

# 令和7年度 九州・中国7県合同広域商談会

## 受注企業概要書一覧表

広島県

日時：令和7年10月16日(木)、10月17日(金)

場所：マリンメッセ福岡A館 3階サブアリーナ特別会場  
(福岡県福岡市博多区沖浜町7-1)

(主催) 公益財団法人 鳥取県産業振興機構  
公益財団法人 しまね産業振興財団  
公益財団法人 ひろしま産業振興機構  
公益財団法人 福岡県中小企業振興センター  
公益財団法人 くまもと産業支援財団  
公益財団法人 長崎県産業振興財団  
公益財団法人 かごしま産業支援センター

## 令和7年度 九州・中国7県合同広域商談会 受注企業概要書（広島県）

ページ番号をクリックすると詳細ページに移動します

### ◎切削・研削

株式会社 I S S アートマーク	… H-1
株式会社 内海機械	… H-2
株式会社エムケイケイ	… H-3
株式会社オカモトテクノ	… H-4
株式会社吳匠	… H-5
株式会社シンセラ	… H-6
株式会社ダイフク工業	… H-7
タイム株式会社	… H-8
株式会社TODA	… H-9
鳴滝工業有限会社	… H-10
日鐵鋼業株式会社	… H-11
平岡工業株式会社	… H-12
株式会社広島精機	… H-13
深江特殊鋼株式会社	… H-14
有限会社プランネットエンジニアリング	… H-15
マイクロテクノ株式会社	… H-16
株式会社三差製作所	… H-17
MINWA TEC株式会社	… H-18
有限会社ワーカブル	… H-19

### ◎鍛造・鋳造

株式会社キャステム	… H-41
株式会社坂本合金鋳造所	… H-42
株式会社スガナミ製作所	… H-43
日之出水道機器株式会社	… H-44
平賀金属工業株式会社	… H-45
株式会社広島メタル&マシナリー	… H-46

### ◎表面処理・熱処理

株式会社ウィズソル	… H-47
株式会社ナガト	… H-48

### ◎プラスチック・ゴム

株式会社アスクエイツ	… H-49
------------	--------

### ◎電気関係

株式会社制電社	… H-50
---------	--------

### ◎その他

株式会社石井表記 (シルク印刷品・精密板金・ スイッチパネル・GOP液晶システム)	… H-51
---	--------

### ◎プレス・板金

株式会社イワサキ	… H-20
大蔵工業株式会社	… H-21
キソメック株式会社	… H-22
株式会社研創	… H-23
三罫技研株式会社	… H-24
株式会社新興産業	… H-25
有限会社ハイマックス	… H-26
ファクシス株式会社	… H-27

### 蒲田工業株式会社（クリーン環境構築）

… H-52

### 協同精機株式会社（粉体塗装）

… H-53

### ワールド工業株式会社（メッキ加工）

… H-54

### ◎製缶

株式会社安芸大谷製作所	… H-28
株式会社京泉工業	… H-29
三東冷熱株式会社	… H-30
Jtecホールディングス株式会社	… H-31
有限会社戻上工業	… H-32
株式会社広島メタルワーク	… H-33
福豊精工株式会社	… H-34
株式会社富士製作	… H-35
三ツ和工業有限会社	… H-36
やまびこエンジニアリング株式会社	… H-37

### ◎機械装置

株式会社AINソリューションズ	… H-38
助川電気工業株式会社 広島営業所	… H-39
リョービMH+グラフィックテクノロジー株式会社	… H-40

## 企 業 概 要

企業名	株式会社ISSアートマーク														
所在地	〒	720-2113													
	広島県福山市神辺町旭丘51番地														
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-960-1020			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-965-1225										
URL	<a href="https://artmark.co.jp/">https://artmark.co.jp/</a>			創業年(西暦)	1986年 2月										
資本金	10 百万円			従業員数	50 名										
業種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係 その他 ※直接記入						
◎								○							
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職	氏名		E-mail									
	管理部		部長	梶山貴之		<a href="mailto:t-kajiyama@artmark.issgrp.co.jp">t-kajiyama@artmark.issgrp.co.jp</a>									
	管理部		営業	西谷勇紀		<a href="mailto:y-nishitani@artmark.issgrp.co.jp">y-nishitani@artmark.issgrp.co.jp</a>									
事業内容、主要製品	非鉄金属及び樹脂加工部品製造、アルミ・樹脂の切削加工品、塩ビ溶接品														
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	アルミと樹脂の切削加工、また塩ビ溶接による筐体・タンクの製作を得意としております。														
主要取引先	半導体製造装置メーカー、医療関連、食品関連などの各種装置メーカー														
ISO他資格・認定															
ご提案・アピールポイント	<p>非鉄(アルミ)機械加工と樹脂溶接加工に高い技術力を有しています。          半導体製造装置を中心に、液晶装置、食品機械、医療機器、その他産業機械向けなど、幅広い実績があり、高い評価をいただいているます。          塩ビ溶接による筐体(塩ビ巻き)やタンクなど大型の溶接品も得意としております。          小ロット・多品種の取扱いを得意としており急ぎのご依頼にも迅速にご対応致します。</p>    														
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名称	加工能力・寸法		台数	名称	加工能力・寸法		台数							
	五面加工機	6000x2500x800 他		2	横型マシニングセンター	900x900x1020 他		2							
	マシニングセンター(5軸)	900x780x650 他		3	複合旋盤	φ 300x600L		1							
	立型マシニングセンター	3000x1000x743 他		4	NC旋盤	φ 360x535L		1							
	立型マシニングセンター	900x400x500 他		8	NCルーター	3000x1500 他		3							
	ロボドリル	700x400x330 他		3	三次元測定器	850x1000x600 他		2							
	インテグレックス	φ 660x995L 他		4	画像測定器	200x300		1							

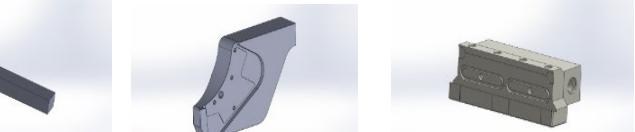
## 企 業 概 要

企業名	株式会社内海機械														
所在地	〒	726-0002													
	広島県府中市鵜飼町743-1														
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0847 - 45- 6300				FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0847 - 45 - 6400									
URL	<a href="https://www.utsumi-kikai.co.jp">https://www.utsumi-kikai.co.jp</a>				創業年(西暦)	1949年 4月 1日									
資本金	49百万円				従業員数	13名									
業種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入					
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署			役職		氏名		E-mail							
	営業部			主任		大驛 千沙		<a href="mailto:info@utsumi-kikai.co.jp">info@utsumi-kikai.co.jp</a>							
	営業部					真壁 美晴		<a href="mailto:info@utsumi-kikai.co.jp">info@utsumi-kikai.co.jp</a>							
事業内容、主要製品	金属加工(単品対応可) マシニング加工、旋盤加工、平面研磨、円筒研磨(内研可)														
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	SC、SUS、アルミ、铸物 三次元測定機、画像寸法測定器での測定可能														
主要取引先															
ISO他資格・認定	マシニング技能検定1級3名														
ご提案・アピールポイント	単品・ぶつちぎりの超短納期加工 三次元測定機や画像寸法測定器による検査も可能です														
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名称	加工能力・寸法			台数	名称	加工能力・寸法		台数						
	マシニングVTC-530/20	1950×530×510			1	複合機 INTEGREX J-200 UNIVERSAL	最大径500、最長 500		1						
	CNC旋盤 QUICK TURN 280MA	Φ 360×1024			1	NC旋盤 TAC650	Φ 650×3000		1						
	NC旋盤 TAC510	Φ 510×1500			1	NC旋盤 TAC360	Φ 360×600		1						
	マシニングセンター MTV515/40N	1050×510×560			1	マシニングセンター NEXUS410A-II	560×410×510		1						
	平面研削盤 PSG64DX	600×400×250			1	円筒研削盤 GPH-30B-50	～Φ 300、内径研磨も可		1						
	ワイヤー加工機 α-C400iB				1	三次元測定機 XM-T2200	600×300×200		1						

## 企 業 概 要

企業名	株式会社エムケイケイ													
所在地	〒	720-2111												
広島県福山市神辺町上御領901-1														
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-960-6072				FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-966-1692								
URL	<a href="https://mkk-factory.co.jp/">https://mkk-factory.co.jp/</a>				創業年(西暦)	1998年 6月 30日								
資本金	10百万円				従業員数	26 名								
業種	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係					
※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。	◎	○	○	○	○	○	○	○	○					
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署			役職	氏名		E-mail							
				取締役	重政真久		<a href="mailto:shigemasa@mkk-co.jp">shigemasa@mkk-co.jp</a>							
事業内容、主要製品	アルミ・樹脂・鉄・SUSの切削加工(表面処理込み・ヘリサート挿入) 各種プラント(製鉄プラント・ごみ処理施設)に使用される製作品の納入													
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	アルミ・樹脂・鉄・SUSの切削加工(表面処理込み・ヘリサート挿入) 5軸機がある為、3次元形状の対応も可能													
主要取引先														
ISO他資格・認定														
ご提案・アピールポイント	弊社にはプラント事業部・製造部、2部署あり 社内では最大加工寸法 3200L×2450W×660Hの機械、複合機、NC旋盤など所有 各材料の切削加工を行い、多品種小ロット、短納期対応、数物の製作、3次元形状の切削加工など対応 また協力メーカーにより板金、架台製作など、製作物の品質管理(寸法、キズ有無)、納入 中国地方はもちろんのこと関東地区・東海地区・関西地区・四国地方・九州地方にある様々な業界向けのお客様とお取引をさせていただいております  プラント事業部では、製作物(大型製缶・小物・機械製缶・組立など)オール外注し、 管理業務に専念(検査成績表作成・工程管理など) お客様と製作メーカーとの間に入り、互いの煩わしい業務を弊社で行う事で、お客様、製作メーカー、本来の業務に専念していただくことで効率の役割を担っています 協力メーカーとして、東は愛知県・大阪府・兵庫県・岡山県・地元広島、愛媛県・福岡県・大分県 製造部と同様、様々な業種の取引先がある為、短納期対応も可能 現在、弊社の工場内でアッセンブリを行い、製作から試運転、納入までの対応を行っております プラント事業部、製造部ともにお客様にとって煩わしい部分を担い、総合商社としてお役に立てる会社を目指しております													
主要設備 ※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)	名 称	加工能力・寸法			台数	名 称	加工能力・寸法		台数					
	門型マシニング	3200L×2450W×660H			1	立型マシニング	1050L×530W×510Z		4					
	門型マシニング	2000L×1400×585H			1	NC旋盤	Φ260×590L		2					
	立型マシニング	3048L×510W×510Z			1	画像寸法測定器	X200×Y100×Z75		1					
	複合加工機	Φ400×1500L			1	3Dスキヤナ測定器	Φ500×H200		1					
	5軸マシニング	X630×Y765×Z510			1	ハンディ三次元	X2000×Y1200×Z1000		1					
	5軸マシニング	X350×Y550×Z510			1									

## 企 業 概 要

企業名	株式会社オカモトテクノ															
所在地	〒	725-0001														
広島県竹原市田万里町1292-1																
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0846-23-1024			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0846-23-1025											
URL	<a href="https://okamoto-techno.co.jp/">https://okamoto-techno.co.jp/</a>			創業年(西暦)	1901年 月 日											
資本金	10百万円			従業員数	20名											
業種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入						
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	◎		○		○											
部署	役職		氏名	E-mail												
代表取締役		岡元健太郎		<a href="mailto:k.okmt@okamoto-.com">k.okmt@okamoto-.com</a>												
事業内容、主要製品	切削工具製造(バイトホルダー)、産業機械部品製造															
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	SS、S45C、S50C、SCM440、SNCM439、SUS全般、AL全般 10μ程度															
主要取引先	(株)タンガロイ、三菱マテリアル(株)、住友重機械工業(株)、住友金属鉱山(株)、(株)前川製作所、富士機械工業(株)															
ISO他資格・認定	ISO9001、ISO14001															
ご提案・アピールポイント	5軸加工、自動化に力を入れており高品質な製品を短納期でお届けします  こんな工具が欲しい!にお応えします 利便性に優れたスローアウェイバイトを中心に様々なホルダーを製作します															
																
	部品加工ではワンストップで確かな制度にてお応えします															
																
	高精度な研磨加工にお応えします  切削加工のみでは難しい平面度、平行度、直角度、面粗度が求められる製品には研磨加工にて対応致します 10μ程度															
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名 称		加工能力・寸法		台数	名 称	加工能力・寸法		台数							
	5軸マシニングセンタ		650×520×475		1	両頭フライス	300×300×150		2							
	5軸マシニングセンタ		500×350×510		1	NC平面研削盤	600×500		1							
	5軸マシニングセンタ		工具加工専用機		1	平面研削盤	600×400		4							
	マシニングセンタ		1050×560×510		9	三次元測定機	1000×700		1							
	NC旋盤		Φ400×500		1	画像測定器	キーエンスIM8000		2							

## 企 業 概 要

企業名	株式会社呉匠									
所在地	〒	737-2212								
	広島県江田島市大柿町大君1462-6									
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0823-36-2785			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0823-36-2786					
URL	<a href="http://kuresho.com/">http://kuresho.com/</a>			創業年(西暦)	年 月 日					
資本金	46 百万円			従業員数	23 名					
業 種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職		氏名		E-mail			
	営業課		常務取締役		角 彩香		info@kuresho.com			
事業内容、主要製品	半導体製造設備部品、充電設備部品、医療機器設備部品、食品製造設備部品、防衛設備部品									
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	鉄、SUS、アルミ、黄銅、銅、鋳物、樹脂、精密切削加工、丸物、角物 対応サイズ: ブロックは600角程度まで、丸物はΦ300程度まで(それ以上の物は協力会社様で対応)									
主要取引先	(株)ディスコ、三菱重工(株)、(株)サタケ、住友重機械工業(株)、住友重機械イオンテクノロジー(株)									
ISO他資格・認定	ISO9001,ISO14001									
ご提案・アピールポイント	100%CAD、CAMの為、加工前に図面の不明点を発見できます。加工中に作業を止めて問い合わせたり、回答待ちで加工が中断する、などがないのがセールスポイントです。5軸加工機、hyperMILL、三次元測定機が揃っているため、製品のクオリティと精度をしっかりと保証できます。また、インコネル、ハステロイ、チタンなどの難削材の加工実績が豊富にございます。材料～焼入れ、表面処理、塗装など、一貫管理を行っております。									
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名 称	加工能力・寸法			台数	名 称	加工能力・寸法			台数
	立型マシニングセンター	X1500*Y650*Z650 他6台			計7	ワイヤー放電加工機	X500*Y320*Z265			1
	同時五軸マシニング	X600*Y600*Z300 他1台			計2	3次元CAM、CAD	マスター・キャム: 4,LATHE:3			計7
	複合NC旋盤	Φ250×1538 他5台			計6	3次元CAM、CAD	open mind:hyper Mill			2
	CNC旋盤	Φ230×500 他1台			計2	三次元測定機	CONTURA東京精密 カールツアイス X1000Y1200Z600他1台			計2
	小型旋盤(コレット)	Φ20×300			1	超音波洗浄機				2
	汎用旋盤	Φ400×1500			1					

# 企 業 概 要

企業名	株式会社シンセラ												
所在地	〒	722-1112											
広島県世羅郡世羅町本郷52													
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0847 - 22 - 5645			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0847 - 22 - 5609								
URL	<a href="https://kinzoku-sessaku.com">https://kinzoku-sessaku.com</a>			創業年(西暦)	2002年 11月 1日								
資本金	26 百万円			従業員数	103 名								
業種	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム					
※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。	◎			○	○	○		その他 ※直接記入					
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職	氏名		E-mail							
	営業部技術・営業課		課長	山岡 孝		t-yamaoka@shinsera.co.jp							
事業内容、主要製品	マシニングセンター、NC旋盤、ブローチ盤、歯切り盤などの設備をしようした切削加工 主要製品:EGRバルブ用ハウジングなど鋳物加工製品												
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	主力製品の材質は鋳物(ねずみ鋳鉄、ダクタイル鋳鉄)がメインでその他、アルミダイカスト、ステンレス、鉄(鋼材)にも対応しています												
主要取引先	三菱電機モビリティ株式会社、ダイキン・ザウアーダンフォス株式会社、株式会社シブヤ、株式会社サタケ、北川冷機株式会社、株式会社ニイテック												
ISO他資格・認定	ISO9001認証取得												
ご提案・アピールポイント	マシニングセンター(77台)、NC旋盤(28台)、歯切り盤(10台)などの設備を使用したあらゆる切削加工に対応 材料調達から一貫生産が可能です												
													
	EGRバルブ用ハウジング			油圧機器用部品		トラック用部品							
						横型MC加工ライン							
主要設備 ※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)	名 称	加工能力・寸法		台数	名 称	加工能力・寸法		台数					
	マキノa51、a51nx	横型MC テーブルサイズ400角		9	森精機 CMX800V	立型MC		5					
	マキノa61	横型MC テーブルサイズ500角		3	OKK VM5	立型MC		11					
	森精機 NH6300DCG	横型MC テーブルサイズ630角		1	浜井 120A,60SP	歯切り盤		4					
	森精機 NHX4000	横型MC テーブルサイズ400角		1	カシフジ KS150	歯切り盤		1					
	オークマ MA500H	横型MC テーブルサイズ630角		1	綱島 SBG10	歯切り盤		4					
	OKK HM630	横型MC テーブルサイズ630角		1	三条 VIJB5100L	ブローチ盤		3					

## 企 業 概 要

企業名	株式会社ダイフク工業									
所在地	〒	720-2413								
	広島県福山市駅家町法成寺1575-27									
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-972-8615			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)		084-972-8616				
URL	<a href="http://www.daifukukogyo.com">http://www.daifukukogyo.com</a>			創業年(西暦)		1996年 10月 1日				
資本金	10百万円			従業員数		19名				
業種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入
	◎									
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職		氏名		E-mail			
			常務取締役		大福 晃弘		<a href="mailto:a.daifuku@daifukukogyo.com">a.daifuku@daifukukogyo.com</a>			
事業内容、主要製品	金属の切削加工品									
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	フライス加工									
主要取引先	株式会社大進精機、キャノンマシナリー株式会社など									
ISO他資格・認定										
ご提案・アピールポイント	材料の調達～機械加工～表面処理まで多品種少量で短納期対応 手のひらサイズから1000mm超えの製品サイズまで対応 三次元測定機での精度確認									
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名称	加工能力・寸法			台数	名称	加工能力・寸法			台数
	マシニングセンタ立	500x3000			2	マシニングセンタ立	400x800			2
	マシニングセンタ立	1300x3000			2	5軸加工機	Φ 730x500			1
	マシニングセンタ立	1250x2240			2	5軸加工機	Φ 460x460			1
	マシニングセンタ立	1000x2000			1	5軸加工機	Φ 630x600			1
	マシニングセンタ立	500x1000			9	5面加工機	1500x4000			1
	マシニングセンタ立	400x560			1					

## 企 業 概 要

企業名	タイム株式会社									
所在地	〒	729-0473								
	広島県三原市沼田西町小原73番地48									
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0848 - 85 - 0666			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)		0848 - 85 - 0700				
URL	<a href="https://time-merit.co.jp">https://time-merit.co.jp</a>			創業年(西暦)		1964年 5月 1日				
資本金	30百万円			従業員数		60 名				
業種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入
	◎					○				接合◎
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署			役職		氏名		E-mail		
	営業			グループリーダー		寺本 光男		<a href="mailto:teramoto@time-merit.co.jp">teramoto@time-merit.co.jp</a>		
	営業					新中 剛		<a href="mailto:t-shinnaka@time-merit.co.jp">t-shinnaka@time-merit.co.jp</a>		
事業内容、主要製品	各種機械加工、半導体製造装置部品の精密加工 接合技術(FSW:摩擦攪拌接合・拡散接合)による液晶装置部品の設計・加工・解析									
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	アルミ、銅、ステンレス等の大型精密加工部品 および5軸加工品。難削材にも対応可能。									
主要取引先	大学・研究機関 その他									
ISO他資格・認定	ISO9001									
ご提案・アピールポイント	<ul style="list-style-type: none"> <li>●精密機械加工 小型～大型品まで幅広く対応出来る設備を保有し、(門型5面加工機・5軸制御縦型マシニングセンターCNC旋盤、三次元測定器、その他多種の精密機械加工設備 etc...) 材料調達から精密加工、検査までを一貫した体制を整えています。 加工可能な材質:アルミ・ステンレス・銅・チタン・低熱膨張材・インコネルなど</li> <li>●接合技術(FSW:摩擦攪拌接合、拡散接合 etc) 機械加工のみならず様々な方式の接合を組み合わせることで、温調プレートや冷却プレートの高機能部品を製作できます。 特にFSW(摩擦攪拌接合)や拡散接合という固相接合技術を得意とし、ろう材などを用いないため経年変化が少ない特徴があります。</li> <li>●加速器開発 精密技術を駆使し加速器という最先端装置の開発で貢献しています。 活用事例:医療器ではガン治療や診断、橋梁やトンネルの打音検査に代わる非破壊検査や滅菌装置など大学や研究所機関などとの共同研究を行っております。</li> </ul>									
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>			加工能力・寸法		台数	名 称		加工能力・寸法		台数
	5軸制御立型複合加工機		Φ 2000×1400 他		2	5軸加工機		500×400×330 同時5軸 他		4
	門型5面加工機		5200×2500×1200 他		2	門型マシニングセンター		4000×2050×1510 他		2
	横型マシニングセンター		900×1000×1000 25000rpm他		4	立型マシニングセンター		2050×850×750 他		6
	CNC旋盤		Φ 360×650		2	CNC立型旋盤		Φ 1000×890 他		5
	ロボドリル		500×400×300		5	平面研削盤		1200×600		4
三次元測定器		1050×905×605 他		3	CAD.CAM(3次元)					

# 企 業 概 要

企業名	株式会社TODA																																																																																																																																																																																																																																																																				
所在地	〒	731-4231																																																																																																																																																																																																																																																																			
	広島県広島市安芸区阿戸町3679																																																																																																																																																																																																																																																																				
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082-820-8688				F A X (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082-820-8181																																																																																																																																																																																																																																																															
URL	<a href="https://www.toda-inc.co.jp">https://www.toda-inc.co.jp</a>				創業年(西暦)	1967年 -月 -日																																																																																																																																																																																																																																																															
資本金	10百万円				従業員数	90 名																																																																																																																																																																																																																																																															
業種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係																																																																																																																																																																																																																																																												
	◎		○	○			○	○																																																																																																																																																																																																																																																													
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署			役職	氏名		E-mail																																																																																																																																																																																																																																																														
	営業技術部			部長補佐	中村智哉		<a href="mailto:tomoya-nakamura@toda-inc.co.jp">tomoya-nakamura@toda-inc.co.jp</a>																																																																																																																																																																																																																																																														
事業内容、主要製品	プレス金型及び射出成型機で成形された部品に対して、品質確認するための検査治具製作。生産ラインで使用するための簡易治具製作。射出成形で成形された部品同士を接着するための接着型製作。																																																																																																																																																																																																																																																																				
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	製缶、NC加工、フライス加工、旋盤の設備を保有し、材質問わず対応可能。																																																																																																																																																																																																																																																																				
主要取引先	マツダ株式会社、トヨタ自動車九州株式会社、ダイハツ工業株式会社、ダイキヨーニシカワ株式会社、株式会社ヒロテック、豊田鉄工株式会社、フタバ産業株式会社、東プレ株式会社。																																																																																																																																																																																																																																																																				
ISO他資格・認定	ISO9001、ISO14001																																																																																																																																																																																																																																																																				
ご提案・アピールポイント	<ul style="list-style-type: none"> <li>自動車産業における品質確立に貢献する検査治具メーカーとして創業以来、国内外の自動車メーカーの開発に参画し、高精度ツールの開発・提案を行っています。</li> <li>これまで培った高精度技術を活かし、航空機・船舶産業への進出や新たな分野への参入も視野に入れています。</li> <li>国内市場だけでなく、2023年にインドネシア企業と合弁会社を設立し、世界市場への浸透を図っています。</li> <li>一貫したものづくり体制で、設計から機械加工、組立までを社内で完結できるため、高品質な製品を提供可能です。下図が弊社実績の一例となります。(設計→製作→精度保証した測定結果を提出)</li> </ul>																																																																																																																																																																																																																																																																				
	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">NO.</th> <th rowspan="2">X(A)</th> <th colspan="3">X1</th> <th colspan="3">X2</th> <th colspan="3">X3</th> <th colspan="3">X4</th> <th rowspan="2">NOTE</th> </tr> <tr> <th>MAX</th> <th>MIN</th> <th>Avg</th> <th>MAX</th> <th>MIN</th> <th>Avg</th> <th>MAX</th> <th>MIN</th> <th>Avg</th> <th>MAX</th> <th>MIN</th> <th>Avg</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>239.36</td><td>239.47</td><td>-0.01</td><td>685.88</td><td>685.82</td><td>0.04</td><td>875.09</td><td>875.00</td><td>0.00</td><td>105.93</td><td>105.90</td><td>0.00</td><td></td></tr> <tr><td>2</td><td>239.43</td><td>239.43</td><td>0.00</td><td>667.83</td><td>667.84</td><td>0.01</td><td>557.95</td><td>557.95</td><td>0.00</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>3</td><td>239.43</td><td>239.43</td><td>0.00</td><td>662.65</td><td>662.67</td><td>0.02</td><td>500.37</td><td>500.37</td><td>0.00</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>4</td><td>239.43</td><td>239.43</td><td>0.00</td><td>662.65</td><td>662.67</td><td>0.02</td><td>500.37</td><td>500.37</td><td>0.00</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>5</td><td>325.26</td><td>325.26</td><td>0.00</td><td>610.49</td><td>610.54</td><td>0.05</td><td>318.42</td><td>318.42</td><td>0.04</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>6</td><td>356.27</td><td>356.27</td><td>0.00</td><td>715.60</td><td>715.59</td><td>-0.01</td><td>248.62</td><td>248.62</td><td>0.00</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>7</td><td>356.27</td><td>356.27</td><td>0.00</td><td>715.60</td><td>715.59</td><td>-0.01</td><td>248.62</td><td>248.62</td><td>0.00</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td>407.74</td><td>407.74</td><td>0.00</td><td>715.28</td><td>715.29</td><td>0.00</td><td>-127.87</td><td>-127.86</td><td>0.00</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>9</td><td>555.05</td><td>555.05</td><td>0.00</td><td>739.20</td><td>739.22</td><td>0.01</td><td>-1102.02</td><td>-1102.02</td><td>0.00</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>10</td><td>555.05</td><td>555.05</td><td>0.00</td><td>739.20</td><td>739.22</td><td>0.01</td><td>-1102.02</td><td>-1102.02</td><td>0.00</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>11</td><td>675.94</td><td>675.94</td><td>0.00</td><td>740.00</td><td>740.00</td><td>0.00</td><td>-137.28</td><td>-137.28</td><td>-0.04</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>12</td><td>675.94</td><td>675.94</td><td>0.00</td><td>740.00</td><td>740.00</td><td>0.00</td><td>-137.28</td><td>-137.28</td><td>-0.04</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>13</td><td>752.78</td><td>752.78</td><td>0.00</td><td>735.24</td><td>735.24</td><td>0.00</td><td>-126.72</td><td>-126.72</td><td>0.00</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>14</td><td>752.78</td><td>752.78</td><td>0.00</td><td>735.24</td><td>735.24</td><td>0.00</td><td>-126.72</td><td>-126.72</td><td>0.00</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>15</td><td>1093.94</td><td>1093.94</td><td>0.00</td><td>710.02</td><td>710.02</td><td>0.00</td><td>-134.72</td><td>-134.72</td><td>0.00</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>16</td><td>1195.44</td><td>1195.44</td><td>0.00</td><td>746.90</td><td>746.90</td><td>0.00</td><td>-120.78</td><td>-120.78</td><td>0.00</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table> <p>上表範囲外を示すデータは、色別で表示されます。 The point not comes from the range of the tolerance is displayed according to the color.</p>										NO.	X(A)	X1			X2			X3			X4			NOTE	MAX	MIN	Avg	1	239.36	239.47	-0.01	685.88	685.82	0.04	875.09	875.00	0.00	105.93	105.90	0.00		2	239.43	239.43	0.00	667.83	667.84	0.01	557.95	557.95	0.00					3	239.43	239.43	0.00	662.65	662.67	0.02	500.37	500.37	0.00					4	239.43	239.43	0.00	662.65	662.67	0.02	500.37	500.37	0.00					5	325.26	325.26	0.00	610.49	610.54	0.05	318.42	318.42	0.04					6	356.27	356.27	0.00	715.60	715.59	-0.01	248.62	248.62	0.00					7	356.27	356.27	0.00	715.60	715.59	-0.01	248.62	248.62	0.00					8	407.74	407.74	0.00	715.28	715.29	0.00	-127.87	-127.86	0.00					9	555.05	555.05	0.00	739.20	739.22	0.01	-1102.02	-1102.02	0.00					10	555.05	555.05	0.00	739.20	739.22	0.01	-1102.02	-1102.02	0.00					11	675.94	675.94	0.00	740.00	740.00	0.00	-137.28	-137.28	-0.04					12	675.94	675.94	0.00	740.00	740.00	0.00	-137.28	-137.28	-0.04					13	752.78	752.78	0.00	735.24	735.24	0.00	-126.72	-126.72	0.00					14	752.78	752.78	0.00	735.24	735.24	0.00	-126.72	-126.72	0.00					15	1093.94	1093.94	0.00	710.02	710.02	0.00	-134.72	-134.72	0.00					16	1195.44	1195.44	0.00	746.90	746.90	0.00	-120.78	-120.78	0.00													
NO.	X(A)	X1			X2			X3					X4			NOTE																																																																																																																																																																																																																																																					
		MAX	MIN	Avg	MAX	MIN	Avg	MAX	MIN	Avg	MAX	MIN	Avg																																																																																																																																																																																																																																																								
1	239.36	239.47	-0.01	685.88	685.82	0.04	875.09	875.00	0.00	105.93	105.90	0.00																																																																																																																																																																																																																																																									
2	239.43	239.43	0.00	667.83	667.84	0.01	557.95	557.95	0.00																																																																																																																																																																																																																																																												
3	239.43	239.43	0.00	662.65	662.67	0.02	500.37	500.37	0.00																																																																																																																																																																																																																																																												
4	239.43	239.43	0.00	662.65	662.67	0.02	500.37	500.37	0.00																																																																																																																																																																																																																																																												
5	325.26	325.26	0.00	610.49	610.54	0.05	318.42	318.42	0.04																																																																																																																																																																																																																																																												
6	356.27	356.27	0.00	715.60	715.59	-0.01	248.62	248.62	0.00																																																																																																																																																																																																																																																												
7	356.27	356.27	0.00	715.60	715.59	-0.01	248.62	248.62	0.00																																																																																																																																																																																																																																																												
8	407.74	407.74	0.00	715.28	715.29	0.00	-127.87	-127.86	0.00																																																																																																																																																																																																																																																												
9	555.05	555.05	0.00	739.20	739.22	0.01	-1102.02	-1102.02	0.00																																																																																																																																																																																																																																																												
10	555.05	555.05	0.00	739.20	739.22	0.01	-1102.02	-1102.02	0.00																																																																																																																																																																																																																																																												
11	675.94	675.94	0.00	740.00	740.00	0.00	-137.28	-137.28	-0.04																																																																																																																																																																																																																																																												
12	675.94	675.94	0.00	740.00	740.00	0.00	-137.28	-137.28	-0.04																																																																																																																																																																																																																																																												
13	752.78	752.78	0.00	735.24	735.24	0.00	-126.72	-126.72	0.00																																																																																																																																																																																																																																																												
14	752.78	752.78	0.00	735.24	735.24	0.00	-126.72	-126.72	0.00																																																																																																																																																																																																																																																												
15	1093.94	1093.94	0.00	710.02	710.02	0.00	-134.72	-134.72	0.00																																																																																																																																																																																																																																																												
16	1195.44	1195.44	0.00	746.90	746.90	0.00	-120.78	-120.78	0.00																																																																																																																																																																																																																																																												
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名称	加工能力・寸法			台数	名称	加工能力・寸法			台数																																																																																																																																																																																																																																																											
	門型5面マシニングセンタ(OKUMA)	4800×2800×1600			1	旋盤(NC旋盤・汎用旋盤)	-			3																																																																																																																																																																																																																																																											
	門型マシニングセンタ(OKUMA)	3000×1700×1500			2	三次元測定器(東京貿易)	-			3																																																																																																																																																																																																																																																											
	縦型マシニングセンタ(OKUMA&HOWA)	1370×650×550			2	レーザートラッカー(FARO)	-			1																																																																																																																																																																																																																																																											
	縦型NCフライス盤(OKUMA&HOWA)	1600×560×560			3	CATIA	Ver 5			12																																																																																																																																																																																																																																																											
	同時5軸マシニングセンタ(OKK)	600×410×460			1																																																																																																																																																																																																																																																																

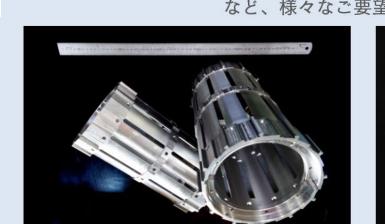
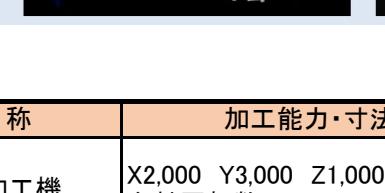
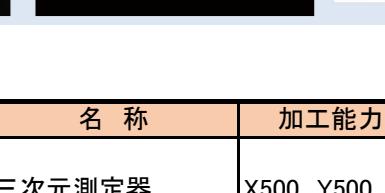
# 企 業 概 要

企業名	鳴滝工業有限会社															
所在地	〒	720-0837														
	広島県福山市瀬戸町地頭分65番地															
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-983-3630			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-983-3640											
URL	<a href="https://www.naru-taki.com/">https://www.naru-taki.com/</a>			創業年(西暦)	1987年11月1日、											
資本金	800百万円			従業員数	53名											
業種 <small>※最も主要な業種に○印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入						
◎										歯車						
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署	役職		氏名	E-mail											
	歯車事業部	部長		長友恒太	<a href="mailto:nagatomo@naru-taki.com">nagatomo@naru-taki.com</a>											
	歯車事業部	次長		小山聖人	<a href="mailto:koyama@naru-taki.com">koyama@naru-taki.com</a>											
事業内容、主要製品	傘歯車(ベベルギア)、平歯車、各種歯車 スプライン(外歯、内歯)															
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	スパイラルベベルギア(歯研磨仕上げ、ラッピング仕上げ、切削仕上げ) ゼロールベベルギア 平歯車(スパー、ヘリカル 軸形状、リング形状) 軸物スプラインシャフト、穴物スプライン(ブローチ盤、ワイヤーカット) ラック アッセンブリー組立て															
主要取引先	愛知電気株式会社、株式会社三井三池製作所、株式会社IHIアグリテック 今治造船株式会社、尾道造船株式会社 小原歯車工業株式会社、椿本興業株式会社、他															
ISO他資格・認定	ISO9001 JIS Q 9001:2015 (ISO 9001:2015)															
ご提案・アピールポイント	モジュール4以下のスパイラルベベルギアは最短10営業日以内で製作いたします。モジュール4以下の「小型スパイラルベベルギアの歯研磨」や「5軸複合加工機によるスパイラルベベル、ゼロールベベルギアの高精度歯切り」に取り組んでおり、高精度化による静音性、高速回転に適したベベルギアの製作を得意としています。 平歯車歯切り加工機ホブ盤は2024年11月に新規設備を増設し高速化、高精度化を図りました。 ベベルギア、平歯車、スプライン、タイミングプーリー、ラックを加工できる環境を整えており、パワートレインに必要な伝達要素をトータルでご提案します。  品質管理におきましてはISO9001を軸とし、QMSはもちろんのこと、歯車試験、噛合い試験機、画像測定器や自社開発の試験機等を設備し万全の体制を整えております。															
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名称	加工能力・寸法		台数	名称	加工能力・寸法		台数								
	ベベル歯研磨機	～モジュール4 ～Φ100		1	ベベル歯切り盤	モジュール4以下		12								
	5軸複合機	対向6インチ ベベル歯切り～m4		1	歯切り盤	モジュール4以下		9								
	5軸複合機	6インチ ベベル歯切り～m4		1	ワイヤーカット	790×730×300mm		1								
	NC旋盤	6インチチャック		4	円筒研削盤	～Φ80		1								
	NC旋盤	8インチチャック		1	歯車試験機	～Φ300		1								
	プローチ盤	3トン		1	ラック盤	～m6 長さ1000		1								

## 企 業 概 要

企業名	日鐵鋼業株式会社									
所在地	〒	721-0952								
	広島県福山市曙町4-16-14									
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-953-0816			F A X (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)		084-953-1877				
URL	<a href="https://nittetu.jp">https://nittetu.jp</a>			創業年(西暦)		昭和39年 月 日				
資本金	30百万円			従業員数		54 名				
業 種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入
◎			○				○			鋼材販売
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職		氏名		E-mail			
	営業部		部長		根本 理		<a href="mailto:nemoto@nittetu.jp">nemoto@nittetu.jp</a>			
	営業部		課長		小山 憲行		<a href="mailto:koyama@nittetu.jp">koyama@nittetu.jp</a>			
事業内容、主要製品	鋼材販売、鋼材ガス切断品、レーザー加工品、ノコ切断品(FB,丸棒,角材,パイプ,形鋼など)									
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	ガス溶断、レーザー加工、ノコ切断、穴あけ、開先加工									
主要取引先	株式会社北川鐵工所、株式会社三菱重工機械システム、株式会社御池鐵工所									
ISO他資格・認定	EA21,QMS(品質マネジメントシステム)									
ご提案・アピールポイント	素材メインですべて国内鉄鋼メーカー1級品(ミルシート付き)機械加工、製缶、塗装なども承っております									
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名 称	加工能力・寸法		台数	名 称	加工能力・寸法		台数		
	ガス溶断機	2780×25000 19mm～200mm		2	丸ノコ切断機	16φ～130φ		1		
	ガス溶断機	2780×12950 19mm～200mm		1	ノコ切断機	各種形鋼専用切断		1		
	ガス溶断機	1170×4000 19mm～200mm		1	形鋼穴あけ切断機	形鋼穴径9φ～28φ		1		
	レーザー加工機	3150×12500 1.6mm～22mm		1	開先加工機	両面開先3000mm		2		
	レーザー加工機	1524×3048 1.6mm～25mm		1	ラジアルボール盤	穴あけ、ザグリ穴		1		
	ノコ切断機	9φ～430φ		4						

## 企 業 概 要

企業名	平岡工業株式会社													
所在地	〒731-3168 広島県広島市安佐南区伴南2丁目5番19-31号													
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082-849-6007			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082-849-6017									
URL	<a href="https://www.hiraokaind.co.jp/">https://www.hiraokaind.co.jp/</a>			創業年(西暦)	1937年4月1日									
資本金	10百万円			従業員数	40名									
業 種	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム						
※最も主要な業種に◎印(1 □)、対応可能業種(協力企業 対応含む)に○印(複数可)を つけて下さい。	◎	○	○	○	○	○	○	○						
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署 SCC事業部		役職 次長		氏名 大越 洋		E-mail <a href="mailto:hokoshi@hiraokaind.co.jp">hokoshi@hiraokaind.co.jp</a>							
事業内容、主要製品	<ul style="list-style-type: none"> <li>・各種機械/部品の設計、製作、調達代行</li> <li>・ゴム・樹脂金型(自動車用、産業用)の設計、製作</li> <li>・治工具・装置の設計、製作</li> <li>・切断折曲機の製造、販売</li> <li>・各種グッズ、ノベルティの製造、販売</li> </ul>													
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	<p>金型設計・製作で培ったノウハウとネットワークを活かし、特に小ロット加工品・治工具・各種装置の設計から製作までをワンストップで対応しています。金属加工品をメインに組立・製缶・塗装や表面処理に至るまでQCDの最適化することでお客様のお困り事を解決しています。また、マツダスタジアムのレリーフや各種グッズ、ノベルティの製作も可能でモノづくりのトータルサポートメーカーとして実績を残しています。</p>													
主要取引先	西川ゴム工業株式会社、株式会社ヒロテック、ユアサ商事株式会社、株式会社山善など													
ISO他資格・認定	ISO9001(2015)													
ご提案・アピールポイント	<p><b>自動車用ゴム金型をはじめ、食品関連などその他産業用金型を設計から製作まで一貫して手掛けています。</b></p> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <p>■ 高い技術力と経験が当社の強み。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 最新の3D CAD/CAMによる設計・データ作成</li> <li>・ マシニングセンタ・放電加工・ワイヤー放電加工</li> <li>・ NC旋盤等の豊富な設備</li> <li>・ 溶接・組み込み、擦り合わせ・磨きなど、高い技術を持った職人による手仕上げ</li> </ul> </div> <p><b>金型製作のノウハウを応用し、多種多様な精密部品製作を行っています。</b></p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: center;">  <p>■自動車用部品金型</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>■食品加工用金型</p> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start; margin-top: 20px;"> <div style="text-align: center;">  <p>■切削加工や放電加工などの精密加工品</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>■製缶、塗装、熱処理、表面処理など社内外問わず幅広いネットワークを駆使し対応</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>■加工・検査治具や大型の産業用装置の設計、製作</p> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start; margin-top: 20px;"> <div style="text-align: center;">  <p>など、様々なご要望にお応えしています。</p> </div> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="text-align: center;">  <p>■フォトレリーフ</p> </div> </div>													
主要設備 ※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)	名 称	加工能力・寸法	台数	名 称	加工能力・寸法	台数								
	門型五面加工機	X2,000 Y3,000 Z1,000 主軸回転数8,000	1	三次元測定器	X500 Y500 Z300	1								
	5軸縦型MC	X750 Y800 Z700 主軸回転数25,000	1	ダイスピッティングプレス	50t	1								
	縦型MC	X300~1,540 Y550~1,250 Z250~800 主軸回転数4,500~20,000	8	シリコン成形機	2t・6t	2								
	放電加工機	X400~800 Y320~600 Z300~450	3	ゴム成形機	10t・80t	2								
	ワイヤーカット	X300~600 Y400~550 Z300~350	2	YAGレーザー溶接機	150W	1								
	平面研削盤	X1,000 Y500 Z300	1	CNC精密旋盤	Φ650×1,000	1								

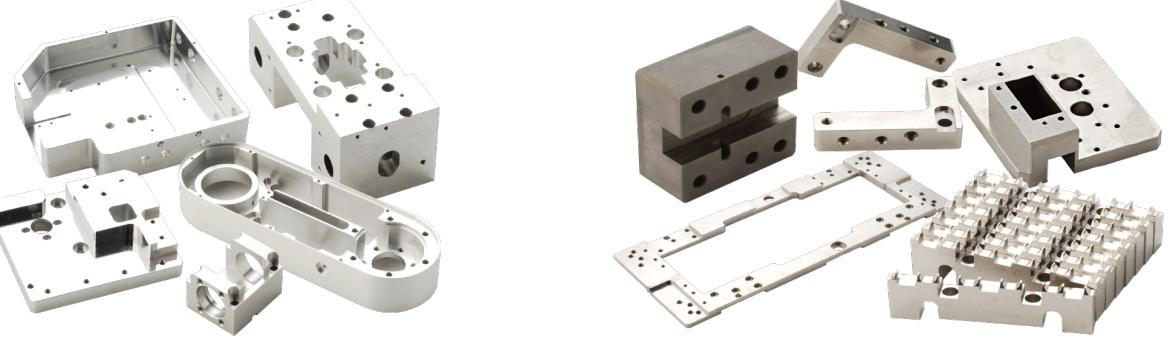
## 企 業 概 要

企業名	株式会社広島精機									
所在地	〒	738-0039								
	広島県廿日市市宮内工業団地2-3									
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0829- 20 -2255			F A X (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)		0829-20-2256				
URL	<a href="http://www.hiroshima-seiki.co.jp/">http://www.hiroshima-seiki.co.jp/</a>			創業年(西暦)		1946年 5月 8日				
資本金	10 百万円			従業員数		43 名				
業 種 <small>※最も主要な業種に◎印(1) ○印(複数可)をつけて下さい。 対応可能業種(協力企業 対応含む)に○印(複数可)を つけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・ 熱処理	プラスチック・ ゴム	電気関係	その他 ※直接記入
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署			役職		氏名		E-mail		
	営業部			部長		宮井正志		<a href="mailto:miyai@hiroshima-seiki.co.jp">miyai@hiroshima-seiki.co.jp</a>		
事業内容、主要製品	減速機・歯車									
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	減速ユニット、各種歯車及び機械部品 各種歯車製作(特殊歯車含む)を基本に減速機・歯車ユニット・専門機等の設計・加工・組立・試験まで行います。									
主要取引先	(株)シンコー・豊国工業(株)・三菱重工コンプレッサ(株)・ナブテスコ(株)・コベルコ建機(株)・島根島津(株)・(株)クボタ・ 井関農機(株)・ブリヂストンフローテック(株)									
ISO他資格・認定	ISO14001 ISO9001									
ご提案・アピールポイント	単品、小ロット加工、減速機部品から組立 高速制御・高分解能・高耐久性に対応する安全性の高い製品づくりをコーディネートします。要望に技術をマッチさせる高い提案力と高度な技術力によりいかなる機構・素材・加工にも対応し、要望を具現化します。									
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名称	加工能力・寸法			台数	名称	加工能力・寸法			台数
	FMS	□630 16パレット			1	ホブ盤(NC含む)	~Φ1600~M30			12
	横型マシニングセンター	□880 6パレット他			4	NC歯車研削盤	~Φ360~M5			1
	豊型マシニングセンター	550*1500*600他			3	ウォーム研削盤	~M12~1500L			1
	NC旋盤	10インチ~21インチ			10	ブローチ盤	10t~20t			2
	NC旋盤(ターニング)	~Φ900			1	内径研削盤	~Φ200			1
	三次元測定機	東京精密			1	円筒研削盤	~Φ200~1500L			1

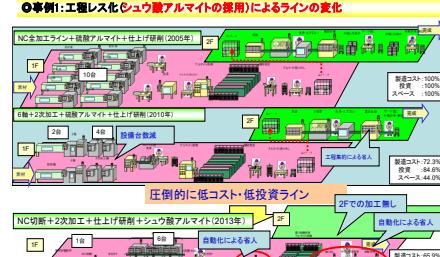
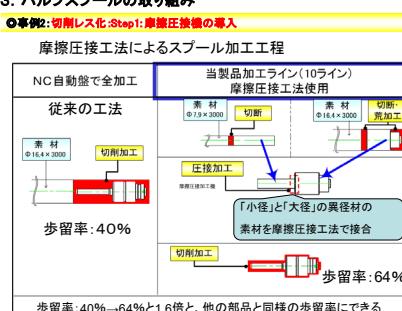
## 企 業 概 要

企業名	深江特殊鋼株式会社															
所在地	〒	721-0952														
	広島県福山市曙町2丁目3-17															
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-953-4500				FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-953-7611										
URL	<a href="https://www.fukae.co.jp/">https://www.fukae.co.jp/</a>				創業年(西暦)	1959年 6月 日										
資本金	20 百万円				従業員数	120名										
業種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入						
◎	○	○	○	○	○	○	○	○								
担当者(連絡窓口) <small>※2名まで登録可</small>	部署		役職		氏名		E-mail									
	本社営業部		次長		藤井 啓輔		<a href="mailto:k.fujii@fukae.co.jp">k.fujii@fukae.co.jp</a>									
	広島支店		支店長		中尾 浩亮		<a href="mailto:h.nakao@fukae.co.jp">h.nakao@fukae.co.jp</a>									
事業内容、主要製品	特殊鋼の販売及び各種機械加工															
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	鉄、鋳物、アルミ、SUS、銅等様々な材質に対応しています。 単品～数物まで対応可能です。 海外調達も行っており大型鍛造品・製缶品・小物部品等実績豊富です。															
主要取引先	芝浦機械(株) ダイハツ工業(株) ナカシマプロベラ(株) (株)日本製鋼所 マツダ(株) (株)三井E&マシナリー リヨービ(株)															
ISO他資格・認定																
ご提案・アピールポイント	<ul style="list-style-type: none"> <li>・BTA及びガンドリル・深穴あけ加工(傾斜深穴も対応可)             </li> <li>・各種マシニング加工(6面フライス加工、穴あけ・3次元形状加工)            </li> <li>・ステンレス鋼の大型プレートの6F+全加工に対応可能            </li> <li>・設計・生産技術・資材エンジニアの皆様へお役立ちサイト <b>Meta-Navi(メタナビ)</b> 運営中！  <a href="https://meta-navi.com/">https://meta-navi.com/</a>  </li> </ul>															
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名 称	加工能力・寸法		台数	名 称	加工能力・寸法		台数								
立型5軸M/C	$\phi 800$ 6APC付 他		3	立型M/C	$1050 \times 2,200$ 他		7									
門型5面M/C	$2,800 \times 5,000$ 他		3	横型M/C	$600 \times 600$		1									
大型旋盤	$\phi 1,200 \times 1,5000$		1	NC立フライス	$2,000 \times 3,000$ 他		7									
BTAマシン	$\phi 30 \sim \phi 265$ 深さ13,000迄 他		4	NC両頭フライス	$700 \times 700$ 他		6									
ガンドリルマシン	$\phi 4 \sim \phi 32$ 深さ1,500迄 他		4													

## 企 業 概 要

企業名	有限会社プランネットエンジニアリング												
所在地	〒	720-2117											
広島県福山市神辺町下御領1368-1													
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-966-3818			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-966-3648								
URL	<a href="http://www.pne.co.jp/">http://www.pne.co.jp/</a>			創業年(西暦)	1998年 2月 日								
資本金	3 百万円			従業員数	20 名								
業種	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム					
※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。	◎				○	○		電気関係					
その他 ※直接記入													
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職	氏名		E-mail							
	営業部		部長	田上 駿希		<a href="mailto:t.tagami@pne.co.jp">t.tagami@pne.co.jp</a>							
事業内容、主要製品	半導体部品、食品機器、医療機器、各種搬送部品の加工 アルミ、ステンレス、銅、鉄等による各種産業機械部品。MC・旋盤による金属精密加工。												
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	金属の精密切削加工												
主要取引先	ローツエ(株)、タツモ(株)、三菱重工(株)												
ISO他資格・認定													
ご提案・アピールポイント	単品、短納期でも対応可能。材料仕入れから表面処理までトータルでご依頼ください。 精度を要求される物、複雑形状、外観部品等の加工実績豊富です。 品質管理には自信があります。 2025年には第2工場完成、生産量・生産性の拡充を測ります。												
	  												
主要設備 ※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)	名 称	加工能力・寸法		台数	名 称	加工能力・寸法		台数					
	MILLAC852V II	2050*850*750		1	510C-II-HS	1050*510*510		1					
	410A-II	560*410*510		1	QTN250-II	Φ 350*483		1					
	MB-66VA	1500*660*660		2	FA10S	350*250*220		1					
	FJV-250	1020*510*460		1	AXCEL RDS XXT-D	1000*1200*600		1					
	VARIAXIS	350*550*510		1	NEX041	100*250		1					
	ロボドリル D21MiA5	500*400*330		3	MD-X1000	125*300*200		1					

## 企 業 概 要

企業名	マイクロテクノ株式会社																												
所在地	〒	739-2124																											
広島県東広島市高屋町郷676番地																													
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082-434-1155			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082-434-1164																								
URL	<a href="https://www.mitec.co.jp/">https://www.mitec.co.jp/</a>			創業年(西暦)	1971年 6月 22日																								
資本金	200百万円			従業員数	206名																								
業種	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係																				
※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。	◎			○		○			その他 ※直接記入																				
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署	役職	氏名	E-mail																									
	営業購買部	次長	廣実 良雄	<a href="mailto:hirozane-y@mitec.co.jp">hirozane-y@mitec.co.jp</a>																									
	営業購買部	主任	池田 修平	<a href="mailto:ikeda-s@mitec.co.jp">ikeda-s@mitec.co.jp</a>																									
事業内容、主要製品	ロータリーエンジン用アベックスシール、AT・CVT用油圧制御用スプール、スリーブ、プラグ、 フューエルレール部品の製造																												
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	アルミ、鉄、ステンレス材の切削(形状加工)→表面処理(アルマイト)→研磨(外径仕上)→検査→出荷と一貫生産ラインを構築し、コストダウンと品質を確立している。																												
主要取引先	マツダ、ジャトコ、トヨーエイテック、デンソー(佐久間特殊鋼)、イーグル工業、広島精密工業、 本田技研工業、不二越、ジェイテクト、ニデックパワートレインシステムズ																												
ISO他資格・認定	ISO9001、ISO14001、IATF16949適合承認取得																												
ご提案・アピールポイント	<p style="text-align: center;"><b>ロータリーエンジン用 〔アベックスシール〕 〔コーナーシール〕</b></p>  <p style="text-align: center;"><b>駆動系部品 〔AT、CVTスプールバルブ〕 〔ソレノイドバルブスリーブ、スプール〕</b></p>  <p style="text-align: center;"><b>SKY ACTIVEに搭載 〔フューエルレール部品〕</b></p> 																												
※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)	<p>3. パルススプールの取り組み</p> <p>●事例1: 工程レス化(シュウ酸アルマイトの採用)によるラインの変化</p>  <p>NC全加工ライン(初期アルマイト+仕上げ研削)(2005年) NC切削+2次加工+最終アルマイト(2010年) NC切削+2次加工+最終アルマイト+仕上げ研削(2013年) 圧倒的に低成本・低投資ライン NC切削+2次加工+仕上げ研削+アルマイト(2013年) 自動化による導入 自動化による導入 シュウ酸アルマイト導入によってレス化が進み、 一貫生産ラインの1フロア化が実現。</p> <p>3. パルススプールの取り組み</p> <p>●事例2: 切削レス化: Step1: 摩擦圧接機の導入</p>  <p>摩擦圧接法によるスプール加工工程</p> <p>NC自動盤で全加工 当製品加工ライン(10ライン) 摩擦圧接法使用</p> <table border="1"> <tr> <td>従来の工法</td> <td>NC自動盤で全加工</td> </tr> <tr> <td>素材 Φ14.4×3000</td> <td>切削加工</td> </tr> <tr> <td></td> <td>→</td> </tr> <tr> <td></td> <td>圧接後加工</td> </tr> <tr> <td></td> <td>→</td> </tr> <tr> <td>歩留率: 40%</td> <td>「小径」と「大径」の異径材の 素材を摩擦圧接法で接合</td> </tr> <tr> <td></td> <td>→</td> </tr> <tr> <td></td> <td>切削加工</td> </tr> <tr> <td></td> <td>→</td> </tr> <tr> <td>歩留率: 40%→64%と1.6倍と、他の部品と同様の歩留率にできる</td> <td>歩留率: 64%</td> </tr> </table>									従来の工法	NC自動盤で全加工	素材 Φ14.4×3000	切削加工		→		圧接後加工		→	歩留率: 40%	「小径」と「大径」の異径材の 素材を摩擦圧接法で接合		→		切削加工		→	歩留率: 40%→64%と1.6倍と、他の部品と同様の歩留率にできる	歩留率: 64%
従来の工法	NC自動盤で全加工																												
素材 Φ14.4×3000	切削加工																												
	→																												
	圧接後加工																												
	→																												
歩留率: 40%	「小径」と「大径」の異径材の 素材を摩擦圧接法で接合																												
	→																												
	切削加工																												
	→																												
歩留率: 40%→64%と1.6倍と、他の部品と同様の歩留率にできる	歩留率: 64%																												
名 称	加工能力・寸法	台数	名 称	加工能力・寸法	台数																								
主要設備 ※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)	6軸自動盤		7	アルマイト処理装置	硫酸ライン	1																							
	摩擦圧接機		1	アルマイト処理装置	硫・磷酸ライン	1																							
	NC旋盤		30	スルーセンタレス		8																							
	NC旋盤(2次加工)		67	インフィードセンタレス		14																							
	マシニングセンター		32	縦軸両頭研削盤		1																							
	ロボドリル		5	横軸両頭研削盤		1																							

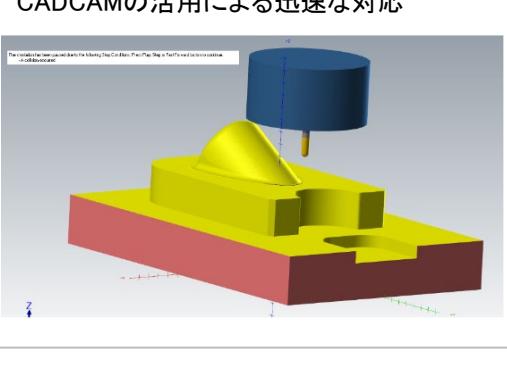
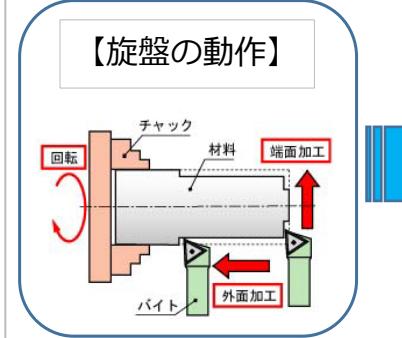
## 企 業 概 要

企業名	株式会社三差製作所															
所在地	〒	739-0008														
	広島県東広島市西条吉行東1-1-25															
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082- 423-6220			F A X (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082- 423- 4728											
URL	<a href="https://misashi.co.jp/">https://misashi.co.jp/</a>			創業年(西暦)	1938年 11月 日											
資本金	18 百万円			従業員数	57 名											
業種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係 ※直接記入							
	◎						○									
担当者(連絡窓口) <small>※2名まで登録可</small>	部署	役職		氏名	E-mail											
	製造Gr.	課長		小池 仁志	<a href="mailto:h-koike@misashi.co.jp">h-koike@misashi.co.jp</a>											
	管理部	課長		渡邊 智信	<a href="mailto:nobu-watanabe@misashi.co.jp">nobu-watanabe@misashi.co.jp</a>											
事業内容、主要製品	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ジェットエンジン部品(ケーシング、シャフト、ディスク等)</li> <li>・低高圧圧縮機関係(ピストン、コンロッド、吸入吐出弁等)</li> <li>・船舶補機タービン関係(インペラ、ケーシング、シャフト等)</li> </ul>															
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・旋盤加工、マシニング加工、フライス加工、平面研磨、CMM測定器</li> <li>・SUS、インコネル718、チタン合金、SS、鋳物等</li> <li>・公差千分台まで対応可能</li> </ul>															
主要取引先	(株)IHI、(株)IHI回転機械エンジニアリング、ABB日本ベーレー(株)、(株)サクション瓦斯機関製作所、(株)シンコー、川崎重工業(株)															
ISO他資格・認定	JISQ 9100:2016 & JISQ 9001:2015(ISO 9001:2015)															
ご提案・アピールポイント	<p>高品質が要求される航空機エンジン部品において、長年の私たちの経験と技術力に基づいて高品質な製品を作り続けています。</p> <p>チタン合金やインコネル等の難削材の機械加工を得意としており、特に加工が難しい薄物形状の旋削・転削加工が当社の強みです。</p> <p>また、創業時により、レシプロコンプレッサー部品の機械加工、組立に携わっております。</p> <p>長年積み重ねた職人の技能を分析して、平準化することで品質を安定させています。</p> <p>手仕上げにおいても熟練の職人技でご満足頂いています。</p> <p>三次元測定器で精密検査を実施しており、JISQ9100に基づく品質管理を徹底しています。</p>															
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名 称	加工能力・寸法		台数	名 称	加工能力・寸法		台数								
	SL-403C/2000(森精機)	$\phi 600 \times 2315$		1	SL-65C(森精機)	$\phi 680 \times 930$		1								
	SL-603/2000(森精機)	$\phi 900 \times 2305$		1	SL-65B(森精機)	$\phi 680 \times 1020$		1								
	SL-20(HAAS)	$\phi 300 \times 400$		1	MEGATURN1600(MAZAK)	$\phi 1650 \times 900$		2								
	SL-40(HAAS)	$\phi 700 \times 800$		1	MEGATURN600(MAZAK)	$\phi 600 \times 550$		1								
	DAH60(池貝)	$\phi 1000 \times 2000$		1	DHK65(大日金属)	$\phi 600 \times 1500$		1								
	NHX8000(森精機)	$X1400 \times Y1200 Z1350$		1	STRATO-Apex(ミツトヨ)	$1600 \times 2000 \times 1200$		1								

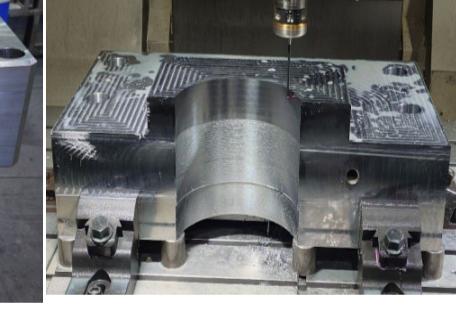
## 企 業 概 要

企業名	MINWA TEC株式会社											
所在地	〒	721-0961										
広島県福山市明神町2丁目16-39												
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-931-0003			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-931-0005							
URL	<a href="http://minwatec.jp">http://minwatec.jp</a>			設立年(西暦)	2018年 12月 21日							
資本金	555 万円			従業員数	10 名							
業種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入		
◎	○	○			○	○						
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職		氏名		E-mail					
	営業部		部長		木村 輝雄		<a href="mailto:kimura@minwatec.jp">kimura@minwatec.jp</a>					
事業内容、主要製品	マシニングセンタでの金属精密切削加工 半導体・液晶製造装置部品及び福祉・介護機器部品の製造 産業機械部品の製造及び船舶・鉄道関連部品の製造											
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	高精度、高難易度のマシニング加工(材質:AL、SUS、鉄系、黄銅、鋳物、一部の難削材に対応) 5軸加工機での多工程集約加工及び他社では敬遠されがちな鉄鋳物加工にも対応可能 ワーク着脱ロボットを活用しての夜間無人加工											
主要取引先	半導体・液晶製造装置メーカー、福祉・介護機器メーカー、鉄道・船舶部品取り扱い企業、産業機械メーカー											
ISO他資格・認定	経済産業省:事業継続力強化計画認定											
ご提案・アピールポイント	<p>設立7年目の若い企業ながら従業員は各々、前職で専門知識・経験・人脈を豊富に持ち合わせて集まった技術集団です。最新のマシニングセンタを導入し、信頼のおける協力企業様と力を合わせて先を見据えた将来に向けて業務拡大・人材の積極採用を図って活発に活動しているところです。お困りのお仕事があれば是非とも気軽にお声がけください！数量のまとまるお仕事あればコストに自信をもってお応えします。</p>  <p>加工品</p> <p>加工品</p> <p>加工品</p> <p>加工品</p> <p>加工品</p> <p>加工品</p> <p>加工品</p> <p>加工品</p>											
<p style="text-align: center;"><b>機械加工のプロ集団 MINWA TEC</b></p> <p style="text-align: center;"><b>ニーズを形にする 精密な機械加工。</b></p> <p style="text-align: center;">ミンワ みんなのわ</p> <p style="text-align: center;">MINWAは未来を見据え、協力会社様と共に発展し続けていきます。</p>												
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名 称	加工能力・寸法		台数	名 称	加工能力・寸法		台数				
	縦型マシニングセンタ	X1050 Y530 Z510 8000回転		1	三次元測定器	800x800x400		1				
	縦型マシニングセンタ	X760 Y455 Z460 20000回転		1	天井クレーン	MAX/2000kg		1				
	縦型マシニングセンタ	X762 Y460 Z460 15000回転		1	ジブクレーン	MAX/490kg		2				
	門型マシニングセンタ	X1530 Y1095 Z710 12000回転		1								
	5軸マシニングセンタ	X762 Y460 Z460 15000回転		2	(協力企業様で対応)	↓ ↓ ↓						
	ワーク着脱ロボット	YASUKAWA STANDROID		1	CNC複合旋盤	MAX/Φ400x1000		4				

## 企 業 概 要

企業名	有限会社ワーカブル									
所在地	〒	720-2410								
	広島県福山市加茂町八軒屋1-2									
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-972-7751			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)		084-972-7752				
URL	<a href="https://workable.co.jp">https://workable.co.jp</a>			創業年(西暦)		1993年 1月 5日				
資本金	3百万円			従業員数		27名				
業種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署			役職		氏名		E-mail		
	製造部			取締役		藤井裕也		<a href="mailto:y.fujii@workable.co.jp">y.fujii@workable.co.jp</a>		
事業内容、主要製品	<p><b>【事業内容】</b>          金属製品製造業(旋盤、マシニングセンタ)  <b>【主要製品】</b>          カップリング(軸接头)・メカロック(キーレスブッシング)・その他、手のひらサイズの機械加工</p>									
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	<p><b>【加工サイズ】</b> 旋盤; Φ12~Φ200程度 / マシニング; 10□~200□程度  <b>【加工材質】</b> 樹脂、アルミ、鋼材、ステンレス、チタン、銅、真鍮など  <b>【加工精度】</b> G6、G7、H6、H7</p>									
主要取引先	アイセル株式会社									
ISO他資格・認定										
ご提案・アピールポイント	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p><b>【主力製品】</b>          カップリング(軸接头)          メカロック(キーレスブッシング)</p>  </div> <div style="width: 45%;"> <p>CADCAMの活用による迅速な対応</p>  </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="width: 45%;"> <p><b>固定概念にとらわれない着想と高度な旋盤技術</b></p> <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid blue; padding: 5px; margin-right: 10px;"> <p><b>【旋盤の動作】</b></p>  </div> <div style="margin-right: 20px;">  </div> </div> </div> </div>									
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名称	加工能力・寸法			台数	名称	加工能力・寸法			台数
	CNC旋盤	LX-08・~Φ200			5	コンターマシン	NCC-300L			3
	CNC自動旋盤	BND-42S・~Φ42			5	CADCAM	Mastercam			1
	マシニングセンタ	NV-5000・300x500			4	アルミ押出切断機	SACM・100ℓ~60000ℓ			1
	ロボドリル	T14iF・150x400			6					

## 企 業 概 要

企業名	株式会社イワサキ												
所在地	〒	734-0036											
広島県広島市南区旭1丁目17-7													
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082-251-5101			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082-255-9207								
URL	<a href="http://www.k-iwasaki.co.jp">http://www.k-iwasaki.co.jp</a>			創業年(西暦)	1926年 4月 1日								
資本金	39百万円			従業員数	67名								
業種	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム					
※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。		○	◎	○	○	○	○	○					
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職	氏名		E-mail							
	技術部		課長	岩崎雄大		<a href="mailto:y.iwasaki@k-iwasaki.co.jp">y.iwasaki@k-iwasaki.co.jp</a>							
			代表取締役	岩崎俊之		<a href="mailto:t.iwasaki@k-iwasaki.co.jp">t.iwasaki@k-iwasaki.co.jp</a>							
事業内容、主要製品	①自動車向けプレス金型(自社) ②製缶品(自社+外注) ③小~大型機械加工品(自社+外注)												
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	加工サイズ: 手のひら~2,000×4,000mm迄可能。加工材質: FC250、FCD、SKD、HMD、SS400、SUS304他可能。加工精度: ±0.02迄可能。												
主要取引先	マツダ、東プレ、豊田鉄工、ジークテクト、フタバ産業、リヨービ、他												
ISO他資格・認定	ISO9001・ISO14001												
ご提案・アピールポイント	大型機械加工を得意としております。大型5面加工機及び3軸加工機を計9台保有しております。加工物重量は10t迄可能。SS400・FC大型プレート~SKD鋼材の焼入れ加工など経験多数。金型・各種産業機械・半導体装置向け製缶加工など多種多様な加工が可能。非接触の3次元測定器での精度保証が可能。2D・3D設計~NCデータ作成まで可能。												
													
主要設備 ※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)	名 称	加工能力・寸法		台数	名 称	加工能力・寸法		台数					
	5面加工門型マシニングセンタ	テーブル 2000×4000		4	500~1000tプレス	テーブル 3500×2200		4					
	門型マシニングセンタ	テーブル 1800×3000		5	各種溶接機	TIG・MAG・アーク		8					
	縦型マシニングセンタ	テーブル大小様々あり		5	平面研削盤・ボール盤			1					
	5軸縦型マシニングセンタ	テーブル φ 630		1	シャーリング・ベンダー			1					
	横中ぐり盤	テーブル 1500×1450		1	三次元測定機			2					
	ワイヤーカット加工機	テーブル 600×400		3	天井クレーン	5~20ton		10					

## 企 業 概 要

企業名	大蔵工業株式会社												
所在地	〒	739-2208											
広島県東広島市河内町入野2208													
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082- 437 -1146			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082- 437 -1895								
URL	<a href="http://www.ookura-it.co.jp">www.ookura-it.co.jp</a>			創業年(西暦)	28,847								
資本金	10百万円			従業員数	40 名								
業 種	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム					
※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。	◎							その他 ※直接記入					
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職	氏名		E-mail							
	営業部		部長	川崎伸広		<a href="mailto:kawasaki@ookura-it.co.jp">kawasaki@ookura-it.co.jp</a>							
事業内容、主要製品	自動車、建機、農機プレス板金+ASSY 試作、少量量産技術												
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	ZAS型を社内で製作しプレス品加工を行い、3次元測定器にて品質保証します												
主要取引先	ヒロテック、東プレ、ユニプレスマールド、ニチアス、マレリ他 40社程度												
ISO他資格・認定	ISO9001												
ご提案・アピールポイント	主に、ホワイトボデーや排気系（マフラー）部品の、プレス板金を担当しています												
	  <p>客先から図面、3Dデータを取得し、社内で金型を製作し、プレス部品を加工します</p>												
主要設備 ※現行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)	 <p>主に、ホワイトボデーや排気系（マフラー）部品の、プレス板金を担当しています</p> <p>①金型モデリング 3D:SPACE-E (5台) IGS, IGES STEP CATIA5 2D:DXF,DWG NX (拡張子確認)</p> <p>②解析 2016.9より</p> <p>③鋳造 発泡→砂詰め</p> <p>④ZAS溶解・鋳込み 溶解釜: 3t (2)</p> <p>⑤NC機械加工 マシニングセンター 2000*3000(3台) 2000*1400(1台) ワイヤー300*600*400</p> <p>①プレス 1200t油圧 (1) コマツ2.0KW (1) 300t油圧 (1) コマツ4.0KW (1) 200tメカ (1) 三菱2.0KW (1)</p> <p>②レーザー 1500*2800,1200*1800</p> <p>③ASSY 1600*800</p> <p>④検査 8フィート スロット溶接55KVA (2) スロット溶接35KVA (4) 角-97°ルC (3) 角-97°ルX (1) TIG/CO2/アーケ (10)</p>												
	<p>プレス機は、最大1200トンを保有しており、1500ミリくらいのサイズ対応出来ます。</p> <p>板金の対応素材は、鉄／ステンレス／アルミを主にプレス成形します。絞り性の難易度の高い成形を得意としてます。</p> <p>基本である、短納期／高品質／各種技術提案においてはお客様より評判です。</p>												
名称	加工能力・寸法		台数	名称	加工能力・寸法		台数						
油圧プレス	1200トン、300トン		2	溶解炉(ZAS用)	3トン		1						
プレス	200トン、60トン、40トン		3	ベンダー	25トン		2						
門型NC	1500*2800,1200*1800		3	ワイヤー機	400*600		1						
縦型NC	1600*800		1	定置スポット機	75/75/35/25KVA他		7						
レーザー機械(三菱)	1600*1600		1	ロボット溶接機			1						
レーザー機械(NTC)	1900*2500		2	多軸測定器	FARO		2						

## 企 業 概 要

企業名	キソメック株式会社																						
所在地	〒	721-8570																					
	広島県福山市曙町1丁目14番24号																						
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-953-4422			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)		084-953-4433																	
URL	<a href="http://kisomec.com/index.html">http://kisomec.com/index.html</a>			創業年(西暦)		1966年 5月 1日																	
資本金	20百万円			従業員数		153名																	
業 種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係														
	◎								その他 ※直接記入														
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職		氏名		E-mail																
	広島支店		支店長		山下博之		h-yamashita@kisomec.co.jp																
事業内容、主要製品	事業内容: 非鉄金属材料販売 主要製品: ステンレス・アルミニウム・伸銅・チタン等																						
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ステンレス、アルミニウム、伸銅品を中心とした豊富な在庫</li> <li>・多様な加工方法、設備を保有。0.5t～150tまで幅広く加工可能</li> <li>・ファイバーレーザー複合加工機を保有、「切断」と「バーリングやタップ等の成形」を同時加工</li> </ul>																						
主要取引先	JFEスチール、ひびき精機、徳機マテリアル																						
ISO他資格・認定	無し																						
ご提案・アピールポイント	<p>ステンレス、アルミ、伸銅品を中心とした非鉄金属材料を豊富に在庫し、 積み重ねた経験と最新鋭の多様な加工技術で、 お客様のご要望を上回る高品位な製品をお届けします。</p> <p>自社トラックを多数保有。 配達専門の部隊により、お客様のもとへ配達まで責任を持って管理致します。 運搬時の品質保持や短納期等、柔軟なご対応が可能です。</p> <p>また、材料のご提供だけに留まらず 一環した加工サービス体制を整える事で物流の効率化を計り、 お客様のトータルコストを抑え短納期を実現します。</p> <p><b>【加工可能工法】</b></p> <table style="margin-left: 100px; border: none;"> <tr> <td>・ファイバーレーザー切断</td> <td>・CO2レーザー切断</td> <td>・ウォータージェット切断</td> </tr> <tr> <td>・水プラズマ切断</td> <td>・ドライプラズマ切断</td> <td>・シャーリング切断</td> </tr> <tr> <td>・プレスブレーキ曲げ</td> <td>・ベンディング</td> <td>・バンドソー切断</td> </tr> <tr> <td>・開先加工</td> <td>・歪取り加工</td> <td>・レベラー加工</td> </tr> <tr> <td>・キャンバー矯正</td> <td>・表面研磨</td> <td>・タップ加工(ファイバーレーザー複合機) 等</td> </tr> </table>								・ファイバーレーザー切断	・CO2レーザー切断	・ウォータージェット切断	・水プラズマ切断	・ドライプラズマ切断	・シャーリング切断	・プレスブレーキ曲げ	・ベンディング	・バンドソー切断	・開先加工	・歪取り加工	・レベラー加工	・キャンバー矯正	・表面研磨	・タップ加工(ファイバーレーザー複合機) 等
・ファイバーレーザー切断	・CO2レーザー切断	・ウォータージェット切断																					
・水プラズマ切断	・ドライプラズマ切断	・シャーリング切断																					
・プレスブレーキ曲げ	・ベンディング	・バンドソー切断																					
・開先加工	・歪取り加工	・レベラー加工																					
・キャンバー矯正	・表面研磨	・タップ加工(ファイバーレーザー複合機) 等																					
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名 称	加工能力・寸法		台数	名 称	加工能力・寸法		台数															
	ファイバーレーザー切断機	有効切断: 幅 2,500 × 長さ 6,100mm 切断板厚: 1.5mm ~ 45mm		1台	ファイバーレーザー複合加工機	ワーク寸法 : 1,524 × 3,048mm 板 厚 : ~16mm タップサイズ: M2 ~ M12		1台															
	ファイバーレーザー切断機	有効切断: 幅 2,050 × 長さ 4,070mm 切断板厚: 0.8 ~ 25mm		1台																			
	CO2レーザー切断機	有効切断: 幅 2,500 × 長さ 6,100mm 切断板厚: 2.0mm ~ 28mm		2台	シャーリング切断機	有効切断: 板厚 16mm以下 長さ 4,000mm		1台															
	ドライプラズマ切断機	有効切断: 幅 2,500 × 長さ 6,100mm 切断推奨板厚: 40mm ~ 150mm		1台																			
	プラズマ切断機 水・ドライ兼用	有効切断: 幅 2,500mm × 長さ 6,100mm 【水プラ】SUS 板厚 6mm ~ 80mm 【ドライ】SUS 板厚 6mm ~ 150mm		2台	シャーリング切断機	有効切断: 板厚 2.5mm以下 長さ 3,050mm		1台															
				プレスブレーキ 220トン 自動金型交換装置 (ATC)搭載	加圧能力: 220ton曲げ 幅: 4,200mm(max)		1台																

## 企 業 概 要

企業名	株式会社研創															
所在地	〒	739-1751														
	広島県広島市安佐北区上深川町448番地															
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082-840-1070				FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082-844-1207										
URL	<a href="https://www.kensoh.co.jp/">https://www.kensoh.co.jp/</a>				創業年(西暦)	1908年 4月 日										
資本金	6億64百万円				従業員数	287名										
業種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係							
担当者(連絡窓口) <small>※2名まで登録可</small>	◎	○														
	部署		役職		氏名		E-mail									
	製造部 組立グループ		マネージャー		香川 英一		e.kagawa@kensoh.co.jp									
	製造部 組立グループ		主任		小田 祐史		bankin@kensoh.co.jp									
事業内容、主要製品	金属製サインとその関連製品の製造販売、板金加工部品の製造販売															
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	スチール、ステンレス加工での設計～製作～発送まで															
主要取引先																
ISO他資格・認定	一級建築士事務所 ISO9001取得															
ご提案・アピールポイント	<p>①直近の実績やトピック        ⇒2025年5月29日 「第37回優秀板金製品技能フェア」造形品の部において、「アマダ賞」を受賞しました。        ⇒2025年7月3日 広島市役所にて、第20回広島市男女共同参画推進事業者として表彰されました。</p> <p>②自社の開発力を示せるもの        ⇒研創独自の統合生産管理システムにより、受注からレーザー・曲げ・溶接・焼け取り・研磨・塗装・検査・梱包・発送まで一括管理しております。</p> <p>【画像添付の場合】</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>①製作現場の画像</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>②検査後、発送前の画像</p>  </div> </div>															
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名 称	加工能力・寸法			台数	名 称	加工能力・寸法		台数							
	生産系端末	2D、3D、CADCAM			12	バリ取り機			2							
	レーザー加工機	ファイバー2000×4000(mm)			5	TIG溶接			20							
	パンチレーザー複合機	5×10板、SUS3t			1	ロールベンダー	3t60・2t1200(mm)		2							
	タレットパンチプレス	SUS2t 1345×4000(mm)			2	パイプカット	200φまで切断		4							
	プレスブレーキ	SUS5t 2400mmまで 最大9t			4	塗装ブース	3500×4000mm		1							
	プレーナー加工機	V溝加工機			1	置き式ブース	600mmまで		1							

## 企 業 概 要

企業名	三罫技研株式会社															
所在地	〒	729-0251														
広島県福山市東村町967番																
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-936-3636			F A X (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-936-3777											
URL	<a href="http://www.sankougiken.co.jp/">http://www.sankougiken.co.jp/</a>			創業年(西暦)	1985年 7月 23日											
資本金	10百万円			従業員数	46名											
業 種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入						
○ ○ ○							○									
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職		氏名		E-mail									
	社長室		専務取締役		佐藤 智		<a href="mailto:s.sato@sankougiken.com">s.sato@sankougiken.com</a>									
	営業部		チームリーダー		友永達也		<a href="mailto:dai2@sankougiken.com">dai2@sankougiken.com</a>									
事業内容、主要製品	<p>事業内容:精密板金加工及び付随する機械加工、表面処理          主要製品:半導体製造装置、各種機械、車両、厨房製品等々多岐にわたる製品の部品を製造。</p>															
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	<p>アルミ材、SUS材の部品加工を得意としており、レーザー溶接等も駆使し、歪の少ない溶接が出来ると自負しております。          弊社で加工している材質は、それぞれ各種の アルミ材、ステンレス材、鉄材、銅材 が主たるものです。          製品精度、傷対応等に重点を置き加工及び検査を行っております。</p>															
主要取引先	平田機工株式会社、株式会社アドテックプラスマテクノロジー、株式会社ディスコ、ウシオ電機株式会社、他															
ISO他資格・認定	ISO9001、ISO14001															
ご提案・アピールポイント	<p>板金加工のプロ集団として培った長年の経験による様々なノウハウの蓄積と最新機器を含む充実した各種設備を取り揃えたモノづくりを通して、必ずお客様にご満足いただける製品をお届けできる自信があります。</p> <p>当社の特徴はCAD/CAM→ブランク→曲げ→溶接→機械加工→表面処理→検査→梱包・出荷の一貫体制にあります。</p> <p>表面処理では白アルマイト、パルコート(3700&amp;3796)、銀メッキ、ユニクロメッキ、UV印刷の設備を自社にて設置し処理をしており、納期・品質の面でお客様に喜んで頂いております。</p> <p>またデータサーバー、自動プロ、ブランク機械、曲げ機械、生産管理システムは、ネットワークで繋がっており、迅速に無駄のない正確な加工が出来るようになっております。</p> <p>生産管理システムは、サーバーと32台のクライアントPC、20台のiPadで構成され、隨時に製品の進捗状況を把握する事が出来、効率的に製造指示が出来るほかデーター、ノウハウの蓄積の為に貢献しております。</p> <p>現在弊社工場が手狭になり、新設備が増設出来ない状況にある為、新建屋(50mx30m)の増設工事を行っております。</p> <p>本年中には完成の予定で、設備も発注済みですので生産能力は1.5倍を目指しております。</p> <p>図面(紙、PDF、2DCAD、3DCAD等)を頂ければ、単品でもお見積り対応させて戴きますので どうぞ宜しくお願ひ致します。</p>															

主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名 称	加工能力・寸法	台数	名 称	加工能力・寸法	台数	
	ファイバーレーザ複合機	2,550mmx1,270mm,300KN		2	サーホブレーキプレス	2.5m,800KN	2
CO2レーザ複合機		2,550mmx1,270mm,300KN		1	サーホブレーキプレス	2m,500KN	2
ファイバーレーザ加工機		3,070mmx1,550mm,4KW		1	ブレーキプレスロボット	1.3m,600KN	1
CO2レーザ加工機		3,070mmx1,550mm,4KW		1	レーザ溶接ロボット	4KW&2KW	2
CNCシングルパンチプレス		3,070mmx1,550mm,300KN,220型		1	マシニングセンター		4
サーホブレーキプレス		3m,1700KN		1	3次元測定器		2

## 企 業 概 要

企業名	株式会社新興産業														
所在地	〒	739-2503													
	広島県東広島市黒瀬町南方133-2														
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0823-82-3999			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0823-82-7377										
URL	<a href="https://shinco.jp/">https://shinco.jp/</a>			創業年(西暦)	1968年										
資本金	10百万円			従業員数	47名										
業種	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係						
※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。	○	◎	○	○	○ ベトナム	○ ベトナム	○ ベトナム	○ ベトナム	○ ベトナム						
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職	氏名		E-mail									
	営業部		一般	末永和也		<a href="mailto:k.suenaga@shinco.jp">k.suenaga@shinco.jp</a>									
	営業部		一般	ホアン ヴアン ミン		<a href="mailto:h.minh@shinco.jp">h.minh@shinco.jp</a>									
事業内容、主要製品	各種産業機械部品、プラント設備部品、コンプレッサー/ターピング部品 精密板金加工や製缶加工、機械加工を含む金属加工全般の部品製作について、表面処理まで含むユニット受注が可能です。主にSUS材、SS材が多いですが、金属にかかわらず特殊材の加工にも対応可能です。														
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	加工材質: SS, SUS, アルミ, 特殊材(グラファイト、支給材など) 加工精度: 板金±0.3程度, 機械±0.01程度														
主要取引先	(株)ミツトヨ, (株)古川製作所, 東洋電装(株), (株)ISSリリアライズ, 富士機械工業(株), 宝和鋼業(株), 三菱重工機械システム(株), (株)フジワラテクノアート, (株)ヒロテック														
ISO他資格・認定															
ご提案・アピールポイント	<p><b>【将来の安定供給に貢献】人材不足による部品製作の不安を解消しませんか?</b>          弊社は、長年にわたり培ってきた金属加工全般の内製力に加え、将来の安定供給体制の強化を見据え、2022年よりベトナムでの外注製作を積極的に展開しております。</p> <p><b>【将来の不安を解消する、弊社の強み】</b></p> <p><b>①リスク分散による安定供給</b>          国内の内製に加え、ベトナムの協力会社との連携により、生産拠点の多角化を実現。          一極集中による供給リスクを軽減し、安定した部品供給体制を構築しています。</p> <p><b>②グローバルな生産能力の活用</b>          ベトナムの協力会社と直接連携し、量産体制の強化とリードタイムの短縮を図ります。          将来的な生産量増加にも柔軟に対応できる体制を整えています。</p> <p><b>③品質とコストの両立</b>          ベトナムでのコスト競争力を活かしながら、日本の品質基準に基づいた管理体制で、高品質かつ経済的な部品供給を実現します。</p> <p><b>④新たな選択肢のご提供</b>          現在のサプライチェーンに加えて、新たな調達ルートを確保することで、将来的なリスクに備えることができます。</p> 														
主要設備 ※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)	名 称	加工能力・寸法		台数	名 称	加工能力・寸法		台数							
	ファイバーレーザー溶接機	6軸多関節、連続/パルス切替可		1	ターニングセンタ	最大旋削Φ 2000		1							
	パイプレーザー加工機	□20~100/Φ 20~114.3, ~6M		1	立形MC	X1550*Y740*Z660他		3							
	横中ぐりフライス盤	X2000*Y1500*Z1450他		2	3次元CAD/CAM	SHEET WORKS		2							
	横型MC	X1400*Y1200*Z1300他		2	組立スペース	5.6M*6.1M		1							
	5面加工MC	X2000*Y800*Z660		1	3次元測定器	VMシリーズ		1							
	CNC旋盤	10吋中空、最長728mm		1											

## 企 業 概 要

企業名	有限会社 ハイマックス									
所在地	〒	739-2302								
	広島県東広島市福富町下竹仁1926-1									
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082-401-1336			F A X (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)		082-430-1377				
URL	<a href="https://high-max.co.jp/">https://high-max.co.jp/</a>			創業年(西暦)		2002年 8月 15日				
資本金	10百万円			従業員数		35 名				
業 種 <small>※最も主要な業種に○印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入
	○	◎	○			○				塗装
担当者(連絡窓口) <small>※2名まで登録可</small>	部署		役職	氏名		E-mail				
			常務取締役	松原匠汰		<a href="mailto:matsubara.shota@high-max.co.jp">matsubara.shota@high-max.co.jp</a>				
	営業		一般	歌田一智						
事業内容、主要製品	配電盤、分電盤、各種板金部品、塗装品(粉体、溶剤)、溶接部品									
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	板金(レーザー加工含む)、製缶、溶接、機械加工、組立、塗装									
主要取引先	アンデックス(株)、(株)日本製鋼所、(株)スター精機、三工電機(株)、(株)三陽工作所、(株)森山製作所、ホーコス(株)、阪和興業(株)、(株)レニアス、ベバストジャパン(株) 他									
ISO他資格・認定										
ご提案・アピールポイント	<p>自社での設計(3D/2D)からファイバーレーザーおよびファイバーレーザー複合機、ベンダー・マシニングセンター、製缶、塗装まで弊社で一貫して生産することができます。</p> <p>個別具体的な強みとしては、下記の通りとなります</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・工場が3拠点あり、比較的広大な敷地面積があるので大型な製品の製缶・塗装が可能となっております。</li> <li>・CO2ロボット、TIGロボットを有しているため、量産物の生産も可能となっております。</li> <li>・塗装は、粉体および溶剤の両方で塗装可能です。</li> </ul>									
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名 称	加工能力・寸法		台数	名 称	加工能力・寸法		台数		
	ファイバーレーザー	6kw 5'*10'		1	マシニングセンター	縦型 1300*550		1		
	ファイバーレーザー複合機	3kw 5'*10' / プレス20ton		1	ロボットスライダー	350+6軸+移動ストローク5.9m		1		
	サーボプレスブレーキ+追従装置	130ton 折り曲げ長さ3110mm		1	CO2溶接ロボット	350+6軸+ロボットポジショナー*2台		1		
	サーボプレスブレーキ+自動金型交換	100ton 折り曲げ長さ3000mm		1	TIG溶接機	300/350		3		
	サーボプレスブレーキ	85ton 折り曲げ長さ2570mm		1	CO2溶接機	350/500		6		
	マシニングセンター	縦型 3200*1050		1	テーブルスポット溶接	W1000*L1500 SPC/SUS/AL対応		1		

## 企 業 概 要

企業名	ファクシス株式会社									
所在地	〒	731-0543								
	広島県安芸高田市吉田町西浦835-36									
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0826 - 42 - 4111			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0826 - 42 - 4113					
URL	faxis.jp			創業年(西暦)	1939 年 5 月 10 日					
資本金	1000 万円			従業員数	21 名					
業 種 <small>※最も主要な業種に○印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に□印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・ 熱処理	プラスチック・ ゴム	電気関係	その他 ※直接記入
	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			<input type="radio"/>			
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職		氏名		E-mail			
	代表取締役		社長		石丸泰豊		<a href="mailto:faxiskk@aurora.ocn.ne.jp">faxiskk@aurora.ocn.ne.jp</a>			
事業内容、主要製品	半導体製造装置向けフレーム、制御盤、産業用機械、食品製造装置、医療関連製造装置のフレーム及び板金部品									
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	SS材、SUS材、AL材を用いた精密板金、精密製缶加工が可能。±0.5mm									
主要取引先	(株)ディスコ、タツモ(株)、住友重機械イオンテクノロジー(株)、田中電機工業(株)、新和工業(株)他									
ISO他資格・認定	ISO9001:2015 SDGS認証									
ご提案・アピールポイント	ワントップ営業による見積納期回答が迅速である。板金加工と骨材加工と2ラインにて作業の効率化と短納期対応加工である。多品種少量生産体制にて柔軟な対応可能です。広い立地3000坪と広いスペースがあり5mクラスの製缶板金品も製作可能です。詳しくはHP <a href="http://faxis.jp">faxis.jp</a> をご覧ください。									
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名 称	加工能力・寸法			台数	名 称	加工能力・寸法			台数
	自動プログラミング装置	AP100 2D,3D			3	スポット溶接機				2
	パンチレーザー複合機	1500x3000x3kw			1	MAG溶接機	500A			10
	NCベンディングマシン	50ton,130ton,170ton			3	TIG溶接機	350A			10
	自動バリ取り機	1000w			1	溶接ロボット	6軸			1
	IMマシニングセンター	350x4000			1	ラジアルボール盤	~50 φ			3
	アイアンワーカー	45ton			1	丸のこ盤	150角x4000			1

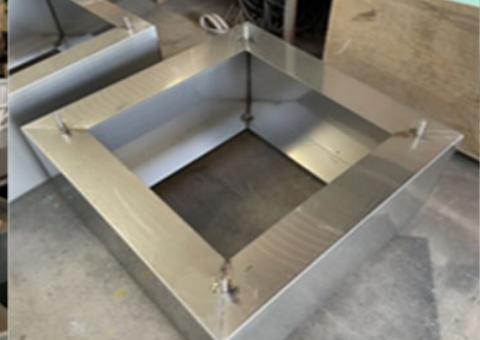
## 企 業 概 要

企業名	株式会社安芸大谷製作所															
所在地	〒	739-1201														
	広島県安芸高田市向原町坂360															
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0826 - 46 - 3388				FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0826 - 46 - 3840										
URL	<a href="https://www.akiotani.jp/">https://www.akiotani.jp/</a>				創業年(西暦)	2000年 12月 1日										
資本金	百万円				従業員数	70名										
業種 <small>※最も主要な業種に○印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入						
	○	○	◎			○										
担当者(連絡窓口) <small>※2名まで登録可</small>	部署		役職		氏名		E-mail									
	業務部		部長		吉田 大二郎		<a href="mailto:yoshida@akiotani.jp">yoshida@akiotani.jp</a>									
	業務部		係長		小野 武文		<a href="mailto:ono.t@akiotani.jp">ono.t@akiotani.jp</a>									
事業内容、主要製品	排気系自動車部品、農機部品の製造															
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	ステンレス製品の溶接・スピニング・組立加工を得意としています。また関連会社では材料調達、プレス・板金加工等も行っております。															
主要取引先	東京濾器株式会社、株式会社サンポール															
ISO他資格・認定	ISO9001:2015取得															
ご提案・アピールポイント	<p>大谷製作所グループの1社となります。グループではSUS材の取扱種類・量が豊富で、加工方法もプレス、曲げ、切削、溶接、組立等々多岐に渡って対応可能です。また拠点も新潟、大阪、広島にあり、調達から出荷まで含めたトータルでコストメリット提示出来どるところがグループの強みです。設備投資も行い、ファインプランキングやファイバーワーク等々新たな技術にもトライしています。</p> <p>中でも弊社は量産品の製造に強みを持ち、溶接、組立に加え、ロール、シュリンク、スピニング加工技術等を駆使し複雑な円筒形状製品の量産化に成功しています。</p> <p>以下にご参考までに実際に弊グループ及び弊社製品群の一部を写真でご紹介させていただきます。</p> 															
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名称	加工能力・寸法		台数	名称	加工能力・寸法		台数								
	シュリンクマシン	2方、9方、16方		21	ロールマシン			9								
	スピニング 加工機	円錐、偏角、つば折型への加工可		19	油圧プレス			2								
	TIG溶接機			21	搬送ロボット			4								
	MIG溶接機			24	三次元測定機			2								
	スポット溶接機			4	マイクロスコープ			1								
	溶接ロボット			28	ボール、フライス盤、研磨機等の試作設備			11								

## 企 業 概 要

企業名	株式会社京泉工業														
所在地	〒	722-0073													
広島県 尾道市 向島町 16061-18															
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0848-44-3313			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0848-45-3338										
URL	<a href="https://kyoizumi.co.jp/">https://kyoizumi.co.jp/</a>			創業年(西暦)	1969年										
資本金	1,000 万円			従業員数	156 名										
業種 <small>※最も主要な業種に○印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係						
	○	○	◎						その他 ※直接記入						
担当者(連絡窓口) <small>※2名まで登録可</small>	部署		役職		氏名		E-mail								
	マーケティング部			次長		小森 雄介									
	マーケティング部			課長代理		日高 孝輔									
事業内容、主要製品	船舶艤装品(鋼製扉、船尾骨材、小倉口、係船装置、マンホール、ダビット、オイルタイトハッチ ほか)														
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	一般溶接加工、一般切削加工、穴あけ加工、その他一般機械加工、一時防錆塗装														
主要取引先	(株)IHI／浅川造船(株)／今治造船(株)／(株)大島造船所／尾道造船(株)／(株)カナックス／金川造船(株)／北日本造船(株)／旭洋造船(株)／熊本ドック(株)／(株)栗之浦ドック／小池造船海運(株)／興亜産業(株)／しまなみ造船(株)／伯重工業(株)／佐々木造船(株)／(株)三和ドック／ジャパン マリンユナイテッド(株)／(株)JMUアムテック／(株)新来島どく／鈴木造船(株)／住友重機械マリンエンジニアリング(株)／(株)新来島豊橋造船／多度津造船(株)／常石造船(株)／檜垣造船(株)／(有)福島造船鉄工所／本瓦造船(株)／前畠造船(株)／村上秀造船(株)／山中造船(株)														
ISO他資格・認定	国内造船会社様よりご注文頂き、船舶艤装品を安定的に提供すべく、設計から製造まで一貫体制にて製造販売しております。														
ご提案・アピールポイント	・溶接施工法承認:NK,LR,DNV・溶接士認定NK:SW,P,B,CS,t12.PA(8名)、SW,P,B,CS,t12.PF(18名)、SW,P,B,SU,t12.PA(8名)・JIS溶接技能者資格: SA-2F/2V/2H(2名)、他														
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名 称	加工能力・寸法		台数	名 称	加工能力・寸法		台数							
	切断機			3	NCヘンティングロール	PRB-MP230TNC-2525 他		3							
	ファイバーレーザー加工機	ML3015GX-F60		1	アングルベンダー	TLH-100FB		1							
	油圧プレス	1000t/500t/300t/250t		各1	CNC横中ぐりフライス盤	KBM-11XHL/KBM-11WA		2							
	CNC複合加工機	INTEGREX400-IV		2	CO2自動溶接機			84							
	CNCドリルマシン	TCV-4000LD-J1		2	交流アーク溶接機			20							
	溶接ロット	SKETTE2000R		7	CAD(3次元)	Autodesk Inventor		2							

## 企 業 概 要

企業名	三東冷熱株式会社													
所在地	〒	721-0926												
	広島県福山市大門町4丁目18番6-1号													
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084 - 941 - 5002				FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084 - 941 - 1944								
URL	<a href="https://santoureinetsu.com/">https://santoureinetsu.com/</a>				創業年(西暦)	1967 年 月 日								
資本金	20 百万円				従業員数	21 名								
業種	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係					
※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。														
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署			役職	氏名		E-mail							
	工務部			部長	三嶋 仁		<a href="mailto:santou-reinetsu@lake.ocn.ne.jp">santou-reinetsu@lake.ocn.ne.jp</a>							
事業内容、主要製品	空調換気設備工事、ステンレス加工、ダクト板金													
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	(SUS各種0.6t~3.0t)折り曲げ加工、溶接可。 (例)厨房フード、水槽等													
主要取引先	福山市、(株)中電工、(株)住建コーポレーション、(株)ちゅうせき、三島産業(株)、瀬戸電設工業(株)													
ISO他資格・認定														
	     													
	名称	加工能力・寸法			台数	名称	加工能力・寸法		台数					
	ダクトプラズマ切断システム					ダクトダスター								
	Zリブダクト成形機					フルデジタルTIG溶接機								
	※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)													

## 企 業 概 要

企業名	Jtecホールディングス株式会社															
所在地	〒	721-0952														
広島県曙町6-9-24																
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-983-0303			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-983-0304											
URL	<a href="https://jtec-hd.co.jp/">https://jtec-hd.co.jp/</a>			創業年(西暦)	2002年 5月 1日											
資本金	10 百万円			従業員数	20 名											
業種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入						
	○	○	◎	○	○	○	○	○	○	据付						
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職		氏名		E-mail									
	福山事業所		常務取締役		北川裕基		<a href="mailto:kitagawa-y@jtec-hd.co.jp">kitagawa-y@jtec-hd.co.jp</a>									
	福山事業所		所長		栗原義昌		<a href="mailto:kurihara@jtec-hd.co.jp">kurihara@jtec-hd.co.jp</a>									
事業内容、主要製品	機械器具設置業(製缶・塗装・配管・電気・組立・据付・メンテナンス) タンク・配管・産業機械製作～組立～現地据付・制御盤組付															
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	新たな溶接工程構築による製缶品の精度・生産性の向上 ・ファイバーレーザー溶接機の導入により製缶部品の精度・生産性向上を図り、更に精度要求基準の高い製品対応を目指します。 専門級の溶接資格を取得し、既存溶接法の技術向上も取り組んでいます。															
主要取引先	日鉄テックスエンジンズ(株)・ホーコス(株)・環境エネルギー(株)・東洋プラント(株)・安達(株)・岡野バルブ製造(株)・(株)フジワラテクノアート・他数社															
ISO他資格・認定	建設業(機械器具設置・電気工事・管工事)・電気工事者登録															
ご提案・アピールポイント	<p>・機械事業、・電気事業、・ボイラ一事業、・配管事業 の 4つの事業</p> <p>・機械 + 電気 での施工実績</p>    <p>製缶～組立～据付      製缶～組立      組立～据付</p> <p>・ボイラー + 機械 + 電気+ 配管 での施工実績</p>  <p>製作～組立～据付</p> <p>提案から製作・組立・電気・据付・メンテナンスまでトータルでご対応いたします。</p> <p>▶ 製缶 ▶ 塗装 ▶ 組立 ▶ 電気配線 ▶ 機内配管 ▶ 試運転 ▶ 現地据付 ▶ メンテナンス</p> <p>一括発注のメリットはコスト削減です。開始から完了までの工期の節約にもつながります。</p>															

主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名 称	加工能力・寸法	台数	名 称	加工能力・寸法	台数
	天井クレーン・ホイスト	2.8ton・2ton	各1	3D定盤	2mx3m	2
	ファイバーレーザー溶接機	2kw	1	塗装機	エアレス	2
	TIG溶接機	180A～350A	6	フォークリフト	1.5ton	1
	半自動溶接機	350A～500A	6	トラック	2tonロング・1ton	各1
	バンドソー	620mm	1	ラジアルボール盤	1500mm	1
	メタルソー	370mm	1	ペアリングヒーター		1

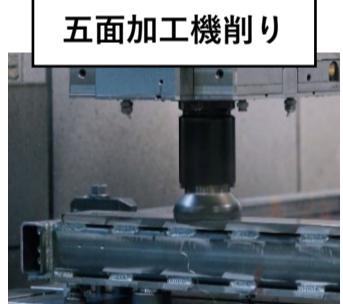
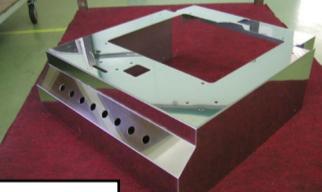
## 企 業 概 要

企業名	有限会社晟上工業													
所在地	〒	721-0963												
	広島県広島県福山市南手城町4-14-31													
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-921-9230				FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-921-9236								
URL	<a href="https://seijokogyo.com/">https://seijokogyo.com/</a>				創業年(西暦)	2000年 月 日								
資本金	5百万円				従業員数	22名								
業種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入				
	○	○	◎	○	○		○	○	○	据付				
担当者(連絡窓口) <small>※2名まで登録可</small>	部署			役職	氏名		E-mail							
				代表取締役社長	三浦啓次		<a href="mailto:k.miura@seijokogyo.com">k.miura@seijokogyo.com</a>							
				取締役専務	北川智一		<a href="mailto:kitagawa@seijokogyo.com">kitagawa@seijokogyo.com</a>							
事業内容、主要製品	建築鉄骨、機械装置、タンク、2種圧力容器、プラント配管、設備配管、各鉄構構造物、配管ユニット、搬送装置 プラント設置工事、機械器具設置工事、工場内設備工事、工場内配管工事、生産機械設備、メンテナンス工事													
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	各機械設計、製缶、溶接、プレハブ配管、装置組立、試運転 各種配管工事、機械器具設置工事、工場内設備、配管工事等													
主要取引先	横浜ゴム株式会社、リヨービ株式会社、日鉄ステンレス株式会社、株式会社安藤・間、JFEエンジニアリング株式会社、三建産業株式会社、日鉄パイプライン&エンジニアリング株式会社、カナデビアE&E株式会社等													
ISO他資格・認定	県知事建設業許可:管工事、鋼構造物工事、機械器具設置工事 一級管工事施工管理技士 JIS溶接士(半自動・アーク・Tig)、WES2級													
ご提案・アピールポイント	<p>有限会社晟上工業は、鉄構構造物の製作・溶接・塗装・組立を主力とし、ごみ処理プラント、パイプライン、エネルギー施設、産業機械、工作機械、建築鋼構造物(鉄骨)など、幅広い分野で実績を積んでまいりました。</p> <p>設計段階では、現地実測をもとにCADを用いた製作図・部品図の作成に対応し、1.6t～40tまでの厚板溶接(アーク・ティグ・半自動)や、12t規模の構造物から手のひらサイズの製品まで柔軟に製作いたします。また、配管ユニットの製作や気密試験、現地での配管工事・機械器具設置工事、工場・生産機械設備工事、メンテナンスなど、多様なニーズに応じた対応が可能です。</p> <p>社内にはH3×W4.5×L14mおよびH5×W6×L14mの塗装ブースを保有し、大型製品にも対応可能な設備を完備。品質管理部門による厳格な品質・納期管理体制を敷いており、社内の品質マニュアルに基づく一貫した管理が信頼を支えています。</p> <p>主な取引先として、国内大手、国内大手子会社様からの高い信頼と継続的なご依頼をいただいております。</p> <p>お客様のご要望に対し、現場力と技術力、そして誠実なものづくりでお応えいたします。</p> 													
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名称	加工能力・寸法		台数	名称	加工能力・寸法		台数						
	天井クレーン	2.8t		5	ラジアルポール盤	1300L		1						
	屋外門型クレーン	2.8t		2	塗装ブース	H3m*W4.5m*L14m		1						
	レーザー加工機	t16*1524*3048		1	塗装ブース	H5m*W6m*L14m		1						
	半自動溶接機	500A、300A		7	フライス盤			1						
	TIG溶接機	300A		4	4チュニック	4段ブーム		1						
	ターニングロール	3t		1	エンジンウェルダー	150A,300A,400A		4						

## 企 業 概 要

企業名	株式会社広島メタルワーク															
所在地	〒	730-0851														
	広島県広島市中区榎町8-3															
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082-231-3238			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082-293-8490											
URL	<a href="http://h-metal.co.jp/">http://h-metal.co.jp/</a>			創業年(西暦)	1963年 11月											
資本金	10 百万円			従業員数	60名											
業種	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係							
※最も主要な業種に◎印(1つ)対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。																
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職		氏名		E-mail									
	営業部		課長		吉野将平		<a href="mailto:yoshino@h-metal.co.jp">yoshino@h-metal.co.jp</a>									
	営業部		班長		川北恭裕		<a href="mailto:kawakita@h-metal.co.jp">kawakita@h-metal.co.jp</a>									
事業内容、主要製品	食品包装機(タンク・フード等)・半導体・医療・建築関係															
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	ステンレス、アルミの加工(薄板から中板までの製缶板金加工)、塗装(粉体、溶剤)															
主要取引先	パックラフト、不二精機、ディスコ、ヤナギヤ、SCREENセミコンダクターソリューションズ、SCREEN SPE テック、四国化工機、マルミ工業、三宝化成、トーワテクノ、オージー技研、タツモ、三菱重工三原、他30社															
ISO他資格・認定	ISO9001、エコステージ認証															
ご提案・アピールポイント	<p>切断から曲げ、溶接、HL・バフ仕上げ、塗装の処理まで一貫生産をさせていただいている、また電子部品の組付けまで製作をさせて頂いております。</p> <p>営業種目としては、省力自動機械部品、設備部品、サイン関係などの製作カバー、医療補助具、食品機械用原料タンクなどの製作メインとしています。</p>															
主要設備 ※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)	名 称	加工能力・寸法		台数	名 称	加工能力・寸法		台数								
	ACIES15TAJE	5'x10' 最大出力3000W		1	TIG溶接機	DA-300P(S-1) ダイヘン		8								
	ML3015eX PLUS	最大4500KW SUS12mmSS25mm		1	Fiber溶接ロボット	最大3000KW		1								
	TRUMATIC1000fiber	5'x10' 最大出力3000W		1	HD8025NT	80t		他 5								
	TRUMPF TUBEMATIC	最大3200KW 丸パイプ角パイプ		1	塗装ブース	粉体、溶剤可		1								

## 企 業 概 要

企業名	福豊精工株式会社												
所在地	〒	727-0201											
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0824-75-0066			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0824-75-0067								
URL	<a href="http://fukuto-seiko.com">http://fukuto-seiko.com</a>			創業年(西暦)	1983年 10月 日								
資本金	12 百万円			従業員数	64 名								
業種	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム					
※最も主要な業種に○印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。	○	○	◎	○			○						
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職	氏名		E-mail							
	営業課		主任	上田 裕一		<a href="mailto:ueda083@fukuto-seiko.com">ueda083@fukuto-seiko.com</a>							
	営業課		営業	梶川 純孝		<a href="mailto:kajikawa291@fukuto-seiko.com">kajikawa291@fukuto-seiko.com</a>							
事業内容、主要製品	ステンレス加工精密板金及びフレーム製作、半導体製造装置の周辺機器、SUSの表面仕上げ(#400研磨、ヘアライン)、精密板金加工、(電気機械器具)類、(精密機械器具)類、その他の産業用機械器具、半導体装置及び付属品、食品関係のコンベアと付属品、医療関係の付属品												
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	図面または2次元・3次元データから展開を開始します。板金加工用の最新設備で高精度でスピーディーな加工を行います。完成製品は超音波発生装置で細部に至るまで不純物を除去しクリーンな製品を提供いたします。												
主要取引先	ローツェ株式会社、株式会社ディスコ、タツモ株式会社												
ISO他資格・認定	無												
ご提案・アピールポイント	高精度な精密板金加工、製缶加工の試作から量産までニーズに合わせた対応を致します。最新の設備(ファイバーレーザー複合機・プレスブレーキ・三菱5面加工機・自動切断機・自動バリ取り機)を追加し、更に高度な精度や短納期に対応し、塗装工場もあり一貫して製作対応が可能となりました。 大型(2950×1800×D700)含む計3台の超音波洗浄装置を用いて洗浄にも力を入れております。												
 <p>五面加工機</p>  <p>五面加工機削り</p>  <p>フレーム</p>  <p>超音波洗浄槽</p>   <p>フレーム</p>													

主要設備 ※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)	名 称	加工能力・寸法	台数	名 称	加工能力・寸法	台数
	三菱5面加工機	テーブルサイズ 2m × 4m	1	タケダ機械自動切断機	8000	1
	アマダファイバーレーザー複合機	4 × 8 (1220 × 2420)	1	シートワークス	3次元ソリッドCADシステム	1
	アマダco2レーザー加工機	5 × 10 (3040 × 1550)	1	立形マシニングセンタ	主軸8000回転500	1
	アマダタレパンAE	5 × 10 (3040 × 1550)	2	CNC旋盤	主軸5000回転	1
	アマダプレスブレーキ	3200	2	自動バリ取り機	1000	1
	タケダ機械インモーション	6,000,400,030,002,000	各1	超音波洗浄装置	2950 × 1800 × D700 他	各1

## 企 業 概 要

企業名	株式会社富士製作									
所在地	〒	720-2413								
	広島県福山市駅家町大字法成寺1575-26									
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-970-2223			F A X (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-970-2224					
URL	<a href="http://www.fujiseisaku99.jp/">http://www.fujiseisaku99.jp/</a>			創業年(西暦)	1996年 12月					
資本金	10百万円			従業員数	35名					
業 種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署			役職		氏名		E-mail		
				専務取締役		加藤潤		fujiseisaku2223@sage.ocn.ne.jp		
事業内容、主要製品	大型製缶品、環境プラント、製鉄所向け大型設備									
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	多数の設備により社内で一貫して製作、短納期に対応可									
主要取引先										
ISO他資格・認定										
ご提案・アピールポイント										
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名 称	加工能力・寸法			台数	名 称	加工能力・寸法			台数
	ベンディングロール	ワーク4000L、加圧690ton			1	プレスブレーキ	ワーク1200L、加圧50ton			
	ベンディングロール	ワーク3000L、加圧130ton			1	レーザー切断機	5x10尺、出力4Kw			
	ベンディングロール	ワーク2000L、加圧25ton			1	プラズマ切断機	8x20尺、出力200A			
	ベンディングロール	ワーク1200L			1					
	ベンディングロール	ワーク1000L			1					
	プレスブレーキ	ワーク4000L、加圧220ton			1					

## 企 業 概 要

企業名	三ツ和工業有限会社															
所在地	〒	739-2501														
広島県東広島市黒瀬町小多田16-75																
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0823 - 70 - 4097				F A X (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0823 - 70 - 4098										
URL	<a href="http://mituwa-k.com/">http://mituwa-k.com/</a>				創業年(西暦)	1963年 10月 10日										
資本金	百万円				従業員数	24名										
業種 <small>※最も主要な業種に○印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入						
	○	○	◎	○		○	○	○	○	設計						
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職		氏名		E-mail									
			代表取締役		角一		<a href="mailto:r.kakuiti@mituwa-kogyo.co.jp">r.kakuiti@mituwa-kogyo.co.jp</a>									
事業内容、主要製品	①製缶板金加工(レーザー加工、曲げ、溶接、組立) ②自動化省力化装置(設計、製作組立、現地工事) ③自社商品(設計、製作、販売)															
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	①製缶板金加工については(レーザー加工、曲げ、溶接、組立)迄対応しており、材質は鉄、ステンレス、アルミニウム等に対応可能です。また、機械加工、表面処理(塗装、メッキ、パーカー処理等)も協力工場にて対応可能です。 ②自動化省力化装置(設計、製作組立、現地工事)では、自社にて設計、強度解析、組立、現地工事迄対応しております。また、製品加工治具、検査治具等も対応可能です。 ③自社商品(設計、製作、販売)															
主要取引先	日本製鋼所、日鋼関連等															
ISO他資格・認定	ISO9001 2015ver認証取得															
ご提案・アピールポイント	弊社は、製缶、板金、設計、組立を主な業務としております。設計から機械加工。表面処理、組立等一貫生産にて対応しております。 QCDにつきまして ISO9001 2015verを7年前に取得し、業務管理規定を元にPDCAのサイクルを回しており管理体制に万全を期しております。 納期管理につきまして 2019年より本日迄納期遵守率100%を維持継続しております。 ※取引先様より過去3回表彰して頂いております。 品質管理につきまして 品質不良の年度目標を立てており月の品質目標2件以下を掲げております。 ※月平均3,000件の納品件数に対しての不良件数です。 不良については、1件単位につき品質不良対策書を発行して不良内容、責任部署、要因解析、暫定、恒久対策、効果の確認、損害金額迄明確にし、再発防止対策を取り組んでおります。 コスト(見積)については、2名体制にて取り組んでおり、見積ソフトを導入し、レスポンスよく対応させて頂いております※月千件はこなしております。 弊社強みにつきまして ステンレス加工、溶接、表面処理(ヘアライン加工、400番研磨加工)を加工品質につきましてはお取引先様より高い評価頂いております。 2020年より生産技術課を新設し、設計が可能となり、図面作成、強度解析迄対応できます。また、製作、組立、現地工事迄対応可能です。また、少数精銳にて短納期も可能です。 お客様のお役に立ち、選んで頂ける企業を目指しております。 今後とも宜しくお願ひ致します。 ※HPもご確認程宜しくお願ひ致します。															
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名 称	加工能力・寸法		台数	名 称	加工能力・寸法		台数								
	ファイバーレーザー加工機	3KW、10段棚式、5X10サイズ		1	ノコ盤	アマダ製		1								
	大型ベンディング	最大折り曲げ範囲3200mm迄		1	3本ローラーベンディング	曲げ:1250mm		1								
	大型ベンディング	最大折り曲げ範囲2600mm迄		1	バリ取り機	1000mmX860mm		1								
	小型ベンディング	アマダ製SPH-30		2	溶接機	TIG/CO2溶接機		18								
	パイプベンディング	アマダ製LFB-501		1	AP100、3DCAD	アマダ製		5								
	アイアンワーカー	アマダ製長さ6000L迄対応可		1	3DCAD	ソリッドワークス等		8								

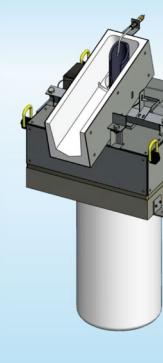
## 企 業 概 要

企業名	やまびこエンジニアリング株式会社											
所在地	〒	731-0501										
広島県安芸高田市吉田町吉田1489-45												
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0826 - 42 - 4420				FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0826 - 47 - 0001						
URL					創業年(西暦)	1988年 7月 5日						
資本金	50百万円				従業員数	90名						
業種	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム				
※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。												
○	◎											
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署	役職	氏名	E-mail								
	製造部	部長	小田 淳也	junyaoda@yamabiko-corp.co.jp								
事業内容、主要製品	可搬型発電機 溶接機の製缶 農業機械部品の製缶											
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	鉄鋼板を中心とした t1.0~t6.0酸洗材 t9.0~t16.0SS400 一部 鋼材関係 20mm立方体 から 4000mmX1300mmX高さ1500mm											
主要取引先	株式会社やまびこ いすゞ自動車エンジン販売株式会社											
ISO他資格・認定												
ご提案・アピールポイント	<p><b>38年にわたって培った板金技術で新たな分野に挑戦</b></p>  <p>私たちには産業機械メーカー直営の板金工場があり、日常的に設計者へ作り込みの提案を行っております。とりわけ、品質、コストに関する提案を積極的におこなっております。</p> <p>更に当社は素材発注から省力化設備による多品種少量生産を得意としております。リピート品の作り込みにおいては、自社生産技術により、品質と生産性を日々突き詰めています。</p> 											
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名 称	加工能力・寸法	台数	名 称	加工能力・寸法	台数						
	タレットパンチプレス	最大加工サイズ 1550X3100 加工板厚 t3.2mm	5	パイプ切断機	切断能力 φ30mm	1						
	レーザー加工機	最大加工サイズ 1550X3100 加工板厚 t16.0mm	1	パイプベンダー	曲げ能力 φ30mm	1						
	プレスブレーキ	最大加工幅 4000mm 加工能力 220t	9	3D CAD	Solidworks	1						
	溶接ロボットシステム	CO2溶接機	6	天井走行クレーン	2.8t×2台 2.0t×1台 1.0t×3台	6						
	溶接機	CO2 TIG 各種溶接	35	フォークリフト		10						
	NCスタッド溶接機	加工範囲 1250X2000 スタッド径 M3~M8	1	トラック	3t 荷台サイズ 1600X3100	1						

## 企 業 概 要

企業名	株式会社AINソリューションズ									
所在地	〒	730-0051								
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	090 - 8243 - 1857			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	-					
URL				創業年(西暦)	2025年 7月 1日					
資本金	百 万 円			従業員数	1 名					
業 種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職		氏名	E-mail				
事業内容、主要製品	広島の塗装工場、株ムラカワから派生して設立した会社です。 事業内容は、塗装に関する機器ソリューション提案・販売です。 主要製品は自社開発製品『デジタルドットゲージ』という汎用型AI搭載塗装ゴミヅツ外観検査装置です。									
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	<p><b>『デジタルドットゲージ』の機能的特徴</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>AI・画像処理による高精度な外観検査</li> <li>検査結果の数値化と可視化</li> <li>データ自動記録</li> <li>多品種・複雑形状ワークへの柔軟対応</li> <li>直感的で簡単な操作性</li> <li>トレーサビリティや履歴管理が可能</li> <li>省人化・自動化を推進する拡張性</li> </ul> <p><b>解決できること</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>目視検査のバラつき・属性を排除し、品質を安定化</li> <li>検査判断に対する不安削除</li> <li>人手不足・作業負担の軽減</li> <li>不良流出の防止と検査記録の確実な保存</li> <li>検査工程の効率化・作業スピードアップ</li> <li>製品・工程ごとの品質データ活用による改善</li> <li>検査員育成の効率化</li> </ul>									
主要取引先	(株)オガワ・(株)研創・(株)サンポール・(株)シギヤ精機製作所・日立交通テクノロジー(株)・三菱重工エンジニアリング(株)・ヤンマーアグリ(株)・リヨービMHIグラフィックテクノロジー(株) ※(株)ムラカワ主要取引先									
ISO他資格・認定										
ご提案・アピールポイント	<p>『デジタルドットゲージ』は製品化したばかりで、現在市場にない業界初の検査装置です。 商品としての背景・ニーズやペインポイント・機能的特徴・価値提案・タグラインやブランディングなどについて、及び、どのようなお客様の何の課題を解決できる製品かということについても動画にまとめました。 ご視聴いただけたらと思います。</p> <p><u>製品プレゼンYouTube動画URL</u> ↓  <a href="https://youtu.be/50glI1SrR5w">https://youtu.be/50glI1SrR5w</a></p> <p><u>上記サイトのQRコード</u> ⇒</p> 									
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名 称	加工能力・寸法		台数	名 称	加工能力・寸法		台数		

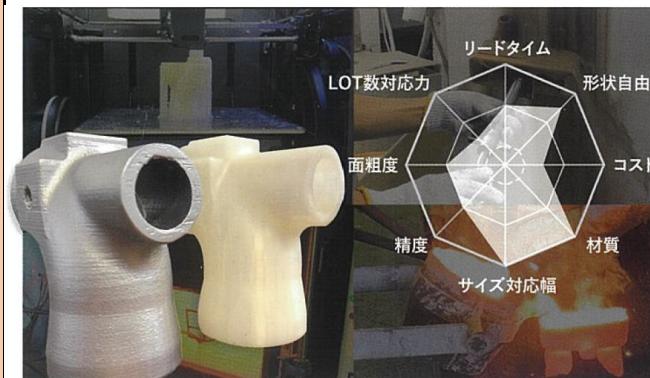
## 企 業 概 要

企業名	助川電気工業株式会社 広島営業所															
所在地	〒	732-0052														
広島県広島市東区光町1-9-28第一寺岡ビル4F																
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082-568-9101			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082-568-9102											
URL	<a href="https://sukegawadenki.co.jp/">https://sukegawadenki.co.jp/</a>			創業年(西暦)	年 月 日											
資本金	921 百万円			従業員数	(2名)全体217名											
業種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入						
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職		氏名		E-mail									
広島営業所		所長		高林 卓		<a href="mailto:hiroshima@net-sukegawa.com">hiroshima@net-sukegawa.com</a>										
事業内容、主要製品	装置・システム(電磁铸造装置・アルミ用電磁ポンプ・溶融金属機器) 加熱機器(マイクロヒーター・シーズヒーター・加熱器) 温度センサー(熱電対/測温抵抗体)															
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	温度センサー・加熱機器・溶融金属機器(アルミニウム・ナトリウム・リチウム・鉛等)及び各種装置の設計・製作															
主要取引先	株式会社IHI 株式会社アルパック SMC株式会社 日本原子力研究開発機構 株式会社日立製作所 マツダ株式会社 三菱重工業株式会社															
ISO他資格・認定	ISO 9001 ISO 14001															
ご提案・アピールポイント	<p>当社は、1949年(昭和24年)創業以来一貫して熱と計測というテーマに取り組み「熱と計測のシステムエンジニアリング」を基本とする技術、製品およびサービスを提供し、「技術力」で社会に貢献する企業です。 自動車産業・原子力・核融合向け各種溶融金属機器、半導体産業向け加熱機器等を製作しております。</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>・低温溶湯でも铸造可能な「アルミ用電磁ポンプ」はアルミ溶湯を電磁力で駆動するため、制御性に優れ、铸型に応じた速度で溶湯を注入でき、湯流れ性も良く薄物铸造も可能となります。</p> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: flex-start;"> <div style="flex: 1;"> <p><b>新型溶融アルミ用電磁ポンプ N-ALiP-50</b></p> <p><b>アルミ铸造に電磁ポンプはいかがでしょうか!</b> (生産性向上、品質向上、省エネ化)</p>  <p>新型ポンプの特徴</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>① 本ポンプは、給湯・铸造・配湯抜きに使用可能です。</li> <li>② 給湯量0.5kg/s～8kg/sまでの幅広いレンジ そして給湯精度は±3%以内</li> <li>③ ポンプの構造を見直し安定した溶湯の立上げ及び給湯を実現</li> <li>④ 日常簡易メンテをすることで定期フルメンテナンスを2回／年</li> <li>⑤ ポンプは垂直設置のため炉蓋にはポンプが入るφ385の穴を設ければ設置可能</li> <li>⑥ 従来型より保持炉上部に出る部分は約50%小型化を実現 ポンプ重量は約120kg</li> </ul> <p>0.5kg/s 1.0kg/s 2.0kg/s 4.0kg/s</p> </div> <div style="flex: 1; background-color: #ff0000; color: white; padding: 5px; text-align: center;"> <p>世にない技術への挑戦</p> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: flex-start; margin-top: 10px;"> <div style="flex: 1;"> <p>助川電気は熱と計測のシステムエンジニアリングメーカーです。 <b>「技術力」</b>で社会に貢献する企業</p> <p>主要製品</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・MIケーブル</li> <li>・温度センサー (シーズ熱電対・測温抵抗体)</li> <li>・マイクロヒーター</li> <li>・シーズヒーター</li> </ul> <p>半導体製造装置用ヒーター</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・低温リード付マイクロヒーター</li> <li>・基板ヒーター</li> <li>・成膜装置用ヒーター等</li> </ul> <p>高溫発熱部 + 低温リード部 低温リード付マイクロヒーター 基板ヒーター</p> <p>さまざまな半導体製造工程でヒーターが使用されています。</p> <p>エッチング 酸化・減数・CVD・イオン注入 露光 電極形成 引出 多目的ナトリウムループ 自立式 ナトリウム回路ポンプ</p> <p>トータルシステムとして 装置全体を設計・製作</p> <p>本社・高萩工場</p> </div> <div style="flex: 1; text-align: right;"> <p><b>Nimblex.</b> 助川電気工業株式会社</p> </div> </div>															
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名 称	加工能力・寸法		台数	名 称	加工能力・寸法		台数								
	高周波誘導加熱装置	20～50KVA		4	送り装置	Φ 1.6～25		3								
	ドローベンチ	2連式 有効長25m Φ 30		1	油圧プレス	3～150トン		4								
	伸線機	Φ 200～1250		18	矯正機	Φ 1.6～8.0		2								
	無酸化焼鈍炉	36～80Kw Max 1150°C		7	超音波洗浄器	1500W		6								
	スウェーリングマシン	7.5Kw Φ 30 2～4方向		9	焼成炉	33Kw Max 1400°C		3								
	乾燥炉	Max 500°C		1	クレーン	2～30トン		9								

## 企 業 概 要

企業名	リヨービMHIグラフィックテクノロジー株式会社														
所在地	〒	726-0002													
	広島県府中市鵜飼町800-2														
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0847-40-1600			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0847-40-1601										
URL	<a href="https://www.ryobi-group.co.jp/graphic/">https://www.ryobi-group.co.jp/graphic/</a>			創業年(西暦)	2014年 1月 1日										
資本金	100百万円			従業員数	479名										
業種 <small>※最も主要な業種に○印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入					
	○	○	○	◎	○	○	○	○	○	組立・設計・開発					
担当者(連絡窓口) <small>※2名まで登録可</small>	部署		役職	氏名		E-mail									
	経営企画本部 経営企画部		団長	本田 泰崇		<a href="mailto:y-honda@ryobi-group.co.jp">y-honda@ryobi-group.co.jp</a>									
	経営企画本部 経営企画部		主任	寺川 昌法		<a href="mailto:m-terakawa@ryobi-group.co.jp">m-terakawa@ryobi-group.co.jp</a>									
事業内容、主要製品	印刷機器および印刷関連商品の製造・販売 機械器具設置工事の設計・施工および監理 古物商(中古印刷機の販売)														
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	オフセット印刷機の主幹部品(フレーム、軸受、シリンダー、ギア)におけるミクロン単位を追求する超精密加工技術と熟練技術者による精密組立・調整により高速で安定して高品質な印刷を数十年単位で実現する製品を生み出しています。														
主要取引先	国内外の印刷会社様 印刷機器に関連した周辺機器メーカー様 印刷機器の部品製造のサプライヤー様														
ISO他資格・認定	品質管理および品質保証システム「ISO9001」の認証を取得 環境マネジメントシステム「ISO14001」の認証を取得														
ご提案・アピールポイント	弊社は、「ともに、世界へ彩りを。」を合言葉に、お客様はもとより、印刷業に携わる全ての方々や、パートナー企業との信頼関係を大切にし、彩りのある豊かな社会づくりへの貢献を続けています。さらに印刷業界全体の永続的な発展を目的として共創の考え方を積極的に取り入れ、業種・業界の垣根を越えて各社の技術力や創造力を結集させることにより、新たな価値を生み出しています。オフセット印刷機の製造で長年培った高い加工・組立精度の確かなものづくりと設計・開発、評価試験、加工・部品調達、部品検査、塗装、組立、出荷までの全工程を自社で行う一貫生産体制でお客様に満足をお届けします。														
	 														
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名 称	加工能力・寸法		台数	名 称	加工能力・寸法		台数							
	横型M/C	三井精機工業株式会社(HS8A)		2	CNC円筒研削盤	株式会社シギヤ精機製作所(GP85)		2							
	横型M/C	株式会社マキノ(A100E)		1	CNC円筒研削盤	株式会社シギヤ精機製作所(GSU100)		1							
	門型M/C	オークマ株式会社(MCRA5C)		1	CNC円筒研削盤	株式会社唐津プレシジョン(RGT6)		1							
	複合旋盤	ヤマザキマザック株式会社(インテグレックス300)		2	NC旋盤	オーカマ株式会社(LB45)		1							
	内外研磨機	株式会社太陽工機(IGV7NA.NVG8)		各1	NC旋盤	DMG森精機株式会社(SL603)		1							

## 企 業 概 要

企業名	株式会社キャステム												
所在地	〒	720 - 0004											
広島県福山市御幸町大字中津原1808-1													
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084 - 955 - 2221			F A X (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084 - 955 - 2065								
URL	<a href="https://www.castem.co.jp/">https://www.castem.co.jp/</a>			創業年(西暦)	1970年 2月 7日								
資本金	79.96百万円			従業員数	300名								
業 種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム					
	○				◎	○	○	○					
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署	役職		氏名	E-mail								
	営業部 九州支店			岩本 竜昂	<a href="mailto:k_iwamoto@castem.co.jp">k_iwamoto@castem.co.jp</a>								
	営業部 九州支店			永井 智文	<a href="mailto:t_nagai@castem.co.jp">t_nagai@castem.co.jp</a>								
事業内容、主要製品	ロストワックス精密鋳造部品・セラミック射出焼結部品・MIM(金属粉末射出成形)部品・FRP射出成形品の製造、各種販促イベントの企画・立案、自社ブランド商品の企画・製造・販売、農産物の生産・販売												
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ロストワックス &amp; デジタルキャスト</li> <li>中空・アンダーカット形状・ギア形状など、単純形状から複雑三次元形状も得意</li> <li>・MIM</li> <li>微細3次元複雑形状を得意とし通常焼結品よりも機械的強度に優れている</li> </ul>												
主要取引先	SMC株式会社・マックス株式会社・東京精密株式会社												
ISO他資格・認定	ISO9001・ISO13485・ISO14001												
ご提案・アピールポイント	<p style="border: 1px solid black; padding: 10px;">         ・ロストワックス  <b>材質(鉄系・ステンレス系・銅・アルミ)から切削困難形状部品の製作可能。</b>          アンダーカット形状も可能。          10個などの<b>小ロット</b>から対応可能。          複数部品の一体化により、<b>強度アップやコストダウン</b>が見込める。          金型は半永久的に使用可能。          サイズ: Φ30~300(目安)       </p> 												
	 <p style="border: 1px solid black; padding: 10px;">         ・デジタルキャスト  <b>3Dプリンターを使用することで、金型が不要。</b>          複数材質での強度確認や試作・開発時に、<b>イニシャル費をかけず1個から</b>製造できる。          ロストワックスと同等材質の使用可能。  <b>納期:2週間~</b>          サイズ: Φ30~500(目安)       </p>												
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名 称	加工能力・寸法		台数	名 称	加工能力・寸法		台数					
	ワックス成型機			12	熱処理炉			2					
	スラリータンク			6	発行分光分析機			1					
	溶解炉(1電源3炉)			1	ノックアウトマシン			2					
	溶解炉(1電源2炉)			1	サンドブラストマシン			14					
	アルミ溶解炉			1	蛍光探傷機			1					
	焼成炉			5	バレルマシン			4					

## 企 業 概 要

企業名	株式会社坂本合金鋳造所									
所在地	〒	720-0017								
	広島県福山市千田町四丁目18-15									
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-955-1221			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-9551298					
URL				創業年(西暦)	1949年7月1日					
資本金	4,050万円			従業員数	22 名					
業種 <small>※最も主要な業種に○印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署			役職		氏名		E-mail		
				代表取締役		青木彰伸		<a href="mailto:aoki@sakaacc.jp">aoki@sakaacc.jp</a>		
				工場長		ハ杉晋丙		<a href="mailto:yasugi@sakaacc.jp">yasugi@sakaacc.jp</a>		
事業内容、主要製品	銅合金及び銑鉄鋳物鋳物の製造 銅合金部門 自動造型機及び自硬性鋳型にての生産(ポンプ部品・ボイラ一部品・その他産業機機械部品) 銑鉄鋳物部門 自硬性鋳型での生産(工作機械部品・ポンプ部品・産業機械部品)									
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	銅合金部門 材質CAC403～406 CAC502 CAC702・703 CAC902(Pbレスさい) 製品重量0.1～350kg 銑鉄鋳物部門 材質FC250～350 FCD450～600 製品単重 50～2,000kg									
主要取引先	JFEスチール・三浦工業・テラル・日本ホイスト・シギヤ精機製作所・その他30社									
ISO他資格・認定										
ご提案・アピールポイント	同一工場内で 銅合金鋳物 銑鉄鋳物の生産を行っており 銅合金部門では 自動造型にて大量生産品自硬性鋳型では1個からの受注を致しております。 銑鉄鋳物部物では 少量多品種の生産がメインとなっており 試作品～ロット品まで行っており 受注品の15%が協力会社で機械加工まで行い納品致しております。 単品での機械加工も対応可能です。									
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名称	加工能力・寸法			台数	名称	加工能力・寸法			台数
	重油炉	350kg			1	高周波炉	1.0t			1
	重油炉	650kg			1	低周波炉	2.5t			1
	造型機	300×400×200 120枠			1式	シェイクアウトマシン	5t/h			1
	CNNバリ取り機	Φ300-300			1	ショットブラスト	3000×4000			1
	ショットブラスト				2					

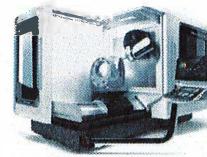
# 企 業 概 要

企業名	株式会社スガナミ製作所												
所在地	〒	721-0962											
広島県福山市東手城町二丁目13番2号 (大阪営業所) 〒590-0076 大阪府堺市堺区北瓦町1丁3番17号 堀東センタービル													
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-943-6662 (大阪営業所) 072-225-1050			F A X (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-943-6693 (大阪営業所) 072-225-1060								
URL	<a href="https://suganami-mfg.com/">https://suganami-mfg.com/</a>			創業年(西暦)	1969年 4月								
資本金	24百万円			従業員数	23 名								
業 種	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム					
※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。	○	○	○		◎	○	○	その他 ※直接記入					
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職	氏名		E-mail							
	本社		代表取締役社長	森川 英史		<a href="mailto:morikawa@suganami.co.jp">morikawa@suganami.co.jp</a>							
	大阪営業所		一般	中浦 理駆		<a href="mailto:nakaura@suganami.co.jp">nakaura@suganami.co.jp</a>							
事業内容、主要製品	1.型打鍛造(熱間・冷間)/板プレス部品/鋳造部品/摩擦圧接部品(自動車/建機の各種駆動品他) 2.自由鍛造/リング鍛造(発電/化学プラント設備、工作機械部品) 3.各種バネ製作 4.機械加工部品+製缶品												
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	上記製品に伴う各種機械加工、精密シャフト、センタレス研磨、摩擦圧接品 クランクシャフト、歯切り加工、歯研磨、各種継手製品(バルブ、配管継手部品)鋸盤製品 プラント製缶品、製缶機械加工品、組立品 等												
主要取引先	日本製鉄、シンフォニアテクノロジー、JFEスチール、日本継手、西島製作所 島津プレシジョンテクノロジー、新日本工機、栗本鐵工所、他												
ISO他資格・認定	韓国には現地駐在員を常駐させ、自社の検査体制を確立しております。 またJIS規格対応やISO認証メーカーとの取引もございますので、多種多様な内容での製作が可能です。 国内では協力会社の得意分野毎に振分けをし、ハンドリングを行っております。												
ご提案・アピールポイント	弊社は、日本国内・韓国・中国・台湾の協力会社により、 素材～機械加工～検査までの一貫製品を輸入し、日本へ販売しているエンジニアリング商社です。 (中国:四川省、江蘇省、山東省 韓国:釜山、大邱 台湾:台北、台中、高雄) 製缶品に関しては、納期や大きさ、運送等を検討し、協力会社による製作・管理・納入を行っています。 エンジニアリングサポートの基本的なフローは以下の通りです。												
それぞれの国または地域ごとに得意分野が異なりますので、弊社にて図面確認後ベストな提案ができる工場へ依頼し検討を進めるようにいたします。													
以下、弊社協力工場での製作実績(一部)となります。													
主要設備 ※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)	名 称	加工能力・寸法		台数	名 称	加工能力・寸法		台数					
	自由鍛造/型打鍛造	1000ton～		-	遠心鋳造	Φ 300～		-					
	NC旋盤	小物～大型Max Φ 1600		-	マシニングセンタ	560 x 1000～		-					
	円筒研磨	L=1m～5m		-	ホブ/歯研磨	Max Φ 5000		-					

## 企 業 概 要

企業名	日之出水道機器株式会社 先端技術開発ソリューション事業部 西日本支店 広島オフィス															
所在地	〒	730-0042														
	広島県広島市中区国泰寺町1-3-11															
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082-249-4500				FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082-249-4547										
URL	<a href="https://hinodesuido.co.jp/">https://hinodesuido.co.jp/</a>				創業年(西暦)	1919年 6月 8日										
資本金	90 百万円				従業員数	853名										
業種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入						
	○	○	○		◎		○	○								
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職		氏名		E-mail									
	広島オフィス		マネージャー		濱邊 譲行		<a href="mailto:n-hamabe@hinodesuido.co.jp">n-hamabe@hinodesuido.co.jp</a>									
	広島オフィス				宮田 祐輔		<a href="mailto:miyata-y@hinodesuido.co.jp">miyata-y@hinodesuido.co.jp</a>									
事業内容、主要製品	マンホール、各種鋳物、切削加工、製缶等製造販売 鋳鉄やポリマーコンクリート等の材料技術を活用した公共構造物や産業機械等の研究開発および製造・販売															
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	FC、FCD、AC、SCS、CAC、鋳鋼等の各種鋳物の対応可。 砂型、金型、ロストワックス等様々な製法対応可。															
主要取引先	各地方自治体、(株)荏原製作所、(株)山陽工業、(株)川崎重工業、(株)マツダ、(株)安川電機等															
ISO他資格・認定	ISO9001															
ご提案・アピールポイント	<ul style="list-style-type: none"> <li>・型、鋳造、加工、検査までの一貫した対応が可能な工場を保有しています。グループでは、アルミや鋳鋼の生産、物流の対応もでき、で様々なご提案が可能です。</li> <li>・商社機能を活用し、自社・グループでは対応できない材質、加工、表面処理や生産プロセスも対応が可能です。</li> </ul> <p>グループの情報は『ヒノデキャスティング&amp;メタルワークス』で検索頂くか、下記URLよりご覧ください。  <a href="https://hinode-cmw.co.jp/">https://hinode-cmw.co.jp/</a></p>															
																
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名 称	加工能力・寸法			台数	名 称	加工能力・寸法		台数							
	自動造型機ACEX-6	1100*1000*350/250				NC旋盤										
	自動造型機FBOXⅢ	600*500*200/200				横型MC、立型MC										
	自動型インジェクションマシン	金型取付サイズ750*470~1100*800				門型MC										
	鋳造解析ソフト															
	万能試験機						グループで様々な設備を保有									
	成分分析機															

# 企 業 概 要

企業名	平賀金属工業株式会社												
所在地	〒	731-0501	広島県安芸高田市吉田町吉田1489-29										
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0826-42-3231			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0826-42-3233								
URL	<a href="https://hiragakinzoku.com/">https://hiragakinzoku.com/</a>			創業年(西暦)	1946年 2月								
資本金	50百万円			従業員数	55 名								
業種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能な業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入			
○					◎								
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職	氏名		E-mail							
	営業部		課長	佐々木 敏		satoshi_sasaki@hiragakinzoku.com							
	営業部		課長	松尾 太介		daisuke_matsu@hiragakinzoku.com							
事業内容、主要製品	<p>○自社で銅合金の鋳造から機械加工まで一貫製作。          銅、銅合金やアルミ合金などの機械加工、大型の工作機械による加工、5軸加工機による高精度加工          (CAD/CAM、3次元測定器、恒温室)          圧延機械部品、印刷機械、ポンプ部品、インペラ、ブッシュ、スリーブ、ライナ、工作機械部品(ベッド、コラムなど)</p>												
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	<p>銅合金鋳物製品、機械加工、大型機械加工、非鉄合金の鋳造から機械加工までの一貫生産。          常用するはめあい軸、穴寸法許容差対応          購入素材及び支給素材の機械加工(FC・SUS・SS・アルミなど)          船舶部品・工作機械製品・製鉄部品・コンプレッサ部品</p>												
主要取引先	<p>三菱重工コンプレッサ(株)、三菱重工業マシナリーテクノロジー(株)、(株)シンコー、(株)古川製作所、(株)日本製鋼所          Primetals Technologies Japan(株)、三菱パワー(株)、ニテックマシナツール(株)          三菱重工機械システム(株) 住友重機械搬送システム(株)</p>												
ISO他資格・認定	<p>ISO9001認証。          技能検定2級以上を義務習得として、鋳造課、機械課 特級保有者あり。</p>												
ご提案・アピールポイント	 <p>自社で銅合金の鋳造から機械加工まで一貫製作          大型機械加工も保有し、近年は新工場も新設しアルミ合金やステンレスなど銅合金以外の加工も対応          (恒温室、5軸加工機、CAD/CAM、3次元測定器保有)</p> <p>購入品、支給品素材の加工も対応          SCM440に銅合金を溶着させる技術</p> 												
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要があります)</small>	名称	加工能力・寸法		台数	名称	加工能力・寸法		台数					
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要があります)</small>	恒温 工場室 五輪加工機(旋削タイプ)	$\phi 900 \times 1450$		1	立型マシニングセンター	$2000 \times 900 \times 850$ 他		6					
	恒温 室工場 五輪加工機(マシニングタイプ)	$\phi 630 \times 500$		1	NC旋盤	チャック10～チャック28		8					
	五面加工機	$3000 \times 8000$ (テーブル)		1	三次元測定機	(恒温室)		1					
	五面加工機	$3000 \times 4000$ (テーブル)		2	高周波誘導炉			2					
	立型NC旋盤ターニング	$\phi 2000$		1	低周波誘導炉			2					
	立型NC旋盤ターニング	$\phi 1000$		1	材質分析装置			1					

## 企 業 概 要

企業名	株式会社広島メタル&マシナリー											
所在地	〒 737-0144											
	広島県呉市広白岳1丁目2-43											
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0823-71-1139			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	0823-74-0714							
URL	<a href="http://www.hiroshimamm.com">www.hiroshimamm.com</a>			創業年(西暦)	2016年 2月 1日							
資本金	100 百万円			従業員数	347 名							
業種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入		
	○	○	○	○	◎		○	○	○			
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職		氏名	E-mail						
	メタル事業部	営業部	グループリーダー	道迫 英雄	h.michisako@hiroshimamm.com							
	メタル事業部	営業部	マネージャー	相田 剛志	t.aida@hiroshimamm.com							
事業内容、主要製品	特殊鋼ブルーム、鋳鋼素材及び製缶品の機械加工、船舶関連部品、海洋向け係留装置、化学機械及び環境装置の設計、製造、販売、トラックボディー架装事業											
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	鋳鋼素材(最大33t)、製缶構造部品(最大重量40t)、船舶部品、(最大重量:40t)小型MC加工品(5軸加工機、横中オーカマ製)											
主要取引先	(株)ISSリアルライズ、住友商事(株)、阪和興業(株)、日鉄物産(株)、ジャパンマリンユナイテッド(株)、今治造船(株)、(株)小松製作所、JFEエンジニアリング(株)、(株)阪村機械製作所、三菱重工環境・化学エンジニアリング(株)、(株)美和テック											
ISO他資格・認定	日本海事協会(NK)、ロイド船級協会(LR)、アメリカ船級協会(AB)、その他船級海事認定(NV,GL,CR,KR,JG) 国土交通大臣許可(特-26)第25376号、古物商 広島県公安委員会(第7311121)、レンタカー貸渡許可 広運輸第2021号、人材派遣業(派13-315213)											
ご提案・アピールポイント	<p>《ご提案内容》</p> <p>1. 当社の製缶能力(関連設備含む)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>① 鋳鋼素材 SC材、特殊鋼</li> <li>② 製品最大重量 33ton 規模対応可</li> <li>③ 主要部品: 鋼、産業機械プレス部品、製鉄部品</li> <li>④ 機械加工完成まで対応可能</li> </ul> <p>2. 製缶構造品</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>① 製缶構造品 最大重量 40t 対応可能</li> <li>※溶接技能者: 各溶接技能者在籍(電気、半自動、TIG)、溶接資格者在籍(JIS・NK)</li> <li>非破壊検査員: 各種資格者在籍(PT、MT、UT)※レベル3資格者在籍</li> <li>製缶工場クレーン: 40t/20t</li> </ul> <p>② 保有設備</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>① 製缶定盤: 2台(4m × 14m/台)</li> <li>② 溶接機: 各種溶接機有り(電気、半自動、TIG)</li> <li>③ 台車式ショットブラスト設備(10m × 10m × 3m)※サンドブラスト設備も有り</li> <li>④ 熱処理設備</li> <li>⑤ 50t台車式熱処理炉(5m × 8m × 3.5m)</li> </ul> <p>2. 当社の機械加工能力</p> <p>保有設備(下記リスト参照)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>① 大型門型五面加工機 テーブル寸法: W3,500mm × L10,000mm(門幅4,250mm)</li> <li>② 大型横中ぐり機 テーブル寸法: W4,000mm × L8,000mm(回転テーブル付き)</li> <li>③ その他加工設備(ターニング、ボール盤、五軸制御縦型マシニング、横型マシニング、芯出し定盤)</li> <li>④ 機械工場クレーン: 40t/20t</li> </ul> <p>3. その他</p> <p>組立場保有 クレーン能力 20t/10t</p> <p>実績案件: 製鉄用搬送装置、製鉄向機械装置、産業機械(半導体向、製鉄、プレス装置)</p>											
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名称	加工能力・寸法	台数	名称	加工能力・寸法	台数						
	電気炉	70TON電気炉(製鋼炉)	1	五面加工機	(X)5m × (Y)3.4m × (Z)1.0m	1						
	熱処理炉 50TON炉	5m × 8m × 3.5m	1	五面加工機	(X)10.3m × (Y)2.6m × (Z)0.9m	1						
	熱処理炉 30TON炉	4m × 7m × 2.5m	1	横中ぐり	(X)9m × (Y)3.5m × (Z)1.2m	1						
	3次元CAD		3	横中ぐり	(X)9m × (Y)3.0m × (Z)0.9m	2						
	3Dスキナ	ライカ	1	ターニング	Φ3,770 × 2,550	1						
	5面加工機	(X)10m × (Y)4.5m × (Z)1.0m	1	5軸・横中マシニング	Φ1000 × 550H	2						

## 企 業 概 要

企業名	株式会社ウィズソル												
所在地	〒	733-0035											
	広島県広島市西区南観音6丁目2番13号												
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082-291-2500			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082-291-2515								
URL	<a href="https://www.withsol.co.jp">https://www.withsol.co.jp</a>			創業年(西暦)	1961年 2月 18日								
資本金	30百万円			従業員数	467名								
業種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム					
						◎		電気関係					
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職	氏名		E-mail							
	営業ソリューション統括部 営業企画部		チーフマネージャー	上村 裕之		h.kamimura@withsol.co.jp							
事業内容、主要製品	非破壊検査、熱処理工事、設備診断、技術者派遣												
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)													
主要取引先	ENEOS(株)・三菱重工業(株)及び関連各社・レイズネクスト(株)、他												
ISO他資格・認定	建設業許可、ISO 9001、溶接構造物非破壊検査事業者認定												
ご提案・アピールポイント	<p><b>【会社概要】</b>          ウィズソルは、産業インフラから社会インフラに至る諸設備が、安全に安定して操業できるよう予防保全と事後保全、また鋼構造物等の製造過程における品質保証の一翼を担う企業として、既存及び最新の検査技術、及び熱処理技術を提供し、安全安心社会の維持発展に貢献することを使命とします。</p> <p><b>【強み】</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・<b>非破壊検査</b>            モノを壊すことなく科学の目で検査・診断する非破壊検査。公共性の高い設備の保守や造り出された製品の健全性を確認するために独自の機器と高い技術でクライアントのニーズに応えます。</li> <li>・<b>開発機器・技術</b>            幾多の現場で培った技術と経験が私たちのものづくりの原点です。最先端の技術を装置に応用し高品質な検査を実現し、新しい価値の創造で社会に貢献します。</li> <li>・<b>熱処理工事</b>            高い技術を求められる熱処理業務。溶接部の残留応力除去・軟化・組織改善を目的とした予熱・焼鈍施工において豊富な経験と最高の技術力でお応えします。</li> </ul>												
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要があります)</small>	名 称	加工能力・寸法	台数	名 称	加工能力・寸法	台数							
	X線検査装置		35	超音波探傷器		92							
	192Ir照射装置		29	超音波厚さ計		136							
	60Co照射装置		2	極間型磁粉探傷器		251							
	その他多数												

## 企 業 概 要

企業名	株式会社ナガト															
所在地	〒	732-0802														
	広島県広島市南区大州三丁目6番24号															
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082 - 282 - 4361			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082 - 282 - 4262											
URL	<a href="https://www.nagato-ht.co.jp">https://www.nagato-ht.co.jp</a>			創業年(西暦)	1960年 5月											
資本金	90百万円			従業員数	186 名											
業種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入						
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職		氏名		E-mail									
	営業部		課長		藤岡 稔		<a href="mailto:fujioka.m@nagato-ht.co.jp">fujioka.m@nagato-ht.co.jp</a>									
	営業部		社員		中野 立雅		<a href="mailto:honsha.eigyou@nagato-ht.co.jp">honsha.eigyou@nagato-ht.co.jp</a>									
事業内容、主要製品	金属熱処理事業(高周波焼入れ焼戻し、浸炭焼入れ焼戻し、真空浸炭、真空焼入れ、ガス軟窒化、焼準、焼鈍、調質、火炎焼入れ、ショットブラスト、ショットピーニング、アルミの熱処理等) 機械加工事業(各種機械部品類の製作及び切削加工・研磨加工)															
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	1ヶの製品から、自動車・建機・農機具・工作機械部品の量産製品まで幅広く対応が可能です。 表面の酸化を極少にした高周波焼入れ、無酸化状態での焼準、焼鈍、調質の取扱いがあります。 主な加工材質:炭素鋼、合金鋼、ステンレス、アルミ 等															
主要取引先																
ISO他資格・認定	ISO9001・ISO14001 2015年国内全工場承認取得															
ご提案・アピールポイント	<p>株式会社ナガトは、広島、山口、愛知で50年以上にわたり金属熱処理を行ってきた専門企業です。自動車部品を中心に、高精度高耐久性を実現する熱処理技術で、多くのメーカー様から信頼を頂いております。小ロットから量産、短納期まで柔軟に対応が可能です。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・テスト、トライ、試作について、特に前向きな姿勢で取り組む会社です。 お客様と密なコミュニケーションをはかり、ご希望に沿うようにトライを進めます。</li> <li>・表面の酸化を極少にする液中高周波焼入れなど、特許・独自の技術を保有しております。 お客様に最適な熱処理の提案をいたします。</li> <li>・切削性の向上を目的とした素材の熱処理から、強度を付与する熱処理まで幅広い取扱いがあり、総合的な熱処理の提案が可能です。熱処理領域における、お客様の困りごとの解決に役立ちます。</li> <li>・協力会社との協業、熱処理以外の工程も対応可能です。お客様の管理の手間を省きます。</li> </ul>															
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名称	加工能力・寸法		台数	名称	加工能力・寸法		台数								
	高周波焼入れ機				ガス軟窒化炉											
	ガス浸炭炉				無酸化焼戻し炉											
	真空浸炭炉				ショットブラスト機											
	連続調質炉				ショットピーニング機											
	連続焼準・焼鈍炉				台車炉											
	ひずみ矯正機															

## 企 業 概 要

企業名	株式会社アスクエイツ															
所在地	〒	731-5102														
	広島県広島市佐伯区五日市町石内795															
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082 - 533 - 7008			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	082 - 533 - 7008											
URL	<a href="http://www.asqeightz.com/">http://www.asqeightz.com/</a>			創業年(西暦)	2017年 6 月 23 日											
資本金	3 百万円			従業員数	4 名											
業種	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係							
※最も主要な業種に○印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。	○			○	○	○	○	○	その他 ※直接記入							
	部署		役職		氏名		E-mail									
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	開発・製造		代表取締役		八尋 良太		<a href="mailto:yahiro@asqeightz.com">yahiro@asqeightz.com</a>									
事業内容、主要製品	CFRP製品の製造を主業としています。CFRP製のレーシングカー製品やドローン軸体等を多く手掛けております。															
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	オートクレーブ成形のCFRP製造を行っています。特徴としては他の複合材製法に比べて精度が高いです。(繊維量と樹脂量のバラつきが少ないのが特徴で、設計板厚の再現性が高い等のメリットがあります。)(加工材質:CFRP、加工精度:穴径と板厚は狙い値に対して最大±0.1mmを上限に製作可能)															
主要取引先	オレンジカンパニーBPS、株式会社ONE OR EIGHT、株式会社北川鉄工所、ルーチェサーチ株式会社等															
ISO他資格・認定	無し															
ご提案・アピールポイント	<p>当社の強みとして品質管理や納品前のチェックを行い、試作品も含めた納品後の不良がほぼ無いため、「安心して依頼できる」と評価を受けている。</p> <p>当社は、発注元の設計製品を製造するだけでなく、自社で製品設計し製造することも可能である。</p> <p>レース部品製造で培ったノウハウを元に、自動車レースに出場する一般ユーザー向け製品や、競輪選手やカヌー競技等のスポーツ用品、自転車パーツを選手に合わせた製造・修理も行っています。</p> <p>また、UAV、ドローン製品の軸体製作にあたり、通常はアームと本体を別部品にて製作することが多いが、より複雑な一体成型の実績あり。</p> <p>ドローン製品の羽やモーター・マウントやナセルカバーのような細かい形状にも対応しております。</p> <p>オートクレーブ成形の同業者について、複数のお取引先ございますので、弊社にて対応できないサイズの大きい物も対応可能です。</p>															
主要設備 ※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)	名称	加工能力・寸法		台数	名称	加工能力・寸法		台数								
	3D CAD NTTD スペースE			2	3Dプリンター mark forged Mark2	150×320×150mm		1								
	オートクレーブ	L2500×φ1300		1	恒温槽	最大290度 450×450×450mm		1								
	クリアフォーム ハンディスキヤナー 307elite	測定寸法約2000mm×2000mm		1												

## 企 業 概 要

企業名	株式会社制電社												
所在地	〒	721-0952											
	広島県福山市曙町6丁目9番16号												
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-953-4070			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-953-4880								
URL	<a href="http://www.seidensha.co.jp">http://www.seidensha.co.jp</a>			創業年(西暦)	1968年5月 ※設立1981年5月25日								
資本金	20百万円			従業員数	42名								
業種 <small>※最も主要な業種に○印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム					
	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>						<input type="radio"/>					
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職	氏名		E-mail							
	業務部 第二プロジェクトチーム		営業主任	吉村 冬樹		<a href="mailto:yosimura@seidensha.co.jp">yosimura@seidensha.co.jp</a>							
事業内容、主要製品	各種自動制御盤・操作盤・分配電盤・シーケンサ盤・基板、設計製作、SV、ソフト開発												
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	印刷機・紙工機械・交通システム・航空輸送機器・廃水処理設備・製鉄所プラント設備・半導体製造装置・食品包装システム・造船・コンクリートブロック製作プラント・コーチェネ関連設備・自動車関係など												
主要取引先	三菱重工業株式会社、栗田工業株式会社、JFEスチール株式会社、アンデックス株式会社												
ISO他資格・認定	<ul style="list-style-type: none"> <li>・一般建設業 電気工事業 管工事業 許可 広島県知事 許可(般-28)第28190号</li> <li>・特定労働派遣事業許可 派34-300603</li> <li>・UL規格認定工場</li> </ul>												
ご提案・アピールポイント	制御盤の設計・製造からコンサルティングまで一貫して自社で販売する。 UL規格認定メーカーであり海外向けの制御盤も製作可能。												
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名称	加工能力・寸法		台数	名称	加工能力・寸法		台数					
	ダブルカッタ-DC5100M			1	ホイストクレーン2.8t			2					
	全自動電線加工機システム			1	ホイストクレーン2.0t			3					
	電線端末圧着機			3	フォーカリフト0.9t			1					
	ホットマーカ-SP7600			2									

## 企 業 概 要

企業名	株式会社石井表記														
所在地	〒	720-2113	広島県福山市神辺町旭丘5番地												
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-960-1200			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-960-1255										
URL	<a href="https://www.ishiihyoki.co.jp">https://www.ishiihyoki.co.jp</a>			創業年(西暦)	1973年4月										
資本金	300百万円			従業員数	322名										
業種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム							
担当者(連絡窓口) <small>※2名まで登録可</small>	部署		役職		氏名		E-mail								
事業内容、主要製品	◇スイッチパネル、ユニット製品 ◇GOP液晶システム ◇プリント基板、部品実装			◇シルク印刷製品 ◇フィルム成形 ◇ラベル印刷			◇精密板金加工 ◇アルマイト処理、銘板								
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	シルク印刷製品・精密板金・プリント基板等の各種製品において、開発から設計、試作、量産までを一貫して社内で対応できる生産体制を整えております。 それらを融合させたスイッチパネルやGOP液晶システムは、弊社の技術と一貫体制が真価を発揮します。														
主要取引先															
ISO他資格・認定	ISO 9001														
ご提案・アピールポイント	  <p>PCAP方式タッチパネル搭載／広温度範囲・長寿命モデル <b>GOP-CTX43/70</b></p> <p>直観的なUI機能に耐環境性能がプラス</p>       														
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名 称	加工能力・寸法		台数	名 称	加工能力・寸法		台数							
シリンドー印刷機				1	パンチレーザ複合機			1							
半自動印刷機				16	NCベンダー			1							
トムソン加工機				4	恒温恒湿器			3							
電動サーボプレス				3	3D形状測定機			1							
高圧フィルム成形機				1	CNC画像測定機			1							
SMT実装ライン				2	デジタルマイクロスコープ			1							

## 企 業 概 要

企業名	蒲田工業株式会社									
所在地	<input type="text"/> 〒	721-0926								
	広島県福山市大門町4-14-17									
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-940-0270			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)		084-940-0281				
URL	<a href="https://www.kamata.co.jp/">https://www.kamata.co.jp/</a>			創業年(西暦)		1943年 10月 日				
資本金	93百万円			従業員数		名				
業 種 <small>※最も主要な業種に○印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入
										クリーン 環境構築
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職		氏名		E-mail			
	クリーン事業部		主任		渡邊周平		<a href="mailto:watanabe_shuhei@kamata.co.jp">watanabe_shuhei@kamata.co.jp</a>			
事業内容、主要製品	アルミフレーム又は断熱不燃パネルを用いたクリーンルームの設計施工。									
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)										
主要取引先	JFEスチール、富士フィルム、日本製紙、リコー、大日本印刷、旭化成、日清食品、ユニチャーム、東罐興業、アサヒ飲料、レンゴー、テルモ、積水ハウス、ホンダエンジニアリング、味の素、吉澤石灰工業、凸版印刷、財務省印刷局、住友金属鉱山、日本クロージャー他									
ISO他資格・認定	特定建設業許可									
ご提案・アピールポイント	<ul style="list-style-type: none"> <li>・クリーンルームの設計施工 (ICR・BCR・恒温恒湿・バリデーション) 清浄度管理・室圧制御・空調設備・微粒子対策などの課題解決。 御社の環境に合わせた最適なレイアウト設計と施工を実現。 豊富な実績がある私たちが丁寧にサポートいたします。</li> <li>・クリーンルーム施工事例 クリーンルームの大規模改修、新規施工を短納期で対応。お客様のご要望をお聞きし、問題を丁寧に解決いたします。</li> <li>・KAMATAクリーンブース 局部設計で、建設コスト削減を実現可能。空調設計でクラス100～100,000(ISOクラス5～8)の清浄度を実現。</li> </ul>									
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名 称	加工能力・寸法		台数	名 称	加工能力・寸法		台数		

## 企 業 概 要

企業名	協同精機株式会社													
所在地	〒	720-0091												
広島県福山市神島町11-15														
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-983-1114			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084-983-1104									
URL	<a href="https://kyodoseiki.co.jp/">https://kyodoseiki.co.jp/</a>			創業年(西暦)	1961年5月									
資本金	10百万円			従業員数	37名									
業種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム 電気関係 その他 ※直接記入						
担当者(連絡窓口) <small>※2名まで登録可</small>	部署		役職		氏名		E-mail							
			専務取締役		新川貴子		<a href="mailto:takako@kyodoseiki.co.jp">takako@kyodoseiki.co.jp</a>							
	営業				吉川紘貴		<a href="mailto:eigyou@kyodoseiki.co.jp">eigyou@kyodoseiki.co.jp</a>							
事業内容、主要製品	粉体塗装・精密板金													
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	100%粉体塗装で、従来の溶剤塗装に比べ、外観や光沢に優れています。また、皮膜の確保が可能なので塗装物の寿命が長く、さらに重防食性、耐酸性、耐アルカリ性、耐熱性、耐油性に優れ、耐屈曲性、耐衝撃性、耐摩耗性が高いです。塗装の前処理、スチールグリットブラストや化成皮膜処理のリサイクル、グリットブラスト後化成皮膜するのは全国的に見ても他にはなく、大型重量物も得意としています。													
主要取引先	安田工業(株)、(株)古川製作所、モリマシナリー(株)、山陽電研(株)、(株)安川電機 他													
ISO他資格・認定														
ご提案・アピールポイント	<p>約14年前から塗装の中でも、人・環境にやさしい粉体塗装に専業化しており、粉体塗装の技術力・経験と、重量物や長尺物の大物ワークの塗装が可能な、大型設備を保有していることを強みとしております。</p> <p>また、広島県東部では数少ない金属の精密板金加工から、粉体塗装まで一貫した製品提供を行える設備を整えており、塗装業のノウハウで板金を行い、製品の美しさ完成度をより高め、品質・サービス面で取引先から信頼を得ていると考えております。</p>  													
	<p>最長寸法8m、最大重量6t、大型塗装が可能。</p>  													
	<p>20年以上の経験を持つ職人達</p> <p>手塗りによる粉体塗装</p>													
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名 称	加工能力・寸法		台数	名 称	加工能力・寸法		台数						
	塗装前処理設備	リン酸鉄処理		2	アマダ曲げ機 HG1303			1						
	塗装焼付乾燥炉	8000×2600×3300		3	PAS式窒素発生装置			1						
	スチールグリッドブラスト室	4000×7500×3000		1	ホイストクレーン	2.8t		8						
	粉体塗装装置	静電粉体塗装		7	TIG溶接機			2						
	フォークリフト	2t×1台, 1t×1台		1	MAG溶接機			1						
	アマダL2515C1AJE	5×10材 対応		1	HBSスタッド溶接機			1						

## 企 業 概 要

企業名	ワールド工業株式会社											
所在地	〒	721-0957										
	広島県福山市箕島町南丘6484-3											
TEL (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084 - 981 - 0465			FAX (※半角数字、ハイフン「-」を入れて記載)	084 - 981 - 0466							
URL	<a href="https://world0527.co.jp/">https://world0527.co.jp/</a>			創業年(西暦)	1992年							
資本金	10 百万円			従業員数	4名							
業種 <small>※最も主要な業種に◎印(1つ)、対応可能業種(協力企業対応含む)に○印(複数可)をつけて下さい。</small>	切削・研削	プレス・板金	製缶	機械装置	鍛造・鋳造	金型・治工具	表面処理・熱処理	プラスチック・ゴム	電気関係	その他 ※直接記入		
担当者(連絡窓口) ※2名まで登録可	部署		役職		氏名		E-mail					
	本社		代表取締役		梅本 恒宏		<a href="mailto:worldkougyou0465@yahoo.co.jp">worldkougyou0465@yahoo.co.jp</a>					
事業内容、主要製品	各種ロール、印刷ロール、製紙ロール、フィルムロール、繊維ロール、シリンダーロット、ピストンロット、スクリュー、油圧シリンダー、各種機械部品 各種自動車部品、各種金型、他											
加工技術・製品の特徴 (加工材質、加工精度)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・硬質クロムめっき</li> <li>・無電解ニッケルめっき</li> <li>・筆めっき</li> <li>・バフ研磨・鏡面仕上げ</li> </ul>											
主要取引先	<small>帝人製機㈱松山事業所 (株)オーザック 協和ステンレス(株) コベルコ建機㈱広島製造所 (株)神戸製鋼高砂製作所 JFEスチール(株) (株)マンセイ スガナミ物産(株) 西日本製鉄所(福山・水島) JFEプラントエンジ(株) 菅波物産(株) 宇部興産機械(株) (株)日本製鋼所 広島化成(株) 内海造船(株) 中央工業(株) 福山熱練工業(株) 深江特殊鋼(株) 三和ドック(株) 福山ゴム工業(株) 早川ゴム(株) 協和ファインテック(株) テラル(株) 三晃特殊金属(株)(岡山、岩国) 日空工業(株) 味の素(株)大昌鉄工所 JR各社 その他100社以上</small>											
ISO他資格・認定												
ご提案・アピールポイント	<p><b>「小ロットや簡易な補修なら、当日受付・早期出荷対応も可能です」</b>          小型製品・少量製品に対応できるめっき槽を備えています。小ロットの製品や一部のみの簡易的な補修としてめっきを施す場合などでは、ご相談やご依頼いただいた当日に受付完了、早期出荷対応可能です。</p> <p><b>「3mm厚付けも可能な、硬質クロムめっきのオンリーワンの技術を誇ります」</b>          硬質クロムめっき処理は一般的に0.02~0.03mm程度。厚くするほど剥離しやすい問題を弊社では長年の研究開発により解決して、3mm厚の硬質クロムめっき処理技術を実現。こうした研究開発によって生まれたオンリーワンの技術力で多くの企業様のご要望に対応、数多くの実績を重ねています。</p> <p><b>「複雑な形状や寸法公差が求められるなど、多様な金属加工品についても対応します」</b>          複雑な形状の製品、半導体製品などもお任せください。これまでに培った技術力と当社が持つノウハウを最大限に発揮し、硬質クロムめっきや無電解ニッケルめっきによる高品質なめっき加工を施します。</p>											
主要設備 <small>※行は追加しないで下さい (全保有設備を記載する必要はございません)</small>	名 称	加工能力・寸法		台数	名 称	加工能力・寸法		台数				
	クロムめっき槽タンク	2000mm × 1000mm × 2500mm		1	鏡面仕上機	650 × 7000L		1				
	クロムめっき槽タンク	1500mm × 1500mm × 5000mm		1	塩素槽	600mm × 1,500mm × 1,800H		1				
	クロムめっき槽タンク	1000mm × 1000mm × 1000mm		1	空水洗槽(貯水洗)	600mm × 1,500 × 1,800H		1				
	インバータ式整流器	HVS4M-160-502		1	無電解ニッケル槽	1,500mm × 1,600 × 1,700H		1				
	自動バフ機	450 × 6000L		1	筆めっき	直流電源装置(整流器)		2				
	バフ研磨機	UBS-60型		1	円筒研磨機	450 × 3000L		1				