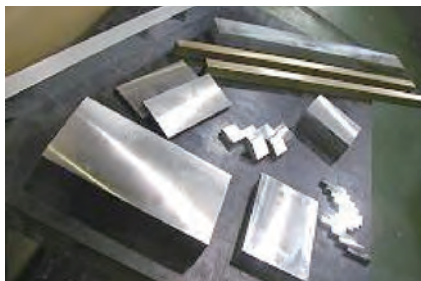
郵便番号 011-0911
 住所 秋田市飯島字砂田一番地
 担当者 企画管理部リーダー 神成 貴之
 電話番号 018-845-6069
 F A X 018-845-8037
 E-MAIL kannarit@dowa.co.jp



WEBミーティング対応○

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



WEBミーティング対応○

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 中村 章宏
設立年月日 平成3年10月1日
資本金 26億円
従業員数 約300名
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



鋳鋼素材から機械加工・組立までの一貫生産を行います。

- ・ 鋳鋼素材から機械加工・組立までの一貫生産を行います。
- ・ 火力発電用鋳鋼品、破砕機、バルブ、車両部品等の製品を製作しています。
- ・ 新素材開発についても対応しています。



事業内容

一般機械器具製造業、鋳鋼業

主要製品

重電部品・破砕機・バルブ・車両部品

加工内容

大型ターニング、横中ぐり盤、ラジアルボール盤加工

加工材質

SCS1、SCPH2、SCPH21、SCPH32、CrMoV、CrMo、CoB

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

三菱重工、東芝、富士電機、クボタ、ウツエバルブ

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
横中ぐり盤	BA-13	1
	BFT-13CW2	1
	BTD-13R22	1
	BTD-110R16	1
	BT-10BR3	1
CNC旋盤	TMS2-30/55N	1
	TMS2-25/50N	1
	TSS-30/50CS型	1
	TUE-200(S)型	1
NC自動プログラミング	MODEL G	1
CAD CAM	FMR-70HX3	1
	FMR-70HX2	1
放射線検査装置	γ線発生器 CO60 370GBq	1
超音波探傷器	USM25J、USM35X	2

物流体制

地域	便	ペース
関東圏	運送業者便	月2
関西圏	運送業者便	月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 代表取締役社長 高崎 融
 設立年月日 昭和42年1月1日
 資本金 5,000万円
 従業員数 105人
 本社
 海外拠点

郵便番号 016-0814
 住所 能代市中川原26
 担当者 営業部 部長 山谷 隆
 電話番号 0185-52-6311
 F A X 0185-52-6314
 E-MAIL yama@akimoku.co.jp

企業HP

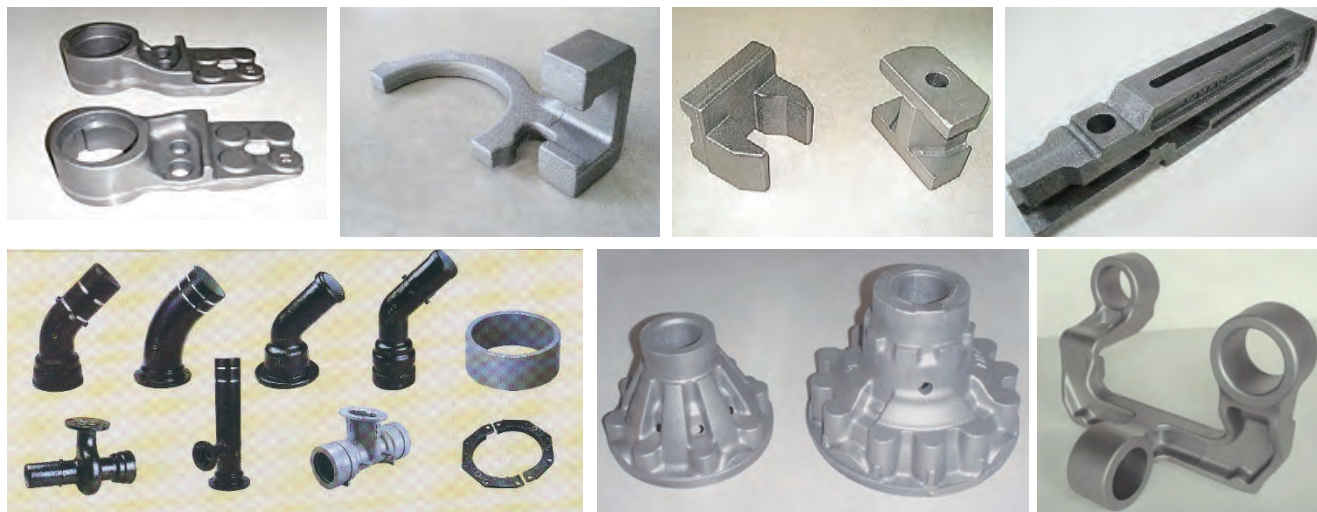


WEBミーティング対応○

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 100×650	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	Φ2100×2500	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名
 本社 秋田県秋田市
 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 雛倉 義彦
 電話番号 018-801-1100
 F A X 018-801-1101
 E-MAIL hinakura@ito-chuuzou.co.jp

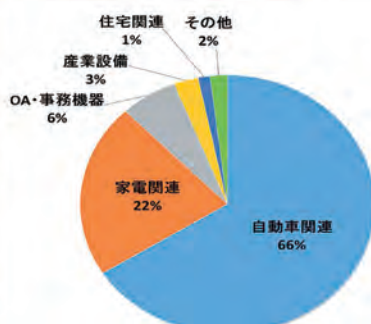
企業HP



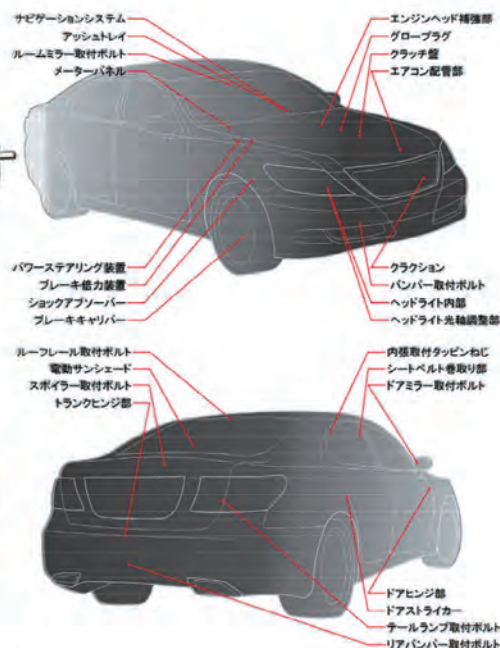
WEBミーティング対応○

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

私たちの**冷間圧造技術**は、
様々な分野で**活躍**しています



業種別 売上構成比（2020年度）



ダイカスト

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



WEBミーティング対応○

(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。



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
エル一式電気炉	5.0t、6.3t	2基
高周波るつぽ誘導炉	1t	1基
αセット造型ライン	15t / H	1式
生型VJ-3造型ライン	20枠 / H	1式
インパクト造型ライン	60枠 / H	1式
熱処理炉	7t、10t	2基
油圧プレス	20t	1基
ショットブラスト装置		6基
カントレコーダー分析装置		1式
γ線照射施設		1式
X線照射施設		1式
材料試験機・万能材料試験機		1式
コンプレッサー		4基
トレイプレッシャー型連続焼入れ焼戻し機		1式

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 佐々木 仁志
 設立年月日 昭和14年2月
 資本金 5,500万円
 従業員数 80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

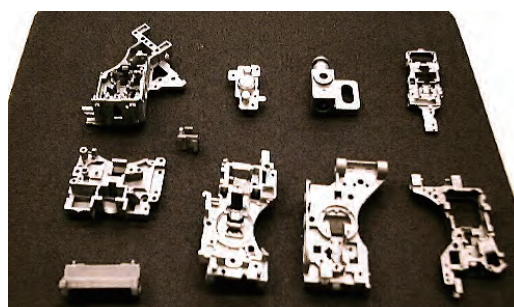
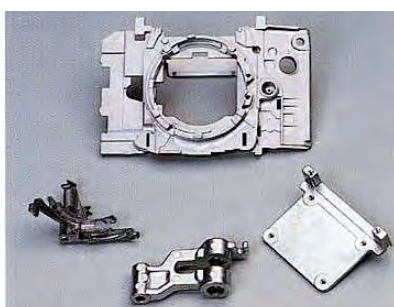
企業HP



WEBミーティング対応○

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

切削、研削、放電、ショットブラスト

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

(株)SEIオプティフロンティア、山形カシオ(株)、(株)ユニタス、丸藤精工(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	50t	1
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



WEBミーティング対応○

部品 1 個から難削材・硬脆性材の微細加工を承ります。

超音波ロータリー加工機



難削材・硬脆性材の加工を得意としていることから、加工材質を選ぶ事なく加工ができ、4軸複合旋盤や5軸マシニング、ウォータージェット加工機等各種設備でご要望にお応えしております。

特にセラミックス加工を得意としており、超音波ロータリー加工機で削り出し加工後、仕上げ加工を各種研削盤にて研削しております。

また、組立に必要な各種治工具の製作、改善に必要な治工具類の製作も承っておりますので、お気軽にお問合せ頂ければ、随時ご対応させていただきます。

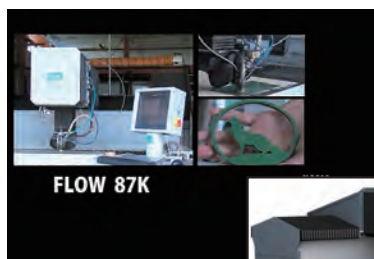
CFRP素材加工

➡ 超音波ロータリー加工機でドライ切削

ウォータージェット加工機で切断 ➡



ウォータージェット加工機



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)、アダマンド並木宝石(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
超音波ロータリー加工機	380×420×520	2
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
CNCタッピングセンタ	200×200×280	3
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
複合旋盤	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 44人
本社
海外拠点

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

企業HP



WEBミーティング対応○

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。

【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。

本社工場・熱処理設備



主力製品



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

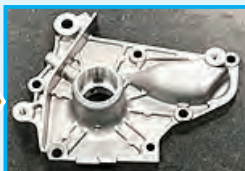
「難物に挑戦」、もの創りへのこだわりでオンリーワンに!!

『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、昭和電工マテリアルズ(株)、三桜工業(株)、(株)ダイヤモンド

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5μ以下	3
ホーニング研磨機	平行平面度5μ以下	1
ロータリー研磨機	平面度5μ以下	1
センタレス研磨機	外径制度5μ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 148名
 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 営業部 営業チーム 山本 新
 電話番号 0182-33-1711
 FAX 0182-33-2770
 E-MAIL y-arata@atsumi-kogyo.co.jp

企業HP



WEBミーティング対応○

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
FAX 0187-56-3484
E-MAIL info@akitajyonichi.jp

企業HP

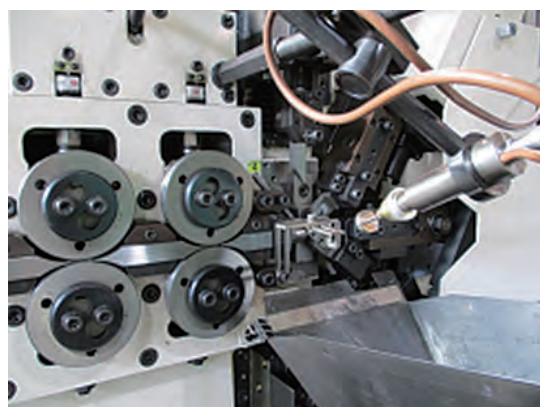


WEBミーティング対応○

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)



- ・材料手配～加工～表面処理～社内検査まで対応可能
- ・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・引きバネ)

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

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 5000万円
 従業員数 20人(男:15人、女:5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

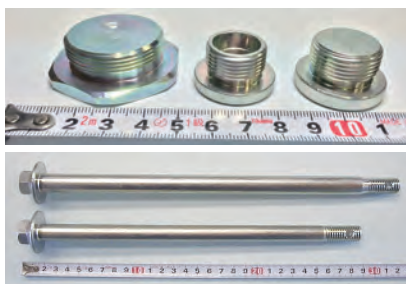
郵便番号 018-4301
 住所 北秋田市米内沢字鶴田岱10-1
 担当者 森川 敏雄
 電話番号 0186-72-4348
 F A X 0186-72-4346
 E-MAIL ansp-mori@leaf.ocn.ne.jp

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



光学機器部品

当社では、φ3からφ65までのバー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)、ヒーハイト(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)	7
クランクプレス (アマダ 他)	25 ~ 110 ton	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 鈴木 学
設立年月日 昭和46年10月26日
資本金 5,000万円
従業員数 94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



WEBミーティング対応○

“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環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。



航空機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『ハイパーウォッシャー』を開発し、提供を開始しました。



ハイパーウォッシャー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(ハイパーウォッシャー 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、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) 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	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 33人
本社
海外拠点

郵便番号 016-0122
住所 能代市扇田字柑子畑1-29
担当者 第2営業グループ サブリーダー 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



WEBミーティング対応○

(有)アルファー精機

独自のシステムで高精度・高品質の製品を生み出しています。

当社は、全メーカー軽対応、トラック幌、製造販売、卸 をしております。

- ◆20秒で取り外しが可能で、3方開きとして使用出来ます。
- ◆全メーカーのフレームに、傷付けず、穴あけず、取り付けが可能です。
- ◆高速100kmでも、バタつき、なし、荷物安心、安全走行が可能です。
- ◆試作製品可能です。
- ◆NC自動盤で内径6角加工出来ます。外形2面取4面取り、OKです。



<可能>
・高さ、4種類
(MZ、LZ、LLZ、JBZ)
・スチール製、アルミ製、有り
・アオリ金具、ステンレス304使用

・軽トラック幌セット線メーカOK
・アルファー精機HPで見れます
・先発発送可能

事業内容

ハイク部品、精密部品金型パーツ、コンプレッサー、スプレーガン部品、自動車部品、弱電部品の設計、加工、組立、軽トラック用専用幌の製造販売

主要製品

コンプレッサーに付いている、アンローダーの本体、安全弁の本体、スプレーガンの内蔵部品、クルマのシャフト部品金型の特殊ボルトナット、その他各種ジョイント関係

加工内容

切断、切削、穴開け、ねじ切、角どり

加工材質

鉄、SUS、アルミ、真鍮、樹脂、銅、その他

主要取引先

(株)アイオー精密、(株)アネスト岩田秋田、(株)アネスト岩田福島、又新金属(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
NC自動旋盤シチズンミヤノ	BNC-34S	1
NC自動旋盤シチズンミヤノ	BND-34S5	2
NC自動旋盤シチズンミヤノ	BND-51SY	1
NC自動旋盤シチズンミヤノ	BND-42C	1
NC自動旋盤シチズン	A-20	1
ポリゴン加工機pc-100	○50までOK	
パイプベンダー機		
幌止め金具特許題733731号	2015 / 4 / 24取得	1

物流体制

地域	便	ペース
秋田県	自社便	週2-3
秋田県	自社便	週1
岩手県	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 代表取締役社長 伊藤 司
設立年月日 昭和28年1月1日
資本金 500万
従業員数 5人
本社
海外拠点

郵便番号 013-0105
住所 横手市平鹿町浅舞字大中島140番地
担当者 伊藤 司
電話番号 0182-24-0856
FAX 0182-24-0816
E-MAIL ito@alpha-seiki.jp

企業HP



WEBミーティング対応○

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 14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



WEBミーティング対応○

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 11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

「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

日本電産トーソク(株)、日立Astemo(株)、ティディエス(株)、クボタ精機(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	43
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	3
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 70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



WEBミーティング対応○

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)エスエムエムプレジション

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		2
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 健二
設立年月日 昭和61年7月1日
資本金 5,000万円
従業員数 59人
本社 株式会社 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 0186-30-3111
E-MAIL k_aoyama@kmco.co.jp

企業HP



WEBミーティング対応○

(株)クツザワ

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。



放電加工工程



平面研削工程



縦M/C工程



丸物U字ライン



超精密研磨工程

- ・材料手配～加工～調質～表面処理(社内)まで対応可能です。
- ・高精密研削加工、鏡面研削加工はサブミクロンの面精度OK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。
- ・量産品から小ロット品、単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います。

超精密研磨機による鏡面研磨対応によるコスト・納期の改善



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

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、放電、メッキ、治工具

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

ISO9001

主要取引先

(株)ミスミ、日本オートマチックマシン(株)、YKK(株)、(株)東京精密

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
NC / CNC旋盤	φ200×150	12
縦型マシニングセンタ	400×250mm	23
ワイヤー/放電加工機		6
成型研削盤	400×250mm	5
5軸マシニング	350×550mm	1
横型マシニング	730×650mm	2
NC精密成形平面研削盤	800×300mm	2
汎用旋盤	φ20～φ200	2
複合加工機	φ280以下	2
マイクロハイト		2
三次元測定器		1
硬度測定器		1
表面粗さ測定器		1
表面処理設備		1

物流体制

地域	便	ペース
県内	自社便	随時
関東圏	運送業者便	毎日
北陸	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

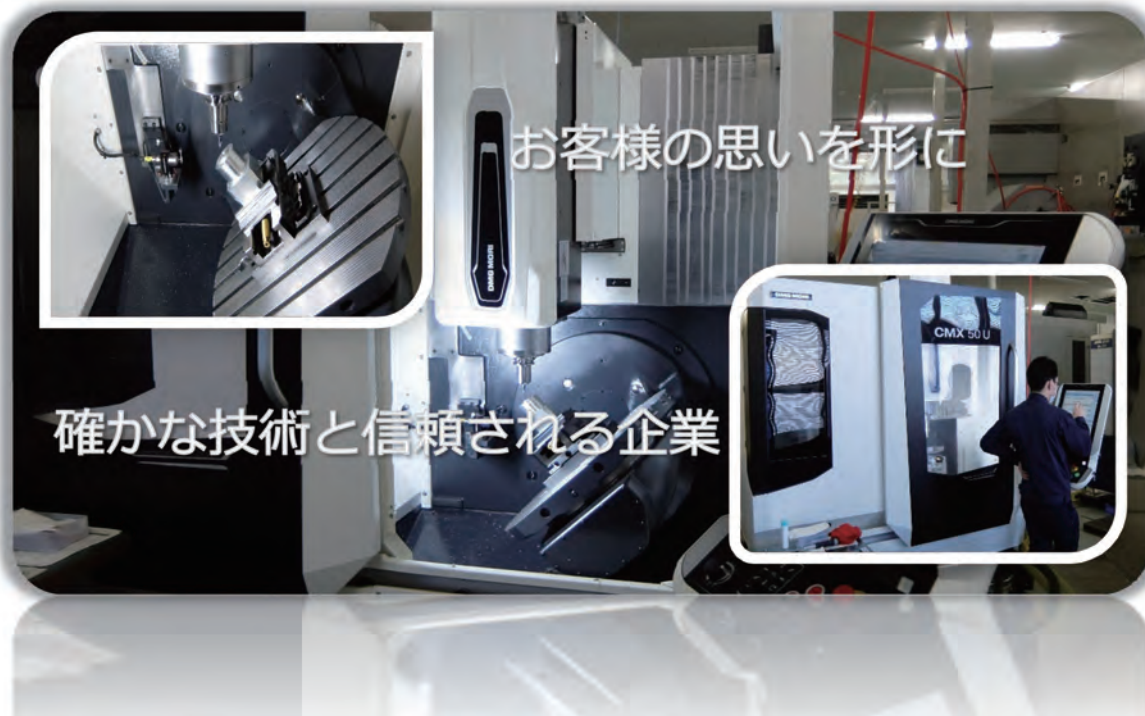
郵便番号 019-0701
 住所 横手市増田町増田字館花20-1
 担当者 営業課 課長 皆川 卓也
 電話番号 0182-45-3873
 FAX 0182-45-4744
 E-MAIL minagawa@kutuzawa.co.jp

企業HP



WEBミーティング対応○

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、食品関連制作
- ・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

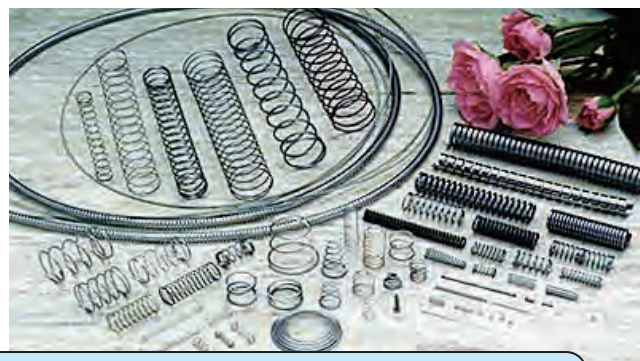
企業HP



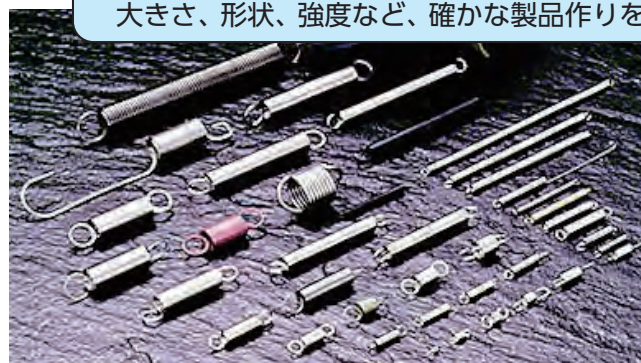
WEBミーティング対応○

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、(株)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
FAX 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

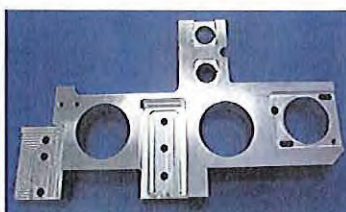
5軸マシニングによる多面加工、工程集約
様々な部品加工において、最短を目指し徹
底して時間短縮及び工程改善を日々追究し
ております。



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	○

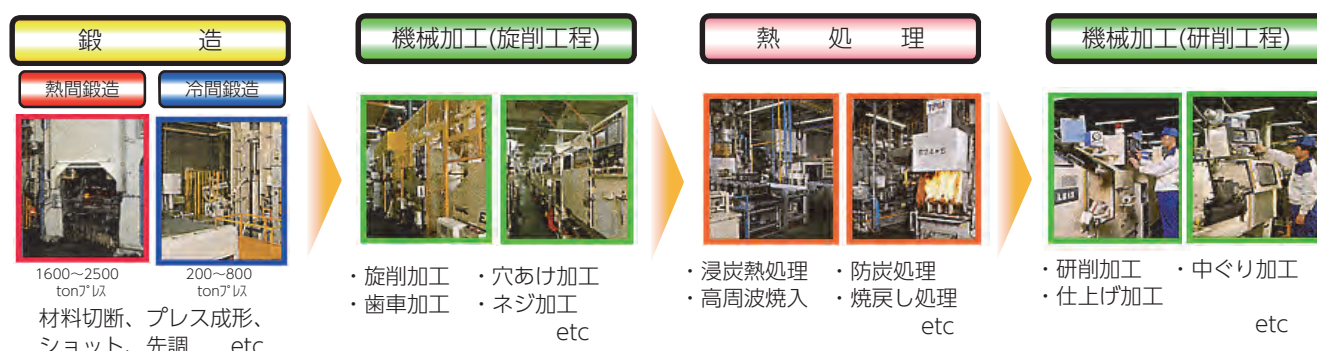
代 表 者 代表取締役 嶋津 一栄
設立年月日 昭和61年10月1日
資 本 金 500万円
従 業 員 数 15人
本 社
海 外 拠 点

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も輸出され、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、500t 他	6
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		245
穴明け機		70
フライス盤、マシニングセンター		101
円筒研削盤		106
転造盤		77
シェービング盤		42
ギヤシェーパー		17
ホブ盤		42
工具研削盤		14
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
浜松市	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 414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 営業調達課 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

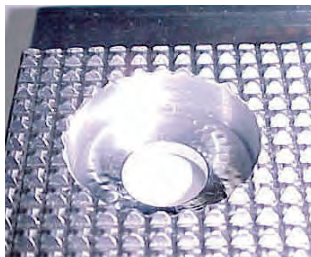


(株)成立 田沢湖工場

最新鋭の設備と高度な技術で地域に貢献する株式会社成立



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、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を共に、今後は世界に目を向けた多目的経営戦略を思考し、行動いたします。赤い三角屋根で知られる成立 田沢湖工場は、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の工場です。



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

加工内容

切削加工、研磨加工

加工材質

アルミ、ステンレス他

認証取得

ISO9001

主要取引先

(株)日立製作所、(株)ニコン

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		14
汎用フライス盤		8
NC旋盤		4
汎用旋盤		7
三次元測定機		3
真円度測定器		1
ワイヤーカット		4
平面研削盤		3
円筒研削盤		2
卓上ボール盤(ベンチドリル)		20

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 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
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

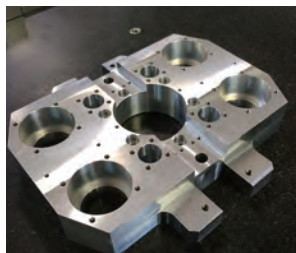


WEBミーティング対応○

ダイキョー精機(株)

マシニング加工～研削～表面処理まで短納期、小ロットに対応

機械加工



特色・PRポイント

○マシニングセンターを中心に、精密検査～表面処理まで、一貫した部品製作を行っています。治工具、オーダー部品などを得意としています。三次元測定器を使い徹底した品質管理を行っており、年間NGは500ppm以下ですが、ゼロを目標に頑張っています。徹底した納期管理は顧客様から信頼を得ています。弊社の一番のウリは、社員力です。

自動車活用技術・提案

○弊社の加工機は最新鋭ではないのですが、会社の力というのは、なにも設備だけではありません。当たり前のことを、きちんとやり抜く力が弊社にはあります。最新鋭の設備を持っても、それが出来ていない企業が多い中、弊社には品質、納期の当たり前をきちんとやり抜く力があります。特別な加工は出来ませんが、弊社でやれるものであれば、全力で取り組んで行きます。

事業内容

精密部品加工

主要製品

精密加工部品

加工内容

切削、研削

加工材質

SS400、S50C、アルミ全般、SUS全般

主要取引先

THK(株)、日特エンジニアリング(株)、(株)ディスコ、山形カシオ(株) 他

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ー	1500×800×600	1
立型マシニングセンター	1500×700×600	2
立型マシニングセンター	1000×500×500	1
横型マシニングセンター	600角、500角、400角	計4
三次元測定器	500×700×400	1
リニアハイト		1
直立・汎用ボール盤		10
立型万能フライス盤	#2	2
横型フライス盤	#2	1
タレットフライス盤	#2	1
平面研削機	1000×400	2
平面研削機	400×600	2

物流体制

地域	便	ペース
東北圏	輸送業者	毎日
関東圏	輸送業者	不定期
広島	輸送業者	不定期

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 渡部 幸悦
設立年月日 昭和28年10月
資本金 1,405万円
従業員数 15人
本社
海外拠点

郵便番号 018-0311
住所 にかほ市金浦字蒲萄森41-1
担当者 代表取締役 渡部 幸悦
電話番号 0184-38-2202
FAX 0184-32-4020
E-MAIL k-watanabe@daikyo-seiki.co.jp

企業HP



WEBミーティング対応○

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



TIN表面処理

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
マシニングセンター		11
汎用、NC旋盤		11
ラジアルボール盤		1
ベッド平面、内面、平面、成形研削盤		20
ボール盤		4
ワイヤーカット加工機		8
円筒、万能工具研削盤		4、11
イオンプレーティング装置		1
工具顕微鏡		10
NV、細穴、ワイヤー放電加工機		各1
レーザーマーキング機		1
NCフライス加工機		1
NC放電加工機		10

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 加賀谷 尚志
 設立年月日 昭和44年11月1日
 資本金 8,000万円
 従業員数 177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グループ第一・第二営業チーム 貝森 健一
 電話番号 0184-38-2525
 F A X 0184-38-4114
 E-MAIL kaimori@daiwa-kougyo.co.jp

企業HP



WEBミーティング対応○

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(10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。
近年ではAPC付5軸加工機(19パレット)導入や、5軸を用いた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。



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	10
5軸割出立形及び横型マシニングセンタ	Φ300×500	3
立形マシニングセンタ	850×650×700	7
横形マシニングセンタ	850×650×700	3
立形タッピングセンタ	500×400×300	4
ワイヤーカット、放電加工機	550×350×280	4
CNC立形複合研削盤	Φ800×700	2
円筒研磨機・平面研磨機	1200×500	4
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



WEBミーティング対応○

一緒に考えて解決できる提案を心がけています。



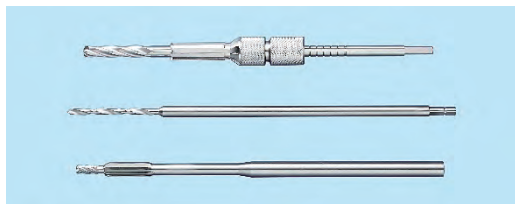
「この加工出来ますか？」『出来ます。』
「この加工無理だね？」『考えましょう。』
「この納期で出来る？」『何とかしましょう。』

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。

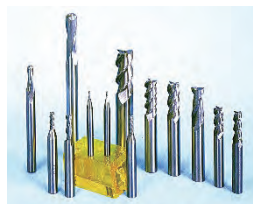
超極細ピン



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 文夫
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
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



最新機械加工×匠の職人技の融合技術が強み

材料調達OK!

熱処理 表面処理

金属切削加工から組立・検査・出荷まで 一貫体制!

日本全国対応



- POINT 1 大手メーカーが認める品質の高さ**
長年大手メーカーへ納品してきた継続実績があります。2014年には優良協力会社として表彰。
- POINT 2 1回限り・1品だけ・試作品が得意です!**
他社で断られた試作品、ご相談に下さい。量産は1~200個程度のリピート品迄対応。
- POINT 3 お客様の幅広いニーズに合わせます!**
ご要望に応じた校正記録・各種検査・証明書の発行も対応。納期のご相談も大歓迎。



skype・ZOOMなど

オンライン相談 受付中

気軽にお電話下さい。平日8:00~16:45

018-862-3811

tosa@akita.email.ne.jp

5軸・縦・横マシニング・CNCはもちろん、
汎用旋盤・フライスのエキスパート



事業内容

産業機械・エネルギー環境プラント・ロボット機械・船舶・航空機器などの分野における機械部品の加工及び組立

主要製品

遠心圧縮機器・ポンプ・工作機械・金型などの関連部品、大学や研究所の試作研究部品や治具の製作

加工内容

切削、研磨、組立、熱処理及び表面処理

加工材質

アルミ、鉄、ステンレス、鋳物、銅、銅合金 その他

主要取引先

(株)日立製作所グループ
(株)アマダグループ
(株)三菱重工グループ

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
汎用旋盤(滝沢・西部等)	φ50~φ800	9
CNC旋盤(滝沢・大日)	φ50~φ800	3
汎用・NCフライス(OKK・山崎)	x1050y550z750	12
5軸マシニングセンター(三井精機)	x900y900z900	2
立型マシニングセンター(三井精機)	z1280y650z610	2
横型マシニングセンター(三井精機)	x900y900z900	3
複合加工機ターニングセンター(山崎)	φ50~φ400	4
ワイヤーカット	x600y400z400	3
NC・汎用円筒研削盤(ジェイテクト)	振りφ320-1000	2
平面研削盤(オカモト)	最大x1500-y600-z580	5
NC・汎用内径研磨		2
ラジアル・ビール盤		6
3次元測定器(東京精密)		1
画像測定器(キーエンス)		1

物流体制

地域	便	ペース
秋田県内	自社便	適時
日本国内	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 代表取締役 土佐 雄一
設立年月日 昭和25年5月1日
資本金 1,500万円
従業員数 48人
本社 神奈川県川崎市
海外拠点

郵便番号 010-0941
住所 秋田県秋田市川尻町字大川反170-25
担当者 秋田工場 工場長 堀井 偉沙功
電話番号 018-862-3811
FAX 018-864-1892
E-MAIL tosa@akita.email.ne.jp

企業HP



WEBミーティング対応○

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。

数々の実績と蓄積された技術から高付加価値製品を生み出します



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

大阪砕石エンジニアリング(株)
(株)大和三光製作所
小坂製錬(株)
(株)セイア
日鉄鉱業(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 52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
FAX 0186-49-2522
E-MAIL kobayo@e-toda.co.jp

企業HP



WEBミーティング対応○

(有) トップ技研

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。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

生産用機械器具製造、同部分品製造、
金属部品切削加工

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)、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
タッピングセンター	X700×Y360×Z270	1
タッピングセンター	X1000×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	ミットヨブJH3010FT1-100	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 15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 総務担当 鎌田 桂子
 電話番号 0182-33-9588
 F A X 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)

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 SUS/25t AL/25t 銅/12t 鋁/14t	1
プレスブレーキ	130TON・40TON・35TON	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 38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

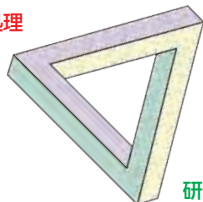
企業HP



WEBミーティング対応○

「塑性加工・熱処理・研磨」のトライアングルパワー

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)、KYB(株)
日立Astemo(株)、(株)トープラ、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	5ton ~ 400ton	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
精密円筒研削盤	φ1 ~ φ10	2
バレル研磨機	1φ ~ 20φ	10
ラップ盤(鏡面加工対応)	φ4 ~ φ200	4
微細穴加工機	φ0.04以上	4

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 長井 憲次
設立年月日 昭和46年11月(横手工場設立)
資本金 48,000万円
従業員数 171名(男:134名、女:37名)
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 課長 高橋 友也
電話番号 0182-32-2020
FAX 0182-33-4509
E-MAIL tomo_takahashi@nis.nhkspg.co.jp

企業HP



WEBミーティング対応○

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

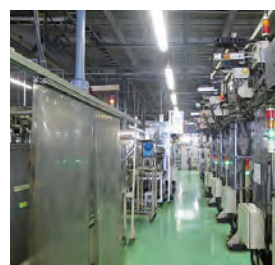
『「人・クルマ・社会」に新たな価値を創造し、豊かな社会の実現に貢献します』を企業理念に揚げ、お客さまの満足を最優先に精密小物部品の切削加工や研削加工に加え、冷間鍛造粗材から加工までの一貫生産体制を確立しながら、コスト競争力および品質保証力を強化し、日立Astemo(株)の国内連結会社として、社業発展に取り組んでいます。



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、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		93
NC制御付六軸自動盤		25
マシニングセンタ		2
研削盤		15
ボール盤		2
ブローチ盤		1
冷間鍛造プレス		4
測定機		24
インターナル研削盤		35
穴明け専用機		12
洗浄機		11
専用機(バリ取り機・梱包機他)		14

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)マスダック、(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

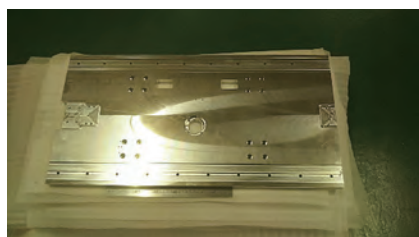
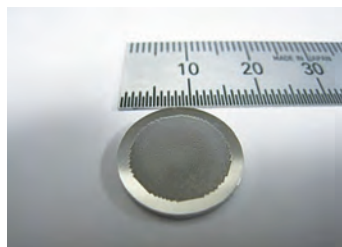
郵便番号 018-0311
 住所 にかほ市金浦字笹森125-1
 担当者 経営企画課 係長 渋谷 政成
 電話番号 0184-38-3988
 F A X 0184-38-2193
 E-MAIL shibuya-masanari@marudaikiko.co.jp

企業HP

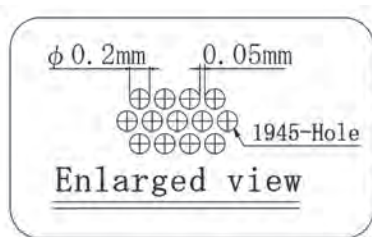


WEBミーティング対応○

微細加工・複合加工の事なら美豊へ



A5052
ワークサイズ:30X750X1850



丸ブランクに対して、外周、端面、内径への穴加工、溝加工、タップ加工を施します。

事業内容

自動車製造装置部品及び試作品、半導体装置部品、医療器部品、流体充填装置部品、一般機械部品の機械加工

主要製品

自動車製造装置部品及び試作品、半導体装置部品、医療器部品、流体充填装置部品、一般機械部品、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	1
デジタルハイト	QMH-6006 他	2
デジタルマイクロ	カウンタ-MFC-101 他	5
複合旋盤	INTEGREX J-200	2
NC旋盤	NEXUS200 他	2
CNC普通旋盤	TAC-510 他	2
リニア駆動マシニングセンター	HS430L	1
マシニングセンター	MILLAC852V-II 他	9
タッピングセンター	TC-S2B 他	5
NCフライス	AN-SRF	3
汎用フライス	VHR-SD 他	3
横タッピングボール盤	SR2000XL-600 他	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
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 40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 工場長 佐藤 良和
電話番号 0184-32-8220
FAX 0184-32-8222
E-MAIL mitoyo@cd.hi-net.ne.jp

企業HP



WEBミーティング対応○

高い技術力で、高品質な製品をお届けします。

主要製品

・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、お客様のニーズにお答えします。



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 工場長 齊藤 幸進
電話番号 0182-22-3939
FAX 0182-22-3944
E-MAIL koushin-s@morii-fk.com

企業HP



WEBミーティング対応○

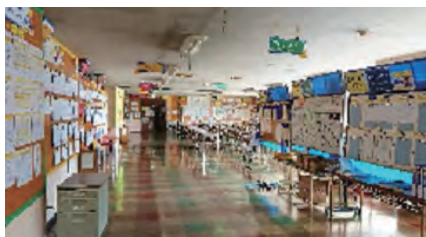
(株)森井製作所 秋田工場



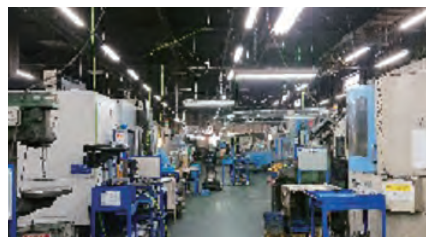
技術力×人財力 によりお客様との『相乗効果』を創造いたします



工場正面



VM活動



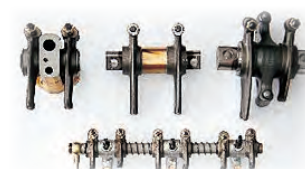
工場内

- 弊社は、鋳造(FC,FCD ,AC)、鍛造、ADC、炭素鋼の材質を中心とした多品種中少量品の切削加工を得意としており、さらに社内での特殊工程(高周波焼き入れ、溶接)にも対応致します。

- 『技術力(スキル)×人財力(ヒトづくり)』により、お客様の課題解決に応え、感動を得ていただくための『相乗効果』をも創り出す真のパートナー企業を目指しています。



ミッション部品



エンジン部品

事業内容

輸送用機械及び産業用機械の金属部品の機械加工

主要製品

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

加工内容

切削、研削、高周波熱処理、溶接

加工材質

FC、FCD、SCM、S45C、S53C、AC 他

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

三菱重工業(株)、三菱重工エンジン&ターボチャージャー(株)、三菱ふそうトラック・バス(株)、三菱ロジスネクスト(株)、住友理工(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
NCフライス盤		7
フライス盤		21
芯なし研削盤		3
円筒研削盤		7
高周波焼入設備		3
焼戻し炉		1
CO2溶接機		5
画像寸法測定器	300×200	1
三次元測定機	500×400×300	1
CNC三次元測定機	500×800×400	2
真円度測定機		1

物流体制

地域	便	ペース
関東	運送業者便	週5
中京	運送業者便	週3
関西	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 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 107名(男:92名, 女:15名)
本社 東京都大田区仲六郷
海外拠点 インドネシア

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 工場長 最上 正道
電話番号 0182-24-3641
FAX 0182-24-3643
E-MAIL masamichi-m@morii-ss.jp

(株)森井製作所HP



WEBミーティング対応○

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

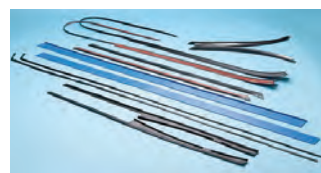


ドアモール

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、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、ゴムコンパウンド混練り、成形加工、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(籐装部品・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真空全自動油圧プレス	(600w×700L)	2
350t真空全自動油圧プレス		3
300t真空全自動油圧プレス		4

物流体制

地域	便	ペース
北上	運送業者便	週1
関東圏	運送業者便	週2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 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 24人
 本社
 海外拠点

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

企業HP



WEBミーティング対応○

(株)ヤマテコーポレーション

加工のプロ集団が多様化するお客様のニーズに応えます。



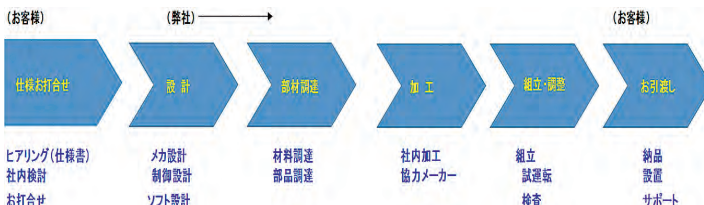
恒温室 MC

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】



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



長年の創業で得た知識と経験を活かし、設計から加工、組立迄お客様の多種、多様なニーズにお応えし、高度な技術に挑戦、時代の変化にフレキシブルに対応しております。

事業内容

- ・商用車及び建機等の部品加工組立
- ・弱電部品等の部品加工組立
- ・省力化機器の設計、製造、販売

主要製品

- ・トラック向け部品加工
- ・建機用アクスル組立
- ・特殊車両、建機用油圧シリンダー

加工内容

機械加工全般

加工材質

Al合金、鉄鋼、Ti、ニレジスト、FC、FCD

認証取得

ISO9001、ISO14001、JISQ9100

主要取引先

三菱ふそうトラック・バス(株)、(株)小松製作所、(株)IHI、三菱重工業(株) 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ー		63
縦型マシニングセンター		36
NC旋盤		12
ホーニング		6
多軸ボール盤		7
スカイビング		1
ブローチ盤		1
溶接ロボット		1
塗装ロボット		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 麻生 敬三
設立年月日 昭和24年9月
資本金 3,000万円
従業員数 204人
本社 神奈川県相模原市
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 営業部 畠山 恒
電話番号 042-762-1881
FAX 042-762-9752
E-MAIL eigyo@yamatecorp.jp

企業HP



WEBミーティング対応○

山本精機(株) 潟上事業所

技術で航空宇宙産業を支えるグローバル企業です。

航空宇宙関連(エンジン・ロケット、整備用機材)部品を製造する企業で、世界のエンジンメーカーをはじめ、航空会社(ANA、JAL等)、国内メーカー(IHI、川崎重工業、三菱重工業等)、様々な分野の代表的な企業と取引をしています。



事業内容

高精度5軸MC等を用いた難削材加工によるエンジン部品製造とエンジン整備用機材の組立・製造

主要製品

航空エンジン部品・宇宙ロケット部品の製造、航空エンジン整備用機材の製造 等

加工内容

切削、研磨

加工材質

チタン・インコネル・SCM材・SUS

認証取得

ISO9002、ISO9001、JISQ9100、ASQ9100

主要取引先

BOEING、GE Aviation、ANA、JAL、IHI、三菱重工、川崎重工

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
5軸MC	テーブルφ600	2
CNC縦旋盤	テーブルφ1000	1
CNC縦旋盤	テーブルφ1600	2
フライス盤		1
汎用旋盤		1

物流体制

地域	便	ペース
県内	自社便	
県外	運送業者便	

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 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 潟上事業所 全21名
本社 東京都瑞穂町
海外拠点 YSKアメリカ(シアトル市)

郵便番号 010-0201
住所 潟上市天王字細谷長根84-1
担当者 工場長 田中 哲也
電話番号 018-893-6659
FAX 018-853-4562
E-MAIL tetsuya-tanaka@yskjet.com

企業HP

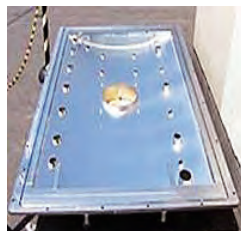


WEBミーティング対応○

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

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、JISQ9100 (アルマイト工程のみ)

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	5
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 86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



WEBミーティング対応○

日本一のめっき屋を目指し、全力で突っ走ってます。

電解めっき装置



セラミック用めっき装置



スクリーン印刷機



走査電子顕微鏡



- ◇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)にめっきマスクを施し、部分めっきすることが可能です。また、金属ペースト印刷～めっき加工までの一貫加工を開発中です。
- ◇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

- ・電子部品、プリント基板、セラミック基板、金属基板などへのめっき加工(本社)
- ・金属ペースト、レジストの印刷加工(船岡工場)

加工内容

めっき加工、印刷加工

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めっき自動装置(リール式)	フープめっき	1
Snめっき手動装置(バレル式)	約20,000バレル/月	3
電解Auめっき自動装置(PWB)	約45,000㎡/月	2
無電解NiAuめっき自動装置(PWB)	約25,000㎡/月	3
無電解Snめっき手動装置(PWB)	約3,000㎡/月	1
無電解Agめっき手動装置(PWB)	約3,000㎡/月	1
無電解NiPdAuめっき手動装置(PWB)	約3,000㎡/月	1
無電解NiPdAuめっき自動装置(セラミック)	約3,000枚/日	1
無電解Ag/NiAuめっき手動装置(セラミック)	約500枚/日	3
無電解Auめっき手動装置(ウェハ)	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・厚板用	2

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 97人
 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
 FAX 018-892-3413
 E-MAIL k_kadomatsu@azumadenka.co.jp

企業HP



WEBミーティング対応○

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 加賀 孝義
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

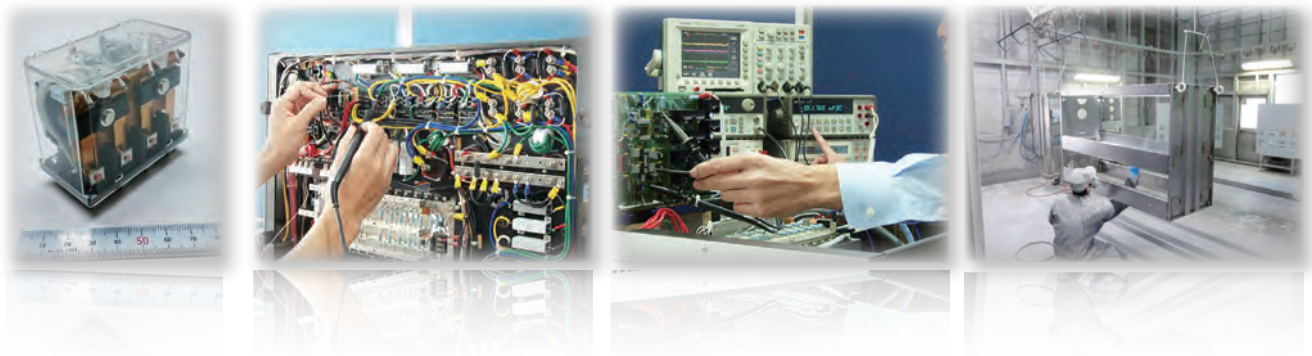
企業HP



WEBミーティング対応○

(有)リンテック

製缶、板金調達～自社塗装、電気組立まで一貫生産



- ・多品種小ロット～量産まで幅広く対応可能です。(1台から対応可能)
- ・板金加工～最終組立(調整)まで一貫生産にてお客様のニーズにお応えします。
- ・大型倉庫を有しており保管も可能です。ニーズに合わせた納入対応をいたします。

事業内容

半導体検査装置の製造・塗装

主要製品

配電盤、製缶、券売機、医療機器

加工内容

金属塗装、電気組立

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
自動式コンベア塗装ライン	1700×600×3100	1
固定ブース	2700×2900×2700	4
固定炉	2700×2900×2700	2
電気検査装置		10

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

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 国芳
設立年月日 平成3年10月1日
資本金 420万円
従業員数 製造部22人
本社
海外拠点

郵便番号 018-5201
住所 鹿角市花輪字新川原48-7
担当者 業務主任 松竹 佑大
電話番号 0186-30-2212
FAX 0186-25-8428
E-MAIL rintech-kunikuni@ink.or.jp

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、鉄の精密板金加工のことならお任せ下さい。
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。



レーザー加工を除き、これまで手作業中心だった精密板金加工プロセスを先端設備により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、20mm×20mm程度のステンレス小部品から800mm×1800mmクラスのアルミパネルまで迅速かつ、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(抜き)→バリ取り・仕上げ→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

レーザー切断加工(クリーンカット)、高精度曲げ加工、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、冷間・熱間圧延鋼板、銅板、黄銅板他

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機他	SUS t3.2まで	2
レーザーカッティングセンタ L3030	SUS t9.0 Al t6.0まで	1
3次元CAD・2次元CAD/CAM他	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 ATC付き	曲幅 3,000mm/100t	1
ハイブリッドプレスブレーキ HG1303	曲幅 3,110mm/130t	1
ハイブリッドプレスブレーキ HG8025	曲幅 2,600mm/80t	2
CNCプレスブレーキ 5085	曲幅 2,720mm/85t	2
HYBプレスブレーキ	85t ~ 125t	4
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
インバーター制御固定型スポット溶接機	アルミ t2.0mmまで対応	2
TIG溶接機	300A	7
半自動溶接機 Co2 / MAG	350A	4
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 62人
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
FAX 0184-43-2322
E-MAIL watanabe-kazuhiko@akitamachinery.co.jp

企業HP



WEBミーティング対応○

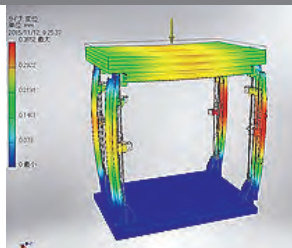
高精度なアルミ・ステンレスの溶接ニーズに即応します。

自動車活用技術・提案内容 1

[溶接強度の解析 1]

耐荷重試験により筐体の変位量を計測し、製品の溶接強度を保証する。

右図:3DCAD解析画像

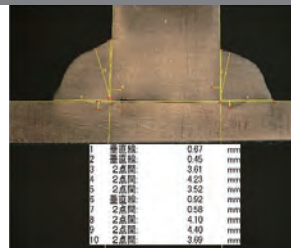


自動車活用技術・提案内容 2

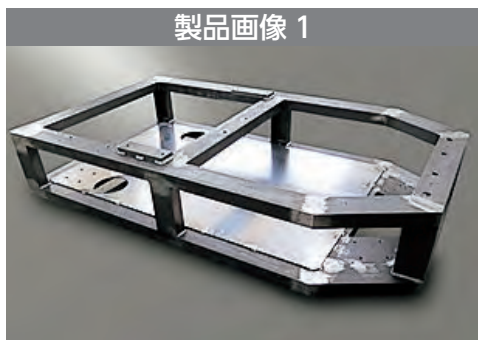
[溶接強度の解析 2]

テストピースにより溶接脚長のご厚を数値化し量産時の品質安定に反映させる。

右図: 溶接部の解析画像



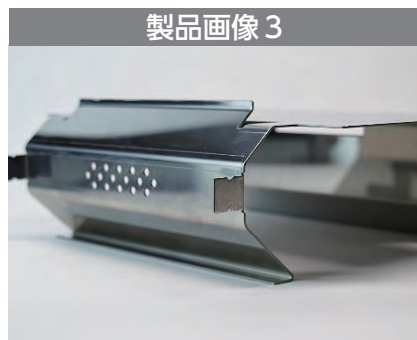
製品画像 1



製品画像 2



製品画像 3



事業内容

- ・鉄、非鉄材のシートメタル加工及び製缶加工
- ・装置組立(電気部材調達含む)

主要製品

- ・ディーラー各店舗向け自動車周辺機器製造
- ・ドライブトレイン系製造装置部品
- ・医療機器部品製造

加工内容

製缶加工、板金加工、溶接加工、レーザー加工

加工材質

鉄、ステンレス、アルミ、銅

認証取得

エコステージ1(2018年4月)

主要取引先

JUKI秋田精密(株)、(株)日立国際電気、古河電気工業(株)、三井電子(株)、迫りコー(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
CNCタレットパンチプレス	300kN	1
CNCタレットパンチプレス	200kN(6段棚+MJC)	1
炭酸ガスレーザー加工機	高精度位置決めカメラ搭載 2kW	1
油圧式プレス機	35t	1
手動タップ切削機		4
NCタッピングマシン	t0.8~t4.5、3軸(M2~M6)	1
バリ取機	t0.5~t3.2 最大610mm	1
プレス機械		1
ベンディングマシーン	NC制御付き 80t 油圧	3
TIG 溶接機		6
半自動溶接機		5
テーブルスポット溶接機		1
スポット溶接機		3
自動スタッド溶接機		1

物流体制

地域	便	ペース
関東圏	運送業者便	週1回
県内	自社便	週2回
中京圏	運送業者便	月1回

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 大森 富重
 設立年月日 昭和62年10月1日
 資本金 2,000万円
 従業員数 43人
 本社
 海外拠点

郵便番号 014-1413
 住所 大仙市角間川町字小萩立32
 担当者 代表取締役社長 大森 富重
 電話番号 0187-65-2265
 F A X 0187-65-3511
 E-MAIL mep@mep-akita.jp

企業HP

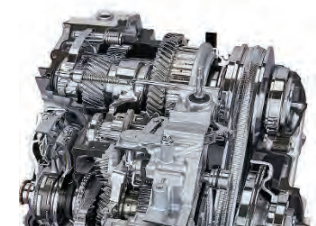


WEBミーティング対応○

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



ダイレクトシフトCVT
北米カローラ搭載

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25,000本を毎日生産 全世界の車に搭載



FR用10速AT
LC500搭載



1 モーター PHEV部品
Group PSA SUV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

加工内容

切断、曲げ、溶接

加工材質

条鋼材(線材)

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
樹脂成形機		1
Oリング挿入機		1
レベルゲージひねり機		1
マシニングセンタ		1
フライス盤		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 平成27年11月2日
資本金 500万円
従業員数 50人
本社
海外拠点

郵便番号 013-0054
住所 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



WEBミーティング対応○

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=1.0～2.0)、鉄系(SPCC、SECC：t=0.15～3.2)、非鉄系(SUS系、アルミ系、64チタン、コバルト系合金：t=0.075～4.0)
- ・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、安価で高品質な製品を提供可能します。
- ・多様なニーズにお応えします。
- ・また、VE・VAなどのご提案も提供させていただきます。

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(自動車用コンデンサ向け、医療用機器向け、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、鉄、アルミ、チタン及びコバルト合金等

認証取得

ISO9001：2015、ISO14001：2015、第三種医療機器製造販売業等

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)、キヤノンプレシジョン(株)、3Mジャパンプログラフ(株)、ソニー(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
3D-CAD	Rhinoceros	1
CAD-2D	IJCAD2020LT	7
ワイヤー放電加工機	Sodick / FANAC	1
立型マシニングセンター	V56i	1
平面研削盤	三井ハイテック他	3
3次元測定器	DURAMAX 5 / 5 / 5 CNC	1
画像ユニット顕微鏡	MF-A3017他	2
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 1988年2月29日
 資本金 6,000万円
 従業員数 43人
 本社 秋田県鹿角郡小坂町
 海外拠点

郵便番号 0172-0204
 住所 鹿角郡小坂町荒谷字三ツ森62-1
 担当者 業務部 兎沢 康之
 電話番号 0186-29-2611
 F A X 0186-29-2612
 E-MAIL tozawa.yasuyuki@kamite.co.jp

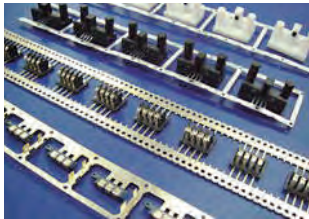
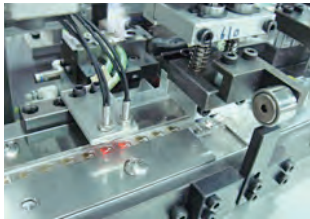
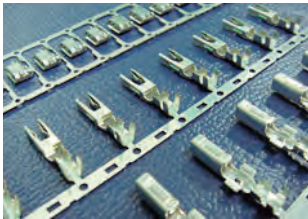
企業HP



WEBミーティング対応○

東京端一(株)

御社のオリジナル製品の"つくり方"を提案致します。



特 色 ・ P R ポ イ ン ト

- 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。
- 横浜市と刈谷市に営業所がございますので、柔軟な対応が可能です。
- 海外工場としては、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～の軽薄金属材料加工により、製品の軽量化、小型化に対応が可能です。
- プレ塗装金属材料の角絞り対応が可能です、車載カメラモジュール部品等に応用可能です。

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・電子部品用各種金属プレス製品

加工内容

板金加工、プレス、絞り加工、金型加工、治工具、プラスチック成型

加工材質

鉄系、銅系、ステンレス等、PBT、PPS、LCP、POM等

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

TDK(株)、日本電産サンキョー(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	

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 - M A I L ak-ito@totan.co.jp

企業HP



WEBミーティング対応○

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。

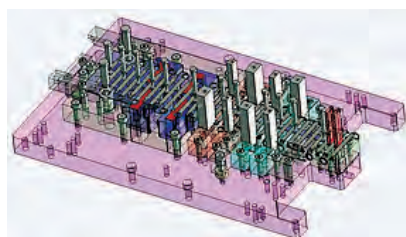


会社全景



第2工場増設(2018.11)

- ・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～)



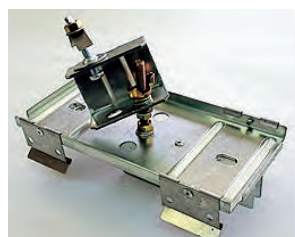
プレス金型設計



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、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	2
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
200t プレス		1
110t～150t プレス		6
45t～60t プレス		2
200t 自動順送プレス		2
150t 自動順送プレス		1
110t 自動順送プレス		1
60t 自動順送プレス		1
真空洗浄装置	W520×D360×H160	1

物流体制

地域	便	ペース
愛知	自社便	週2日/便
全国	運送業者便	週4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 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 54人(男：25人、女：29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
FAX 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 他

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	32
油圧成型機	100t	36
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		5
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 63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

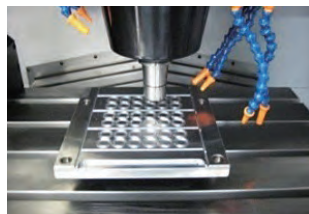
企業HP



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

極寒地向けフッ素ゴム(FKM)材料の提案

- ✓温度範囲: $-45^{\circ}\text{C} \sim +200^{\circ}\text{C}$
- ✓応用分野: 極寒地向け燃料噴射バルブ用Oリング
極寒地向け燃料圧力制御用ダイヤフラム
極寒地向けブローパイガス用パッキン

提案材料使用
Oリング



ガンソリン直噴式
インジェクター

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
精密形彫放電加工機	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 249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 東本 玄太
 電話番号 0185-72-4141
 F A X 0185-74-5903
 E-MAIL aos-higashimoto@akita-aos.com

企業HP



WEBミーティング対応○

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



医療照明関連部品



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

車両モニター筐体、温度・空圧コントローラー筐体、エンブラ系部品、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などのエンブラ各種

主要取引先

十和田オーディオ(株)、(株)スクリブル・デザイン、(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 10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	11人
本 社	
海 外 拠 点	*グループとして アメリカ、中国(張春・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 業務執行役員 服部 裕詞
電話番号 0182-23-7758
FAX 0182-23-7759
E-MAIL y-hattori@orotex.co.jp

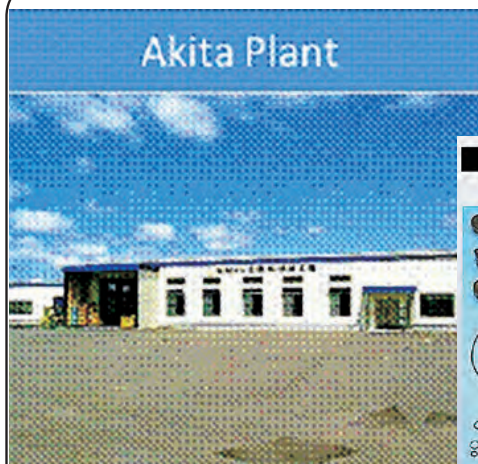
企業HP



WEBミーティング対応○

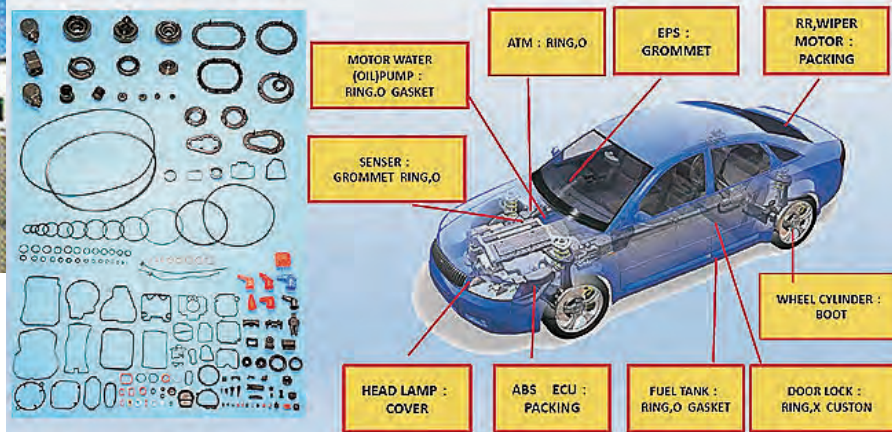
協同ゴム工販(株) 秋田工場

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。



Akita Plant

Products 製品紹介



事業内容

自動車部品及び工業用ゴム製品の製造(主として自動車用ゴム部品)

主要製品

Oリング、パッキン、ガスケット、ソケットカバー、ワイパー

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、EPDM

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

アイシン精機(株)、(株)小糸製作所、矢崎総業(株)、(株)アドヴィックス

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	8
プレス機	150t	1
プレス機	200t	1
2次加硫機		2
冷凍仕上げ機		2
金型洗浄機器		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 代表取締役社長 橋元 耕司
 設立年月日 昭和41年5月(秋田工場設立平成2年8月)
 資本金 3,000万円
 従業員数 46人
 本社 静岡県富士宮市内房4934-2
 海外拠点 タイ、バンコク、304工業団地

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 部長 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



WEBミーティング対応○

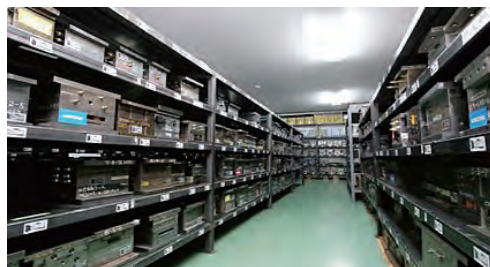
(株)品川合成製作所

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。コネクターなどに欠か
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

[illegible]

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	285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



WEBミーティング対応○

東北日本電産サンキョー(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



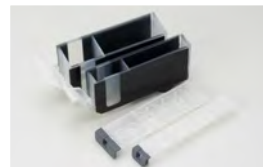
燃料パイプ、車載部品



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

キヤノン、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 三浦 一彦
設立年月日 平成12年8月1日
資本金 3000万円
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、ベトナム、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 龍山 智明
電話番号 0184-23-3433
FAX 0184-23-3435
E-MAIL tomoaki.tatsuyama@nidec-sankyotohoku.co.jp

企業HP



WEBミーティング対応○

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)

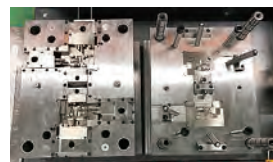
金型設計



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、中型射出成形量産
- ・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、東北日本電産サンキョー(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
3Dプリンター	積層0.018mmピッチ	1
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	22
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 秋田県大仙市角間川町
 海外拠点 香港

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



WEBミーティング対応○

睦特殊金属工業(株) 樹脂事業部

成形技術を軸にテクノロジーの未来を支えます。

当社は、秋田・福島・中国に拠点を持ち、2019年にはミャンマーのバゴー市に進出し国内3工場・海外2工場にて金型設計・製作・試作・測定・量産まで対応をしております。



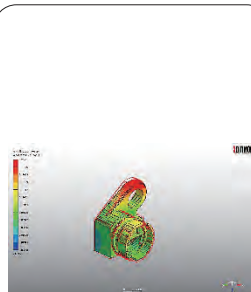
秋田大雄工場



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

プラスチック部品の製造及び金型の設計・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)、
(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	7
	100t	13
	220t	1
	280t	1
射出成形機(熱可塑性_堅型)	350t	3
	40t	2
	50t	4
	100t	6
	150t	1
射出成形機(熱硬化性_横型)	75t	2
	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 池田 行廣
設立年月日 昭和47年
資本金 9,040万円
従業員数 125人
本社 東京都町田市
海外拠点 中国(東莞)、ミャンマー(ヤンゴン)

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



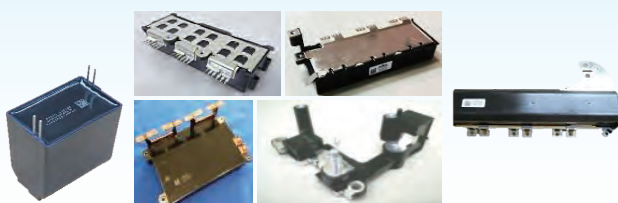
WEBミーティング対応○

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！

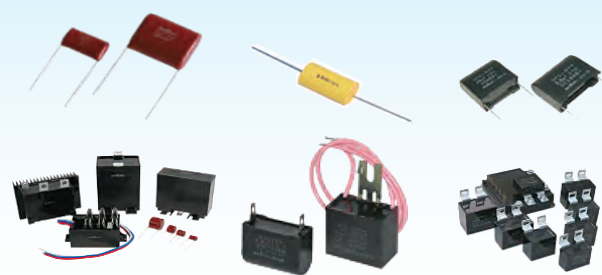
- ・ IATF16949及びドイツ自動車工業会(VDA)規格に対応した品質管理とソリューション提案で、コスト低減、小型化、高性能を実現し、様々なニーズに柔軟に対応いたします。
- ・ マーケットイン生産方式の導入により、少量多品種及び短納期、ジャストインタイムの物流体制を確立し、お客様の要求にお応えいたします。

自動車活用技術・提案内容

車載の電動化に伴いインバータ用をはじめとした各種電源用にご採用いただいております。環境性能の向上に貢献。



家電用・産業用製品



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 377名
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

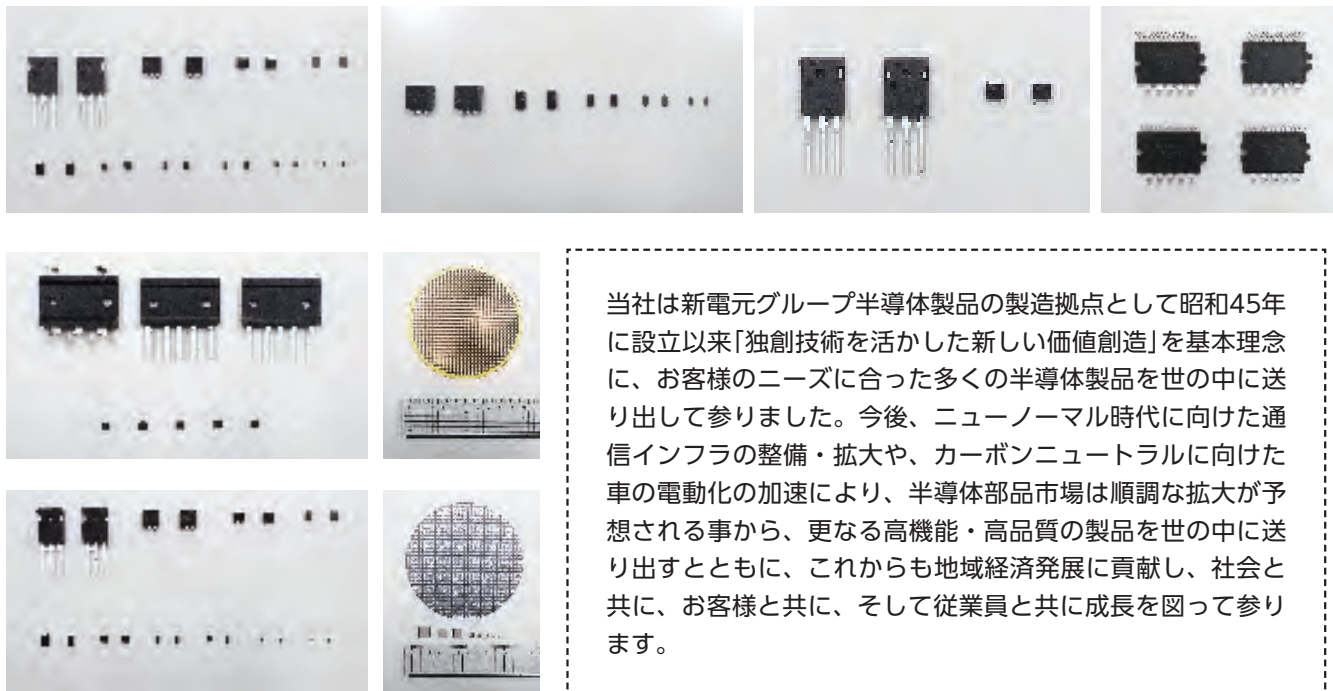
郵便番号 012-1115
住所 秋田県雄勝郡羽後町足田字南田35-2
担当者 佐藤 竜也
電話番号 0183-62-1116
FAX 0183-62-4593
E-MAIL akishi@at.shizuki.co.jp

秋田指月HP



WEBミーティング対応○

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。



事業内容

半導體素子製造

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 小島 卓也
設立年月日	昭和45年7月
資 本 金	4億9千万円
従 業 員 数	738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



WEBミーティング対応○

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	15t ~ 150t	4
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	2kg ~ 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
汎用フライス盤		4
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名
 本社
 海外拠点 タイ、中国、シンガポール、フィリピン

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 次長 由利 幸造
 電話番号 0183-62-2129
 F A X 0183-62-4101
 E-MAIL k-yuri@akita.kusatsu.co.jp

企業HP



WEBミーティング対応○

高安定と高精度そして信頼性



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(パターンニング、エッチングなど)を用いて抵抗体を形成します。これらの抵抗器は確立されたトリ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メーカーです。秋田工場は、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。

自動車活用技術・提案

《超精密電流用シャント抵抗器(FNPシリーズ)》
抵抗値範囲: 1 mΩ~100Ω
抵抗温度係数: 0±5ppm/°C (-25°C~+125°C)
0±1ppm/°C (+25°C~+60°C)
熱抵抗: 0.1°C/W (<10mΩ)
0.2°C/W (>10mΩ)
定格電力: 320A
使用温度範囲: -55°C~+125°C

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)イシダ、(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 取締役工場長 工藤 広喜
設立年月日 昭和59年12月
資本金 1億円
従業員数 124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

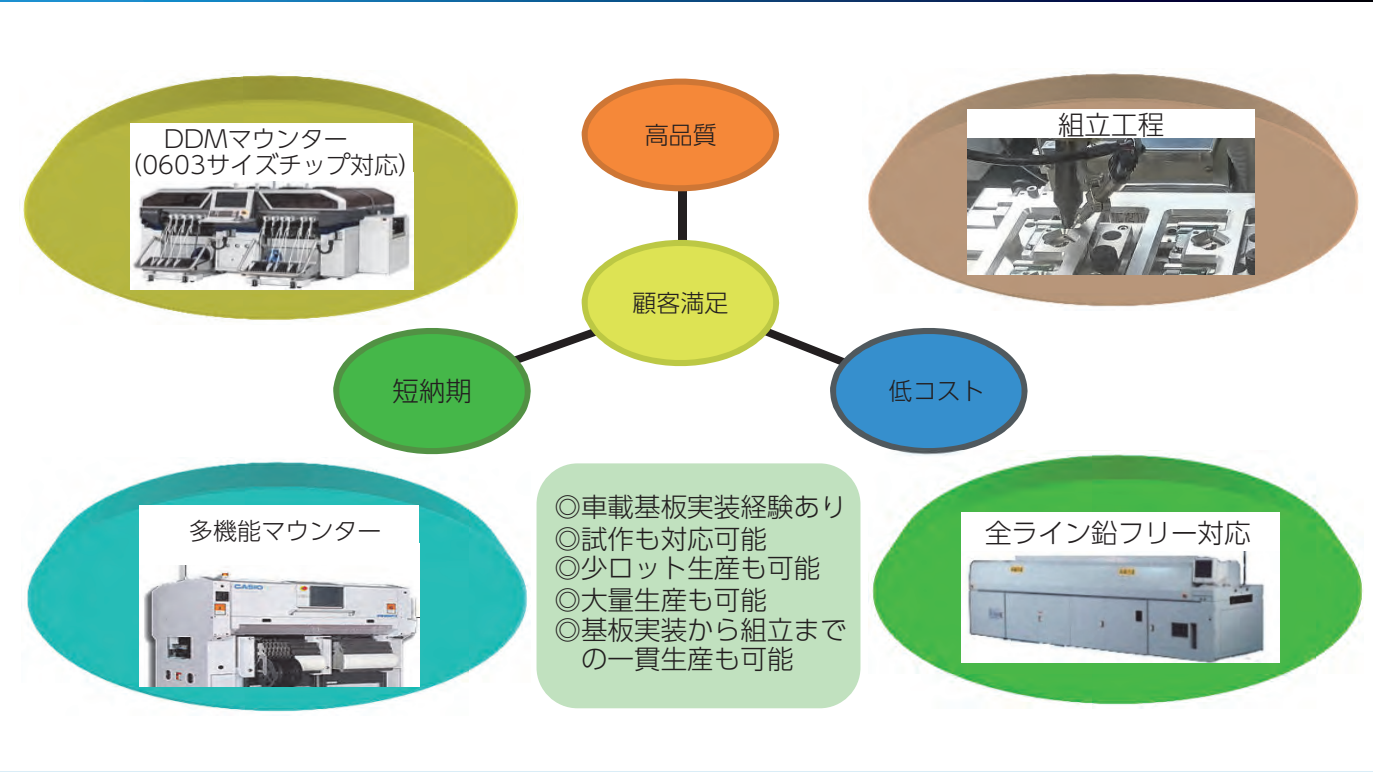
企業HP



WEBミーティング対応○

羽後電子(株)

30年の実装経験と最新設備による高密度・高品質を実現



事業内容

- 電気・電子機器の基板実装(委託加工)
- 電気・電子機器の組立(委託加工)

主要製品

車載装置各種、プロジェクター、LED蛍光灯、無線モジュール、各種電源装置

加工内容

基板実装、組立

加工材質

基板、フレキシブル基板

認証取得

ISO9001:2015

主要取引先

ヤマセエレクトロニクス(株)、山形カシオ(株)、ニッポ電気(株)、山口電機工業(株)、TDKラムダ(株)、佐鳥電機(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
実装機(ライン)	7,500,000点/日	14
ラジアル	160, 000点/日	2
アキシャル	80, 000点/日	1
X線検査装置		1
基板はんだ検査装置		7
はんだ槽(DIP)		2

物流体制

地域	便	ペース
県内	自社便	毎日
東北圏	定期便	随時
関東	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 代表取締役社長 阿部 憲一
設立年月日 昭和47年1月
資本金 4,700万円
従業員数 98人
本社
海外拠点

郵便番号 018-0402
住所 にかほ市平沢字家ノ後91
担当者 取締役 阿部 真吾
電話番号 0184-35-4242
FAX 0184-35-4243
E-MAIL abe_s@ugo-denshi.co.jp

企業HP



WEBミーティング対応○

(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ランプ基盤等の電子機器製品の生産を行っております。

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実施しています。

主要製品

自動車外装用LEDランプ
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
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 秋田県大館市
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
FAX 0186-59-7132
E-MAIL Kazuaki.Okawa@otaki-elc.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。

☆ 標準品ラインアップ

ノーマルモードチョークコイル
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
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
トロイダルタイプ TCシリーズ
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

当社製品分類

コモンモードチョークコイル
UUコアタイプ LUシリーズ
ギアタイプ LF4, HL, HR, FT16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
NEW 外壁型コアタイプ HL21C, HR21Cシリーズ

トランス
標準タイプ TEシリーズ
面実装タイプ SW, SV11, CT7L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。

☆ 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	エンボス テーピング品
							

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 55名(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(4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



WEBミーティング対応○

お客様の価値を最大化する真のEMS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EMS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」



「お客様の悩みから」



「当社の特徴から」

詳細は
こちらから



五洋EMSの紹介

◆製品例の紹介



業務用無線通信機器



放送用カメラ



監視用カメラ

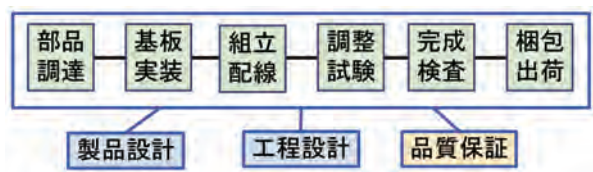
事業内容

業務用無線通信機器、放送・映像機器、電子応用機器の部品調達～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」を提供します

主要製品

業務用無線通信端末機器、防災用無線通信機器、半導体製造装置、液晶製造装置、放送用カメラ、監視用カメラ、放送・映像機器、その他電子応用機器

加工内容



認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

(株)日立国際電気、(株)HYSエンジニアリングサービス、
(株)KOKUSAI ELECTRIC、(株)ニコン、
L3-Harris Technologies(USA)、東芝インフラシステムズ(株)

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 代表取締役社長 加藤 信一
設立年月日 昭和39年11月6日
資本金 39,000万円
従業員数 414人(2021年4月)
本社 (株)五洋電子(秋田県湯上市)
海外拠点

郵便番号 010-0201
住所 湯上市天王字鶴沼台43-224
担当者 企画室 杉本 和幸
電話番号 018-878-5281
FAX 018-878-5557
E-MAIL 弊社HP「お問い合わせ」からお願いします

企業HP

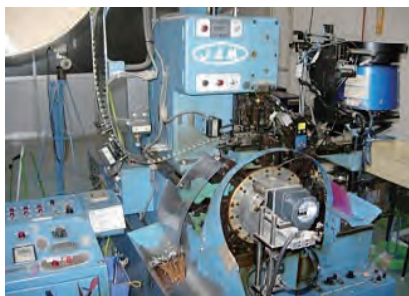


WEBミーティング対応○

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ない場合は、弊社にて最低コストの部品をお探し致します。



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

[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



WEBミーティング対応○

住鋳テック(株) 能代工場



“お客様のイメージをとことんカタチにしていける住鋳テック”



金属プレス



樹脂成形



各種製品

・住友金属鋳山(株)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・カメラゲーム機業界など、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、組立品等電子部品の製造、販売及び金型、治工具の製作。
カメラ等の光学機器(鏡筒)の製造、販売。

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、光学機器用樹脂成形品(鏡筒)等

加工内容

金属プレス、樹脂成形、電気部品組立

加工材質

黄銅、リン青銅、樹脂(PBT)

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)

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 今村 正樹
 設立年月日 昭和2年3月1日
 資本金 4億9000万円
 従業員数 105人
 本社 神奈川県横浜市港北区新横浜2-3-19新横浜ミナビル4階
 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 kei.hatakeyama.m7@smm-g.com

企業HP



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

Tianma Japan株式会社(天馬ジャパン)は
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CID、HUD、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 執行役員秋田工場長 三浦 聡
 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

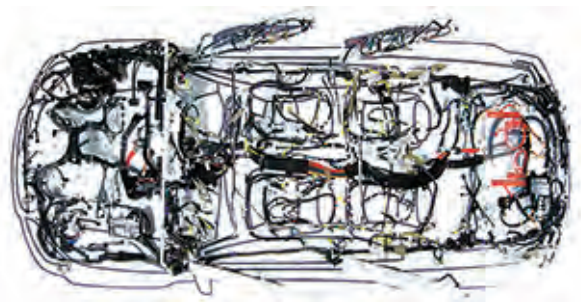
郵便番号 010-1412
 住所 秋田市御所野下堤三丁目1番1号
 担当者 人事総務部 エキスパート 石井 誠
 電話番号 018-839-1111
 F A X 018-829-0023
 E-MAIL m-ishii@tianma-jp.com

企業HP



WEBミーティング対応○

ワイヤーハーネス世界トップシェアを誇る矢崎グループの一員



< ワイヤーハーネス >



< 工場外観 >

当工場は、1989年2月に矢崎総業(株)の子会社として設立したワイヤーハーネス製造工場です。
ワイヤーハーネス(自動車用組電線)は、自動車の神経・血管に相当する電線の束です。
また、矢崎グループは国内外合わせて約25万人の従業員が勤務しており、従業員数は日本企業の中でもトップクラスとなっております。
矢崎グループの安定した資本を元に健全経営を行い、従業員を大切にしている企業です。

事業内容

自動車部品の加工・組立

主要製品

ワイヤーハーネス

加工内容

電線切断、端子圧着、など

認証取得

ISO9001、ISO14001

主要取引先

矢崎総業(株)を通じた各自動車メーカー

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
自動切断圧着機(AC81)		7
自動切断圧着機(AC90)		5
自動切断圧着機(AC30)		1
端子圧着機(CM14・20・30・40)		47
自動竿セット切断機(SA20・21)		3
自動竿セット圧着機(SM40・41)		3
自動コネクタ挿入機(TI40)		1

物流体制

地域	便	ペース
県内	自社便	週5
東北圏	自社便	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	

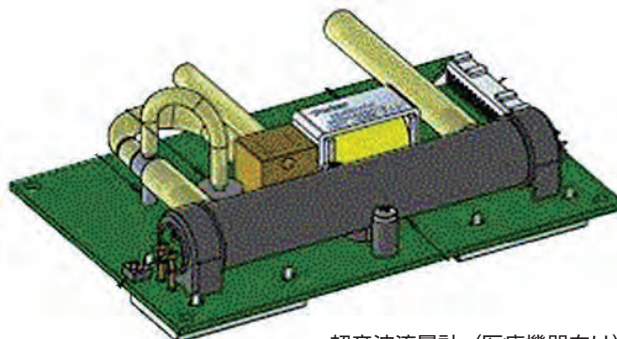
代 表 者 杵塚 健二
 設立年月日 平成元年2月22日
 資 本 金 1,000万円
 従 業 員 数 216人
 本 社 宮城県栗原市
 海 外 拠 点 45カ国143法人(矢崎グループ)

郵便番号 018-3123
 住 所 能代市二ツ井町駒形字烏野3-3
 担 当 者 茂呂 勝幸
 電話番号 0185-75-2046
 F A X 0185-75-2145
 E - M A I L katsuyuki.moro.thb@jp.yazaki.com

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

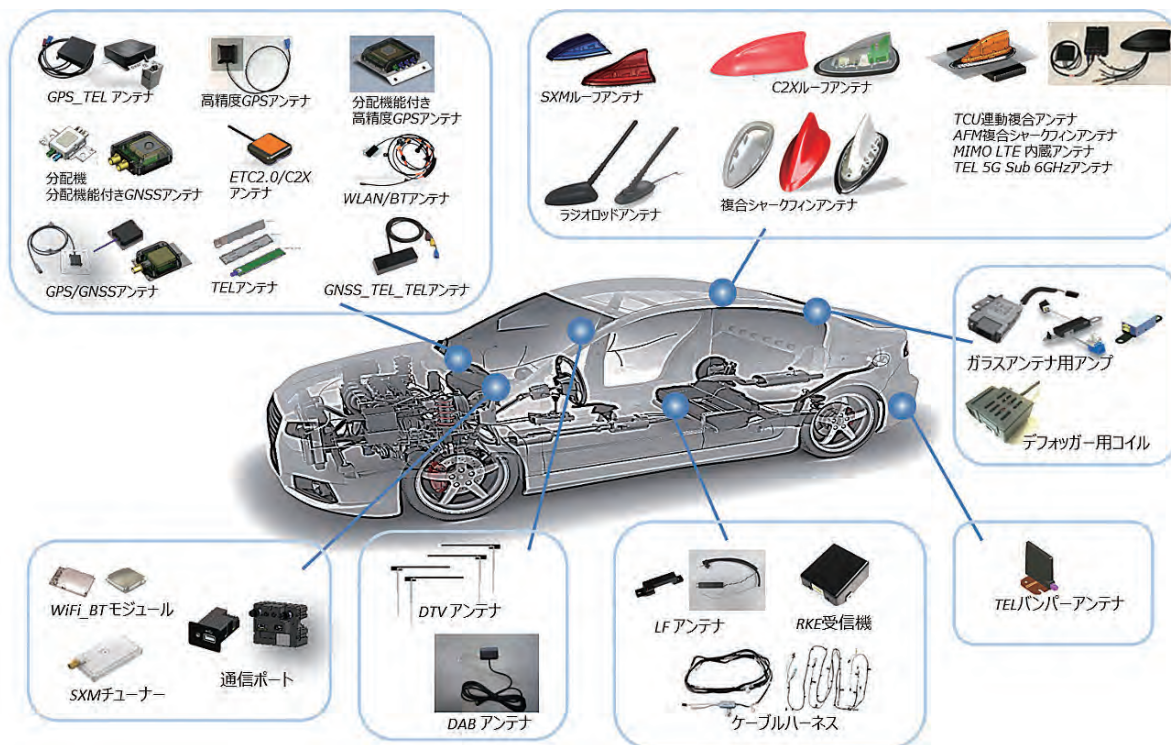
郵便番号 010-0062
 住所 秋田市牛島東一丁目11-8
 担当者 第一製造部 部長 菅原 明人
 電話番号 018-827-6306
 F A X 018-827-6307
 E-MAIL akito-sugawara@hokushin-elec.co.jp

企業HP



WEBミーティング対応○

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(2021年3月末現在)
従業員数 83,563人(連結、2021年6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

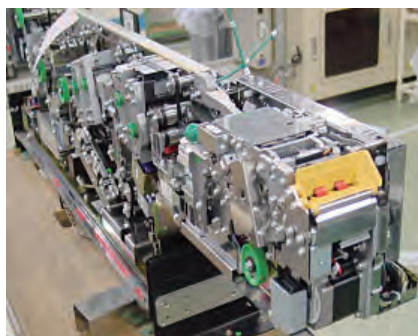


WEBミーティング対応○

回路設計から部品調達、実装組立、完成品まで一貫生産できます。

- ・回路設計から部品調達、実装組立、完成品まで一貫製作に対応
- ・QCDはもちろんの事、小ロット少量生産にも対応

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

2022年ISO9001再取得予定

主要取引先

エナジーウィズ株式会社
他20～30社

主要設備機器

[illegible]

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-MAIL ta_harada@muto-elec.co.jp

企業HP



WEBミーティング対応○

「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！

【弊社の強み】

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 精密部品加工および半導体搬送装置組立

主要製品

- ① 各種実装基板
(車載、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

切断、切削、研磨

加工材質

鉄、ステンレス、アルミ

認証取得

ISO9001、ISO14001、ISO13485

主要取引先

大手企業含む約60社

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
半田印刷機		10
半田印刷検査機		7
接着剤塗布機		7
チップマウンタ		30
リフロー炉		9
外観検査機		10
自動半田付け装置		8
自動挿入機		3
X線検査装置		2
BGAリワーク装置		2
デジタル顕微鏡		2
立型・門型マシニングセンタ		5
5軸複合加工機		1
複合加工機(複合旋盤)		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 307人(男:213人、女:94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 013-0811
 住所 秋田市新屋島木町1-71
 担当者 EMS事業部 営業課 北林 健太郎
 電話番号 018-828-1122
 F A X 018-828-1349
 E-MAIL kitabayashi_k@ypi.co.jp

企業HP



WEBミーティング対応○

オンリーワンの技術で、自然との共生を図る



ASTモーター (AST Motor™)は、ASTコイル (AST COIL®)という独自の積層技術で開発されたコイルで創られた新型の高性能モーターです。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。このASTコイルによって圧倒的な占積率を実現したモーターは、飛躍的な高効率化・高出力化・小型化・軽量化を遂げました。

事業内容

モーター、コイル、自動車関連部品、産業用機器部品の製造・販売

主要製品

ASTコイルおよび同コイルを活用したモーター、発電機

認証取得

ISO9001, ISO14001

主要取引先

自動車メーカー、自動二輪メーカー、自動車部品メーカー、ドローンメーカー、ドローン事業者 他

主要設備機器

[illegible]

物流体制

地域	便	ペース

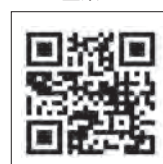
受注形態

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 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	120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
FAX 0182-38-8553
E-MAIL info@ast-aster.com

企業HP



WEBミーティング対応○

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 工場長 藤原 貴広
 設立年月日 昭和48年11月1日
 資本金
 従業員数 105人(男:72名、女:33名)
 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、台湾、韓国、タイ)

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
 FAX
 E-MAIL seiki.harima@valeo.com

企業HP

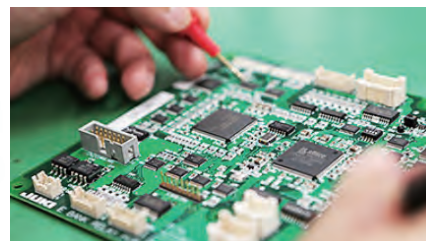


現場力,技術力,実行力でお客様の想いや願いを形にします。

JUKI産機テクノロジーのワンストップソリューション



自社製作によるロボット搭載 + JUKI挿入機の連結



事業内容

チップマウンター、医療医用機器、産業用機器の開発・製造、機械加工部品・板金加工部品の製造、基板関連開発製造(アートワーク設計含む)

主要製品

チップマウンター、各種産業用装置、実装基板、医療医用機器、精密機械加工部品・精密板金加工部品など

加工内容

設計開発、板金加工、機械加工、基板実装、組立

加工材質

一般鋼材、鋳物、アルミ、ステンレス、チタン、インコネルなど

認証取得

ISO9001、ISO14001、ISO13485

主要取引先

古河電気工業(株)、(株)ダイヘン、(株)不二越 他

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		26
横型マシニングセンタ		13
5軸加工機		5
門型5面加工機	2000×5000	2
研削盤(平面・円筒)		18
ワイヤー放電加工機		5
NC旋盤		11
ファイバーレーザー加工機	ステンレス板厚18mm以下	1
パンチレーザー複合加工機		2
NCベンダー		6
溶接機		25
ロボット溶接機		1
基板実装ライン		1

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
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 須藤 秀哉
 設立年月日 昭和48年9月28日
 資本金 3億円
 従業員数 583人
 本社
 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 営業部営業課 主査 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



WEBミーティング対応○

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 ・ P R ポ イ ン ト

- 電子機器の装置・各種製品工場の設計～据付まで一貫生産サービスを短納期・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

日本航空電子工業(株)、芝浦メカトロニクス(株)、(株)KOKUSAI
ELECTRIC

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	○

企業HP



WEBミーティング対応○

代 表 者	代表取締役 田村 功
設立年月日	平成22年4月22日
資 本 金	500万円
従 業 員 数	110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 管理グループ 統括責任者 長田 弘男
電話番号 0186-25-8135
F A X 0186-25-8145
E-MAIL jtk_seikan@apost.plala.or.jp

お客様へ安心、安全を提供する企業



充電器付防災ラジオ



建機用モニター・カメラ



監視用カメラ・産業用カメラ



加湿器

- ・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一貫生産をしております。

主要製品

建機用モニター / バックカメラ、ポータブルラジオ、監視用カメラ、産業用カメラ、家庭用・業務用蓄電器、医療機器、加湿器の完成品、カーナビ用基板の実装、車載ライティング基板

加工内容

基板への部品実装から最終完成品まで組立

認証取得

ISO9001、ISO14001、ISO13485、IATF16949

主要取引先

ソニー(株)、大日本印刷(株)、(株)スクリブルデザイン、エレマテック(株)、十和田パイオニア(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	4,500万点	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(密閉官方式)		1
X線透過装置(開放官方式)		1
高速ビデオカメラ		1
実測精度測定ツール		1
実体/金属顕微鏡		2
自動はんだ槽		2
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 174人
 本社
 海外拠点 中国、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 畠山 憲孝
 電話番号 0186-29-2560
 F A X 0186-29-2902
 E-MAIL kenko.hatakeyama@towada-gp.com

企業HP

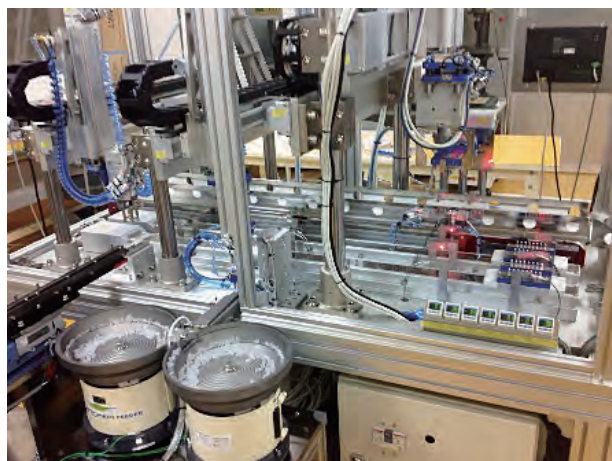
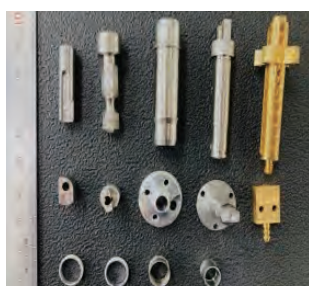


WEBミーティング対応○

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名
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



WEBミーティング対応○

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
 F A X 0186-23-2498
 E-MAIL h_sato@yecj.co.jp

企業HP

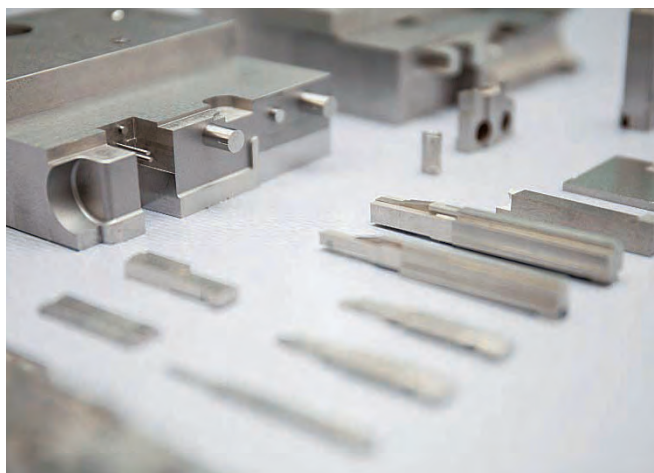


WEBミーティング対応○

(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
デジタルマイクロ		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



WEBミーティング対応○

(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)



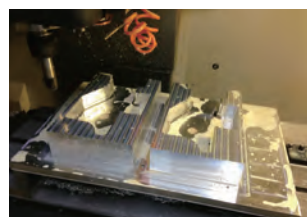
樹脂型製作風景



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



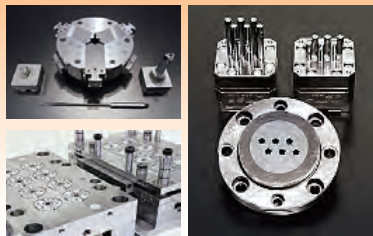
WEBミーティング対応○

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
- ー各種精密ダイセット
- 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 222人(男:191人、女:31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 機械担当営業部長 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



WEBミーティング対応○

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
複合旋盤(5軸加工機)	8インチ×1000	1
NC旋盤	12インチ×500	8
マシニングセンター	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	ロックウエル、ピッカーズ	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 50名(男性42名、女性8名)
 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



WEBミーティング対応○

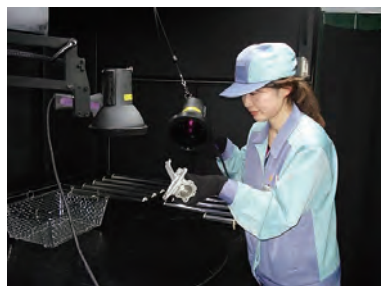


自動化・省力化機械の設計から加工、組立までを一貫生産



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にニーズにお応えします。



非破壊検査

2017年10月にNadcap認証を取得しました。
■蛍光浸透探傷検査用設備の概要
水洗タイプ/浸透液: 感度level3/
検査可能サイズ: Φ1100mm×550mm



航空機内装品の組立

航空機の内装品に関わる部品の製造・組立を行っています。お客様が安心してものづくりを任せられる組織であるよう、更なる技術力の向上を目指しています。

事業内容

ME事業部: 自動化・省力化機械の設計から製作
AS事業部: 航空機内装品組立、航空機部品加工、非破壊検査

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
AS事業部: 航空機内装品の組立

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、Nadcap(非破壊検査)

主要取引先

TDK(株)、(株)ジャムコ

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 1200×920×610 他	20
5軸加工機	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
TOPsolid		6

物流体制

地域	便	ペース
県内	自社便	毎日
新潟	定期便	2日に1回

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 snibe@akitaseiko.co.jp

企業HP



WEBミーティング対応○

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)、スズキ株式会社、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 久野 正保
設立年月日 平成3年5月
資本金 6,873万円
従業員数 22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 エキスパート 水沢 和雄
電話番号 018-826-1181
FAX 018-826-1182
E-MAIL 216mizusawa@iszmfg.co.jp

企業HP



WEBミーティング対応○

外観検査の総合力でベストソリューションをご提供いたします！

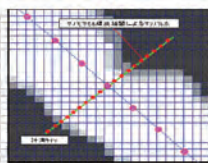
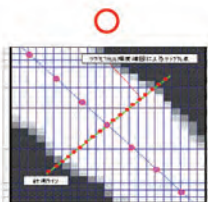
PRポイント

インスペックの最大の特徴は、画像処理技術、メカトロニクス技術、光学センシング技術という外観検査の三大要素技術すべてを社内に保有していることです。
この検査技術における総合力を最大限に活かし、自動車部品の最先端の高度な検査ニーズに対し、製品、技術、サービスのベストソリューションを提供します。

<RA7200>

車載用FPC

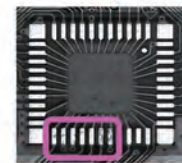
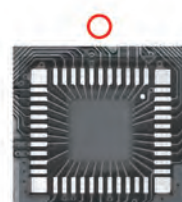
ロールtoロール検査装置



<LF7000>

車載用IC検査装置

(ディスクリート、IC、LED対応)



事業内容

車載用半導体及び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、リードフレーム検査装置、タッチパネル検査装置、IC検査装置、基板AOI、FCBGA検査装置

認証取得

ISO9001

主要取引先

日本メクトロン(株)、(株)フジクラ、村田製作所(株)、京セラ(株)、太陽誘電(株)、TDK(株)、アルプスアルパイン(株)、新光電気工業(株)

主要設備機器

設備機器名	加工能力	台数
2DCAD		12
3DCAD		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 677百万円
 従業員数 73人
 本社
 海外拠点 台湾

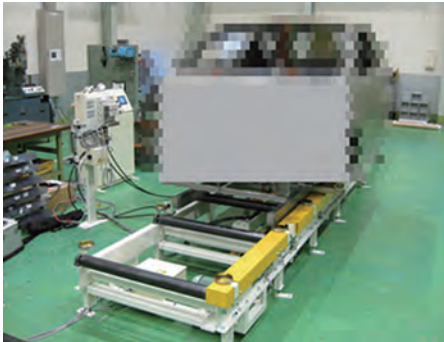
郵便番号 014-0341
 住所 仙北市角館町雲然荒屋敷79-1
 担当者 営業部 営業課 係長 富岡 倫明
 電話番号 0187-54-1888
 F A X 0187-54-3195
 E-MAIL mtomioka@inspec21.com

企業HP



WEBミーティング対応○

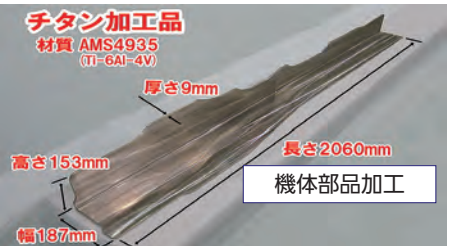
治具や各種装置の開発、ロボット化や自動化のご提案



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
幅187mm
機体部品加工



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エアロスペース、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	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
三次元CAT MCOSMOS		1
三次元CAT Spatial Analyzer		1
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



WEBミーティング対応○

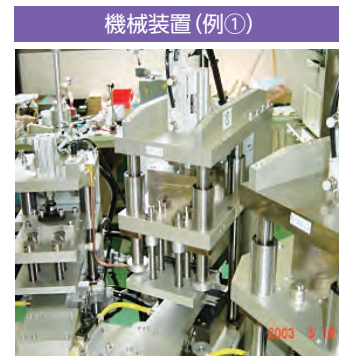
自働設備の製作から工場消耗品までトータルサポート致します。



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ない、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 清雄
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
FAX 0184-36-2519
E-MAIL fukukawa@sekisin.co.jp

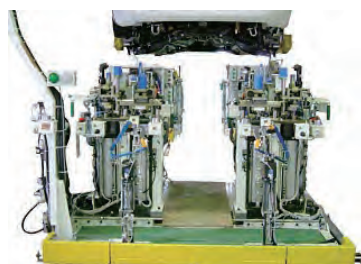
企業HP



WEBミーティング対応○

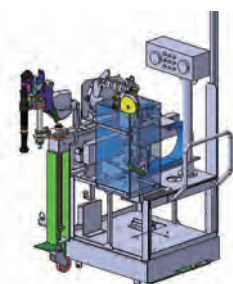
一品一様の設計製作で、製造現場のご要望にお応えします。

- ・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	7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



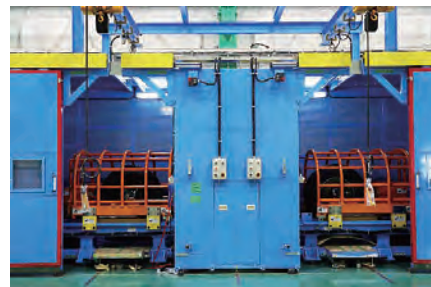
高技術・高品質の提供で、新製品・新技術の開発に挑戦します。



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 秋田県大館市
 海外拠点

郵便番号 017-0012
 住所 大館市釈迦内字稲荷山下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



WEBミーティング対応○

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	4200×2500×1000	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 石塚 広行
設立年月日 昭和15年4月17日
資本金 2,000万
従業員数 57人
本社 所在地に同じ
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 生産技術部 部長 篠田 博信
電話番号 018-863-1631
FAX 018-883-5027
E-MAIL <http://www.nihonseiki.co.jp>

企業HP



WEBミーティング対応○

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



表面



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



バックドア、プルハンドル

白いマークは当社の加工です

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

樹脂成形品、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		5
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
山形	運送業者便	毎日
岩手	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 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 36人
 本社 所在地に同じ
 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



WEBミーティング対応○

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、ハイス、SUS、PCD、cBN 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		5
万能工具研削盤		14
5軸加工機		1
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 84人
 本社 本社工場(羽後町林崎字三ツ盛34-1)
 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
 F A X 0183-62-2030
 E-MAIL sysato@kyowaseiko.co.jp

企業HP

時計HP



WEBミーティング対応○



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	5
I-CAD/SX	3D	8
Solid Works	3D	2
Solid Edge	3D	1
Micro-CADAM	2D	1
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 14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

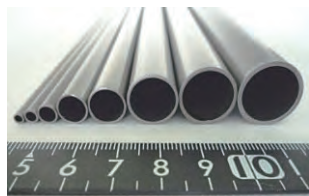
企業HP



WEBミーティング対応○

(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います。
- ◎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。
- ◎多葉状管を用いた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名
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
FAX 0182-22-4541
E-MAIL sasashige@nishiyama-ss.co.jp

企業HP



WEBミーティング対応○

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 森本 裕之
 設立年月日 平成18年7月(秋田設立:昭和51年8月)
 資本金 3億2千5百万円
 従業員数 457人(秋田事業所:301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 取締役副社長 佐々木 孝雄
 電話番号 0182-26-3281
 F A X 0182-26-4127
 E-MAIL ta-sasaki@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・トレーズ、(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 代表取締役社長 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 20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
FAX 018-882-4584
E-MAIL support@matsuzawa-ht.com

企業HP



WEBミーティング対応○

秋田複合材新成形法技術研究組合

秋田発 複合材の革新的低コスト製造技術の開発

次世代航空機技術の助走に向けて～ 複合材部品の低コスト製造技術の確立を目指す

PL：秋田大学大学院理工学研究科 教授 村岡 幹夫 (ANC技術研究組合理事長)

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 →国プロ「RIMCOF研究」とも連携

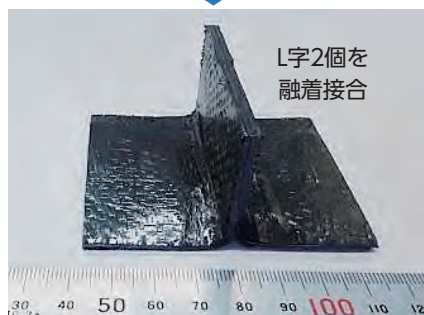
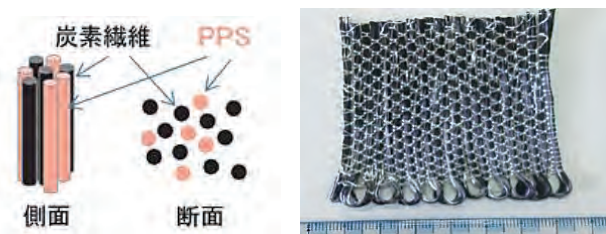
→ANC技術研究組合の設立へ(大臣認可法人)

組合機関：秋田大学、秋田県立大学、日本精機(株)、(株)三栄機械

“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

PEI/CFコミングル糸ニット(Vf= 57%)



電磁場加熱

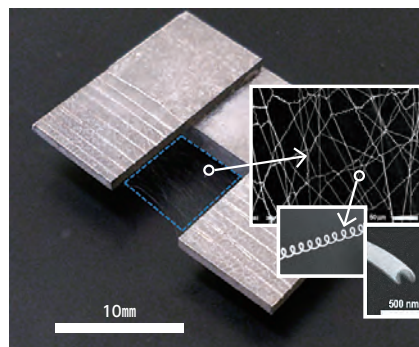
- ・コミングル糸ニットからなる3Dプリフォームを利用
- ・加圧ヘッドと電磁場加熱による

One Shot 成形(一発部品製造)



電磁場加熱とロール成形等で形状補正・付加加工

独自技術メタルナノコイル



- ◆ 新しい電磁波吸収材
- ◆ 比較的低温の工程
- ◆ 材質選択の自由度
- ◆ 右巻きと左巻きが同数



熱可塑複合材

熱可塑PEEK樹脂は流動性悪い
↓
内部品質悪い(空洞、変化)
↓
そのため、熱可塑(CFRTP)は高温、高圧成形

材料	温度	圧力
CFRTP* 1	380℃	20気圧
CFRP* 1</td <td>180℃</td> <td>5気圧</td>	180℃	5気圧

*1) CFRP: Carbon Fiber Reinforced Plastic
(熱硬化複合材、真空導向け樹脂はエポキシ)
CFRTP: Carbon Fiber Reinforced ThermoPlastic
(熱可塑複合材、真空導向け樹脂はPEEK)

昇温...電場/磁場活用
⇒ 急速昇温可能

【リット】オートクレーブの温風・加圧成形と比べ
きめ細かく、精度の良い温度制御が可能。

昇温と加圧を分離可能

Break through

代表者 理事長 村岡 幹夫
設立年月日 平成29年4月3日
資本金 秋田大学 秋田県立大学
従業員数 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
FAX 018-837-5356
E-MAIL akita-fukugou@gipc.akita-u.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

- 54 株式会社カミテ
- 59 秋田山下工業株式会社
- 89 十和田オーディオ株式会社

鹿角市

- 12 株式会社青山精工
- 23 鹿角コネクタ株式会社
- 50 有限会社リンテック
- 88 ジョイタム株式会社
- 91 山口電機工業株式会社 秋田工場

大館市

- 35 戸田鉄工株式会社
- 71 株式会社小滝電機製作所
- 73 株式会社光輪技研 大館センター
- 90 比内時計工業株式会社
- 95 戸田精工株式会社
- 102 東光鉄工株式会社

北秋田市

- 9 株式会社クラウン精密 秋田工場
- 13 秋田青木精機株式会社
- 16 秋田日産スプリング株式会社

八峰町

- 57 株式会社秋田アルス

能代市

- 7 秋木製鋼株式会社
- 18 アキモク鉄工株式会社
- 76 住鋁テック株式会社 能代工場
- 78 東北部品株式会社 秋田工場

三種町

- 58 AOS株式会社

五城目町

- 92 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

- 44 株式会社モリセイ 秋田工場
- 81 株式会社武藤電子工業

潟上市

- 46 山本精機株式会社 潟上事業所
- 74 株式会社五洋電子
- 80 ミネバアミツミ株式会社 秋田事業所

秋田市

- 4 秋田ジンクソリューションズ株式会社
- 6 三菱マテリアル電子化成株式会社
- 8 株式会社イトー鋳造
- 10 株式会社東北機械製作所 マテックス事業部
- 32 タルイシ機工株式会社 製造部
- 34 株式会社土佐製作
- 45 株式会社ヤマテコーポレーション
- 49 太平化成工業株式会社
- 56 ユーティーケー工業株式会社
- 77 TianmaJapan株式会社 秋田工場
- 79 株式会社ホクシンエレクトロニクス
- 84 エイディケイ富士システム株式会社
- 93 有限会社池田木型製作所
- 97 株式会社五十鈴製作所 秋田工場
- 101 千秋技研株式会社 秋田事業所
- 103 日本精機株式会社
- 106 有限会社熊谷機械設計
- 109 株式会社マツザワ

由利本荘市

- 41 有限会社美豊
- 63 東北日本電産サンキョー株式会社
- 67 株式会社秋田新電元
- 69 アルファ・エレクトロニクス株式会社 秋田工場
- 82 由利工業株式会社
- 94 小林工業株式会社
- 96 秋田精工株式会社
- 99 株式会社三栄機械

にかほ市

- 5 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 ダイキョー精機株式会社
- 31 ダイワ工業株式会社
- 37 有限会社長沼製作所
- 40 丸大機工株式会社
- 47 秋田化学工業株式会社
- 51 株式会社秋田マシナリー
- 70 羽後電子株式会社
- 75 ササキパーツ株式会社
- 100 積進工業株式会社

仙北市

- 29 株式会社成立 田沢湖工場
- 72 株式会社角館芝浦電子
- 98 インスペック株式会社

大仙市

- 15 秋田上日工業株式会社
- 17 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
- 48 東電化工業株式会社
- 52 MEP株式会社
- 55 東京端一株式会社
- 64 株式会社フルヤモールド

美郷町

- 11 山崎ダイカスト株式会社
- 27 株式会社シマヅ
- 39 日立Astemo秋田美郷株式会社
- 61 協同ゴム工販株式会社 秋田工場

横手市

- 14 秋田渥美工業株式会社
- 19 有限会社アルファー精機
- 22 岡谷セイケン株式会社 秋田工場
- 24 株式会社クツザワ
- 36 有限会社トップ技研
- 38 日発精密工業株式会社 横手工場
- 42 株式会社森井
- 43 株式会社森井製作所 秋田工場
- 53 大橋鉄工秋田株式会社
- 60 オロテックス秋田株式会社
- 62 株式会社品川合成製作所
- 65 陸特殊金属工業株式会社 樹脂事業部
- 83 横手精工株式会社
- 85 株式会社アスター
- 86 株式会社ヴァレオジャパン
- 87 JUKI産機テクノロジー株式会社
- 104 有限会社アイハラ
- 107 株式会社西山製作所 秋田工場
- 108 株式会社Nui Tec Corporation

羽後町

- 33 株式会社東洋ドリル 秋田工場
- 66 秋田指月株式会社
- 68 秋田電装株式会社
- 105 協和精工株式会社

企業索引 (五十音順)

ア行

有限会社アイハラ	104
株式会社青山精工	12
秋田青木精機株式会社	13
秋田渥美工業株式会社	14
株式会社秋田アルス	57
秋田化学工業株式会社	47
秋田指月株式会社	66
秋田上日工業株式会社	15
秋田ジソクソリューションズ株式会社	4
株式会社秋田新電元	67
秋田精工株式会社	96
秋田電装株式会社	68
秋田日産スプリング株式会社	16
株式会社秋田マシナリー	51
株式会社秋田モールド	92
秋田山下工業株式会社	59
株式会社秋田ルミナ	17
秋木製鋼株式会社	7
アキモク鉄工株式会社	18
株式会社アスター	85
東電化工業株式会社	48
アルファ・エレクトロニクス株式会社 秋田工場	69
有限会社アルファール精機	19
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	97
有限会社伊藤精工	20
株式会社イトー鑄造	8

インスペック株式会社	98
株式会社ヴァレオジャパン	86
羽後電子株式会社	70
エイディケイ富士システム株式会社	84
有限会社エーエスケー	21
AOS株式会社	58
MEP株式会社	52
大橋鉄工秋田株式会社	53
岡谷セイケン株式会社 秋田工場	22
株式会社小滝電機製作所	71
オロテックス秋田株式会社	60

カ行

株式会社角館芝浦電子	72
鹿角コネクタ株式会社	23
株式会社カミテ	54
協同ゴム工販株式会社 秋田工場	61
協和精工株式会社	105
株式会社クツザワ	24
有限会社熊谷機械設計	106
株式会社クラウン精密 秋田工場	9
株式会社光輪技研 大館センター	73
有限会社幸和精機	25
小林工業株式会社	94
小松ばね工業株式会社 秋田太田工場	26
株式会社五洋電子	74

サ行

ササキパーツ株式会社	75
株式会社三栄機械	99

三和精鋼株式会社	5
株式会社品川合成製作所	62
株式会社シマツ	27
JUKI産機テクノロジー株式会社	87
ジョイタム株式会社	88
株式会社スズキ部品秋田	28
住鋤テック株式会社 能代工場	76
株式会社成立 田沢湖工場	29
積進工業株式会社	100
千秋技研株式会社 秋田事業所	101

タ行

ダイキョー精機株式会社	30
太平化成工業株式会社	49
ダイワ工業株式会社	31
タルイシ機工株式会社 製造部	32
TianmaJapan株式会社 秋田工場	77
東京端一株式会社	55
東光鉄工株式会社	102
株式会社東北機械製作所 マテックス事業部	10
東北日本電産サンキョー株式会社	63
東北部品株式会社 秋田工場	78
株式会社東洋ドリル 秋田工場	33
株式会社土佐製作	34
戸田精工株式会社	95
戸田鉄工株式会社	35
有限会社トップ技研	36
十和田オーディオ株式会社	89

ナ行

有限会社長沼製作所	37
株式会社西山製作所 秋田工場	107
日発精密工業株式会社 横手工場	38
日本精機株式会社	103
株式会社Nui Tec Corporation	108

ハ行

日立Astemo秋田美郷株式会社	39
比内時計工業株式会社	90
株式会社フルヤモールド	64
株式会社ホクシンエレクトロニクス	79

マ行

株式会社マツザワ	109
丸大機工株式会社	40
三菱マテリアル電子化成株式会社	6
有限会社美豊	41
ミネベアミツミ株式会社 秋田事業所	80
睦特殊金属工業株式会社 樹脂事業部	65
株式会社武藤電子工業	81
株式会社森井	42
株式会社森井製作所 秋田工場	43
株式会社モリセイ 秋田工場	44

ヤ行

山口電機工業株式会社 秋田工場	91
山崎ダイカスト株式会社	11
株式会社ヤマテコーポレーション	45
山本精機株式会社 潟上事業所	46
由利工業株式会社	82

ユーティーケー工業株式会社	56
---------------	----

横手精工株式会社	83
----------	----

ラ行

有限会社リンテック	50
-----------	----

秋田輸送機関連企業ガイドブック

発 行 令和4年2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

FAX (018)860-3887

URL <http://www.pref.akita.lg.jp>

E-mail akita-yusouki@mail2.pref.akita.jp

