

1 株式会社 I S S 西川機械

立形旋盤加工、アルミ加工
ステンレス加工、切削加工

切削加工（精密部品加工）に対応。立旋盤を中心に角物まで各種機械加工やアルミ加工を得意としております。単品から小ロット品まで対応可能。
アルミ、ステンレス、鋳物、鉄、銅など、金属加工のことならお任せ下さい。

保有技術

- 船舶用エンジンの部品加工
- 工作機械の部品加工
- 専用機治具設計製作
- 試作部品の精密加工
- 電子部品・半導体製造装置の部品加工
- 立型 NC 旋盤 2 台保有
- 角物 4000 まで、最大切削外径 Φ 1600 まで可能



船舶用エンジン部品



試験機部品
素材：SNCM439
550 × Φ 500

製品・技術の特徴

- 【製品名】 電子部品のアルミの全般加工、鋳物、ベッド、コラム、その他開発物件、試作加工
- 【材料】 鉄、鋳物、アルミ、ステンレス、銅
- 【寸法】 300 ~ 3,000mm
- 【加工精度】 単品が多い為、要求される精度は各製品によりますが、500 以上の物でも 0.01 は可能です。

企業概要

企業名
株式会社 I S S 西川機械
代表者
代表取締役 水上敏郎
所在地
〒431-2102
静岡県浜松市北区都田町 9593-1
電 話 053-525-8000
ファックス 053-525-8001
ホームページ
<https://www.nishikawa-kikai.co.jp>
資本金 13,800,000 円

問い合わせ先

担当者 営業部
長南高雄
電 話 053-525-8000
メール nk-kikai@wind.ocn.ne.jp

2 アキヤマエヌシーテーパーセンター株式会社 製造業（金型、部品加工）

当社はお客様のニーズに限りなく応えていく会社です。
切削加工技術、加工データには自信があります。

保有技術

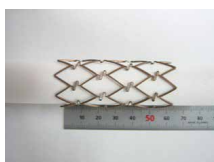
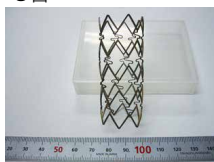
- マシニングセンター ワイヤークット cad/cam を使用しての、精密部品加工

製品・技術の特徴

- 【製品名】 ① 0.3mm 薄肉加工 ② Φ 25 の拡大したステントモデル
- 【使用目的】 弊社技術向上を目的としたテストカット
- 【材料】 ①アルミ ②真鍮
- 【加工精度】 ± 0.01
- 【説明】 ①製品は 0.3mm のアルミ削りだし製品 ② 0.3mm と 0.7mm の真鍮削りだし製品

主要設備

- ・縦型マシニングセンター 5 台・同時 5 軸加工機 1 台・三次元測定器 1 台
- ・ワイヤークット 2 台・cad/cam 6 台



企業概要

企業名
アキヤマエヌシーテーパーセンター株式会社
代表者
代表取締役 秋山直哉
所在地
〒417-0801
静岡県富士市大淵字南 1075-2
電 話 0545-35-2958
ファックス 0545-36-0342
ホームページ
<http://www3.tokai.or.jp/akiyama-nc/>
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役
秋山直哉
電 話 0545-35-2958
メール akiyama-nc@ka.tnc.ne.jp

3 厚見鉄工株式会社

金属製品加工・製造業
一般機械器具製造業

3D データや図面を頂ければ、製缶・機械加工・組立までの一貫生産が可能。
中間処理や塗装等までお受け可能です。

保有技術

- 製缶加工…最大サイズ 3,000 × 8,000 最大重量（長尺）15t 超
- 機械加工…大型マシニングセンタ（x5,000y2,500）五面加工機（x9,000y3,000）保有
- 機械組立…最大 10,000 × 10,000 総重量 15t 検査…ISO9001:2015 取得
- 【主要製品・サービス】 治療器部品／制作治具／産業機械フレーム／減速機ケース等

製品・技術の特徴

- ・弊社の強みは大型品や特殊形状品に対応可能であり、設備も 10t クレーンが 2 基ある為、長尺ものであれば 15t 超の製品まで対応しております。また古くより産業機械のメインフレームの生産に特化してきた為、形鋼構造フレームの制作に強く、特殊形状の製品であっても対応可能です。
- ・機械加工では大型 5 面加工機導入し、長年の経験から溶接による応力や熱による歪み、構造による共振との戦いの中で蓄積された卓越した技術があります。また油圧管を必要とする組立作業も得意で大手工作機械メーカー様より五面加工機のパレット自動送給装置の製造組立を委託されるなど、高い信頼を頂いております。
- ・減速機・減速機ケース（溶接構造のギアボックスに於いて外観や加工精度で絶大な信頼を頂いております）
- ・工作機械用パレットチェンジャー（大型製品でも高い加工技術あり）
- ・油圧配管組立（経路を工夫し見た目の奇麗さにも拘った配管が特徴です）
- ・架台・ベース・フレーム（長さで 12m くらいのもや重さで 10t 前後のものまで操作可能です）
- ・大型機械部品（大型アンコイラユニット・工作機械本体部品・タンク用試験治具）

主要設備

- 【本社機械工場】・5 面加工機…3 基 ・門型マシニング…1 基（テーブル 4000 × 1500）・横中グリ盤…2 基
- ・ツールブリセッタ…1 台 ・クレーン 10t / 2.8t…2 基
- 【組立工場】クレーン 10t / 5t…2 基 【第二工場】クレーン 10t 溶接機…14 基
- その他設備：2D / 3DCAD / CAM ツールブリセッタ シャーリング プレスブレーキ 等

企業概要

企業名
厚見鉄工株式会社
代表者
代表取締役 厚見雅一
所在地
〒410-0872
静岡県沼津市小諏訪 561-18
電 話 055-962-1997
ファックス 055-962-9577
ホームページ
<https://atsumitekko.co.jp>
資本金 31,014,000 円

問い合わせ先

担当者 厚見雅一
メール m_atsumi@atsumitekko.co.jp

「こんなものあったらいいな」の発想で簡単なスケッチより設計製作します

▶保有技術

スチール、ステンレス、アルミ 曲げ等の板金及び溶接加工
【主要製品・サービス】
駐輪場コンベアー架台、プレス搬送装置、機械等の安全カバー

▶製品・技術の特徴

【製品名】 立って 介護用立ち上がり補助具
【使用目的】 自力で立ち上がることを援助し介護者の負担を軽減する
【材料】 主材料 SUS304
【説明】 取り外し可能であり、
アジャスターにより使用場所が広範囲である

▶主要設備

プレスブレーキ 125 t (1台)、セットプレス (1台)、
クランクプレス (1台)、バンドソー (1台)、メタルソー (2台)
シャーリング (1台)、パイプR加工機 (1台)、
パイプロータリーベンダー (1台)、Mig 溶接機 (1台)、
Tig 溶接機 (3台)、CO2 溶接機 (5台)



企業概要

企業名 天母鋼業株式会社
代表者 代表取締役 伊藤博之
所在地 〒418-0111
静岡県富士宮市山宮 3082-7
電 話 0544-58-0004
ファックス 0544-58-5822
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 伊藤博之
電 話 0544-58-0004
メール anmo@r3.dion.ne.jp

「環境に配慮した、信頼性の高い製品作り」をモットーに、
お客様のニーズにあった製品を、より良いサービスで提供します。

▶保有技術

中～大物溶接組立及び機械加工技術

▶製品・技術の特徴

【製品名】 機械ベース、架台、フレーム、カバーの製作
【材料】 SS、SUS
【加工精度】 一般機械公差

▶許可・認証

ISO14001



企業概要

企業名 飯田鉄工株式会社
代表者 代表取締役 飯田 勝
所在地 〒410-0003
静岡県沼津市新沢町 3-11
電 話 055-921-3359
ファックス 055-922-7925
ホームページ
<http://www.siz-sba.or.jp/toshibacu/iida-iw/index.htm>
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 飯田 勝
電 話 055-921-3359
メール iidax@za.tnc.ne.jp

長い業歴により蓄積されたノウハウに加え、NC 旋盤による他社が苦手とする小径加工に特化していること。

▶保有技術

当社は、金属切削加工業であり、NC 旋盤を利用し、小型金属部品の製造を行っている。特に、小径加工を得意とし、現在直径 0.25mm の穴あけ技術を有している。
【主要製品・サービス】
液体クロマトグラフ空カラム

▶製品・技術の特徴

・ステンレスを始め、機械構造用炭素鋼材、アルミ材、真鍮材、樹脂等の加工にも対応可能。
・難削材と言われるステンレス加工を得意とし、特に小径加工に自信がある。また、現在髪の毛と同じ位である極小径直径 0.16mm 穿孔技術の開発中であり、今後対応していきたい。

▶主要設備

NC 旋盤・CNC 旋盤

企業概要

企業名 飯塚製作所
代表者 代表 飯塚茂二
所在地 〒421-0415
静岡県牧之原市道場 192-1
電 話 0548-22-8586
ファックス 0548-22-8588

問い合わせ先

担当者 飯塚哲由
メール iizuka.s.a@outlook.jp

7 有限会社井川金型製作所

金型設計、金型製造

ダイキャスト金型、グラビティ鋳造金型を主に、プラスチック金型、シェル金型の設計から製作まで一貫して当社にて手掛けています。

保有技術

- 【鋳造】 ダイキャスト型、シェルモールド型、重力鋳造型
- 【修理】 金型修理
- 【プラ金型】 設計、製作、部品加工、プレート加工、NC データ作成、3D モデリング、射出成型、～ 300t、電極製造
- 【鋳造金型】 設計、製作、ダイキャスト型部品加工、NC データ作成、3D モデリング、ダイキャスト型、シェルモールド型
- 【機械加工】 マシニング加工、ワイヤー加工、NC フライス加工、NC 旋盤加工、NC 平面研削加工、汎用フライス加工、汎用旋盤加工、平面研削加工、放電加工

製品・技術の特徴

自動車部品を中心に、電子機器部品、農機関連、レジャーホビー部品、工作機械部品、文房具など多岐にわたる金型を製作しております。



企業概要

企業名 有限会社井川金型製作所
代表者 代表取締役 井川謹吾
所在地 〒410-2211 静岡県伊豆の国市長岡 1407-3
電話 055-948-1975
ファックス 055-947-1173
ホームページ <http://www.ikawa-ss.com>
資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 井川謹吾
電話 055-948-1913
メール ikawa@ikawa-ss.com

8 有限会社井口鋳金

金属材料・加工
非鉄金属製造業
金属製品加工・製造業

ワンストップでの加工が可能であり、リードタイムを短縮した納品が行えます。

保有技術

- 精密板金
- 【主要製品・サービス】 設備用部品

製品・技術の特徴

永年の経験により、様々な要望に応えられる鋳金加工技術を保有しております。特にステンレス加工は得意としており、最適な方法を提案したソリューション型営業を展開しております。

主要設備

- レーザー加工機 1 台、ファブリギア（3D レーザー加工機）1 台、ベンダー 2 台、CAD、YAG レーザー溶接機 1 台

企業概要

企業名 有限会社井口鋳金
代表者 代表取締役 井口雄二
所在地 〒410-0872 静岡県沼津市小諏訪 977
電話 055-923-8806
資本金 5,000,000 円

問い合わせ先

担当者 井口広美
電話 055-923-8806

9 株式会社池田製作所

精密機械器具製造業

主力は門型マシニングセンタを用いた大物加工、2022 年主軸 2 万回転立型マシニングセンタを導入し精密加工にも注力。3D スキャナー、モデリングソフトを導入し『図面起こし』事業を開始。

保有技術

- ・大物機械加工 ・精密機械加工 ・装置設計・組立 ・リバーエンジニアリング

製品・技術の特徴

- I) 大物加工はお任せください
門型 MC による大型機械加工を得意としております。大型ワークに対応した設備を充実させ、高度な加工技術を活かしてお客様のニーズに応え続けていきます。
- II) 小物・精密加工も設備を充実
立型 MC、放電ワイヤー加工機、NC 旋盤などを駆使し、小物加工も幅広く対応できるのが当社の強みです。2022 年主軸 2 万回転の立型 MC を導入し、自慢の設備と共に職人の技術でどんな形状にも対応できるようにしております。
- III) 『図面起こしで町興し』
設計図面も CAD データもない。でももう一度作りたいものがある。そんなニーズに応えるべく 2022 年 3D スキャナー、モデリングソフト、3次元 CAD/CAM を導入し、『図面起こしで町興し』をキャッチフレーズにリバーエンジニアリング事業を開始しました。また、装置組立工場を再整備するなど装置組立にも注力しています。

主要設備

- 門型マシニングセンタ 5 台
(最大 L10.0m X W3.5m X H2.0m)
- 立型マシニングセンタ、放電ワイヤー加工機、NC 旋盤、汎用フライス盤、他多数。
- 3D スキャナー、DesignX、VISI、iCAD、WinMAX 他



企業概要

企業名 株式会社池田製作所
代表者 代表取締役 池田秋信
所在地 〒421-0304 静岡県榛原郡吉田町神戸 22-1
電話 0548-32-5906
ファックス 0548-32-9460
ホームページ <http://www.ikeda-mfg.co.jp>
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 専務取締役 池田直之
電話 0548-32-5906
メール ikeda-s@ck.tnc.ne.jp

ステンレス等小径難削材の精密施削加工が得意です。

▶ 保有技術

スイス型 NC 自動旋盤での旋削加工

▶ 製品・技術の特徴

小径難削材の高精度加工

▶ 主要設備

スイス型 NC 自動旋盤（スター精密製） 7 台他



企業概要

企業名
イコー精密株式会社
代表者
代表取締役 望月浩隆
所在地
〒421-3301
静岡県富士市北松野 618
電 話 0545-85-2621
ファックス 0545-85-2679
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役
望月浩隆
電 話 0545-85-2621
メール iko@mail.wbs.ne.jp

11 **株式会社石川工具研磨製作所**

切削工具製造・再研磨

お客様のニーズに合わせた高品質な超硬切削工具の設計・製造を行います。
又、各種使用済み切削工具を新品同様に再研磨致します。

▶ 保有技術

- 超硬切削工具の設計・製造
- 各種切削工具再研磨

▶ 製品・技術の特徴

当社は厳しい基準をクリアした高品質な特殊工具の製造を行っております。
又、使用済みの切削工具を再研磨する事によって新品時本来の性能に甦らせる事も可能です。
各種コーティングと併せる事で更なる高性能化が期待できます。



工場内風景



工具製作例

企業概要

企業名
株式会社石川工具研磨製作所
代表者
代表取締役社長 石川直明
所在地
〒410-0001
静岡県沼津市足高 396-82
電 話 055-926-7012
ファックス 055-926-5541
ホームページ
<http://www.ishikawatool.co.jp>
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 営業技術部
有留 毅
電 話 055-926-7012
メール information@ishikawatool.co.jp

12 **株式会社石田研磨工業所**

金属製品加工・製造業
樹脂等材料・加工業・表面処理

研磨剤を多種類用意してどんな光沢もだせる。二輪国内4メーカー全ての製品を扱っている。

▶ 保有技術

- 【金属研磨】・・・インバーター付きバフプレスでどんな金属も研磨可能
- 【塗装研磨】・・・塗装上りの製品（木目パネル等）をベルトサンダーで平滑性を出し鏡面にできる。
プラスチック製品の研磨も可能。

▶ 製品・技術の特徴

金属研磨

【素材からの研磨の場合】

- ①エンドレスペーパーを使用しての形状づくり
- ②各種番手のエメリー研磨粉を付着した研磨
- ③サイザルバフによる鏡面仕上げ
- ④綿バイアスによる鏡面仕上げ

【再生品】

- ①ショットブラストによる錆落とし、塗装剥離
- ②腐食の程度が高い製品は、エンドレスペーパーによる腐食部の修正。腐食の低い製品はエメリー研磨粉を付着したバフ研磨
- ③サイザルバフによる鏡面仕上げ
- ④綿バイアスによる一段上の鏡面仕上げ

企業概要

企業名
株式会社石田研磨工業所
代表者
代表取締役 石田晋一郎
所在地
〒437-1507
静岡県菊川市赤土 1890-1
電 話 0537-73-7447
ファックス 0537-73-7474
ホームページ
<http://i-k.jp/>
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者
電 話 0537-73-7447

開発・設計・
実装・組立

電子部品・
デバイス

金属材料・
加工

樹脂等・
材料・加工

表面処理

ソフトウェア

介護・福祉

その他

13 有限会社伊豆合金

ダイカスト

アルミダイカスト製品の試作・量産を金型製作から完成品まで一貫体制で対応致します。
削り出しの試作・表面处理、塗装、小ロット対応。10 異種合金対応。

▶保有技術

- 135t ~ 650t 最新ダイカストマシン及び NC/MC 加工機保有
- 製品 3g ~ 4Kg まで対応可能
- 使用用途に合わせた異種合金材の対応可能
- ・アルミダイカスト・アルミ鋳物・削り出し加工品対応
- ・アルミ製品強度化をインサート部品成型により対応
- ・製品仕様アルミダイカスト化設計 CAD/CAM

▶許可・認証

ISO9001



企業概要

企業名 有限会社伊豆合金
代表者 代表取締役 小播康徳
所在地 〒410-2501 静岡県伊豆市下白岩 629
電話 0558-83-1188
ファックス 0558-83-1189
資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 小播康徳
電話 0558-83-1188
メール izugoukin@ny.tokai.or.jp

14 株式会社イズラシ

輸送用機械器具製造業

多様に変化する市場ニーズを、独自の Q C D D 技術で対応。
顧客と共に研究・改善へ挑戦し続けます。

▶保有技術

- ナット製造に関する技術、製造ラインの自動化、省力化技術
- ・戻り止めナットの製造
- ・高精度ナットの製造
- ・画像処理自動探傷検査
- ・一連試験検査機器
- ・冷間圧造 分割開閉式 特殊金型工法（特許取得）
- ・SUH660 冷間圧造での製造を実現（静岡県経営革新承認）
- ・難形状の圧造一発化

▶製品・技術の特徴

- 【製品名】 INNER PIPE
【使用目的】 自動車エンジンマウント 防振ゴム構成部品
【材料】 SWCH10R
【寸法】 外径：φ 27.5 全長：44.4 内径：φ 14.2
【加工精度】 切削加工 → 冷間圧造一発化
【説明】 割り型（ダイス）を使用し圧造で一発化を実現

▶許可・認証

ISO9001 ISO14001



企業概要

企業名 株式会社イズラシ
代表者 代表取締役 堤 親朗
所在地 〒410-0022 静岡県沼津市大岡 4044-29
電話 055-926-3033
ファックス 055-926-3430
ホームページ <http://www2.ocn.ne.jp/~izurashi/>
資本金 70,000,000 円

問い合わせ先

担当者 総務部常務 河上浩三
電話 055-926-3033
メール kouzou_kawakami@izurashi.co.jp

15 株式会社磯貝製作所

金属製品加工・製造業
一般機械器具製造業
精密機械器具製造業

高精度精密機械部品（ピン、シャフト）を各種材料にて、試作から量産までお引き受けいたします。

▶保有技術

- 精密機械部品の製造
φ 3 ~ φ 32 迄のシャフトは全長 2,200 mm まで対応可能
【主要製品・サービス】
ATM、自動改札機、券売機等の機構部品、カムシャフト、
リード溝加工シャフト、等

▶製品・技術の特徴

- 加工技術
- ・一体型カム、リード溝加工、フライス加工、長尺シャフト
- 精密金属切削
- ・ピン、シャフト、カム、ブロック
- 対応可能サイズ、精度
- ・加工可能径（φ 3 ~ 300）、最大長（~ 2200 mm）、加工精度（g6、h6）

▶主要設備

NC 自動盤 50 台、NC 施盤 6 台、マシニングセンタ 8 台、平面研削盤 1 台、三次元測定機 2 台、他 NC 自動盤加工、複合自動盤、マシニングセンタ加工、NC 施盤、複合施盤加工等精密切削加工全般、アッセンブリー

▶許可・認証

ISO9001 エコアクション 21



企業概要

企業名 株式会社磯貝製作所
代表者 代表取締役社長 千葉健一郎
所在地 〒166-0004 東京都杉並区阿佐ヶ谷 3-37-13 大同ビル 905 号（本社）
静岡県富士宮市山宮 3507-11（表富士工場）
電話 03-5335-7085（本社）
0544-58-3738（表富士工場）
ファックス 03-5335-7086（本社）
0544-58-4741（表富士工場）
ホームページ <https://isogai-ss.co.jp>
資本金 60,000,000 円

問い合わせ先

担当者 表富士営業チーム 伊藤裕幸
電話 0544-58-3738
メール hiroyuki_ito@isogai-ss.co.jp

16 有限会社イソヤ製作所

金属製品加工・製造業 一般機械器具製造業
精密機械器具製造業 電気機械器具製造業

自社で設計、製作、組立、電気制御を一貫して行い、お客様の要望に応えたアイデア商品を生み出しています。

▶保有技術

- 自動車部品の製造
- 機械・治具・部品の製造（自動車部品関連のものや、金属パイプの穴あけ、バーリング、曲げ、切断、端末加工の拡管・絞り・スピニング、ロー付け、検査等に使用するものや、その他幅広く対応している。）

▶製品・技術の特徴

自動車部品、検査機、電気式バーリング治具、端末加工機、穴あけ治具等
【製品名】 電気式バーリング治具
【使用目的】 一度に数箇所のバーリング加工（下穴の周りを円筒状に立ち上げる加工）を短時間で行う。
【説明】 下穴のあいた金属パイプをセットしてこの電気式治具とプレスの操作スイッチを押すだけで一度に数箇所のバーリング加工を行う。この電気式治具によって生産スピードが以前より格段にアップした。



電気式バーリング治具



端末加工機

企業概要

企業名 有限会社イソヤ製作所
代表者 代表取締役社長 鈴木五十也
所在地 〒411-0907 静岡県駿東郡清水町伏見 548-6
電 話 055-975-2346
ファックス 055-975-2394
資本金 5,000,000 円

問い合わせ先

担当者 鈴木五十也
電 話 055-975-2346
メール crystalball777@sfc.commufa.jp

開発・設計・
実装・組立

電子部品・
デバイス

金属等・
材料・加工

樹脂等・
材料・加工

表面処理

ソフトウェア

介護・福祉

その他

17 有限会社伊藤金属総業

金属製品製造業

創業以来 60 年、精密板金筐体向けの『蝶番』を製作している金属プレス工場です。

▶保有技術

ステンレス・鉄・真鍮・アルミ・チタン等各種材質による、軽量扉用の小型蝶番から重量扉用の大型蝶番、2000 ミリ以上の長蝶番等、お客様の図面仕様に合わせて蝶番を、試作品から量産品まで製作致します。メッキ・塗装・研磨等の各種表面処理や溶接にも対応。金属プレス加工部品の製作も承ります。

▶製品・技術の特徴

板厚 t 0.5～t 6（材質による）、シャフト径は板厚或使用条件により適宜、材質・形状・サイズによっては、新規に専用の金型を製作せず製作する事が可能です。
保有プレス 5 t o n ～ 8 0 t o n （25 台）



企業概要

企業名 有限会社伊藤金属総業
代表者 代表取締役社長 伊藤達夫
所在地 〒410-2407 静岡県伊豆市柏久保 139-8
電 話 0558-72-0604
ファックス 0558-72-1904
資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 伊藤徹郎
電 話 0558-72-0604
メール tetsuo1@aqua.ocn.ne.jp

18 株式会社伊藤工業

金属等材料・加工
非鉄金属製造業 金属製品加工・製造業
精密機械器具製造業 電気機械器具製造業 建設業

小型・大型や様々な加工に対応可能であるため取引先は他業種に及んでおります。またリカバリーの早さにも自信があります。

▶保有技術、溶接加工全般。切削加工・設計、複雑な板金加工を得意としている。

（例）アルミ溶接、無響室の組立
【主要製品・サービス】
医療機器部品、重機部品、工作機械・自動車部品、農業ライン部品、建築金物
（例）人工透析機キャスターブロック、モニターアーム

▶製品・技術の特徴

3D レーザー加工機やマシニング等の主要設備を用い保有技術を駆使し、あらゆるニーズに対応した製品・製造加工が行えます。

▶主要設備

マシニングセンター 3 台・3 次元 CAD、CAM 1 台・旋盤 1 台・溶接機 21 台・
3 次元レーザー加工機 1 台・溶接ロボット 2 台

企業概要

企業名 株式会社伊藤工業
代表者 代表取締役 伊藤博高
所在地 〒410-0872 静岡県沼津市大諏訪 651-3
電 話 055-943-5311
ファックス 055-923-5322
ホームページ <http://ito-industry.co.jp/>
資本金 1,000,000 円

問い合わせ先

担当者 伊藤博高
電 話 055-943-5311

19 株式会社伊藤製作所

精密機械器具製造業

高品質な製品の安定供給と先進の技術力で各種ご要望にお応えいたします。

保有技術

内面鏡面仕上げパイプの製作、チタン・コバルトニッケルノズルの製作、特注ノズル、シリンジ、ステッピングポンプの設計開発、製作

製品・技術の特徴

内面鏡面パイプ：内面粗さR a0.009umを実現。
Co-Ni ノズル：硬度 Hv620 以上を実現。耐摩耗性 SUS 製品の約2倍（当社比）
ステッピングポンプ：正確度± 0.30%実現。

許可・認証

● ISO9001・14001 認証取得



企業概要

企業名 株式会社伊藤製作所
代表者 代表取締役 伊藤慶夫
所在地 〒417-0801 静岡県富士市大淵 3800-16
電話 0545-36-0330
ファックス 0545-36-0332
ホームページ <https://www.ito-ex.co.jp>
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 業務課 業務・資材課 課長 鈴木 亨
電話 0545-36-0330
メール t-suzuki@ito-ex.co.jp

20 株式会社伊藤製作所

金属材料・加工
金属製品加工・製造業

時代の多品種小ロットに対応
プレスから板金加工までお客様のご要望に合わせ幅広い生産方式をご提案致します。

保有技術

加工提案・ブランク（抜き）加工・曲げ加工・溶接・レーザー加工・機械加工
【主要製品・サービス】
家電部品・医療器具製品・自動車部品金型設計製作
家電製品・医療器具製品・自動車部品の精密板金加工・プレス加工

製品・技術の特徴

自動車倉庫 MARS とリンクした LC-C1AJ 導入で生産性は2倍以上に向上
プレスと板金の2本柱
プレスと板金を合わせた複合加工が強み
2011 年に「エコアクション21」の認証を取得。2013 年に東芝ライテックとの取引を開始。2014 年にはシャーリングマシン M-4045 やベンディングマシン HG-1704 を導入、金型設備も大きく更新するなど、新しい取り組みや適切な設備投資を行い、事業を拡大。
創業当時から取り組む金型製作からプレス加工までに対応したプレス加工のノウハウと、多品種少量生産化が進む中で取り入れてきた板金加工のノウハウを備えている。
型化によるプレス加工を始め、ブランクをプレスで抜いて曲げ加工をベンディングマシンで行う。
プレスと板金の複合加工を積極的に提案。
多品種少量生産に対応した板金加工主体の工法提案も意欲的に行う。
2015 年には過去 10 年間で最高の投資額となる3億 4000 万円を投じて新工場を建設するとともに、ファイバーレーザー複合マシン LC-2512C1AJ+RMP-2512NTK と自動車倉庫 MARS を導入。

主要設備

プレス NS2-2500(2NL)・プレス NC2-1600(2)E・プレスプレーキ FBD1025NT・シャー M2045・スポット溶接機 YR-350SM・立形マシニングセンタ・パンチ・レーザー複合機 LC2512CTAJ・MARS

企業概要

企業名 株式会社伊藤製作所
代表者 代表取締役 伊藤大史
所在地 〒419-0313 静岡県富士宮市西山 2442-2
電話 0544-65-3777
ファックス 0544-65-3778
ホームページ <http://www.itou.co.jp/index.html>
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 伊藤大史
電話 0544-65-3777
メール hirofumi@itou.co.jp

21 有限会社伊藤鉄工所

非鉄金属製造業
金属製品加工・製造業
介護・福祉

多品種、小ロットからの製造が可能です。
自動車部品から医療介護機器の部材供給まで、広範囲な対応が可能です。

保有技術

切削加工、研磨加工

製品・技術の特徴

弊社では、鉄・ステンレス・黄銅・アルミニウムなど精密部品の切削加工に自信があります。
センターレス・円筒研磨機を保有しておりますので高度な精密部品の加工も可能です。
小ロットから大量生産まで幅広く対応しておりますのでお気軽にご相談下さい。

企業概要

企業名 有限会社伊藤鉄工所
代表者 代表取締役 伊藤健治
所在地 〒410-1118 静岡県裾野市佐野 1026
電話 055-992-0288
ファックス 055-993-4772
資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 常務 伊藤 亨
電話 055-992-0288
メール uk-itojh@4k.dion.ne.jp

鋁金加工品の製作から塗装までの一貫生産により、短納期加工に自信があります。

▶製品・技術の特徴

鋁金加工品の製作から塗装までの一貫生産
リスクアセスメント対策の安全柵、専用機カバーの寸法取りから設計製作塗装、
取り付けまでの短納期加工

企業概要

企業名 株式会社いなさ
代表者 取締役 稲垣太士
所在地 〒431-0203 静岡県浜松市西区馬郡町 3762-32
電話 053-448-0222
ファックス 053-448-9229
ホームページ <http://www.wbs.ne.jp/bt/inasa/business.html>
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 稲垣 太士
電話 053-448-0222
メール f-inagaki@monodukuri-inasa.jp

23 井上機工株式会社

電気機械器具製造業

自動機械導入による省人化や独自治具を製作し、他社にない生産ラインを構築。
新加工技術の開発や検査装置の独自開発が強みです。

▶保有技術

- 銅・アルミ素材のパイプ製造、加工、共晶加工、ろう付け加工、金属部品のASSY加工
- 水素・窒素混合ガス式漏れ検査装置の開発
- 銅を使用した消音マフラー・異形マフラー・内面特殊溝付マフラー

▶製品・技術の特徴

設備面では他社に先駆けてロボットベンダーの導入や精密機器の欠陥検査装置の特許取得を実施。

新技術面の代表例としては管内部に特殊な傷を付け、冷媒や空気が触れる表面積を増やし、熱交換効率または消音効率を上げる等、単に配管の加工技術だけではなく、高付加価値製品や検査装置の開発により、従来の品質以上を維持しながら生産工程自体を簡略化させ、コスト低減に努めています。

また、最近では空調機器向けのみに限らず、インフラ系（列車等）や重電設備機器に使用されるインバーター／コンバーター向けの冷却ユニット等、新しい分野への進出をしています。



水素検査機



医療健康分野他開発製品

企業概要

企業名 井上機工株式会社
代表者 代表取締役社長 塩原勇一
所在地 〒418-0021 静岡県富士宮市杉田 1138 番地
電話 0544-24-7050
ファックス 0544-24-7073
ホームページ <http://www.inoueikiko.co.jp/>
資本金 10,200,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役社長 塩原勇一
電話 0544-24-7050
メール info@inoueikiko.co.jp

24 有限会社 Imake

一般機械器具製造業

設計開発から製作、現場設置まで一貫製造。
現場の問題点を確認、調査し効率のいい改善を提案します。

▶保有技術

- 各ニーズに対応する自動化、省力化機械の設計・製作・組み立て・試験
客先のイメージするメカトロ機器、装置を設計から製作まで一貫して実現出来るエンジニアリング技術
- ニーズに適合する治具の提案・設計・製作
- 金型類の設計・製作

▶製品・技術の特徴

【製品名】 メカトロ装置・機器、自動計測装置
【使用目的】 自動化、省力化
【材料】 SUS、アルミ、ナイロン etc
【説明】 各ニーズに適応した自動化・省力化装置、機械及び実験用装置等の設計、製作



測定装置



測定治具

企業概要

企業名 有限会社 Imake
代表者 代表取締役 吉岡芳徳
所在地 〒412-0038 静岡県御殿場市駒門 323-26
電話 0550-87-6861
ファックス 0550-87-6862
ホームページ <http://www.h3.dion.ne.jp/~y.eng>
資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 吉岡芳徳
電話 0550-87-6861
メール yoshioka@k9.dion.ne.jp

開発・設計・実装・組立

電子部品・デバイス

金属材料・加工

樹脂等・材料・加工

表面処理

ソフトウェア

介護・福祉

その他

25 有限会社 岩倉溶接工業所

板金・溶接加工
レーザー加工

職人、ロボットによる TIG 溶接から、レーザーを使用した微細部品の溶接まで、溶接のことはお任せください。

▶ 保有技術

- ・溶接加工 ・板金加工 ・各種レーザー加工
- 【主要製品・サービス】
- ・食品製造設備部品 ・精密洗浄機部品 ・医療器具、医療機器 ・航空機関連部品
- ・エクステリア関連部品 ・金型補修 ・自社製品「抗菌富士」

▶ 製品・技術の特徴

- 【溶接・板金加工】ステンレスを中心に、アルミ、チタン、マグネシウム、インコネル、真鍮、銅等様々な素材の加工実績。ロボット溶接設備での中量産対応も可能です。
- 【レーザー溶接】微細部品の溶接、薄板部品の溶接など精密な溶接が可能です。また、レーザーによる肉盛り溶接も可能で、金型補修等も行っております。
- 【レーザーマーキング】様々な素材へのマーキング（刻印）が可能です。「黒色」に特化したマーキングや、深掘りマーキングなど様々な加工に対応可能です。
- 【レーザーカット】ファイバーレーザーによるレーザーカットを行っています。ステンレス、アルミ、チタン、マグネシウム、真鍮、銅等々各種金属の切断を行っています。

▶ 主要設備

- ・ファイバーレーザー 6kw ・ファイバーレーザー溶接機
- ・レーザーマーキング加工機 ・プレスブレーキ ・TIG 溶接機
- ・ロボット溶接機 (TIG) ・3D CAD/CAM ・マイクロスコープ
- ・フォークリフト 他

▶ 許可・認証

- ・ISO9001 ・JIS Q 9100 ・エコアクション 21 ・医療機器製造業登録



レーザー溶接



ロボット溶接

企業概要

企業名
有限会社岩倉溶接工業所

代表者
代表取締役 岩倉義典

所在地
〒427-0011
静岡県島田市東町 2093-1

電話 0547-37-4585

ファックス 0547-37-5208

ホームページ
<https://www.iwakura-weld.jp>

資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役
岩倉義典

電話 0547-37-4585

メール info@iwakura-weld.jp

26 有限会社 上杉製作所

金属製品加工・製造業

医療用製品の精密加工について、ご要望に合わせて少ロットからご対応いたします。試作部品についてもご相談くださいませ。

▶ 保有技術

- ワイヤー放電加工・金属切削加工・プレス部品加工・治具設計製作技術
- 【主要製品・サービス】
- 製造業、特に金属加工・精密機械分野等での精密部品加工、試作品加工、治具製作

▶ 製品・技術の特徴

- 【技術名】 多様な材質・用途への加工、納入実績があります。医療器具用途としてはチタン・スーパーステンレス等難削材の製品試作・加工などを承ります。
- 【材料】 チタン・ステンレスをはじめとする各種材料
- 【説明】 寸法・精度等については素材・用途に合わせて柔軟に対応いたしますので、上記以外の内容についてもお気軽にご相談くださいませ。材料、用途に合わせてご対応いたします。

▶ 主要設備

- ・高性能マシニングセンタ 1台・複合加工 CNC 旋盤 1台
- ・高精度水中ワイヤ放電加工機 1台・立型マシニングセンタ 1台
- ・円筒内外研削盤 1台・NC 放電加工機 1台・ワイヤーカット 1台
- ・三次元測定器 1台・三次元 CAD/CAM



企業概要

企業名
有限会社上杉製作所

代表者
代表取締役 上杉伸治

所在地
〒411-0942
静岡県駿東郡長泉町中土狩 810-9

電話 055-986-2704

ファックス 055-987-9429

資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 上杉 伸治

メール uesugi@mac.com

27 梅沢鑄工株式会社

金属製品加工・製造業

試作模型から鑄造、機械加工までのワンストップソリューションを高品質、短納期、低コストで鑄物素材を提供します。

▶ 保有技術

- 鑄造技術・発泡スチロール造形技術・金属切削技術・CAD/CAM 技術

▶ 製品・技術の特徴

- 【取扱材質】 鋳鉄 FC250 ~ 350 FCD450 ~ 700
- アルミ鑄造品・鋳鋼品・ステンレス鑄造品・銅合金鑄造
- 【主要製品】 鋳鉄鑄物部品・発泡スチロール模型・金属切削加工品

▶ 主要設備

- 低周波溶解炉 3 t ・砂造型ミキサー H/10t ・ショットプラスト ・自硬性砂再生機一式 ・発泡スチロール加工機 ・3D CAD/CAM ソフト ・工作機械各種 ・発光分光分析器 ・万能試験機 ・マイクロスコープ

▶ 主要設備

- ISO9001 : 2015



企業概要

企業名
梅沢鑄工株式会社

代表者
代表取締役社長 梅澤伸英

所在地
〒417-0826
静岡県富士市中里 2608-48

電話 0545-32-2177

ファックス 0545-32-1775

ホームページ
<http://www.umecyu.co.jp>

資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 総務部
梅澤伸英

電話 0545-32-2177

メール nobuhide@umecyu.co.jp

当社は、内燃機関用・産業用特殊フィルタ専門メーカーとして開発と生産技術・生産管理の確立を図り、加えて独自の金属加工技術を駆使し、品質・コスト・サービス面でお客様に安心してご愛用頂ける製品をお届け出来るよう心掛けております。

▶ 保有技術

- 自動車用フィルタ部門においては、金型の製作を始め原材料から加工、組立、塗装、梱包まで一貫生産。
- 燃焼機器部門においては、省エネ大賞、技術賞を受けるなど業界内でも高い評価を頂いております。

▶ 製品・技術の特徴

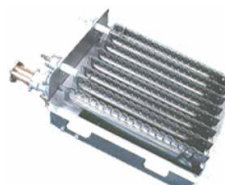
- 自動車・建設機械・農業機械の内燃機関用の各種フィルタエレメン。
- 産業機械用・産業用特殊フィルタ
- 熱交換器・ブンゼンバーナ・赤外線バーナ・低NOxセラミックバーナ
- プレス金型・治工具・各種プレス部品

▶ 許可・認証

ISO9001 ISO14001



各種フィルタエレメント



ブンゼン式バーナ

企業概要

企業名 エイケン工業株式会社
代表者 代表取締役社長 早馬義光
所在地 〒437-1698 静岡県御前崎市門屋 1370
電話 0537-86-3105
ファックス 0537-86-2033
ホームページ <http://www.eiken-kk.co.jp/>
資本金 601,800,000 円

問い合わせ先

担当者 専務取締役 池田文明
電話 0537-86-3105
メール info@eiken-kk.co.jp

旋盤、歯切り、マシニング、浸炭焼入、内・外研削、歯研削、全ての工程を社内一貫生産致します。各種高精度歯車、カービックはエスアイジーにお任せください。

▶ 保有技術

各種外径 1000mm までの歯車社内全加工／外径 2000 mm までの歯切り、歯研加工

【主要製品・サービス】

スパーギア、ヘリカルギア、テーパギア、ピニオンギア、ラック、ハイポイドギア、ベベルギア、ウォームギア、カービックカップリング

▶ 製品・技術の特徴

- ・上記各種高精度歯車の製造
- ・外径 1000mm までの各種歯車製造
- ・外径 2000mm までの歯切り、歯研削可能
- ・浸炭焼入れ炉社内完備
- ・高精度割り出し用カービックカップリング生産
- ・生産ロット 1 ケ〜



▶ 許可・認証

ISO9001 : 2015 / ISO14001 : 2004

企業概要

企業名 株式会社エスアイジー
代表者 代表取締役会長 須田治夫
所在地 〒411-0911 静岡県駿東郡清水町久米田 119-1
電話 055-972-8888
ファックス 055-972-4553
ホームページ <https://sig-gear.co.jp>
資本金 50,000,000 円

問い合わせ先

担当者 営業部
電話 055-972-8888
メール sig-sales@sig-gear.co.jp

半導体部品から医療機器部品まで様々なニーズにお応えできるよう努力しております。

▶ 保有技術

難削材の精密切削加工

▶ 製品・技術の特徴

- 【製品名】 医療機器金属部材
- 【使用目的】 整形外科領域の大腿部分のインプラント部品など
- 【材料】 金属
- 【説明】 用途に応じた金属製医療機器部材の精密切削加工

企業概要

企業名 株式会社 S M I
代表者 代表取締役 山田高弘
所在地 〒410-1117 静岡県裾野市石脇 411
電話 055-928-5834
ファックス 055-928-5843
資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者
電話 055-928-5834
メール sizuoka-metalize@opal.plala.or.jp

31 株式会社 S スズキ技研工業

金属製品加工・製造業

プラスチック製品でお困りならご相談ください。
金型技術を核とした開発を行っています。

▶ 保有技術

プラスチック成型用金型の設計、製造、販売、金型及び関連部品の輸出入。プラスチック成形品の製造及び成形品試作。プラスチック製品及び関連部品（自動車、電気、雑貨、医療機器等）の企画、設計、製造、販売

▶ 製品・技術の特徴

- 【商品開発・試作品製作】オリジナル商品開発、試作品製作対応いたします。
- 【金型設計・製造】お客様のニーズに合致した金型を製作いたします。
- 【成形品製作】1個から製作いたします。
- 【自社製品】金属の板に富嶽 36 景の凱風快晴を切削加工しました。
ご希望の作品を切削加工にて製作いたします。



企業概要

企業名 株式会社 S スズキ技研工業
代表者 代表取締役社長 朝比奈 亨
所在地 〒421-1315 静岡県静岡市葵区富厚里 1317-8
電話 054-659-8800
ファックス 054-659-8801
ホームページ <http://www.ssuzuki.co.jp/>
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 朝比奈 亨
電話 054-659-8800
メール t-asahina@ssuzuki.co.jp

32 株式会社 エステック

金属製品製造業

航空機、H II A・B ロケットのエンジン周りの継手を製作し、難削材とされるチタン合金・インコネル・SUS (304 ~ 630) 等を切削しています。油圧部門では、スライベル・ロータリージョイントの設計、製造、組立、解析まで一貫して社内で行なっています。航空・宇宙産業で培った技術を生かし、お客様に高精度、高品位の製品をお届けします。

▶ 保有技術

1. CATIA 等の 3 次元 CAD/CAM を駆使した設計製作技術
2. 自社製品であるスライベルジョイント、ロータリージョイントの製造・組み立て
3. インプラント等の機械加工

▶ 製品・技術の特徴

- 【製品名】 研究開発
- 【説明】 戦略的基盤技術高度化支援事業（サポイン）に弊社提案の「CFRP 複合材による超音波診断・治療補助ロボットの開発」が採択されました。従来の超音波診断において負担となっていたブロープ保持をロボットが行うことで、医師の負担軽減を実現する。又、軽量・高強度の CFRP 複合材を用いることで筐体の軽量化による省エネルギー化と安全性の向上を目指します。

▶ 許可・認証

ISO9001 JISQ9100/2009（航空宇宙及び防衛）

企業概要

企業名 株式会社 エステック
代表者 代表取締役 鈴木誠一
所在地 〒411-0911 静岡県駿東郡清水町久米田 181-1
電話 055-972-7003
ファックス 055-972-7320
ホームページ <http://www.s-technology.co.jp>
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 営業課 大木秀之
電話 055-972-7003
メール h-okhi@s-technology.co.jp

33 株式会社 NNH

金属加工業
（マグネシウム及びアルミニウムダイカスト製品の製造、販売）

当社は実用金属中、最も軽く（比重 1.74g/cm³）、天然資源が豊富且つリサイクル性にも優れているマグネシウムを医療機器及び各産業分野へ展開する事で、地球環境の省資源・省力化を進める、技術集団です。

▶ 保有技術

1. 各種マグネシウム合金による、金型設計～鋳造 / 加工 / 塗装～納品管理の完成品までの工程能力有り
2. アルミニウム合金も上記同様の工程能力有り
3. ホット（～ 500℃）／コールド（～ 350℃）チャンバ型ダイカストマシンによる、小ロット鋳造対応が可能

▶ 製品・技術の特徴

- 一例として
- 【製品名】 フレーム
- 【使用目的】 ハンディタイプの X 線画像装置
- 【材料】 AZ91D（マグネシウム合金）
- 【寸法】 500 × 450 × 20mm（額縁形状）
- 【特記】 ABS 材からの代替



Mg ダイカスト工場



ダイカスト製品

▶ 許可・認証

ISO9001

企業概要

企業名 株式会社 NNH
代表者 代表取締役社長 羽切勝利
所在地 〒410-0001 静岡県沼津市足高字尾上 176-11
電話 055-929-0150
ファックス 055-929-0151
ホームページ <http://www.nnh-mg.co.jp/>
資本金 95,000,000 円

問い合わせ先

担当者 羽切勝利
電話 055-929-0150
メール k.hagiri@nnh-mg.co.jp

炭素系素材を中心とした異種材料の特徴を複合化し、お客様のニーズを満足する材料をご提供します。

▶保有技術

複合材料の製造や接合に必要な接着面の表面処理技術と MAX1,000t プレスによる加熱加圧接合技術、2,000 種位の組み合わせ基本条件出しデータを保有。

1. 燃料電池用セパレータ板 (200 × 300 × 2 ~ 5 t mm)

*炭素粉末と樹脂とを冷間プレスによって複合材を製造する技術 (特許取得) により製造時間の短縮 (従来技術の 1 / 100) を達成し低コスト化を実現。

電子を通し、H+ に侵されない材料として日本で 2 社、海外に通用する製品。

2. 半導体放熱材 (ヒートシンク) 200 mm 角 × 30 μm ~

*銅 + モリブデン複合材料
モリブデンの使用量を低減しながら熱膨張率をコントロールする。

*炭素 + アルミ複合材料
アルミカーバイドの発生しない複合材料の製品化。低熱膨張率で機械加工性に優れ、表面は Ni メッキに対応する。

*カーボンシート放熱材
グラファイトシート材に銅、アルミ等を接着させ軽量で熱伝導に優れた放熱材。

*SIC + アルミ複合材料
SIC 粒子とアルミの複合材料は、高弾性、低熱膨張・高熱伝導率の特性を有す。

3. 炭素繊維とアルミの複合材料 : 世界に通ずる技術

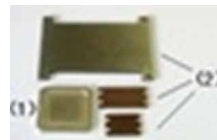
4. CFRP や C / C (carbon-fiber/Carbon-matrix) 複合材料の製造

▶製品・技術の特徴

【製品名】 モールドカーボン 【使用目的】 ガラス成型用のカーボン型など

【材料】 緻密カーボン 【寸法】 300 × 200 × 100mm

【加工精度】 ± 0.1mm



(1) カーボン/アルミ材の機械加工品にニッケルメッキ処理
(2) C/C 材の機械加工品に金属箔を拡散接合

自動車部品の 3D 製品データより検査ゲージを一貫生産。
金属加工には 5 軸 CAM 5 軸 MC を使用し正確な寸法角度にて金具を作成。

▶保有技術

自動車用検査ゲージ設計・製作・仕上げ・測定・一貫生産

▶製品・技術の特徴

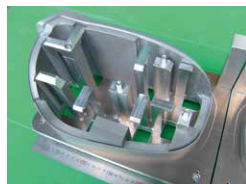
【製品名】 自動車部品の検査ゲージ・3D データからの 3 次元加工

【使用目的】 自動車部品の検査簡略化、効率化

【材料】 アルミ・鉄・ケミカルウッド

【寸法・加工精度】 仕上がり公差 ± 0.05mm 以内での金具設置

【説明】 3DCAD データからによる、検査ゲージ設計・製作・仕上げ・検査・他金属や樹脂などの 3 軸形状削りだし



検査ゲージ



3 軸 NC 加工

企業概要

企業名 エム・ケイ・テック株式会社

代表者 代表取締役 松永将英

所在地 〒419-0201
静岡県富士市厚原 151-11

電 話 0545-71-3516

ファックス 0545-71-8066

ホームページ <http://www3.tokai.or.jp/MandK/gaiyou.htm>

資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役
松永将英

電 話 0545-71-3516

ステンレス加工ならお任せください、円柱、円錐形等も加工できます。

▶保有技術

金属 (ステンレス) 加工の設計から製造まで一貫して製造できます。
板厚 t 0.6 ~ t 3 mm まで、また 1 点ものの製作もいたします。

▶製品・技術の特徴

①避難用ハッチ各種製作 (一般社団法人 全国避難設備工業会より認定・認証)、
消火栓・連結送水管・配電盤 BOX のリペア製品を得意としています。

②移動式消火器具格納箱

移動式で、地域に設置の消火栓などに連結でき、初期消火活動が可能です。



設置式



移動式

企業概要

企業名 エム・テー工業株式会社

代表者 代表取締役社長 重盛弘子

所在地 〒410-1102
静岡県裾野市深良 3642-13
裾野工業団地内

電 話 055-997-3455

ファックス 055-997-4036

ホームページ <http://www.mt-k.jp>

資本金 30,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役社長
重盛弘子

電 話 055-997-3455

メール shigemori@mtk.jp

開発・設計・
実装・組立

電子部品・
デバイス

金属材料等・
加工

樹脂等・
材料・加工

表面処理

ソフトウェア

介護・福祉

その他

37 株式会社遠藤精機

化学工業・医薬品製造業等
金属製品加工・製造業

高精度の加工技術が求められる産業用機械部品の製造を担う。大手工作機械メーカーから信頼を獲得している。

▶保有技術

産業用機械で使用する金属部品の設計・加工・製造を行う。
鉄をはじめ、アルミやステンレスなどの難加工材についても高精度高品質な加工が可能。
【主要製品・サービス】
金属部品の設計・加工・製造

▶製品・技術の特徴

【製品名】 金属部品の設計・加工・製造
【使用目的】 主に産業用機械の製造
【材料】 要望次第で対応
【寸法】 要望次第で対応
【加工精度】 自動車・船舶エンジン、医療機械に求められる加工精度
【説明】 要望次第で対応

▶主要設備

・立形マシニングセンター ・横形マシニングセンター
・ラジアルボール盤 ・門形マシニングセンター

企業概要

企業名 株式会社遠藤精機
代表者 代表取締役 片山裕久
所在地 〒424-0002 静岡市清水区山原 168-1
電話 054-365-5972
ファックス 054-365-6043
資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 本社 代表取締役 片山裕久
メール hiro-katayama@mug.biglobe.ne.jp

38 大場機工株式会社

金属加工業

○精密・細径・薄肉ステンレスパイプ製造加工技術
○プラスチック光ファイバー加工・アッセンブル技術

▶保有技術

○精密・細径ステンレスパイプ 製造・加工技術 (OD φ 0.05 ~ ID φ 0.02 ~)
○光プラスチックファイバー加工・アッセンブル技術

▶製品・技術の特徴

【製品名】 精密ステンレスパイプ
【使用目的】 医療機器部品全般 (カテーテル / 内視鏡 / 注射針など)
【材料】 ステンレス、ニッケル、ハステロイ、銅、真鍮他
○精密極細径パイプ各種
・超極細パイプ (Od φ 0.05 × Id φ 0.02) ・超薄肉パイプ (最小肉厚 0.015 mm) ・ハニカムパイプ
・異形パイプ・絞りパイプ・多重パイプ
○パイプ加工各種
・レーザー加工 (穴あけ / カット / 溶接など) ・端部加工・絞り加工・曲げ加工・表面処理加工
○プラスチック光ファイバー製品
・光電センサー・ファイバースコープ



精密ステンレスパイプ



工業用内視鏡

▶許可・認証

ISO9001 エコアクション 21

企業概要

企業名 大場機工株式会社
代表者 代表取締役 大場正晴
所在地 〒418-0037 静岡県富士宮市安居山 44-8
電話 0544-27-6066
ファックス 0544-27-6214
ホームページ <http://www.ohbakiko.co.jp/>
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 管理部部長 佐野尚弘
電話 0544-27-6066
メール takahiro.sano@ohbakiko.co.jp

39 有限会社大原工業所

金属製品加工・製造業

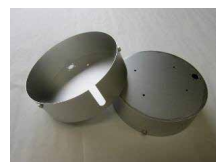
レーザー切断により特殊形状の曲げ加工
レーザー溶接による薄物溶接 SUS 0.3t ~ 対応

▶保有技術

●レーザー切断による薄板切断
SUS 0.02 ~ 12.0t (無酸化切断)、アルミ 5052 8.0t、SS 20.0t、
リン青銅、真鍮、アクリル樹脂系
●レーザー溶接 SUS 0.3t ~ 薄板
●溶接 (SUS、アルミ) などの試作品
●特殊形状の切断・曲げ・加工 0.1t ~
●薄物・非鉄材料の所有

▶製品・技術の特徴

【製品名】 カバー (サンプル 2)
【使用目的】 駆動部用安全カバー
【材料】 SUS304 t0.6
【寸法】 155.2 φ 高さ 50mm
【加工精度】 穴ピッチ間 ± 0.02mm 外形 ± 0.2 ~ 0.5mm
【説明】 レーザー溶接により歪み等を最小限におさえる



(サンプル 2)
SUS304
板厚 0.6 ミリのカバー



(サンプル 4)
SUS304
板厚 1 ミリのサイコロ形状
中に水が入っています

企業概要

企業名 有限会社大原工業所
代表者 代表取締役 大原英一
所在地 〒411-0015 静岡県三島市ノ山新田 148-6
電話 055-981-1911
ファックス 055-981-1912
資本金 5,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 大原英一
電話 055-981-1911
メール e-ohhara@msj.biglobe.ne.jp

自動車・二輪のエンジン部品・ポンプ部品・気化器の部品等が多いですが、近年、自動車の内装機器やEV関連部品の加工も行っており、試作から量産品まで対応させて頂いてます。また板金・組立（溶接）類については草刈機・お茶刈機等のフレームや食器洗浄機のフレームの生産も扱っており、幅広いニーズにお応え出来るように、日々取組んでおります。

▶ 保有技術

パイプ加工をベースにプレス・切削・溶接・組立・検査まで行います。金型・専用機の制作も行い、お客様で使用する治具類の制作も行っています。OEM製品ですが、入浴介護用の車椅子も製造しております。試作から量産まで対応可能ですのでお見積りだけでもお気軽にお申し付け下さい。



パイプ部品

▶ 製品・技術の特徴

- 【製品名】 チューブ・パイプ・ニップル
- 【使用目的】 自動車部品他、輸送機器部品
- 【材料】 鉄・AL・SUS・銅・黄銅 等
- 【寸法】 $\phi 1.5 \sim \phi 40$ (材質による)
- 【加工精度】 外形公差レンジで $50 \mu\text{m}$
- 【説明】 購入した鋼管を切断・面取・端末の加工を行い、曲げ加工等をした後に、ロー付け・メッキ後に出荷しています。客先の加工品に ASSY される為、圧入部はレンジで管理レベル 0.05mm レベルで行っております。



Assy 部品

企業概要

企業名 株式会社オギ
代表者 代表取締役社長 荻 伸和
所在地 〒418-0051 静岡県富士宮市淀師 1730-1
電話 0544-24-2210
ファックス 0544-24-5642
ホームページ <http://www.ogi-tech.co.jp>
資本金 20,000,000 円

問い合わせ先

担当者 営業課 後藤高則
電話 0544-24-2210
メール t-gotou@ogi-tech.co.jp

パイプへの高精度カッティング加工で溶接レス!! 目から鱗のコストダウンを実現します。

▶ 保有技術

- 薄板板金加工：抜き：板厚 $0.5 \sim 3.2 \text{ mm}$ 、曲げ：長さ 3 m まで
 - 厚板抜き加工：（レーザー）軟鉄板厚： 25 mm 、ステンレス： 20 mm 、アルミ： 15 mm
 - パイプレーザー加工：丸パイプ径 $\phi 18 \text{ mm} \sim 150 \text{ mm}$ 、角パイプ対角 $18 \text{ mm} \sim 150 \text{ mm}$ のレーザー加工設備に対応します。
- 薄板板金の精密加工を中心に、パイプ、厚物板金加工も加え、設計から製作、組立まで一貫して行います。

▶ 製品・技術の特徴

- コストダウン設計や、製品精度を追求します。
- 加工例①：サンプルとして椅子の形で表現しました。3D で設計された形状データをもとに一本のパイプを高精度でカッティング、今までのパイプ曲げ加工では不可能とされていた三次元での穴位置精度を実現しました。
 - 加工例②：超微細加工の一例です。①と同様の加工を $\phi 2.5$ のパイプに施し、パイプ加工の可能性を更に拡大しました。医療機器や精密機器への応用を検討中です。



加工例①



加工例②

▶ 許可・認証

ISO9001：2008 認証取得
医療機器製造業許可

企業概要

企業名 株式会社オノックスエムティーティー
代表者 代表取締役社長 青嶋亮治
所在地 〒434-0002 静岡県浜松市浜北区尾野 2449-2
電話 053-582-2137
ファックス 053-582-2120
ホームページ <http://www.onox.jp/>
資本金 70,000,000 円

問い合わせ先

担当者 営業グループ 青嶋浩干
電話 053-582-2137
メール aoshima.0616@onox.co.jp

どんなネジ、ボルトにも柔軟に追加工で対応できる「ナイロンベレット式ゆるみ止め加工」はあらゆる場面で役に立ちます。

▶ 保有技術

- 特殊ゆるみ止め付ボルト製造販売、特殊ボルト製造販売、ボルト・リベット等への切削二次加工。
- 【主要製品・サービス】
特殊ゆるみ止め付ボルト、特殊ボルト、ボルト・リベット等への切削二次加工。

▶ 製品・技術の特徴

- 【ナイロンベレット式ゆるみ止め加工】ボルトにナイロンの球を埋め込むことで、ナイロン球の反発力を利用してネジを緩ませないゆるみ止め加工。薬品を使用せず、引き抜かなければ繰り返し使用可能。市販品以外の独自設計の特殊形状のボルトにも追加工できます。
- その他、特殊ボルトの製造、規格品ボルトへの切削二次加工もお任せください。

▶ 主要設備

- ・ボール盤 16 台
- ・横穴加工機 15 台
- ・横穴面取り加工機 8 台
- ・縦穴加工機 7 台
- ・特殊加工機 3 台



企業概要

企業名 株式会社カキサワ製作所
代表者 代表取締役 碓井尋行
所在地 〒410-2124 静岡県伊豆の国市原木 1282-4
電話 055-949-6254
ファックス 055-949-3110
ホームページ <https://www.kakisawa-works.com/>
資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 碓井尋行
メール kakisawa@jasmine.ocn.ne.jp

1956年創業のばね製造業者です。
線ばね・薄板ばね等の精密ばね専門メーカーとして、形状や品質等のお悩みを解決します。

▶保有技術

線ばね・薄板ばね等の精密ばねに関する設計・製造技術

【主要製品・サービス】

線径0.1～3.0mmの精密線ばね

板厚0.1～1.5mmの精密薄板ばね

▶製品・技術の特徴

精密ばね専門メーカーとして、線径0.1～3.0mmの線ばね、板厚0.1～1.5mmの薄板ばね等の多種多様なばねを製造しています。お客様の要望に応じて、材料選定から、設計、製造に至るまで一貫した受注が可能です。

▶主要設備

スプリングマシン

マルチフォーミングマシン

荷重試験器・トルク試験器

研磨機・バレル研磨機

企業概要

企業名

笠間発條株式会社

代表者

代表取締役 笠間遼太

所在地

〒427-0048 静岡県島田市旗指 2921-1

電話 0547-37-7275

ファックス 0547-35-2089

ホームページ

<http://www.kasamahj.com>

資本金 10,000,000円

問い合わせ先

担当者 笠間 遼太

メール ryota-kasama@kasamahj.com

各種タンクの設計から製作まで可能です。板金・溶接加工の技術に自信があり、お客様のニーズにお応えします。

▶保有技術

各種タンクの製造、一般工作機械、製紙機械の製造、配管工事及び油圧ユニット他設計製作

▶製品・技術の特徴

【製品名】 プラントタンク・タンク付属部品・一般工作機械

【仕様目的】 医薬品及び工業用薬品の溶解、混合、加熱、冷却、分解

【説明】 当社では設計から製作まで可能であり、お客様の細かな要望に対応可能です。お気軽にご相談下さい。

▶主要設備

天井クレーン4基、TIG溶接機20台、ポジショナー2台、シャーリング、ブレイキプレス、ラジアルボール

▶許可・認証

一般建設業許可（般-25）第32571号

企業概要

企業名

勝又工業株式会社

代表者

代表取締役 勝又三郎

所在地

〒418-0111 静岡県富士宮市山宮 3507-26

電話 0544-58-2723

ファックス 0544-58-2724

ホームページ

http://www.omotefuji.jp/kakusya/kakusya_katunata.htm

資本金 10,000,000円

問い合わせ先

担当者 代表取締役

勝又三郎

電話 0544-58-2723

メール kko@eagle.ocn.ne.jp

型にはまらず、広い視野で考える技術をご提案します。

▶保有技術

- 試作品から量産まで様々なニーズにお応えします。
- お客さまに満足していただける品質・納期で対応します。
- 精密切削加工、挽物加工などご相談ください。
- アルミ等各種溶接加工

▶製品・技術の特徴

【主要設備】

○AL-2・バー材仕様

○CL-15

○SL-25MC10 インチ

○2V-NC・フライス

○EX-10

○MT-12 対向2軸

○J1 ローダー付

○平面研磨機



企業概要

企業名

有限会社勝俣製作所

代表者

代表取締役 勝俣隆行

所在地

〒410-1325 静岡県駿東郡小山町一色 89

電話 0550-76-0696

ファックス 0550-76-1961

資本金 3,000,000円

問い合わせ先

担当者 代表取締役

勝俣隆行

電話 0550-76-0696

メール kat1530@aqua.ocn.ne.jp

断面形状が丸、四角、異型のパイプを素材から完成品まで一貫して加工することができる。また3次元CADによる設計も行う。

▶ 保有技術

金属パイプの加工金型を設計製作し、独自技術にてパイプ加工を行うことができる。

▶ 製品・技術の特徴

- 【製品名】 フォークリフト用ヘッドガード
 【使用目的】 乗員の安全確保及び車両デザイン部品として
 【材料】 STKR400
 【寸法】 60 * 40 * 2.3
 【説明】 A社のフォークリフト用ヘッドガード側面部になります。小さなRと大きなRからなる複合R形状です。大きなR形状は自社製の曲げ機械により加工しています。本写真は角パイプを曲げ加工したもののですが、異型断面のパイプを曲げ加工した製品もあります。



プレスによる角パイプの切り欠き



フォークリフトのヘッドガード部品

企業概要

企業名 有限会社勝又製作所
 代表者 代表取締役 勝又元司
 所在地 〒410-0001 静岡県沼津市足高 396-53
 電話 055-926-3800
 ファックス 055-923-7231
 ホームページ <http://www.katsumatas.com>
 資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 勝又元司
 電話 055-926-3800
 メール motoshi-k@nifty.com

S45C、アルミ、鋳物、ステンレスのフランジ（～φ 300）やシャフト（～φ 50）の小ロット製品を主に加工しております。

▶ 保有技術

金属製品の加工を試作品から小ロット品を中心に、切削、研磨、熱処理を一貫した体制で対応可。
 ■シャフト加工は粗加工、深孔、焼入、研磨加工まで対応が可能
 要素加工として切削加工・ガンドリル加工・研磨加工
 複合加工機 NTX2000 導入

▶ 製品・技術の特徴

- 【製品名】 クランクシャフト
 【使用目的】 空調用コンプレッサ用部品
 【材料】 FCD600
 【寸法】 φ 16 ~ φ 32、140 ~ 350 L
 【加工精度】 6ミクロンオーダー（加工技術として 1/1000 ~ 2クラスは可能）
 【説明】 当社保有加工機にて加工

▶ 許可・認証

ISO9001



アルミ部品 等



シャフト部品 等

企業概要

企業名 勝亦精密工業株式会社
 代表者 代表取締役 勝亦俊英
 所在地 〒410-0872 静岡県沼津市小諏訪 574（本社工場）
 電話 055-963-0388
 ファックス 055-964-1220
 資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 勝亦俊英
 電話 055-963-0388
 メール katsumata@alpha.ocn.ne.jp

同業者があまり好まない鋳物加工を得意としています。

▶ 保有技術

大型マシニングセンタによる鋳物及び製缶等の加工

▶ 製品・技術の特徴

1. 射出成型機部品加工（鋳鉄やダクタイル等の鋳物等）
2. 工作機械部品加工（鉄全般）
3. 自動化設備部品加工（鉄全般、アルミ、ステンレス等）

▶ 主要設備

- 五面加工機 5.25 * 3.4 * 1.4 (M)、
 五面加工機 4.25 * 2.4 * 1.5 (M)、
 立中グリ盤 7.25 * 3.1 * 1.8 (M)、
 立中グリ盤 2.54 * 1.75 * 0.8 (M)、
 横中グリ盤 3.0 * 2.0 * 1.3 (M)



鋳物加工



工作部品加工

企業概要

企業名 株式会社勝亦鉄工所
 代表者 代表取締役会長 竹田知弘
 所在地 〒417-0023 静岡県富士市伝法 1723
 電話 0545-52-1595
 ファックス 0545-52-7964
 ホームページ <https://katsumatatekkousho.com>
 資本金 20,000,000 円

問い合わせ先

担当者 取締役社長 成宮俊一
 電話 090-8734-3408
 メール s-katsumata@fuga.ocn.ne.jp

開発・設計・
実装・組立

電子部品・
デバイス

金属材料・
加工

樹脂等・
材料・加工

表面処理

ソフトウェア

介護・福祉

その他

49 有限会社 葛山製作所

一般機械製造業
(自動車部品、金型・治具)

冷間圧造技術と切削加工技術によりネジ部品、特殊部品等試作から量産まで、ユーザーのトータルニーズに応えられる生産体制を確立

▶ 保有技術

冷間鍛造技術、ステンレス材精密切削加工技術、螺子加工技術

▶ 製品・技術の特徴

【製品名】 配管用継手部品
【使用目的】 各種コネクター
【材料】 鋼材、ステンレス材 ほか (全て国産)
【寸法】 素材外径φ2~φ60
【処理膜厚】 1/100 (mm)

▶ 許可・認証

ISO9001



カラー・スペーサー等



シャフト部品

企業概要

企業名 有限会社葛山製作所
代表者 代表取締役 勝又和彦
所在地 〒410-1103 静岡県裾野市葛山 202-3
電話 055-997-1426
ファックス 055-997-1074
資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 勝又和彦
電話 055-997-1426
メール kmc@katsurayama.net

50 加藤鉄工株式会社

金属材料・加工
金属製品加工・製造業

明治 40 年より培った技術を基に安心・信頼を得るため「正確」「迅速」なプロの仕事を提供します。

▶ 保有技術

加工：五面加工 マシニング加工 NC フライス加工 プラノミラー加工 中グリフライス加工
円筒切 削加工 プレーナー加工
溶接：製缶溶接 CO2 溶接 TIG 溶接 アーク溶接 CO2 ロボット溶接 ロボット溶接 スポット溶接
【主要製品・サービス】
高精度加工：五面加工をメインとした用途に合わせた金属加工・製缶加工が可能である。
一貫生産：材料調達から溶接⇒加工⇒塗装⇒組立までを自社一貫で対応できる基盤整備をしている

▶ 製品・技術の特徴

主要取引先からのニーズは幅広く、昨今軟材加工や強度維持が求められる加工が増えてきている。弊社は平成 23 年に取得した「経営革新 剛性が低い部品加工における加工精度安定・短納期化の実現」を基に 5 面加工を駆使した高精度且つ硬度維持された製品の提供が可能である。

▶ 主要設備

5面加工機×3台 マシニングセンタ×2台 オートミラー (NC フライス) 複合プレーナー×1台
横中グリフライス×1台 万能フライス盤×1台 旋盤×5台 ラジアルボール盤×3台
卓上ボール盤×5台 CO2 溶接機×10台 アルゴン溶接機×5台 溶接ロボット×1台

企業概要

企業名 加藤鉄工株式会社
代表者 代表取締役 加藤 寛
所在地 〒418-0001 静岡県富士宮市万野原新田 3687-1
電話 0544-27-1557
ファックス 0544-27-4277
ホームページ <https://www.kato-iron.co.jp/>
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 取締役 加藤純代
電話 0544-27-1557

51 カナエ工業株式会社

輸送用機器製造業
自動車用金型及び省力機器の開発
製造 非鉄金属の各種加工

お客様に「感動」を提供する経営理念のもと、高品質・高精度のものづくりに取り組み、多様化する多彩なニーズに柔軟に応えます。

▶ 保有技術

○パイプ拡管技術、溶接加工技術、メッキ加工技術 ○精密切削加工技術、歯型プレス加工技術、歯形切削加工技術
○金型・治具・省力化機械等の設計・製造技術 ○非鉄金属の鍛造・加工技術

▶ 製品・技術の特徴

○燃料系パイプ部品
拡管率 200%、内外面同膜厚のメッキ処理など高い要求に応えた製品
【パイプ径】φ4.76~φ50.8 【材料】ステンレス、スチール
○トランスミッション部品 (プレートキャリア、ハブフォワード他)
高精度プレス加工で成形精度を上げ、高生産性と高精度を実現
【加工精度】±0.01
○エアバッグ部品
運転席・助手席・両サイド・カーテンなど6種類の収納ケース
高寸法精度や溶接部位の保証など高い要求に応えた製品
○アルミ熱間鍛造部品
鍛造解析で優れた強度と軽量化を実現 80℃~3300℃鍛造機保有
コンプレッサー (ピストン) 用の小物部品 ~トラックバス用アルミホイール

▶ 許可・認証

ISO9000



燃料系パイプ部品



各種アルミ部品

企業概要

企業名 カナエ工業株式会社
代表者 代表取締役社長 清 行雄
所在地 〒418-0001 静岡県富士宮市万野原新田 3680-9
電話 0544-22-1273
ファックス 0544-23-8744
ホームページ <http://www.kanaekogyo.co.jp>
資本金 360,000,000 円

問い合わせ先

担当者 経営管理部長 木内友明
電話 0544-22-1273
メール t_kiuchi@kanaekogyo.co.jp

創業 70 年、様々な歯車を製作しており、お客様の仕様に合わせご提供いたします。
「困ったときの 110 番」オーダーメイド歯車の金子歯車

▶保有技術

機械要素部品の中でも高い精度を求められる部品の一つに「歯車」があり、弊社はその歯車の製造に一環して取り組んでおります。その中でも少量多品種、様々な歯車に対応した技術を持ち合わせており、お客様の「困った」にあわせて技術提案を行います。

▶製品・技術の特徴

一般金属は勿論、ステンレス、樹脂など材料は問わず歯車の製造を可能とします。
歯車の種類も平歯車、はずば歯車、傘歯車、ラックギア等様々な歯車を単品から設計開発のお手伝いも合わせて行います。
軽量化を行いたい、強度を高めたいなどの開発を一緒に行います。

▶許可・認証

ISO14001



各種歯車



精密測定

企業概要

企業名 金子歯車工業株式会社
代表者 代表取締役社長 金子佳久
所在地 〒419-0201 静岡県富士市厚原 291-4
電 話 0545-71-2001
ファックス 0545-71-9582
ホームページ <http://www.k-gear.co.jp/>
資本金 78,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役社長 金子佳久
電 話 0545-71-2001
メール info@k-gear.co.jp

開発・設計・
実装・組立

電子部品・
デバイス

金属材料等・
加工

樹脂等・
材料・加工

表面処理

ソフトウェア

介護・福祉

その他

他社でできないチタン製医療用部品及び金型をオーダーで製造します。

▶保有技術

超精密部品金型製造

▶製品・技術の特徴

主要製品は自動車用精密部品金型、チタン製医療用部品をオーダーで製造
【製品名】 チタン製医療用精密部品金型
【使用目的】 医療法機械
【寸法・加工精度】 自在

▶主要設備

ワイヤ放電加工機 2 台・フライス盤 1 台・研削盤 1 台・タッパーボール盤 1 台・平面研削盤 2 台・
超精密ワイヤー放電加工機 1 台

企業概要

企業名 有限会社カンサー精機
代表者 代表取締役 郡 敏明
所在地 〒410-0007 静岡県沼津市西沢田 306-1
電 話 055-921-1577
ファックス 055-922-2159
資本金 6,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 郡 敏明

試作 量産 薄物 大物 あらゆるニーズに対応。
内部の巣 ピンホール 特に鋳肌面の綺麗な製品を提供いたします。

▶保有技術

- 鋳造技術 肉厚 0.7 ミリの薄肉から 1000kg
- 砂型 金型 V プロセス フルモールド 消失模型鋳造
- 自社内木型製作
- 自社内旋盤加工

▶製品・技術の特徴

【製品名】 放熱用フィン 主軸・三相モーター部品 風速計 鋳込み品
【使用目的】 試作・量産・精密部品・複雑形状部品
【材料】 アルミ合金 黄銅 非鉄金属各種
【寸法】 薄肉製品 0.7mm から 1000kg まで
【加工精度】 鋳造精度寸法公差 ± 0.15
【説明】 鋳造に於ける技術、木型製作・鋳造・加工を自社内にて行っております。



放熱用フィン（モーター・基盤）



加工面を極限まで無くし
パッキン溝、ボス、鋳肌面と
綺麗な製品を提供します

企業概要

企業名 有限会社神田合金 casting
代表者 代表取締役 神田勝彦
所在地 〒410-0022 静岡県沼津市大岡南小林 3364-4
電 話 055-921-7978
ファックス 055-922-9225
ホームページ <http://www.kanda-gokin.jp>
資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 専務取締役 神田尚人
電 話 055-921-7978
メール no.1@kanda-gokin.jp

お客様にとってNo.1のパートナーを目指し、満足する商品を提供することをモットーとしています。

▶保有技術

切削加工（NC旋盤・マシニングセンタ・転造盤・研磨盤・ブローチ盤）による一貫生産

▶製品・技術の特徴

- 【使用目的】 四輪・二輪部品
- 【材料】 鉄・アルミ
- 【寸法】 外形 Φ6～Φ100
- 【加工精度】 切削=0.01ミリ 研磨粗さ=Ra 0.63以下

▶許可・認証

ISO9001



工場外観



製品事例

企業概要

企業名 有限会社神田鐵工所
代表者 取締役社長 神田佳明
所在地 〒431-0431 静岡県湖西市鷺津144-1
電話 053-576-0530
ファックス 053-575-1360
資本金 12,000,000円

問い合わせ先

担当者 製造部 神田幹也
電話 053-576-0530
メール kandate@pastel.ocn.ne.jp

精密板金加工を得意とする総合金属加工の“アシスタントメーカー”です。3次元CAD設計から装置組立完成品までの全工程を、社内一貫体制で製造しています。

▶保有技術

- 3次元CADを駆使し、品質向上およびコストダウンを実現する3次元設計
- 厳しい精度規定のもと、独自のFMSラインを投入し生産量アップする精密板金
- ベテランの職人による高い技術力と充実した最新溶接設備による溶接
- 最新のマザーマシンを積極導入し、高い精度要求に対応する機械加工
- 複数の塗装ブースと乾燥炉で柔軟に対応するベテラン職人による上質な塗装
- 1個流しにも対応した組立ラインと自動倉庫によるリードタイムを短縮した組立

▶製品・技術の特徴

油圧ユニット、工作機械カバーユニット、工作機械クーラント装置、車輛検査装置、ハイク装置用外装カバー、印刷機周辺装置、医療機器SUS板金部品、木工機械板金部品、各種板金部品及び各種装置



企業概要

企業名 株式会社関東精工
代表者 代表取締役会長 増田秀次
所在地 〒419-0313 静岡県富士宮市西山2103
電話 0544-65-1540
ファックス 0544-65-1594
ホームページ <http://www.kantoseiko.co.jp>
資本金 10,000,000円

問い合わせ先

担当者 総務室 野村智洋
電話 0544-65-1540
メール t-nomura@kantoseiko.co.jp

試作から量産までの新規開発品に対応できます。中国大連に協力工場を持ち営業展開中

▶保有技術

顧客ニーズに応えての超小物プレス加工から大型の絞り加工技術。アルミと銅などの異種金属接合を得意としております。

▶製品・技術の特徴

- 【製品名】 高機能ヒートシンク
- 【使用目的】 高発熱サーバ等やCPU等の発熱体の冷却
- 【材料】 アルミ+ヒートパイプ
- 【加工精度】 ±0.01
- 【説明】 電子機器の高機動、高性能化の伴い増えていく放熱需要に対応した新型ヒートシンクの開発と製造に注力しております。

▶許可・認証

ISO9001



企業概要

企業名 株式会社函嶺工業
代表者 代表取締役 石村隆二
所在地 〒411-0801 静岡県三島市谷田2301-1022
電話 055-976-8586
ファックス 055-976-9923
ホームページ <http://www.kanrei.com/>
資本金 4,000,000円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 石村隆二
電話 055-976-8586
メール r.ishimura@aimail.plala.or.jp

切削機械加工ならお任せください。
各種溶接・溶着、ロー付け 各種メッキ、研磨、熱処理にも対応いたします。

▶保有技術

鋼材・特殊材、樹脂、プラスチック、ステンレス合金、チタン合金、アルミ合金、銅合金、その他難材の加工をいたします。

▶製品・技術の特徴

SUS アルミ合金 チタン合金 紛体装置用機械部品
半導体製造装置用機械部品
診療用機械および装置
医療向け診察用ユニット部品



企業概要

企業名 キウチ商工株式会社
代表者 代表取締役 木内 睦
所在地 〒411-0804 静岡県三島市多呂 269
電 話 055-977-5050
ファックス 055-977-5055
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 木内 睦
電 話 055-977-5050
メール K.S.K-1982@song.ocn.ne.jp

高機能樹脂、ステンレス、アルミ、チタン、セラミック等の切削加工を得意としています。
仕上がり面の綺麗さでは、お客様からご好評を頂いています。

▶保有技術

5軸切削加工
(特に、人間の感性を必要とする組立・勘合技術を得意としている)

▶製品・技術の特徴

【製品名】 ノズル&バルブ
【材料】 SUS316L&ハステロイ
【寸法】 Φ1~Φ20 L3.0~100程度
【加工精度】 ±5 μm程度

▶許可・認証

ISO 9001 エコアクション 21



事務用替え刃

企業概要

企業名 有限会社木内製作所
代表者 代表取締役 木内典雄
所在地 〒410-2223 静岡県伊豆の国市北江間 1506-3
電 話 055-948-9081
ファックス 055-948-9082
ホームページ <http://www.pro-kakou.jp/>
資本金 5,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 木内典雄
電 話 055-948-9081
メール kiuchiss@royal.ocn.ne.jp

小物部品から大型板金までいろいろなものを製作しております。
溶接仕上げまで短納期・低コスト・高品質を実現しています。

▶保有技術

- NCT・レーザー複合加工 (0.5 t~6.0 t)
- レーザー加工 (0.5 t~9.0 t)
- 精密折り曲げ加工、各種溶接加工

▶製品・技術の特徴

高出力レーザー複合機による高精度バリレス加工
またサーボベンダによる精密曲げ加工
各種溶接仕上げ加工 (SUS 鏡面・HL 仕上げ等)



企業概要

企業名 キタ工業株式会社長泉工場
代表者 代表 北出良之
所在地 〒411-0932 静岡県駿東郡長泉町南一色 550-6
電 話 055-988-3190
ファックス 055-988-4849
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 長泉工場長 北出秀司
電 話 055-988-3190
メール hideshow@hybrid-bankin.com

プランニングから納品まで、一貫した独自の生産管理システムにより、様々なニーズにスムーズに対応いたします。

▶ 保有技術

1. 3次元 CAD 等による発泡スチロール模型の製作技術 1 万個/月の製造能力あり
2. 模型から鋳物、加工までの幅広い技術
CAD・CAM による模型製作技術→溶解した鉄を流すための方案・造型技術→電気炉による各種材質の溶解及び注湯技術→冷却管理技術→仕上・塗装・検査技術→機械加工技術→出荷
3. 30トン/単体超大型鋳物製造技術
4. 高強度・耐摩耗・耐熱などの各種鋳鉄材料技術
5. 3次元測定器を活用した形状測定技術、内部欠陥チェック検査技術
6. ショットプラスト、焼鈍（熱処理）、塗装等の設備と技術
7. 受注から出荷までの一元管理技術
8. シミュレーションによる湯流れ・凝固・欠陥・応力解析技術
9. 単品から量産、また、景観用鋳物まで、幅広い鋳物製品に対応した管理及び生産技術
10. 3次元積層鋳型を用いた鋳造技術



3次元積層鋳型を用いた高精度鋳物

▶ 製品・技術の特徴

- 【製品名】フルモールド鋳造法による各種鋳物製作
 【使用目的】自動車用プレス金型用鋳物、工作機械用鋳物、景観品用鋳物、ポンプ・エネルギー関連等の産業機械用鋳物等
 【材料】ねずみ鋳鉄、ダクタイル鋳鉄、合金鋳鉄
 【寸法】MAX 重量30トン/単体、最大8mの製作実績
 【説明】フルモールド鋳造法（FMC 法）は、単品鋳物や複雑な形状の鋳物制作において、従来の木型による鋳造法よりも優位に立っております。また、3次元積層鋳型（3D プリント方式）を用いた高精度な鋳物づくりにより、幅広いお客様の要望に応えられるようになってきております。

▶ 許可・認証

ISO9001 ISO14001 ロイド DNV classNK OSHMS

企業概要

企業名	株式会社木村鑄造所
代表者	代表取締役 木村寿利
所在地	〒411-0905 静岡県駿東郡清水町長沢 1157
電話	055-975-7050
ファックス	055-975-9903
ホームページ	http://www.kimuragrp.co.jp/
資本金	80,000,000 円

問い合わせ先

担当者	営業部 木村 崇
電話	055-975-7050
メール	taka-kimura@kimuragrp.co.jp

認証、認可、許可の資格なくともそれに準ずる製品を製作致します。

▶ 保有技術

大概の材質、材料、旋盤加工できます。

▶ 製品・技術の特徴

樹脂成形品に埋込むインサート金具ねじ、継ぎ手ネジ、シャフトボス金具など、精密金属部品を短納期、低コストで提供できる。金属材料としては、黄銅、ステンレスが多いが、殆どの材料加工は可能。主要設備としては NC 旋盤 15 台のほか手動旋盤を所有しており、試作 1 個の部品加工対応も可能な体制を組んでいる。



企業概要

企業名	有限会社共栄製作
代表者	代表取締役 杉山壽之
所在地	〒410-1122 静岡県裾野市麦塚 58-2
電話	055-992-0451
ファックス	055-993-3289
資本金	5,000,000 円

問い合わせ先

担当者	代表取締役 杉山壽之
電話	055-992-0451

鋼材（鉄・ステンレス・アルミ等）曲加工は建設、一般製缶、車両、物流プラントなど幅広い分野で使用されております。

▶ 保有技術

鋼材（鉄・ステンレス・アルミ等）曲加工

▶ 製品・技術の特徴

パイプベンダーによる小半径 90°、180° 曲げ、ロールベンダーによる大半径アール加工、リング、スパイラル形状等の冷間曲加工については、お取引先のニーズに対応でき、各産業に幅広く貢献しております。

▶ 主要設備

ロールベンダー、パイプベンダー、メタルソー、フライス、溶接機、NC パイプベンダー

企業概要

企業名	共栄メタル株式会社
代表者	代表取締役 北詰智英
所在地	〒410-0302 静岡県沼津市東椎路 619-2
電話	055-924-6200
ファックス	055-924-6010
資本金	3,000,000 円

問い合わせ先

担当者	代表取締役 北詰智英
電話	055-924-6200
メール	k.metal1996@gmail.com

精密板金、切削加工、塗装、機械設計、制御盤組立まで社内で一貫した生産を行います。

保有技術

1. 精密板金
2. 切削加工（鉄・非鉄金属・樹脂）
3. 金属焼付け塗装
4. 設計（盤、装置、機械）
5. 組立（配線、装置）

製品・技術の特徴

- 各種精密板金、塗装、切削加工、及び関連業務全般 設計から製作、組立
- 各種制御盤等の組立配線、シーケンス試験
- 顧客のニーズに応える省力化装置の設計、製作
- 大型塗装設備 4.5 m × 2 m × 6 mまで塗装可能
- 5' × 10' (6kw) のレーザー加工が可能
- マシニングセンター、ターニングセンター、NC 旋盤等に依る精密部品加工・板金部品の二次加工



企業概要

企業名 有限会社共進製作所
代表者 代表取締役 宮内省伍
所在地 〒411-0917 静岡県駿東郡清水町徳倉 515-2
電 話 055-931-0713
ファックス 055-933-1763
ホームページ <http://kyoushin.jimdo.com/>
資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 本社営業 宮内宏叔
電 話 055-931-0713
メール kyoushin@vc.tnc.ne.jp

One Stop Solution Total Solution Provider

保有技術

- プレス板金（金属の試作板金 / 量産対応）
- 樹脂成形（射出成型品）
- 各種金型・治工具（設計・製作）
- 製品組立（サブ ASSY / 完成品）
- プリント基板（部品調達～実装）
- カスタム電源（医療用電源ユニット等 設計～製作量産 それに伴う安全・信頼性評価）

製品・技術の特徴

- 案件一つで製品化まで総合的にサポートできる体制があります。
- 試作～量産までのサポートを含めご相談ください。

主要設備

- 【プレス板金・成形関連設備】プレス機 45t ～ 200t NC レザー加工機 パンチレーザー加工機 プレスブレーキ スポット溶接機 TIG 溶接機 自動バリ取り機 射出成型機 80t ～ 550t レンズ成型機
- 【プリント基板製作～実装設備】SMT 外観検査機 フロー槽 挿入機 ICT 検査装置 AOI（外観画像検査機）X線検査装置
- 【その他】3次元測定器 蛍光 X 線分析装置 デジタルマイクロスコプ 投影機 引っ張り試験機

許可・認証

ISO9001 ISO14001 2016.3.15

企業概要

企業名 株式会社キョウデンプレシジョン
代表者 代表取締役社長 海老塚 隆
所在地 〒410-2321 静岡県伊豆の国市三福 80-2
電 話 0558-76-0670
ファックス 0558-76-9814
ホームページ <http://www.kyoden.co.jp/precision/>
資本金 100,000,000 円

問い合わせ先

2輪4輪のエンジン部品製造で品質・コストに自信を持っています。
ナノキャスト等新技術を取り込み、積極的に新分野に挑戦します。

保有技術

- ダイカスト製品・鋳造・加工・組立（多品種・少量・変動生産）
- ナノキャスト

製品・技術の特徴

- 【製品名】 カバークランクケース
- 【使用目的】 二輪車用クランクカバー
- 【材料】 ADC 12
- 【寸法】 450 × 350 × 300
- 【説明】 二輪車用クランクケースカバー 外装部品の為表面にめっき処理を実施



- 【製品名】 フートレスト
- 【使用目的】 二輪車用 フートレスト部品
- 【材料】 ADC 6
- 【寸法】 300 × 250 × 150
- 【説明】 延性、伸びに優れた材料での成型



許可・認証

ISO9001 ISO14001

企業概要

企業名 株式会社協和アルテック
代表者 代表取締役社長 渡辺 啓
所在地 〒419-0124 静岡県田方郡函南町塚本 13-11
電 話 055-978-3383
ファックス 055-978-3386
ホームページ <http://www.japan-kyowa.com/>
資本金 12,000,000 円

問い合わせ先

担当者 総務部 山本雅彦
電 話 055-978-3383
メール masashi-yamaguchi@japan-kyowa.com

物作りの原点である信頼されるダイカスト金型を 60 年作り続けています。

▶保有技術

- 3Dモデルからダイカスト金型の設計、製作
- 3次元測定機による金型の検証

▶製品・技術の特徴

- 500 トンクラスまでの金型製作可能
- 3DCAD/CAMソフト活用
- 3Dモデルと金型を検証できる3次元測定機
- 型彫り放電加工機



3次元測定機



会社外観

企業概要

企業名 有限会社共和金型製作所
代表者 代表取締役社長 松川忠彦
所在地 〒411-0824 静岡県三島市長伏 155-36
電話 055-977-1651
ファックス 055-977-1652
ホームページ <https://www.kyowa-kanagata.co.jp>
資本金 10,000,000円

問い合わせ先

担当者 代表取締役社長 松川忠彦
電話 055-977-1651
メール kataay@mail.wbs.ne.jp

加工技術はお客様に評価され、建設、輸送機、食品、通信、医療、デザイナー商品等の幅広い分野に採用されております。

▶保有技術

アルミ・ステンレス・スチール等の材料の金属製品をレーザー加工、パンチング加工、曲げ加工、レーザー溶接、溶接、組立を自社で行い製作。精密金属プレス加工機や型材のレーザー加工や表面に歪みのでにくいテーブルスポット等を利用し短納期とお客様のニーズに応えます。

▶製品・技術の特徴

精密金属プレス加工機は、従来品では加工出来なかった、打ち抜くまで至らない加工が可能。加工速度の2倍以上の高速化もあって、部品・加工工程の削減と短納期の製品作りに貢献。また、エンボス加工によるデザイン性の向上で、生ゴミ処理機の柔軟な外装パネルのカスタマイズにも対応しています。また、実用新案認定済みで、新規に導入したレーザー加工機によるパイプ加工で、自由自在な手摺コーナー部品や溶接不要なブラケットを販促中。従来は必須だったコーナー部の磨き作業や溶接作業が不要となり、短納期で短時間の取り付作業が可能。また、メーカーとタイアップして BFP パイプを使用した手垢のつきにくい手摺もラインナップ。

【主要製品・サービス】

アルミ・ステンレス・スチール等の金属を加工し、産業機械部品の製作・医療機器部品の製作・金属製建築資材・建築金物等を受注生産。また、自社商品としてパイプ式生ゴミ処理機や実用新案認定済みの丸パイプのレーザー加工による溶接不要のブラケットもあります。

▶主要設備

シャーリング・コーナーシャー・アイアンワーカー・NC プレスブレーキ・タレットパンチプレス・レーザー加工機（型材・パイプ対応）・セットプレス・アルゴン溶接機・レーザー溶接機・テーブルスポット溶接機・CAD/CAM（2次元・3次元）・板金 CAD・詳細はホームページ参照願います。

▶許可・認証

一般建設業許可 静岡県知事許可（般-30）第 32579 号

企業概要

企業名 ケーアイ工業株式会社
代表者 代表取締役社長 稲葉健次
所在地 〒419-0202 静岡県富士市久沢 84-1
電話 0545-72-2735
ファックス 0545-72-2736
ホームページ <http://www.ki-corp.net>
資本金 10,000,000円

問い合わせ先

担当者 特販事業部 国分聖子
電話 0545-72-2735
メール elgyo@ki-corp.co.jp

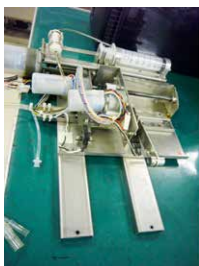
板金加工から、溶接、塗装までの一貫生産が可能な金属加工・金属製品製造業者。お客様の様々なニーズに合わせた提案が可能です。

▶保有技術

- ① 大型で複雑な形状の板金加工および溶接技術
- ② 粉体・有機溶剤による金属塗装技術
- ③ 薄肉金属板（ステンレス板等）の精密加工および溶接技術

▶製品・技術の特徴

お客様のニーズに合わせ、様々な金属の板金加工から、溶接、塗装までを一貫して対応することが可能です。



尿量尿比重測定装置関連



レーザーパンチ複合機

企業概要

企業名 有限会社晃永製作所
代表者 代表取締役 柳津利夫
所在地 〒410-0059 静岡県沼津市西沢田 231-1
電話 055-923-5360
ファックス 055-923-7248
ホームページ <http://www.koei-ss.co.jp>
資本金 3,000,000円

問い合わせ先

担当者 専務取締役 柳津慎介
電話 055-923-5360
メール s.yanagizu@koei-ss.co.jp

お客様のイメージを形にします。

▶保有技術

砂型イモノ

【主要製品・サービス】

輸送、工作機械、製紙機械などの部品、試作、その他

【主要設備】

溶解炉 250kg×1、攪拌機×1、ショットブラスト、

サンドブラスト、その他 鑄造設備一式

▶製品・技術の特徴

【製品名】 非鉄系イモノ

【使用目的】 複雑な立体イモノ

【材料】 アルミ、銅、鉄、鉛、その他

【寸法】 40 g～30kgがメインです

【加工精度】 お客様の評価です

【説明】 図面をいただいてから、木型、イモノ、加工（あり、なし、打ち合わせにより）、納品



企業概要

企業名

有限会社光泉

代表者

代表取締役 加々美貴春

所在地

〒411-0824
静岡県三島市長伏 155-21

電 話 055-977-1794

ファックス 055-977-7985

ホームページ

<http://kousen.sub.jp/>

資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役

加々美貴春

電 話 055-977-1794

メール takaharukagami@cy.tnc.ne.jp

71 コータキ精機株式会社

一般機械器具製造業

油圧プレス、切断機に関しお客様のニーズに沿った開発・設計・生産をしております。

▶保有技術

油圧プレス・油圧機器、プラズマ・ガス切断機 製造

▶製品・技術の特徴

【製品名】 ①粉末成形プレス・各種ホットプレス・板金矯正プレス・
輪軸プレス

②ガス・プラズマ切断機

【使用目的】 ①各種粉末成形、ゴム・樹脂その他の圧縮成形

②鋼板の切断・穴あけ

▶許可・認証

一般建設業（静岡県知事（般-06）第38135号）



企業概要

企業名

コータキ精機株式会社

代表者

代表取締役社長 小黒二郎

所在地

〒411-0934
静岡県駿東郡長泉町下長窪 1032

電 話 055-989-2220

ファックス 055-989-4057

ホームページ

<http://www.kohtaki.co.jp>

資本金 252,150,000 円

問い合わせ先

担当者 プレス営業部

佐藤栄亮

電 話 055-989-2231

メール tsato@kohtaki.co.jp

72 小早川工業

金属製品加工・製造業

短期間見積もりなども柔軟に対応いたしますのでお気軽にご相談ください。

▶保有技術

医療機器部材にも対応できる精密板金加工技術

【主要・製品サービス】

板金カバー部品、フレーム等

試作品から量産の板金加工、薄物から厚物までの溶接・加工物の溶接組立・仕上げ

▶製品・技術の特徴

各分野の精密板金加工を手掛けており、ニーズに合わせて設計製作も致します。多品種、試作品、量産品、塗装、メッキ処理まで対応可能で、医療機器、食品、工作機械の板金カバー部品、フレーム、電気基盤治具などの鉄、ステンレス、アルミ、銅、真鍮などさまざまな材質を扱い、溶接をし、その製作経験実績を活かし全力で対応させていただきます。

2019年1月末日よりファイバーレーザー溶接機を導入します。従来の溶接歪みを解消、SUS、ALの薄板の溶接の品質向上

▶主要設備

3DCAD AP100 CADMAC × 3/NC タレットパンチプレス EM255M2/NC ベンダ HC8025NT etc × 4/アイアンワーカー、タッピングマシン×2/ヘガーインサーションマシン/ テーブルスポット H ガン V ガン etc/ TIG/MG 溶接機 7/4 × 11/ ファイバーレーザー溶接機



企業概要

企業名

小早川工業

代表者

代表 小早川義宏

所在地

〒411-0824
静岡県三島市長伏 100-12

電 話 055-977-1883

ファックス 055-977-1884

資本金

問い合わせ先

担当者 代表

小早川義宏

電 話 055-977-1883

メール kobayakawa@citrus.ocn.ne.jp

私達は、「金属量産部品」「各種専用機・金型の設計製造販売」の分野で「工法改革」を提案します。

▶保有技術

1. プレス塑性流動工法（汎用プレスに工夫が必要、連続加工、金型構造）
2. プラスチック熱溶着加工
 - ①自動車のテールランプ等を装置＋ヒーターによる熱溶着技術
 - ②材質はポリカーボネイト樹脂が主流

▶製品・技術の特徴

- 【製品名】 自動車部品ホルダー
 【使用目的】 ガソリンエンジンのインジェクターホルダー
 【材料】 S P C E
 【加工精度】 ロールバニシング加工機で表面仕上げして鏡面状態としている。
 面塑性として規格 Ra 1.0 に対し Ra0.1 ~ Ra0.5A を確保
 【説明】 塑性流動工法により、従来切削や鍛造、焼結、溶接接合等で加工されていた製品を、プレスで加工可能となった製品です。

▶許可・認証

ISO9001



企業概要

企業名 小林工業株式会社
 代表者 代表取締役社長 小林俊夫
 所在地 〒418-0035 静岡県富士宮市星山 1040-4
 電 話 0544-27-2566
 ファックス 0544-27-5040
 ホームページ <http://kobayashi-kogyo.jp/>
 資本金 12,000,000 円

問い合わせ先

担当者 総務部 清 好秋
 電 話 0544-27-2566
 メール yoshiaki-sei@kobayashi-kogyo.co.jp

74 株式会社小林工業所

金属加工業

パイプ、板物、各種の特殊曲げ、プレス、溶接の一貫生産可能

▶保有技術

- NCベンダー曲げ、汎用特殊曲げ
- 鉄、ステンレス、アルミのTIG、MIG溶接
- レーザー加工機による板金加工

▶製品・技術の特徴

NCベンダー曲げ対応不可製品も、NC、汎用、複合技術にて対応している。



企業概要

企業名 株式会社小林工業所
 代表者 代表取締役 小林新一
 所在地 〒411-0019 静岡県三島市松が丘 3-16
 電 話 055-975-0774
 ファックス 055-976-9817
 ホームページ <http://www.kk-kobayashi.co.jp>
 資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 小林新一
 電 話 055-975-0774
 メール kobayashi@kk-kobayashi.co.jp

75 有限会社小林三業

金属製品加工・製造業

研磨加工においてコンビニ化（いつでも対応できる様）をめざしています。御相談下さい。

▶保有技術

アルミ、ステンレス、セラミック、鉄等と材質を問いません。平面、円筒、内面の各種研磨加工。一般の機械加工

▶製品・技術の特徴

アルミ、ステンレス、真鍮、セラミックス、超硬フェライト、ガラス、鉄等と材質を問わず、平面、円筒、内面の各種研磨加工及び一般の機械加工に携わっています。ミクロン加工はもちろん平坦度 0.002。面精度 0.2S まで可能。プレス加工後のロータリー研磨による量産加工能力もあります。研磨加工なら弊社にお任せ下さい。

▶許可・認証

ISO9001 : 2000



企業概要

企業名 有限会社小林三業
 代表者 代表取締役 小林一雄
 所在地 〒411-0901 静岡県駿東郡清水町新宿 175
 電 話 055-975-3443
 ファックス 055-975-3443
 ホームページ <http://www.kakitagawa.or.jp/portal/metalworking/abrasive/kobayashi.html>
 資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 小林一雄
 電 話 055-975-3443
 メール n4u2e9@bma.biglobe.ne.jp

弊社は、創業当時より金属の切断・曲げ・溶接加工による産業用工作機械の部品を中心に製造して参りました。

部品の形状は様々で、板厚 0.1 mmほどの薄板部品から、22 mm程度の厚板部品まで取り扱っています。

近年、パイプや型鋼の加工が可能なレーザー加工機を導入したことで、より精度が高く幅広い製品の製造が実現できるようになりました。

熟練した技術者、充実した設備により多工程を要する難加工の製品を製造致します。

▶保有技術

金属加工による切断、曲げ、溶接、組立

▶製品・技術の特徴

【製品例】産業用工作機械（部品・フレーム・手すり）加工、プラント用第二種压力容器加工 等

▶主要設備

レーザー加工機（板）、レーザー加工機（板・パイプ・型鋼）、インバーター溶接機、アルゴン溶接機、フライス盤、2.8 tクレーン 3台 等

企業概要

企業名
株式会社小林熔接工業

代表者
代表取締役 小林賢治

所在地
〒425-0015
静岡県焼津市石脇上 139-1

電 話 054-629-1465

ファックス 054-627-4399

資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役
小林賢治

電 話 054-629-1465

メール kobayashiyousetu@po4.across.or.jp

プロセス化学分野で注目を集めているマイクロ波加熱と連続フロー技術を製品化しています。

▶保有技術

「マイクロ波加熱技術」×「フローケミストリー」

化学反応の効率、再現性、収率、安全性の向上と反応時間短縮、そしてコストダウン効果

▶製品・技術の特徴

フロー型マイクロ波合成装置

共振空洞を利用した独自のシングルモードマイクロ波照射技術により、最大 230℃、2.5MPa の高温高圧条件下で安全かつ高効率に連続フローで化学反応を促進する装置を提供します。研究から生産工程へのスムーズな展開が可能な小型マイクロ波装置です。



企業概要

企業名
株式会社サイダ・FDS

代表者
代表取締役 斎田久人

所在地
〒425-0054
静岡県焼津市一色 143-10

電 話 054-624-6260

ファックス 054-623-8623

ホームページ
<https://www.saidagroup.jp/fds/ja/>
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 技術開発部
大根田訓之

電 話 054-624-6260

メール n.ohneda@saidagroup.jp

精密工作機械製造で培った技術と設備でお客様のものづくりをサポートします。（機械加工、精密組立等）

▶保有技術

1. 工作機械の製造に必要とされる『高精度金属加工』大型マシニングセンタ、ジグボラ、CNC 円筒研磨機他各種工作機械を保有しています。
2. 「キサゲ」に代表されるミクロンの精度を保証する『精密組立』、加工面のすり合わせ技術、三次元測定機による立体測定など、精度と品質を保証する体制を整えています。
3. 他社にはないオリジナルブランド製品を開発し、製造・販売する「小さくても光るメーカー」です。

▶製品・技術の特徴

【主要製品・サービス】

1. 新普通旋盤「VERSEC（ヴェルセック）」
CNC普通旋盤ではなく、普通旋盤の進化系として様々なアイデアを盛り込みデザインされた21世紀型の普通旋盤です。
特徴・主軸無段変速（MAX3000rpm）・2つの送りモード（主軸同期 mm/rev、主軸・送り個別 mm/min）
・安全装置標準装備（チャックカバー、安全機能付チャックハンドルホルダ、フットブレーキ、非常停止ボタン）
・直感的に機械を操作することができ、主軸速度や送り速度の変速時も機械を停止する必要がありません。そのため大幅な作業工数を削減可能。また、刃具に最適な切削条件を設定できるため、工具摩耗を抑え工具コストの削減も可能にします。
2. 各種OEM工作機械製造請負（普通旋盤、NC旋盤、円筒研削盤他）
3. エネルギー事業関連（太陽光パネル、車載用電池等）

▶主要設備

- ・五面加工機、門型 MC、横型 MC 等 大型マシニングセンタ・ジグボラー、平面研削盤、円筒研削盤（恒温室設置）・旋盤、フライス等各種汎用機械
- ・三次元測定機（恒温室設置）

▶許可・認証

ISO9001



企業概要

企業名
株式会社サイダ・UMS

代表者
代表取締役 斎田匡男

所在地
〒425-0054
静岡県焼津市一色 143-10

電 話 054-624-6155

ファックス 054-624-2307

ホームページ
<https://www.saidagroup.jp/ums/>
資本金 30,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役
斎田匡男

電 話 054-624-6155

メール info@saidagroup.jp

お客様のご要望に応じた加工と短納期でも対応します。
精密板金の技術レベルを重要視し、単品でもお受けします。

▶ 保有技術

- 設計から組み立て、梱包までできます。
- 0.1 ミリを調整する精密な板金に対応できます。
- 鉄・アルミ・ステンレス・銅・シンチュウ・エンビ等広範囲に溶接レベル向上に対応できます。

▶ 製品・技術の特徴

- 【製品名】 テレスコカバー
【使用目的】 切り粉よけ
【材料】 ステンレスパネ
【加工精度】 ± 0.1 ミリ
【説明】 動きが良い



企業概要

企業名 有限会社齋藤製作所

代表者 代表取締役 齋藤敏正

所在地 〒412-0034
静岡県御殿場市大坂 228-2

電 話 0550-87-0619

ファックス 0550-87-5315

資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 部長

齋藤敏正

電 話 0550-87-0619

丁寧な仕事はもちろん、見た目の美しさも大事にしています。

▶ 保有技術

- 精密部品の試作・製造
【主要製品・サービス】
食品容器製造機械部品、医療品製造製造部品、自動車関連治具等の製造

▶ 製品・技術の特徴

- 試作品等の 1 点ものや、図面の無い見本品からの製作もお引き受けいたします。
加工治具は、お客様から品物をお借りして希望を聞いて設計・製作・手直しと、納得いくまで対応いたします。

▶ 主要設備

- ・マシニングセンター（牧野 FNC106） ・NC フライス盤（牧野 AEV74、85）
- ・立形フライス盤（牧野 BV Ⅲ j85） ・数値制御旋盤（オークマ LB15C）
- ・旋盤（タキザワ TSL800D） ・精密成形研削盤（岡本 PF） ・NC 内面研削盤（岡本 IGM）

企業概要

企業名 有限会社三枝製作所

代表者 代表取締役 三枝文昭

所在地 〒411-0945
静岡県駿東郡長泉町本宿 261-5

電 話 055-986-7163

ファックス 055-987-9940

ホームページ

http://

資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 三枝文昭

小さい製品から、大きい製品まで、
他では真似できない高精度の仕上がりで提供致します。

▶ 保有技術

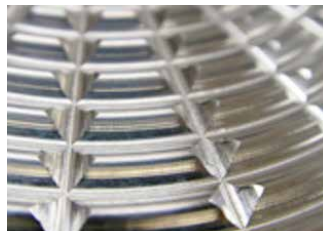
- 高速マシニングによるアルミ、チタン加工

▶ 製品・技術の特徴

- 【製品名】 大型部品の加工
【材料】 アルミ、チタン
【寸法】 4000 × 2500 まで
【説明】 高精度の大型部品から小型部品まで対応



フィン加工 1



小さい凸部。切削加工

企業概要

企業名 株式会社さくら工業

代表者 代表取締役 杉山敏明

所在地 〒410-0001
静岡県沼津市足高 134-1

電 話 055-924-2488

ファックス 055-922-3489

ホームページ

http://sakura39.co.jp/

資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役

杉山敏明

電 話 055-924-2488

メール sugiyama@sakura39.co.jp

当社は、あらゆる金属の超精密加工主に開発部品の一品物を得意としています。

▶保有技術

5軸加工機とCAD/CAMによる超精密3D加工

▶製品・技術の特徴

【加工事例】

- 陽子線照射器具加工用特殊刃物・・・陽子線照射器具ボラスの加工用刃物の設計開発
- 燃料電池開発治具・・・燃料電池（水素自動車用）の発電試験用治具の製作
- 半導体装置部品・・・電子ビームマスク描画装置などの超精密部品の製作
- 振動試験装置用専用治具・・・振動試験をするためのカスタム治具の製作
- その他、超精密開発部品等

企業概要

企業名 株式会社サトウ
代表者 代表取締役 佐藤賢男
所在地 〒411-0843 静岡県三島市三好町 16-11
電 話 055-975-4712
ファックス 055-971-6826
ホームページ <http://www.sato-tools.co.jp>
資本金 20,000,000 円

問い合わせ先

担当者 佐藤賢男
電 話 055-975-4712
メール y-sato@sato-tools.co.jp

冷房・冷凍および給湯機器用部品及びパイプ加工はお任せください。

▶保有技術

- パイプ加工技術（パイプ外径Φ3～Φ50.8）端末加工、曲げ加工、バルジ加工）
- 切削加工技術

▶製品・技術の特徴

- 【製品名】 バルジ加工品（バルジ加工：金型にセットしたパイプに超高压の液体を充填しながらパイプの両端を軸方向に圧縮し、金型に刻み込まれた形状に挙の加工する金属パイプの中空成形で、ハイドロフォーミングとも呼ばれる。）
- 【使用目的】 分流パイプ（T字など）
- 【材料】 銅、鉄、ステンレス、アルミ

▶許可・認証

ISO9001 ISO14001



企業概要

企業名 株式会社佐藤工機
代表者 代表取締役社長 佐藤憲和
所在地 〒418-0019 静岡県富士宮市南陵 10
電 話 0544-27-3033
ファックス 0544-27-3034
資本金 20,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役社長 佐藤憲和
電 話 0544-27-3033
メール n-sato@mail.wbs.ne.jp

多品種少量に対応、又、現場直結の為小廻りがきく加工工程の中が広い。

▶保有技術

- M/C、施盤、溶接、研磨、ワイヤー、放電、熱処理、表面処理、組立

▶製品・技術の特徴

金属加工を主体としており、お客さまからの図面に基づき機械加工データにおとし、NC加工等を実施します。多品種少量生産に対応可能。



企業概要

企業名 株式会社佐野光義鉄工所
代表者 代表取締役 佐野 弘
所在地 〒417-0061 静岡県富士市伝法 1320-17
電 話 0545-53-1838
ファックス 0545-53-5318
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 大島美津子
電 話 0545-53-1838
メール sanomitsu@an.wakwak.com

ばねの微細加工、長尺加工技術を応用し、カテーテル治療や内視鏡治療用のワイヤー加工品を提供します。

▶ 保有技術

- 微細コイルの加工（線径 30 μ）
- 長尺コイルの加工（丸線、平線）
- 多層多層巻コイルの加工（トルク伝達性向上）

▶ 製品・技術の特徴

- 【製品名】 多層多層巻コイル
 【使用目的】 カテーテル治療や内視鏡治療用処置具
 【材料】 SUS304
 【寸法】 線径 0.03mm ～ 12 条以下 5 層以下 長さ 2.5m 以下
 【説明】 トルク伝達性を向上させるため、複数のワイヤーを同時にコイルリングし、更に巻いた層の上に多層でコイルリングを行うことで、優れた回転同期生、トルク伝達性を高めることができる。



▶ 主要設備

- 特注ばね（圧縮ばね、引張ばね、ねじりばね、線加工品、うす板ばね）
 標準ばね（約 5000 種類）、ワイヤー加工品（丸線、平線）
 医療研究用マイクロコイル、サタフス（体操床下用ばね）

▶ 許可・認証

- ISO9001：2015（自己適合宣言） ISO14001：2015（自己適合宣言）

企業概要

企業名 沢根スプリング株式会社
 代表者 代表取締役 沢根巨樹
 所在地 〒432-8523 静岡県浜松市中央区小沢渡町 1356
 電話 053-447-3451
 ファックス 053-448-8298
 ホームページ <https://www.sawane.co.jp>
 資本金 30,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 沢根巨樹
 電話 053-447-3451
 メール oki@sawane.co.jp

地元に着目した企業として、お客様と従業員がともに満足できる会社を目指し、地域社会の発展と成長に貢献します。

▶ 保有技術

- 【金属加工部門】
 NC 施盤・正面盤・汎用施盤を主力に、マシニングセンター・フライス・ラジアルボール盤での加工

▶ 製品・技術の特徴

- 【金属加工部門】
 単品物や小ロット物で、製缶溶接構造をとまなう切削加工品は、全て社内加工ができる為、移動コストや時間のロスがなく、価格及び納期の低減ができます。材料の調達から切削加工・溶接製缶加工、協力会社での仕上げ処理（メッキ研磨等）を行い、完成品として納品が可能です。
- 【梱包・輸送部門】
 「造る・運ぶ・守る」豊かさやゆとりでの創造のお手伝いをいたします。①パレット製造・販売（使用環境や製品サイズ、重量に提起したパレットをオーダーメイドで製造いたします。）②国内・海外向け梱包（大切なお荷物を安心・安全・確実な作業で包み込みます。ワンオフ物の梱包も致します。）③輸送サービス（お客様のニーズに対応できる自社トラック 4 t・ウイング・パワーゲート付きエアサス車で安全・確実・迅速に、日本全国への輸送に対応致します。）
- 【主要製品・サービス】
 ステンレス・鉄等の金属施盤・フライス・穴あけ加工・製缶溶接加工・研磨加工・キー加工
 材料の調達から、切削加工・仕上げ処理を含む全加工

▶ 主要設備

- NC 施盤 QUICKTURN350MY・NC 施盤 SL-2・NC 施盤 SL-4・正面盤 HL1200・高速施盤 MS1250・ラジアルボール盤 ACE-9・マシニングセンター B10V520 II・MC MILLLAC761V・パソコンミル VHR-AP・ホーニング加工機・パネルソー・4 t エアサス PG 車・横切りカットソー・2 t 車・フォークリフト

企業概要

企業名 株式会社サンアクト
 代表者 代表取締役 田村哲夫
 所在地 〒410-0807 静岡県沼津市本錦町 686
 電話 055-964-6030
 ファックス 055-964-6050
 ホームページ <http://www.sunact.jp>
 資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 営業部 石川雅敏
 電話
 メール sun-act@ny.thn.ne.jp

マイクロ・ナノ融合加工

▶ 保有技術

- マイクロ・ナノ融合加工技術法による放射線遮蔽能力に優れたタングステン合金の超精密・微細加工及びナノ制御装置の設計・製造技術

▶ 製品・技術の特徴

- 従来、不可能とされていたタングステン合金とステンレス合金の溶接技術と共に
 3次元CAD/CAMを駆使した微細部品の加工技術を有する。
 21年度には、自社製ナノマシン試作し、独自加工技術を構築中。

企業概要

企業名 株式会社三光製作所
 代表者 代表取締役社長 遠藤保弘
 所在地 〒411-0906 静岡県駿東郡清水町八幡 43-1
 電話 055-972-1481
 ファックス 055-972-4379
 ホームページ <http://www.sankoh-ss.co.jp/>
 資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役社長 遠藤保弘
 電話 055-972-1481
 メール e.yasuhiro@sankoh-ss.co.jp

アルミ合金・亜鉛合金ダイカストの金型設計、製作から
鋳造・機械加工・処理・組み付けまでを一貫生産で行います。

▶保有技術

ダイカスト製品の成型、加工、組付け・ダイカスト金型設計製作

▶製品・技術の特徴

- 【主要製品】 自動車部品（サイドミラー・自動変速機部品・カーエアコン部品・気化器等）
医療機器部品（人工透析機部品） 他産業機械部品
【加工内容】 アルミニウム、亜鉛ダイカスト製品の鋳造・機械加工（MC・NC 旋盤）・表面処理
【サイズ】 製品重量 2,000g まで
【加工精度】 20～30 μ
【主要機械設備】

- ・アルミダイカストマシン（DC135t～DC500t） 22 台
- ・亜鉛ダイカストマシン（DH25t～DH250t） 6 台
- ・アルミ連続溶解保持炉 10 台
- ・集中溶解炉（4t） 1 台
- ・油圧プレス 29 台 他

【加工可能材料・材質】 ADC12・NH41・ZDC2

▶許可・認証

ISO9001 ISO14001



企業概要

企業名 株式会社三光ダイカスト工業所
代表者 代表取締役社長 三宅 実
所在地 〒411-0822 静岡県三島市松本 113-1
電 話 055-977-4585
ファックス 055-977-4582
ホームページ <http://www.diecasty.com/ja/>
資本金 35,000,000 円

問い合わせ先

担当者 営業 田嶋
電 話 055-977-4585
メール eig-k4@sanko-dc.com

経験豊富な技術スタッフによる、多品種、小ロットの熱処理加工、洗浄加工を行います。

▶保有技術

真空熱処理加工・ソルトバス熱処理加工・真空精密洗浄加工
【主要製品・サービス】
特殊鋼材の販売と熱処理加工、洗浄加工

▶製品・技術の特徴

金型・治工具を始め、各種材料の熱処理加工を部品 1 個から対応致します。
熱処理品の寸法管理・経年変化対策に対応致します。
熱処理に関するご相談や金属部品の精密洗浄の試作も常時受付しています。

▶主要設備

真空焼入れ炉：5 台 真空焼戻炉：3 台 真空洗浄機：3 台
ソルトバス（中温）：1 台 ショットブラスト：1 台

▶許可・認証

ISO9001

企業概要

企業名 株式会社サンコー
代表者 代表取締役 山浦康成
所在地 〒421-0212 静岡県焼津市利右衛門 1101
電 話 054-622-8844
ファックス 054-622-9191
ホームページ <http://www.sanko-yy.co.jp>
資本金 22,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 山浦康成
メール yasunari@sanko-yy.co.jp

試作からミニ量産までの生産体制

▶保有技術

精密部品の高精度の加工
【主要製品・サービス】
部品加工

▶製品・技術の特徴

- ・試作部品の短納期対応
- ・高精度部品の提供

▶主要設備

NC 旋盤 6 台
MC 旋盤 2 台
汎用機械 4 台

企業概要

企業名 株式会社三誠
代表者 代表取締役 吉田 誠
所在地 〒416-0947 静岡県富士市宮下 148-2
電 話 0545-65-9355
ファックス 0545-65-9366
ホームページ <http://sunseifuji.com>
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 吉田 誠
メール qq2r92yd@mist.ocn.ne.jp

マグネシウム、アルミダイカストならお任せください。
より美しく、より高精度な品質づくりを目指し、不適合ゼロへの挑戦。

▶保有技術

ダイカスト鋳造、機械加工



企業概要

企業名
株式会社三静工業
代表者
代表取締役 向坂政明
所在地
〒411-8525
静岡県三島市松本 181
電話 055-977-2054
ファックス 055-977-6733
ホームページ
<http://www.sansei-ind.com>
資本金 45,360,000円

問い合わせ先

担当者 総務部
石垣
電話 055-977-2054
メール ishigaki@sansei-ind.com

92 サンワイズ株式会社

金属製品加工・製造業

長年培った高い新商品開発能力・気密性技術を基に、クリーンルーム向け高付加価値商品の開発、製造、施工いたします。

▶保有技術

ベンダー加工、シャーリング加工、プレス加工、ミール加工、溶接加工、焼付・粉体塗装、複層ガラス加工、ラミネート加工
【主要製品・サービス】
クリーンルーム向けドア・窓の製造・販売・施工、および特定防火・防火設備を含む鋼製ドアの製造・販売・施工

▶製品・技術の特徴

クリーンルーム向け建具は、使用環境や用途により求められる機能が異なります。当社では、こうした多様なニーズに対応するため、豊富なシリーズ商品を展開し、最適な仕様をご提案しながら、すべて受注生産で製造しています。
主な製品として、アルミ製ドア・アルミ製窓・複層ガラス、スチール・ステンレス製のドア・窓を製造しています。また、クリーンルームや工場の設備用建具に加え、スチール製の防火戸・防火窓にも注力しており、国土交通大臣認定の「レガシールド」シリーズの開発にも取り組んでいます。近年は、クリーンルームの安全管理やセキュリティ強化のニーズが高まっており、電気錠ドアの制御やインターロック制御の提案を強化しています。さらに、制御盤製作会社をグループに迎えたことで、ドア制御だけでなく、機械設備の制御や両者を連携させたインターロックシステムの設計・施工も提供可能となりました。これにより、工場・クリーンルーム用建具メーカーとして、他社との差別化を図っています。

▶主要設備

・タレットパンチプレス 1 基 ・ATC ベンダー 1 基 ・オートマチックダブルソー 5 基 ・YAG レーザー溶接機 1 基

▶許可・認証

・国土交通大臣許可（般-1）第 25476 号 建築工事業、建具工事業、内装仕上工事業、電気工事業、ガラス工事業



企業概要

企業名
サンワイズ株式会社
代表者
代表取締役会長 浅原正敏
所在地
〒424-0204
静岡県静岡市清水区興津中町 848
電話 054-360-3222
ファックス 054-360-3227
ホームページ
<https://www.sunwizz.co.jp/>
資本金 50,000,000円

問い合わせ先

担当者 HD 営業企画課
磯田大地
メール isoda-37005@wizz.co.jp

93 株式会社島田鋼板

電気機械器具製造業

短納期・低価格・高品質をモットーに、お客様の設計された物、デザインされた物、絵を描かれた物を形にしていきます。

▶保有技術

CAD、レーザーパンチ複合加工、折り曲げ加工、シャーリング加工、アイアンワーカー、バレル研磨、溶接加工（CO₂ 溶接、アルゴン溶接、スポット溶接、スタット溶接）
【主要製品・サービス】
あらゆる分野のステンレス・鉄・アルミ他の板金加工品の製作

▶製品・技術の特徴

試作品、小ロット、専用機、特別仕様、複雑な加工が可能です。
短納期（1～3日）単品も可能！デジタル板金とアナログ熟練職人の力の融合で、高耐久性、高品質、低価格の製品を製作しております。

▶主要設備

工程統合マシン、シャーリング、プレスブレーキ、ベンダー、溶接機、アマススペース、フロントゲージ

▶許可・認証

ISO 等含む

企業概要

企業名
株式会社島田鋼板
代表者
代表取締役 大釜敏希
所在地
〒427-0104
静岡県島田市井口 376 番地
電話 0547-38-2124
ファックス 0547-38-3023
ホームページ
shimadakouhan.com/index.html
資本金 10,000,000円

問い合わせ先

担当者 大釜敏希
メール skh-ohgama@tokai.or.jp

試作から量産、厚物から薄物まであらゆる板金加工に対応。

▶保有技術

- 精密板金加工
- レーザー加工、タレパン加工、ベンダー加工、溶接

▶製品・技術の特徴

- レーザー加工やタレパン加工・曲げ加工（ベンダー）、各種溶接など一連の加工に加え、外注による塗装メッキ・表面処理を行ない、万全の一貫生産体制を整えています。
- 試作板金から量産までお客様の多様なニーズに対応しています。
- 扱う鋼材は鉄・ステンレス・アルミが主で加工可能板厚は、鉄は0.1mmから19mmまで、ステンレスは0.1mmから12mmまで、アルミは0.5mmから8mmまで製作可能。
- 試作から量産まで対応しており、工作機械カバー、安全カバーをはじめ各種カバーやブラケット、医療機器部品など幅広い分野に対応しております。



ブラケット/SUS304 2B/t2.0



医療機器部品/SS400/t12.0

企業概要

企業名 株式会社島田精機
代表者 代表取締役 島田大茂
所在地 〒410-2324 静岡県伊豆の国市三福 561-1
電話 0558-76-1092
ファックス 0558-76-1095
ホームページ <http://www.shimadaseiki.co.jp>
資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 島田大茂
電話 0558-76-1092
メール info@shimadaseiki.co.jp

静岡県の経営革新で承認された樹脂製歯車の製造において、必要な設備を整備することにより、医療機器分野に使用される歯車の製造比率を高め、医療機器市場のニーズに対応できる歯車を供給します。

▶保有技術

- 精密樹脂、金属歯車の製作
- 歯車精度等級 4 級合格
- 樹脂歯車の切削技術に関し、静岡県の経営革新を取得

▶製品・技術の特徴

- 【製品名】 精密小型樹脂歯車
【材質】 MC ナイロン、ジュラコン等のプラスチックおよび各種金属、SUS304、S45C、SCM415 等
【寸法】 φ 8mm ~ φ 500mm 厚み：2mm ~



歯車加工機（ホブ盤）



製品見本

企業概要

企業名 有限会社島村歯車製作所
代表者 代表取締役 桑崎雅人
所在地 〒410-0001 静岡県沼津市足高 396-51
電話 055-922-0186
ファックス 055-922-7150
ホームページ <http://www.shimamura-gear.com/>
資本金 12,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 桑崎雅人
電話 055-922-0186
メール kuwasaki@shimamura-gear.com

丁寧な仕事をし、良品質を目指しております。

▶保有技術

- タレパン、ベンダー、溶接機を使用した精密板金加工
【主要製品・サービス】
医療機器部品、電機部品、ゲーム機部品等

▶製品・技術の特徴

- 小物から中物を得意としております。
抜き、曲げ、溶接等（メッキ・塗装・シルク印刷）の外注

▶主要設備

- ターレットパンチングプレス 2 台・サーボベンダー 3 台・NC タッパー・テーブルスポット・TIG 溶接・CO2 溶接機

企業概要

企業名 有限会社清水精工
代表者 代表取締役 清水理史
所在地 〒417-0846 静岡県富士市今井田中 347-4
電話 0545-32-1224
ファックス 0545-32-1211
資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 清水理史
メール shimizuseikou@garnet.broba.cc

金属切削加工のリーディングカンパニーへ

▶ 保有技術

弊社では、ホビー用金型製作をはじめ、各種金型部品の製作を行なっております。半導体・自動車・医療・食品等の超精密部品から量産部品、部品一式まで柔軟に対応いたします。

当社の精密・微細加工技術

- *精密加工環境：恒温恒湿室（23.0℃±0.5℃/40%RH±2%RH）を設備
- *材質：一般炭素鋼～超硬材・銅・アルミ・ステンレス・樹脂等に対応

▶ 製品・技術の特徴

○一般公差の加工～恒温室で行なう1,000分台（ミクロンレベル）の寸法精度が必要な加工まで対応

○恒温室に高速回転のマシニングを数台設置しており、高精度の切削加工や手作業による磨きを無くす「ミガキレス」鏡面仕上げも可能

▶ 許可・認証

エコアクション21



企業概要

企業名 株式会社シミズトライム

代表者 代表取締役社長 栗田政則

所在地 〒424-0064 静岡県静岡市清水区長崎新田 428-1

電話 054-345-6498

ファックス 054-345-2808

ホームページ <http://www.shimizutrym.co.jp>

資本金 13,000,000円

問い合わせ先

担当者 営業部 佐藤 僚

電話 054-345-6498

メール r.sato@shimizutrym.co.jp

主に自動車用金属パイプの加工及び連続ロー付け加工を試作から量産加工まで、低コスト、高品質、短納期にてお届けしています。また、新分野にも積極的にトライしています。

▶ 保有技術

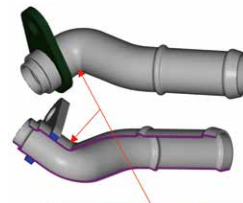
- ・パイプの超微小曲げ加工技術（曲げR=パイプ外径×0.6）
：特許番号第3444973
- ・連続銅ロー付け加工技術
- ・パイプ端末加工技術
- ・パイプAssy技術

▶ 製品・技術の特徴

- 【製品名】 サクションパイプ（超微小曲げ部品）
- 【使用目的】 パワステポンプ用パイプ（オイル用）
- 【材料】 鉄パイプ（STKM11A）
- 【寸法】 130×94×60
- 【加工精度】 ±0.3
- 【説明】 ・超微小曲げ
・Oリング溝一体成形加工、銅ロー付け接合

▶ 許可・認証

ISO9001:2015 ISO14001:2015

ブレイジング炉投入
連続ロー付け超微小曲げ部
*曲げ内R1.2を確保できる
超微小曲げ製品例

企業概要

企業名 上日工業株式会社

代表者 代表取締役社長 大庭誠芳

所在地 〒410-1108 静岡県裾野市上ケ田 52-1

電話 055-997-2311

ファックス 055-997-1284

ホームページ <http://www.jyonichi.co.jp/>

資本金 10,000,000円

問い合わせ先

担当者 代表取締役社長 大庭誠芳

電話 055-997-2311

メール post@jyonichi.co.jp

最新の複合加工技術により、鉄・非鉄を問わず、切削加工を請け負い、特にアルミ素材の加工においては、高い評価をいただいております。

▶ 保有技術

金属切削加工（旋盤加工、マシニング加工）
ワイヤー放電加工
対応素材：アルミ、ステンレス、鉄、銅、真鍮、樹脂ほか

▶ 製品・技術の特徴

- 【製品名】 アルミフランジ
- 【使用目的】 MRI電源の駆動部分
- 【材料】 A1050
- 【寸法】 φ120×150
- 【加工精度】 5μm
- 【説明】 精度と仕上面の良さが要求されている部品

▶ 許可・認証

ISO14001:2015/JIS Q 14001:2015
事業継続力強化計画認定



企業概要

企業名 株式会社シングウ技研

代表者 代表取締役 中村俊哉

所在地 〒410-0834 静岡県沼津市上香貫横島町 1360

電話 055-931-3260

ファックス 055-931-3272

ホームページ <http://www.shinguugiken.com/>

資本金 10,000,000円

問い合わせ先

担当者 営業部 津藤宗佳

電話 055-931-3260

メール info@shinguugiken.com

射出成形金型の設計・製作及び射出成形加工まですべて対応できます。成形工場設備はクリーンルーム・陽圧設備（クラス 2000）にて衛生環境対応。なお、会社案内書をお送り致しますのでお問い合わせください。

保有技術

1. 射出成形金型製作及びメンテナンス
2. NCデータ作成
3. 3Dモデリング
4. 試作金型
5. 射出成形加工 [クリーンルーム設備]



製品ストッカー



成形室

製品・技術の特徴

- 【製品名】 射出成形金型及びプラスチック成形品
- 【使用目的】 金型取引先業種は全般、プラスチック成形品については衛生環境に対応した製品加工
- 【材料】 一般材（食品関連の部品、家電製品、自動車関連も取込み）
- 【寸法】 多数個取り成形品の寸法維持
- 【加工精度】 寸法精度良好
- 【説明】
1. 金型部門に於いては小型成形機用から 1200 クラスまでの製作実績
 2. 海外手配金型は韓国・中国（業務提携先）
 3. 衛生環境に厳しい成形品は「クリーンルーム工場」

企業概要

企業名 有限会社伸和精工

代表者 代表取締役社長 竹下富司夫

所在地 〒422-8027 静岡県静岡市駿河区豊田 3-2-7

電話 054-283-7930

ファックス 054-286-8406

資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 増田 誠

電話 090-7696-3338

メール masuda@shinwaseikou.com

開発設計・実装・組立

電子部品・デバイス

金属材料・加工

樹脂等・材料・加工

表面処理

ソフトウェア

介護・福祉

その他

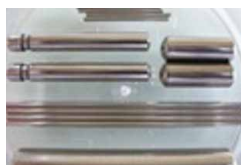
101 株式会社 信和精工 御殿場工場

金属製品（小径シャフト）製造業

私たち信和精工は常に安定した品質と高効率を追求し、信頼を得るために努力しております。超精密加工技術に於きましては、各工程において、独自の表面処理、研磨加工、等をご用意しておりますので、是非、弊社の製品をお使い頂き、貴社の省力化の御手伝いをさせて頂ければ幸いです。

保有技術

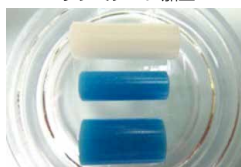
サブミクロン精度の加工（外径・表面粗度・真円度）AL、SI（アルミナ、シリカ）のない表面処理技術、耐食性を上げたバレル技術、微小径シャフトの加工（φ 0.4～）、特殊形状の研削加工、表面粗さを指定した加工技術、樹脂研磨及び組立



サブミクロン加工

製品・技術の特徴

- 【製品名】 精密小径シャフト 及び 樹脂研磨品、ASSY 品の製造
- 【使用目的】 音響・映像・情報・自動車・医療機器・半導体部品 その他回転機器
- 【材料】 ステンレス・鉄・POM
- 【寸法】 φ 0.4mm～φ 20
- 【加工精度】 外径精度 0.5 μm 以下（軸受との選択勘合用として更にグループ分け）
- 【説明】 精密仕上げシャフトの生産は 4,000 万本



樹脂研削

許可・認証

ISO9001 ISO14001

企業概要

企業名 株式会社信和精工御殿場工場

代表者 代表取締役 大野勇人

所在地 〒412-0046 静岡県御殿場市保土沢 1066-1

電話 0550-89-9000

ファックス 0550-89-9010

ホームページ <http://shinwa-seiko.co.jp>

資本金 60,000,000 円

問い合わせ先

担当者 管理部管理課営業係 大野直人

電話 0550-89-9000

メール n.ono@shinwa-seiko.co.jp

102 株式会社 親和製作所

一般機械器具製造業

板金加工 金属切削加工 装置組立を自社で対応しております。

保有技術

- 板金部品製作、金属切削部品製作、装置組立の一貫した“ものづくり”技術
- 医療機器の部品製作、介護用装置、産業用装置などの部品製作及び装置組み立て
- 精密板金：ファイバーレーザーカット、ファイバーレーザー溶接などを駆使した加工
- 金属切削：立形、横形、門形、5 軸マシニングセンタを駆使した加工

製品・技術の特徴

- 【製品名】 1950 年から培いました板金、切削、装置組立技術によりお客様の要望を実現した製品
- 【材質】 ステンレス系 アルミ系 鉄系 その他
- 【加工精度】 板金 ± 0.1 切削 ± 0.01

許可・認証

ISO9001
ISO14001



板金加工・切削加工



精密部品加工・組立

企業概要

企業名 株式会社親和製作所

代表者 代表取締役社長 渡邊三郎

所在地 〒431-0441 静岡県湖西市吉美 2098-1

電話 053-576-1011

ファックス 053-576-1890

ホームページ <http://www.ss-shinwa.co.jp>

資本金 60,000,000 円

問い合わせ先

担当者 第一事業部業務課 野村祐介

電話 053-576-1011

メール nomura_u@ss-shinwa.co.jp

103 株式会社スギヤマ

鋳鉄鋳物製造業
(各種金型・鋳物部品)

「小物から大物」「単品から量産品」まで鋳造分野でのあらゆるニーズに最適納品を実現できる体制を構築している。

▶保有技術

- 高強度球状黒鉛鋳鉄 (Hi-Duc 2) の製造
- 鋳造による樹脂用金型の製作

▶製品・技術の特徴

- 【製品名】 Hi-Duc 2
 【使用目的】 鋳鋼品の代替
 【説明】 一般的に大物アルミダイカスト用ダイホルダーは鋳鋼品を使用するが、弊社が開発した高強度球状黒鉛鋳鉄品 (Hi-Duc2) は鋳鋼品に比べコスト低減・納期短縮・重量低減等で好評を得ている。
 アルミダイカストマシン用ダイホルダーとは、アルミダイカストマシンに金型を取り付ける時に使用する外枠。
 右上の写真は、金型を組み込んだ固定型で、可動型とセットで使用する。



▶主要設備

- 中・大物鋳造設備 (15t まで)、小物量産鋳物製造設備
 5面加工門型マシニングセンタ 7台、門型マシニングセンタ 1台
 横型マシニングセンタ 2台、NC 横中ぐりフライス盤 6台、発泡模型マシニングセンタ 4台

▶許可・認証

- ISO9001 ISO14001 JIS G5502

企業概要

企業名 株式会社スギヤマ
 代表者 代表取締役社長 望月英克
 所在地 〒417-8510 静岡県富士市中里 2608-50
 電話 0545-32-2182
 ファックス 0545-32-2170
 ホームページ <http://www.kabu-sugiyama.co.jp>
 資本金 100,000,000 円

問い合わせ先

担当者 総務部 松岡利夫
 電話 0545-32-2182
 メール matsuoka@kabu-sugiyama.co.jp

104 有限会社鈴木機械

金属製品製造業

当社は精密機械部品及び諸装置設計製作を手掛けております。
 又機械製作まで、幅広く対応しています。

▶保有技術

1. 2次元 CAD による設計・図面作成
2. 金属、樹脂、ゴム等の部品切削加工、板金、溶接技術

▶製品・技術の特徴

- 【製品名】 省力化機械及び自動機の設計・製作
 医薬品、製造部品製作
 【加工精度】 精密機械部品



企業概要

企業名 有限会社鈴木機械
 代表者 代表取締役社長 鈴木義明
 所在地 〒411-0943 静岡県駿東郡長泉町下土狩 727-11
 電話 055-986-5524
 ファックス 055-986-5816
 資本金 5,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役社長 鈴木義明
 電話 055-986-5524
 メール y-suzuki219@lily.ocn.ne.jp

105 スズキ工業株式会社

金型設計・製造業

国内最大の金属板ブロー成形装置を設備しています。
 複雑形状パネルの少量生産にご利用ください。

▶保有技術

- 大型金型設計・製造および成形加工技術
 各種冷間プレス用 (最大金型寸法 2900 × 4400mm 最大加圧力 1500 トン)
 超塑性成形 (SPF: Super plastic Forming)
 および高速ブロー成形 (最大金型寸法 2400 × 4900mm)
 各種装置の設計・製造

▶製品・技術の特徴

- 【製品名】 SPF および高速ブロー成形
 【使用目的】 難成形材大型金属パネルの製作
 【材料】 5000 系アルミニウム他
 【寸法】 最大成形寸法 2000mm × 4500mm
 【加工精度】 成形形状精度 1m 当たり 0.2mm 以内
 【説明】 金属板を熱間ブロー成形する。航空機、鉄道車輛、自動車、建築物などで利用されている。



SPF2000 成形装置



成形品タイヤカバー

企業概要

企業名 スズキ工業株式会社
 代表者 代表取締役 鈴木一郎
 所在地 〒419-0107 静岡県田方郡函南町平井字谷下 1730-249
 電話 055-978-1033
 ファックス 055-978-9550
 資本金 30,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 鈴木一郎
 電話 055-978-1033
 メール ichiro@kanagata.co.jp

複合旋盤・マシニングセンタ各種金属精密切削加工
高品位・多品種・少ロット生産が得意です。

保有技術

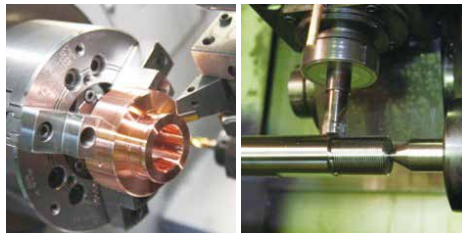
- NC 旋盤、マシニングセンタ等による部品切削加工・研磨

製品・技術の特徴

- 【使用目的】 高品位な旋削加工。(ネジ切り加工、Oリングの溝入れ加工)
- 【加工精度】 最大径 ϕ 380mm 最大長 L 500 mm※ ϕ 65mm を超えるものについては L 200 mm
- 【説明】 2 爪や治具を用いて角物や鋳物などの異形ワークにも対応。
偏芯加工も可能。

主要設備

- N5軸複合旋盤(サブスピンドル付) 1台
- 4軸複合旋盤(2サドル2スピンドル) 1台
- 4軸複合旋盤 2台
- 3軸複合旋盤 2台
- 2軸複合旋盤(インデックスチャック) 1台
- マシニングセンタ(付加2軸) 1台



企業概要

企業名 有限会社鈴木製作所
代表者 代表取締役 鈴木富士雄
所在地 〒410-3216 静岡県伊豆市上船原 1429-2
電話 0558-87-0381
ファックス 0558-87-1248
資本金 5,000,000 円

問い合わせ先

担当者 専務 鈴木裕也
電話 0558-87-0381
メール szk-ss@nifty.com

開発・設計・
実装・組立電子部品・
デバイス金属等・
材料・加工樹脂等・
材料・加工

表面処理

ソフトウェア

介護・福祉

その他

長年の業歴で蓄積した経験と技術力により、高精度・高品質・短納期で、外観重視の生産姿勢に
高評価を戴いております。

保有技術

- ・精密板金加工技術(スチール・ステンレス・アルミ)
- ・5×10サイズの中大物生産が可能
- ・多品種変量生産に対応できる生産ライン構築
- 【主要製品・サービス】
- ・工作機械向け板金部品 化粧カバー、オイルタンク、スブラッシュガード等
- ・産業機械向け板金部品 モーターカバー、架台、フレーム等

製品・技術の特徴

- 『Technique』 トライアンドエラーを繰り返し、磨いてきた技術力
- 『Workmanship』 心を込めて製品を取り扱う姿勢が生み出す仕上がりの美しさ
- 『Speed』 顧客と常に誠実に向き合うことで培った納期対応力
- 3つの強みにより、おかげ様で30,000件以上の製作実績を持っています。
- 図面を頂ければCADプログラム～プランク～曲げ～溶接～仕上げ～検査～納品までを
ワンストップにて製作対応致します。塗装も協力会社にて対応可能です。

主要設備

- ・ファイバーレーザー複合機 1台・レーザー加工機 1台・プレスブレーキ 4台
- ・半自動溶接機 13台・TIG溶接機 11台・スポット溶接機 2台
- ・テーブルスポット溶接機 1台・スタッド溶接機 1台・3D自動プロ 5台
- ・ラジアルボール盤 2台・天井走行クレーン 3台



企業概要

企業名 鈴重工業株式会社
代表者 代表取締役社長 鈴木重利
所在地 〒425-0066 静岡県焼津市大島 1468 番地
電話 054-623-0148
ファックス 054-623-0181
ホームページ <https://www.suzuiyu.co.jp/>
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 鈴木重利
メール shige@suzuiyu.co.jp

切削加工なら弊社にお任せください。
精密加工が得意です！

保有技術

- 液晶や半導体製造装置の機械部品や自動車部品製造に使用される治具用部品を製作。
- 特に、加工寸法・穴ピッチ・穴径などミクロン代の公差を要求されるので厳しい品質対応が求められる。
(3~5 μ)

製品・技術の特徴

- 半導体製造装置部品(チップコンデンサー等の部品供給機械用)
- 液晶製造装置部品
- 各種産業の機械部品製造(設計・試作・量産)。
- 試作品の単体加工～量産まで、高品質な精密機械加工を実施。
- 試作部品や複雑単品加工が全体の60%を占め、量産物は多くても50~200個規模。
- 事例：太陽光発電機器部品、自動車関連部品
- 治具部品の製造：各社の要求により、設計図に従い部品加工を行う。
- 過去に製造した部品をサービス要請により供給(一部在庫持)。
- 医療関連部品の設計・製造は今の所実績無し。



企業概要

企業名 有限会社鈴和プレジジョン
代表者 代表取締役 鈴木達也
所在地 〒411-0824 静岡県三島市長伏 155-53
電話 055-977-8339
ファックス 055-977-8367
ホームページ <http://www.siz-sba.or.jp/mishima/suzuwa/>
資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 鈴木達也
電話 055-977-8339
メール suzuwa@po.across.or.jp

「提案力 / 開発力！」です。最新の CFRP ハイブリッド成型金型から、INJ・SPM・熱硬化性樹脂まで多種多様な金型製作 / 提案が出来ます。

▶ 保有技術

各種金型設計製作 / 各種治具 / 機械加工 / メンテナンス / 製品試作 / 小ロット生産まで対応可能です。
DATA 作成 / モデリング / 流動解析 / 3D 測定機による金型・製品のスキャンニングも得意としております。

▶ 製品・技術の特徴

- 【製品名】 樹脂用金型 / 治具 / 試作 / 測定
 【使用目的】 自動車内・外装 / 航空機 / 鉄道車両 / 住宅設備
 【材料】 樹脂～鋼材まで幅広く使用
 【寸法】 3D 接触 / 非接触測定マシンまで保有
 【加工精度】 高速 / 高精度 NC 機械保有
 【説明】 成形 TON 数 10TON ～ 3500TON まで製作可能です。
 保有設備の豊富さには自信があります。



企業概要

企業名 株式会社駿河エンジニアリング
 代表者 代表取締役社長 鈴木将生
 所在地 〒417-0001 静岡県富士市今泉花の木 652-1
 電話 0545-51-5221
 ファックス 0545-53-1396
 ホームページ <http://www.marusun-g.co.jp>
 資本金 60,000,000 円

問い合わせ先

担当者 開発技術グループ 大芝一也
 電話 0545-51-5221
 メール k-oshiba@marusun-g.co.jp

鉄、非鉄金属、樹脂素材品など、様々な素材から加工実績のノウハウを元に、お客様のニーズにお応えする提案をさせていただきます。

▶ 保有技術

- 3D・CAD / CAM によるモデリング他、2D、3D データの作成
- 5軸加工機、5面加工機による、高速・高精度な2次元、3次元加工
- 5軸レーザー加工機による3D切断に対応
- 大型3次元測定機による精度保証
- 短納期に対応した生産管理

▶ 製品・技術の特徴

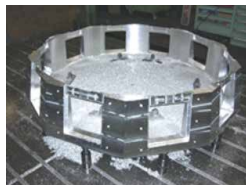
- * 1 素材～組立～加工～検査まで一貫した生産を行わせて頂きます。
- * 2 お客様、特殊素材品にも、対応させていただきます。

▶ 主要設備

- ・門型5軸加工機 8台
- ・門型5面加工機 5台
- ・横型5軸加工機 1台
- ・門型縦型加工機 7台
- ・三次元レーザー加工機 1台
- ・三次元測定機 2400 × 6000 1台
- ・平面研磨機 1台
- ・天井クレーン 15t 8機
- ・3次元CAD / CAM 4台



自動車 フロントバンパー
樹脂成型型 S45C



素材 A5052 真空チャンバー

企業概要

企業名 駿河マシンサービス株式会社
 代表者 代表取締役社長 鈴木将生
 所在地 〒417-0001 静岡県富士市今泉花の木 649-2
 電話 0545-51-5225
 ファックス 0545-53-3050
 ホームページ <http://www.marusun-g.co.jp>
 資本金 43,400,000 円

問い合わせ先

担当者 営業技術部 植松嗣晴
 電話 0545-51-5225
 メール sd-t.ue@marusun-g.co.jp

「ありがとう」と言われる企業めざし、お客様の要望に応え、安心してご使用いただける製品の提供する企業を目指しています。

▶ 保有技術

自動旋盤による切削加工（金属全般の挽物加工、材料径：φ3～64まで対応）、医療機器はチタンの切削加工に対応
 【主要製品・サービス】
 医療部門は動物用医療機器の企画・開発・製造・販売・アフターフォローまで一貫した体制で行っています。人体用では受注製造による手術用器具の製造も行っています。一般部門は、自動車・半導体・計測器など受注生産の対応を行っています。

▶ 製品・技術の特徴

- 【製品名】 「TITAN LOCK」動物用骨折治療器具
 【使用目的】 動物用整形外科用の手術用器具
 【材料】 純チタン、チタン合金、ステンレス等
 【寸法】 ・チタン合金製スクリューφ1.0～φ3.5
 ・純チタン製プレート・ステンレス製器具
 【加工精度】 ・±0.02（形状による）
 【説明】 ・自社開発製品・自社販売



TITAN LOCK



チタン合金製小径スクリュー

▶ 主要設備

- ・NC自動車 20台・マシニングセンター 1台・形彫り放電加工機 1台
- ・工具顕微鏡 2台・真円度測定器 1台・形状輪郭測定器 1台・粗さ測定器 1台
- ・Master-CAM 1台・SolidWorks 1台・SolidWorksPremium 1台・ESPRIT 1台

企業概要

企業名 株式会社スワ
 代表者 代表取締役 望月紀夫
 所在地 〒403-0001 山梨県富士吉田市上暮地 6-6-2
 電話 0555-30-0115
 ファックス 0555-30-0116
 ホームページ <https://www.k-suwa.co.jp>
 資本金 5,000,000 円

問い合わせ先

担当者 総務部 望月直樹
 メール n-mochizuki@k-suwa.co.jp

お客様と共に考える提案型企業。
1 個の試作品から大量生産までお客様に合わせたものづくりができます。

保有技術

- 精密板金加工（鉄・ステンレス・アルミ）板金加工から、塗装（外注）・組立・梱包までの一貫生産
- 曲げ（R曲げ・深曲げ）
- 溶接（鉄・ステンレス・アルミの溶接仕上・焼け取り）

製品・技術の特徴

- ・防音壁（機械加工・組立・梱包・出荷まで）
- ・制御盤・中継 BOX
- ・玄関ドア部材

【製品名】 アクアネオ

【説明】 水が気体になる時、周囲の熱を奪う原理（気化熱）を応用した、地球にやさしい工口屋内、屋外冷却システム。それが、アクアネオです。



企業概要

企業名 有限会社星王工業

代表者 代表取締役 内山輝彦

所在地 〒421-3301 静岡県富士市北松野 4434-4

電話 0545-85-1011

ファックス 0545-85-1012

ホームページ <http://www.seiou-f.co.jp>

資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 内山輝彦

電話 0545-85-1011

メール i.uchiyama@seiou-f.co.jp

開発・設計・
実装・組立

電子部品・
デバイス

金属等・
材料・加工

樹脂等・
材料・加工

表面処理

ソフトウェア

介護・福祉

その他

113 株式会社精工製作所

多種金属製品における設計製作から製品加工まで一貫して行っております。
とくにアルミ押出材の3次元曲げ加工と SUS・鉄などの深絞り加工においては
オリジナル工法でお客様から深い信頼を頂いております。

保有技術

- 箱曲げ加工技術（精工オリジナル開発技術）
素材概観形状に合わせた治具に素材を挟み曲げる工法で、ストレッチベンダーやロール曲げ工法に比較し、曲率の安定・外観品質・歩留まりなどで改善された曲げ方式（特許登録 4490563 号）
- 深絞り技術
高加工品質を維持した状態での連続トランスファ加工による高品質・低コストを実現した加工技術

製品・技術の特徴

曲製品

【製品名】 ルーフレール

【使用目的】 自動車用部品

【材料】 アルミ押出し材

絞製品

【製品名】 ブーツアダプター

【使用目的】 自動車用部品

【材料】 ZAM・SPC・ステンレス

許可・認証

ISO9001：2015

企業概要

企業名 株式会社精工製作所

代表者 代表取締役社長 芹澤敏明

所在地 〒411-0804 静岡県三島市多呂 52（本社工場）
〒419-0107 静岡県田方郡函南町平井 1733-33（函南工場）

電話 055-977-1139

ファックス 055-977-6128

ホームページ <http://www.seikoss.co.jp>

資本金 12,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役社長 芹澤敏明

電話 055-977-1139

メール serizawa@seikoss.co.jp

114 株式会社セイコー高周波

高周波焼入

保有技術

- ピカピカの高周波光輝焼入。『表面粗さ』も持ち合わせています。
- 段付シャフト、テーバーシャフトなどの輪郭強化焼入。
- 最上級の品質管理により常に同一品質を提供。

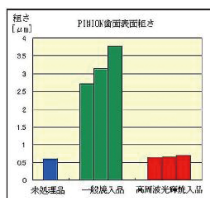
製品・技術の特徴

【製品名】 ビニオンギヤー 【使用目的】 ステアリング

【材料】 炭素鋼、合金鋼 【寸法】 $\phi 25 \times 100L$

【加工精度】 $0.65 \mu m$ （焼入前と同様）

【説明】 高周波光輝焼入によるピカピカ、ツルツルな製品と、段付シャフトと歯車の輪郭焼入。



一般焼入品

高周波光輝焼入品

企業概要

企業名 株式会社セイコー高周波

代表者 代表取締役 青野 直

所在地 〒411-0824 静岡県三島市長伏 170-6

電話 055-977-4420

ファックス 055-977-4447

ホームページ <http://www.siz-sba.or.jp/seiko/>

資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 青野 直

電話 055-977-4420

メール Seiko@siz-sba.or.jp

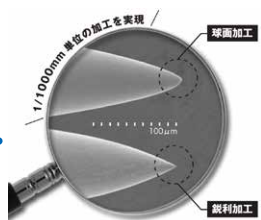
医療機器である鍼灸針で培った技術を応用し、針の製造を行います。

保有技術

1. 極細線の直線加工
2. ワイヤ先端を1 μ m程度に鋭利加工及び半径数 μ mに球面加工

製品・技術の特徴

1. 直線加工
線径0.04～0.70mmのステンレスワイヤを直線加工致します。
長さは10mm～2,000mmまで対応可能です。
2. 先端加工
ワイヤの先端を1 μ m程度に鋭利に加工及び半径3～5 μ mに球面加工致します。
テーパ・長さ及び球面形状はチューニング可能です。
材質はステンレスを得意としておりますが、チタンやタングステン等も加工可能です。



許可・認証

ISO13485
第1種医療機器製造販売業
医療機器製造業（一般）医療機器製造業（滅菌）

企業概要

企業名
セイリン株式会社
代表者
代表取締役社長 稲葉 巧
所在地
〒424-0061
静岡県静岡市清水区大内 147
電話 054-344-7001
ファックス 054-344-7071
ホームページ
<https://www.seirin.jp/>
資本金 80,000,000円

問い合わせ先

担当者 開発部
菊地佑介
電話 054-344-7001
メール yusuke.kikuchi@seirin.jp

NC旋盤による金属加工を行っています。
試作品から月産100,000個の加工も対応します。

保有技術

- 金属切削加工（NC旋盤加工）

製品・技術の特徴

【製品名】 パイプジョイント・スィベルジョイント・油圧部品
【使用目的】 自動車部品・工作機械部品・油圧ユニット部品
【材料】 鉄・SUS等
【寸法】 外径 ϕ 4～ ϕ 100

許可・認証

ISO9001:2008



企業概要

企業名
瀬尾製作所株式会社
代表者
代表取締役 瀬尾 淳
所在地
【本社】〒410-3303
静岡県伊豆市八木沢 725-1
【土肥工場】〒410-3302
静岡県伊豆市土肥 1181-1
電話 【本社】0558-99-1201
【土肥工場】0558-98-2111
ファックス 【本社】0558-99-1200
【土肥工場】0558-98-2110
ホームページ
<http://seo.minim.ne.jp>
資本金 3,000,000円

問い合わせ先

担当者 代表取締役
瀬尾 淳
電話 0558-99-1201
メール seo@herb.ocn.ne.jp

医療機関・製薬工場における、精製水（注射液）ループ配管の製造から設置まで行うことができます。

保有技術

溶接技術、データ管理・設定
精製水ループ配管、培養設備

製品・技術の特徴

当社は、医療機関・製薬工場における精製水ループ配管の製造設置を行っている。通常の管工事と比較し、高い溶接精度や加工技術が求められること、バリデーション（申請書類作成）にも高いノウハウが必要であることから、近年急成長した企業である。医療機関（透析等）や医薬品の製造に必要な精製水を製造する設備に必要な不可欠なループ配管の製造、供給を行っており、既に医療機器業界に参入している。今後はファルマバレープロジェクトに参画することで、さらなる医療環境、製薬環境の整備により間接的ではあるが患者の治療促進、国民の健康増進に貢献していきたい。

許可・認証

建築業許可、2級管工事施工技士 2名



企業概要

企業名
株式会社関本管工
代表者
代表取締役 関本雅輔
所在地
〒427-0107
静岡県島田市船木 3910-1
電話 0547-39-7700
ファックス 0547-39-7711
ホームページ
<http://www.skan.jp/>
資本金 10,000,000円

問い合わせ先

担当者 代表取締役
関本雅輔
電話 0548-33-2298
メール info@skan.jp

顧客満足度の追求と次なる挑戦！
対応力・機動力あふれる技術・技能集団

▶保有技術

- 機械加工・組立
- 超精密機械加工（恒温・恒湿室にてDIXIによる加工）
- 五軸加工
- 産業機械の企画・開発・設計・製作

▶製品・技術の特徴

企画・設計から加工組立まで、一貫したトータルな製作が当社の特色であり、特に高精度を要求される部品加工・組立については、最新鋭の恒温・恒湿ルームにおいて対応しています。



▶許可・認証

ISO14001

企業概要

企業名 株式会社セデコ
代表者 代表取締役社長 渡邊一央
所在地 〒419-0202 静岡県富士市久沢 1146
電話 0545-71-0355
ファックス 0545-71-8712
ホームページ <http://www.cedeco.co.jp/>
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役社長 渡邊一央
電話 0545-71-0355
メール info@cedeco.co.jp

開発・設計・
実装・組立

電子部品・
デバイス

金属材料・
加工

樹脂等・
材料・加工

表面処理

ソフトウェア

介護・福祉

その他

119 第一工業株式会社

ボルトナット等各種精密ネジ類
学校用 OA 用家具
輸送用機械器具製造

チタン製歯科補綴物の粉体成形
直接通電加熱焼結によるチタン製クラウンの成形

▶保有技術

- 冷間圧造成形
- オリジナル新工法による複雑形状成形
- 安全かつ環境に配慮した教育家具

▶製品・技術の特徴

チタン製クラウン
・直接通電加熱焼結のため、極少なエネルギー効率で機能性を維持しながら、高精度な成形が可能です。
・この技術を使うことにより、クライアントへの提供時間を短縮できます。

養護教室用机セット

- ・保護が必要な方々が使いやすく設計された机セット。
- ・机、補助テーブル共に天板部分が折りたたみ、コンパクトに収納可能。

▶許可・認証

ISO9001 ISO14001



チタン製クラウン



養護教室用机セット

企業概要

企業名 第一工業株式会社
代表者 代表取締役社長 西野信昭
所在地 〒431-3112 静岡県浜松市東区大島町 955-9
電話 053-433-1111
ファックス 053-433-1118
ホームページ <http://www.daiichikogyo.co.jp>
資本金 200,000,000 円

問い合わせ先

担当者 鋸螺事業部・管理課 羽生卓矢
電話 053-443-6611
メール habutaku@daiichikogyo.co.jp

120 株式会社第一製作所

金属加工製造業
（プレス・板金・溶接・金型製造）

プレス、溶接、板金、金型製作ならお任せください。

▶保有技術

- 金型設計製作から、プレス、板金、溶接、組立まで一貫した技術でお客様の期待に応えます。
1. 精密プレス、小物精密部品
 2. 薄物プレス深絞り
 3. 特殊部品（ビーディング加工など）
 4. 金型製作（開発、設計から製作まで自社で行います）

▶製品・技術の特徴

1. お客様：ヤマハ系列、ヤンマー系列、明電舎グループ、国産電機、その他自動車、電気部品
2. 電気、電子製品部品の小物順送精密プレス
3. 一般鉄材、ステンレス、チタン、銅、真鍮様々な金属の薄物深絞りに対応します。
4. 試作、技術開発から、量産まで数量にこだわらず対応いたします。
5. ビーディング加工
 - ・主製品：フローティングピストン
 - ・使用目的：車両用ショックアブソーバー内の機能部品
 - ・材質：SPCE
 - ・寸法：φ 20 ~ 46
 - ・加工精度：± 0.05 ~ ± 0.1
 - ・説明：液体及び気体のシール機能（N2 ガス + オイル）プレス塑性加工



▶許可・認証

ISO9001 ISO14001 エコアクション21

企業概要

企業名 株式会社第一製作所
代表者 代表取締役 藤巻博志
所在地 〒410-0007 静岡県沼津市西沢田 140
電話 055-921-0216
ファックス 055-921-6121
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 藤巻博志
電話 055-921-0216
メール fujimaki-h@daiichi-ss.net

121 有限会社大泰産業

自動車部品試作
各種板金
防音壁製作等

2次元、3次元レーザ加工機を所有しており、試作や小ロット生産対応の板金加工・組立にフレキシブルに対応可能である。

保有技術

- 板金加工全般（切断、プレス、切削、穴あけ、溶接組立）
- 各種板金試作品の二次加工

製品・技術の特徴

- 【製品名】 三次元レーザ加工機を駆使した板金加工技術
- 【使用目的】 金属加工全般
- 【材料】 鉄材が主であるがステンレス加工も対応可能
- 【寸法】 最大加工寸法 1900 × 2900 × 600 に対応
- 【加工精度】 最大加工板厚 12mm
- 【説明】 平面及び立体形状に加工対応可能



三次元加工機



三次元現物レーザー加工

企業概要

企業名
有限会社大泰産業
代表者
代表取締役 大村康男
所在地
〒417-0809
静岡県富士市中野 164-9
電話 0545-30-8281
ファックス 0545-30-8282
資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 大村悦朗
電話 0545-30-8281
メール dic-2d3d@circus.ocn.ne.jp

122 有限会社大洋精密機械工業

金属加工業

産業用機械の設計・部品加工・組立てから、据付け・メンテナンスまでおこないます。

保有技術

ステンレスをはじめ、鉄・アルミなどの各種金属の溶接・機械加工（旋盤加工・マシニング加工）
機械が使えないところの手仕上げ

製品・技術の特徴

産業用機械設備 及び 部品製作・修理（生産ライン、各種道具の製作・修理）
タイヤ金型の修理
製紙関連機器の設計・製造・修理

主要設備

マシニングセンタ
大隈豊和 MILLAC611V
マシニングセンタ
大阪機工 VM4-Ⅲ型
NC旋盤
マザック M-4



企業概要

企業名
有限会社大洋精密機械工業
代表者
代表取締役社長 唐國一志
所在地
〒411-0917
静岡県駿東郡清水町徳倉 2537
電話 055-931-1510
ファックス 055-931-1527
ホームページ
<http://www.taiyo-s.co.jp>
資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役
唐國一志
電話 055-931-1510
メール info@taiyo-s.co.jp

123 株式会社高橋製作所

輸送用機械器具製造業

全ての機械加工に対応
アルミ・ステンレス・チタン等、素材を問いません。

保有技術

- 試作から量産までロットを問わず対応。
- 素材調達から機械加工・各処理まで一貫生産

製品・技術の特徴

- 【製品名】 ブラケット
- 【使用箇所】 軽自動車のエンジン搭載部品 28,000 個 / 月
- 【材料】 ADC12
- 【加工精度】 レンジで 0.05
- 【工程】 マシニング加工→ダウエルピン圧入（×2）
→センサー組付け→気密試験→完成



主要設備

- ・2SP ローター付 NC 旋盤 12 台・NC 旋盤 9 台・立型 2SPNC 旋盤 1 台・ローター付 NC 旋盤 1 台
- ・ミーリング機能付 NC 旋盤 2 台・MC 29 台・同時 5 軸加工 MC 1 台・汎用旋盤 1 台
- ・フライス盤 2 台・研削盤 3 台・鋸盤 2 台・3次元測定器 2 台・真円度測定器 1 台
- ・形状測定器 1 台・面粗度測定器 2 台・測定顕微鏡 2 台・硬度計 1 台

許可・認証

ISO9001 環境経営システムエコアクション 21 認証取得

企業概要

企業名
株式会社高橋製作所
代表者
代表取締役 高橋 正
所在地
〒411-0824
静岡県三島市長伏 154
電話 055-977-3133
ファックス 055-977-7295
ホームページ
<https://takahashi-tss.com/>
資本金 20,000,000 円

問い合わせ先

担当者 営業部
高橋和嗣
電話 055-977-3133
メール takahashiseisakusho@takahashi-tss.com

混合力で差をつける！回転・揺動・拡散の3つの動きを制御し、精度の高いミキシングを実現します

▶保有技術

ステンレス板金加工に特化し、レーザー加工、溶接、曲げ等優れた技術を有している。食品用混合機において多くの実績を重ね、様々な原料の混合ノウハウを有している

【主要製品・サービス】

食品用混合機 主要製品：スタンダードミキサー、クライマーミキサー サイズはS・M・L・LLを展開
LL以上のサイズも要相談で対応可能

▶製品・技術の特徴

【製品名】 タテックスミキサー

【使用目的】 粉体等の混合

【材料】 ステンレス

【説明】 精度の高い混合にて、時間短縮、省力化、品質の向上に寄与します

▶主要設備

レーザー加工機 2台 NC 旋盤 1台 プレスブレーキ 3台 デジタル TIG 溶接機 5台

横フライス 1台 旋盤 1台 自動のご盛 1台

企業概要

企業名

有限会社タテック工業

代表者

代表取締役 高橋新一

所在地

〒421-1224
静岡県静岡市葵区飯間 2008-1

電話

054-278-5797

ファックス

054-278-5792

資本金

3,000,000円

問い合わせ先

担当者 本社

高橋新一

メール

tatechs-02@gol.com

開発・設計・
実装・組立・

電子部品・
デバイス・

金属材料・
加工

樹脂等・
材料・加工

表面処理

ソフトウェア

介護・福祉

その他

精密板金加工に加え、粉体塗装ライン、組立てまで自社一貫生産を行っています。
あらゆるご要望に柔軟にお応えいたします。

▶保有技術

鉄・アルミ・SUSの板金加工、粉体塗装、組立

【主要製品・サービス】

板金加工製品、板金加工製品の海外調達

▶主要設備

NCT レーザー複合加工機ライン 2ライン、プレスブレーキ 8台、テーブルスポット溶接機 4台、
半自動溶接機 10台、粉体塗装ライン、リン酸鉄皮膜処理ライン、CAD CAM 4台、生産管理システム、
3次元 CAD 等

▶許可・認証

ISO9001 2015

企業概要

企業名

田中産業株式会社

代表者

代表取締役 田中公典

所在地

〒411-0824
静岡県三島市長伏 155-33

電話

055-977-1836

ファックス

055-977-1866

ホームページ

http://www.tanaka-sng.co.jp/

資本金

10,000,000円

問い合わせ先

担当者 代表取締役

田中公典

電話

055-977-1836

メール

kiminori-t@tanaka-sng.co.jp

F1用レースエンジンから、医療用ステントまで加工しており、
アルミ、チタン、SUS等様々な材質に対応できます。

▶保有技術

1. 5軸加工機や、横型MC、縦型MCを約40台設備の他 NC旋盤、カム研削機、各棟に測定室があり、S高精度部品の加工を得意としている。
2. 材質：チタン、SUS、アルミ、鉄、マグネシウムなどの加工が可能。
3. ROFIN社のレーザー加工機を設備しており、医療用のステント、カテーテルなど、特殊な微細加工が可能。
4. SUS316L、CoCrステントは電解研磨まで、NiTiステントは熱処理（拡張）、電解研磨まで可能。

▶製品・技術の特徴

【製品名】 ステント、カテーテル他 微細加工品 【使用目的】 医療用

【材料】 SUS316L、CoCr、NiTi 【寸法】 φ0.3～φ7

【加工精度】 ±2μm 【説明】 SUS316L、CoCrは電解研磨まで可能（面粗度Ra0.01）、
NiTiは熱処理まで行う。

▶許可・認証

ISO9001

KES環境マネジメントシステム



企業概要

企業名

タマチ工業株式会社

代表者

代表取締役社長 米内 淨

所在地

〒140-0013
東京都品川区南大井 4-10-2
〒419-0313
静岡県富士宮市西山 2447（西富士工場）

電話

03-3762-5591

ファックス

03-3766-6731

ホームページ

http://www.tamachi.jp/

資本金

20,000,000円

問い合わせ先

担当者 営業部

高松賢介

電話

03-3762-5591

メール

k-takamatsu@tamachi.jp

127 株式会社玉吉製作所

金属製品加工・製造業

私たちは50年の経験を活かし薄物小物板金加工からカバー類やフレームなどの製造を行っており、品質・コスト・納期の改善ができるよう、ユーザーの立場に立ったものづくりを徹底しています。また、国内2工場とベトナム工場ともに同様の生産設備を備えており、お客様のご都合に合わせてどちらからでも発注をお受けできます。さらに高速ネットワークを通じスピーディーな対応を実現しています。

▶保有技術

精密板金部品加工 レーザー切断加工 筐体フレーム溶接加工

▶製品・技術の特徴

半導体製造装置、医療機器を主とした精密板金部品の加工及び組立。海外拠点としてベトナム工場稼働中です。(ハノイ近郊バクニン省イエンフォン工業団地内)



企業概要

企業名 株式会社玉吉製作所
代表者 代表取締役 吉田弘宣
所在地 〒418-0006 静岡県富士宮市外神 147
電話 0544-58-1501
ファックス 0544-58-3380
ホームページ <http://www.tamayoshi.co.jp>
資本金 10,000,000円

問い合わせ先

担当者 工場長 磯 圭二
電話 0544-58-1501
メール keiji@tamayoshi.co.jp

128 中央発条工業株式会社

金属等材料・加工

金型設計・製作→製品成形加工→熱処理→表面処理までを一貫して社内加工しています

▶保有技術

・金型設計、製作技術・設備設計、製作技術・金属ばね（線ばね、板ばね）設計、加工技術・熱処理、表面処理技術

▶製品・技術の特徴

【線ばね部門】 コンピュータ制御されたコイリングマシンをはじめとした最先端設備で、高精度、高品質な生産が可能です。
【薄板ばね部門】 板材の材料を自動化されたフォーミングマシンやプレスラインを駆使し高品質な薄板ばねを高速生産します。

▶許可・認証

ISO9001 ISO14001 IATF16949



企業概要

企業名 中央発条工業株式会社
代表者 代表取締役社長 竹内康晃
所在地 〒421-1221 静岡県静岡市葵区牧ヶ谷 2409
電話 054-278-5711
ファックス 054-278-5711
ホームページ <http://www.chksp.co.jp>
資本金 50,000,000円

問い合わせ先

担当者 松尾修介
電話 054-278-5711
メール shizuoka@chksp.co.jp

129 株式会社ツカサ

精密機械部品製造業

ステンレスを中心とした、難削材加工を得意としています。
半導体・液晶製造設備部品、航空機部品、各種製造設備のチャンバー等

▶保有技術

○大中型精密加工品の金属切削加工
○大型5軸加工機で、複雑形状の加工が可能
○チタン、ステンレス、アルミ材で、薄くて（最肉厚8mm程度）長尺で複雑形状の加工が得意

▶製品・技術の特徴

○SUS全般
アルミ、チタン材の液晶関連装置用機械部品
半導体製造装置用機械部品
○加工精度は10ミクロンですが、三次元測定により0.1ミクロンの測定値を表示できます。

▶主要設備

CAD/CAM Visi (3D)、門型5軸加工機 (3,000x6,500) 1台、5面加工機 (2,500x4,200) 1台、門型MC (2,000x4,000) 3台、ボーリング (1,200x1,500) 1台、ターニングセンター (φ1,600) 1台、三次元測定機 (アーム式 3,500mm)

▶許可・認証

ISO9001

企業概要

企業名 株式会社ツカサ
代表者 代表取締役 庄司 忍
所在地 〒410-0315 静岡県沼津市桃里 329
電話 055-969-0205
ファックス 055-969-0206
ホームページ <http://www.tukasa.com>
資本金 25,000,000円

問い合わせ先

担当者 専務取締役 萩原 保
電話 055-967-3135
メール hagiwara@tukasa.com

小物部品から大物部品まで、複雑形状の部品を短納期で製作いたします。

▶保有技術

複雑形状の部品を短時間で製作を会社のアピールポイント。

■公称最短3～10日で納入が可能

▶製品・技術の特徴

【製品名】 ピストン インナー製品

【使用目的】 自動車用部品

【材料】 チタン

【寸法】 $\phi 32 \times 23$

【加工精度】 ± 0.02 （加工技術として3/1000～5クラスは可能）

【説明】 旋盤加工後、5軸加工機にて加工



アクセルブラケット



レバーアーム

企業概要

企業名

株式会社司技研

代表者

代表取締役 中川一政

所在地

〒417-0802
静岡県富士市今宮 208-3

電 話 0545-23-2100

ファックス 0545-23-2101

ホームページ

<http://www.tsukasagiken.co.jp/>

資本金 16,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役

中川一政

電 話 0545-23-2100

メール nakagawa@tsukasagiken.co.jp

開発・設計・
実装・組立

電子部品・
デバイス

金属材料等・
加工

樹脂等・
材料・加工

表面処理

ソフトウェア

介護・福祉

その他

131 株式会社塚田精機

金属製品加工・製造業

弊社では「汚い会社から良品は生まれない」のスローガンを掲げ、整理・整頓・清潔・清掃・躰の5Sに取り組んでいます。

▶保有技術

アルミ・ステンレス・チタン等の多品種小ロットの切削加工を得意としています。

【主要製品・サービス】チタン・ステンレス・アルミ他・難削材の精密切削加工

▶製品・技術の特徴

創業以来チタン・ステンレス・アルミの切削加工を得意としており、町工場の特徴を生かした多品種・少量生産から年間を通した量産まで、お客様の生産計画にお応えしています。近年では医療機器の金属部品加工にも力を入れています。短納期・難削材等にも対応しています。

▶主要設備

マシニングセンタ 4台

NC 旋盤 8台

ワイヤカット 1台

放電加工機 1台



企業概要

企業名

株式会社塚田精機

代表者

代表取締役 塚田康彦

所在地

〒410-0001
静岡県沼津市足高 232-23

電 話 055-926-0077

ファックス 055-926-0133

資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役

塚田康彦

電 話 055-926-0077

メール tsukada@tsukada-seiki.co.jp

132 株式会社ツツミ製作所

精密機械部品製造業

品質を最優先に、小ロットから量産品まで。

▶保有技術

●複合 NC 旋盤、M/C（5面加工機）等による切削加工

●ロボット付や各種円筒盤やセンタレス研削盤による外径研削加工

●各種油圧検査装置による油圧テストを実施

▶製品・技術の特徴

【製品名】 スプール

【使用目的】 油圧切替弁用

【材料】 SCM、SUS 等の特殊鋼

【寸法】 $\phi 6 \sim 20$ （研磨品） $\sim \phi 40$

【加工精度】 外径仕上公差 $3\mu\text{m}$ 、真円度 $2\mu\text{m}$ 、円筒度 $2\mu\text{m}$ 、表面アラサ $0.4\mu\text{m}$

【説明】 各種 NC 旋盤により部品加工及びサブ ASSY 品の生産可能、油圧テストも可能

▶許可・認証

エコアクション21



企業概要

企業名

株式会社ツツミ製作所

代表者

代表取締役社長 堤 秀樹

所在地

〒410-3402
静岡県沼津市戸田 1015-1

電 話 0558-94-3373

ファックス 0558-94-3374

資本金 25,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役社長

堤 秀樹

電 話 0558-94-3373

メール wbs32389@mail.wbs.ne.jp

半導体、医薬品工場等クリーン環境下での配管工事が可能。

▶保有技術

各種工場・プラント等クリーン環境下での配管工事、機械機器・設備搬入、設置
【主要製品・サービス】
各種工場・プラントの配管工事、機械機器・設備搬入、設置

▶製品・技術の特徴

各種大型工場・プラントの配管工事。半導体、医薬品等クリーン環境下での工事。

▶主要設備

TIG 溶接機、チューブベンダー、パイプベンダー、パイプカッター、ポートパンチャー、ステンレス表面処理機、クリーンブース、デジタル酸素濃度計、建築設備専用 3 次元 CAD、パイプ自動溶接機 POLYSOUDE、パイプ自動溶接機ケーシング

企業概要

企業名
テクノリンク株式会社

代表者
代表取締役 小澤 透

所在地
〒421-0303
榛原郡吉田町片岡 263 番地の 1

電話 0548-28-6781

資本金 5,000,000 円

問い合わせ先

担当者 下島賢一
メール shimojima@tec-link.jp

アルミ削り出し製品の高精度高速加工。
複雑形状も最新の 5 軸加工機にて対応しており、加工精度、品質には自信があります。

▶保有技術

複雑形状精密加工
マキノフライスの NC マシン等を使い加工精度は 1/100 ~ 5/1000 クラス。
3 次元データ ~ CAD (ソフト UGN) ~ CAM (ソフト FFCAM (マキノ)) により精密加工を行う。

▶製品・技術の特徴

【製品の特徴】 高精度精密部品加工
【使用業種】 自動車車体部品、自動二輪車車体部品、エンジン部品
半導体製造装置部品、精密機器製造装置部品
チタニウム製人工骨、航空機部品製作用治具
各種治具
【加工実績金属】 各種アルミニウム・各種 SUS・炭素鋼・クロムモリブデン鋼
クロム鋼・真鍮・クロム銅・各種銅・チタニウム合金
合金工具鋼など

金属であれば、ほぼ加工出来ないものはありません。
数多くの加工ノウハウから使用目的に合わせた、金属の選択、
加工方法、精度など製作にかかわる提案ができる会社です。
長年使用しても安心出来る製品を真剣に製造しております。



アルミ・チタンの
高精度デザイン部品加工

企業概要

企業名
デザインパーツ株式会社

代表者
代表取締役 菅沼一喜

所在地
〒417-0001
静岡県富士市今泉 777-1

電話 0545-30-6526

ファックス 0545-30-6626

ホームページ
<http://www.designpart.co.jp>

資本金 2,500,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役
菅沼一喜
電話 0545-30-6526
メール suganuma@designpart.co.jp

冷間鍛造から切削仕上げ（外注メッキ含む）まで一貫生産ができます。

▶保有技術

●鉄鋼・アルミ・銅合金・ステンレスの切削加工
●鉄鋼の冷鍛加工

▶製品・技術の特徴

【製品名】 継手部品
【使用目的】 自動車用継手・建機用継手
【材料】 鋼、ステンレス、アルミなど
【寸法】 φ8~60
【事例】 右の写真をご覧ください



▶許可・認証

ISO9001

企業概要

企業名
株式会社東亜工業

代表者
代表取締役 吉川裕治

所在地
〒410-1104
静岡県裾野市今里 545-22

電話 055-997-7211

ファックス 055-997-7214

ホームページ
<http://to-akougyo.com>

資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役
吉川裕治
電話 055-997-7211
メール info@to-akougyo.com

下処理加工並びに切断加工と組立溶接まで、一貫して行える生産システムを確立しています。

保有技術

鉄鋼加工品製造及び組立、塗装

【主要製品・サービス】

型鋼を主としH鋼、チャンネル鋼、PL等鉄鋼加工品、塗装組立

製品・技術の特徴

弊社では型鋼を主として取扱い、「H型鋼」「チャンネル鋼」「L形鋼」などを加工し、立体駐車場や機械設備などの鉄鋼加工品を製作しております。従来からの半自動溶接に加え、ロボットを導入した先端技術と熟練した技術が小物から大物まで、多種多様な部品溶接組立を可能としております。

主要設備

マサック製レーザー NT510 1.5K、アマダ製シャーリング H3013、アマダ製ロータリーバンドソー H750HD、アマダ製ビームワーカー O1FA、アマダ製ブレーキプレス 4M RG250、半自動溶接機、パナソニック製溶接ロボット、ショーワ製クリーンカッター NSP70

企業概要

企業名

東海ウエルド株式会社

代表者

代表取締役 小牧宏美

所在地

〒410-0315
静岡県沼津市桃里 133-2

電話 055-968-7610

ファックス 055-968-7611

ホームページ

<http://tokaiweld.sakura.ne.jp/>

資本金 8,000,000 円

問い合わせ先

担当者 小牧宏美

電話 055-968-7610

メール contact@tokaiweld1201.co.jp

開発・設計・
実装・組立・

電子部品・
デバイス

金属等・
材料・加工

樹脂等・
材料・加工

表面処理

ソフトウェア

介護・福祉

その他

医療用ネジから自動車用ネジ・パーツまで難削材切削加工・冷間鍛造加工で、皆様のあらゆるニーズにお応えします。

保有技術

○冷間圧造加工 設備（ヘッダー、ローリング、プレス）

材質（鉄、ステンレス、銅、アルミ、チタン）

○切削加工 設備（NC 複合旋盤、マシニングセンタ）

材質（チタン、ステンレス、銅、アルミ、樹脂）

○レーザー加工 設備（レーザー切断機、レーザーマーキング）

材質（チタン、ステンレス）

製品・技術の特徴

○六角ボルト、特殊ボルト、自動車用特殊パーツ

○マイクロネジ

（ハードディスク、模型、携帯電話、無線機、光学機器等）

○医療用チタン製インプラント（整形外科、脳外科、歯科）

○医療用手術器械及び器具の設計・開発・製造

許可・認証

ISO13485 ISO9001 ISO14001

第1種医療機器製造販売業 医療機器製造業



自動車部品製品



骨折治療材料、整形外科用洗浄器、
脳外科用プレート・スクリュー

企業概要

企業名

東海部品工業株式会社
富士メディテックセンター

代表者

代表取締役社長 盛田勇気

所在地

〒411-0934
静岡県駿東郡長泉町下長窪 1002-1
静岡県医療健康産業研究開発センター内

電話 055-988-2231

ファックス 055-988-2232

ホームページ

<http://www.tokaibuhin.co.jp>

資本金 15,000,000 円

問い合わせ先

担当者 メディテック事業部長

平野光輝

電話 055-988-2231

メール hirano.m@tokaibuhin.co.jp

独自に積み上げてきた薄物金属の加工技術と発想力で何にでも前向きにチャレンジします。

保有技術

金属ベローズの加工を主体とした薄肉材料の加工技術及び精密溶接・表面処理等の付帯技術

製品・技術の特徴

金属ベローズの加工を主体とした薄肉材料の加工技術及び精密溶接・表面処理等の付帯技術。特に溶接についてはレーザー溶接、プラズマ溶接、マイクロ TIG 溶接、銀ロウ付け、半田付け等の精密技術を保有しております。

【主要製品、サービス】

①金属ベローズ・ダイヤフラム ②電子機器組立・調整請負作業

【主要設備】

プレス 3～100 t（計6台）、小型旋盤（3台）、汎用旋盤（2台）、NC 旋盤（2台）、ベローズ成形機（10台）、レーザー溶接機、プラズマ溶接機（3台）、TIG 溶接機、ヘリウムディテクター（2台）

許可・認証

ISO9001 エコアクション21

企業概要

企業名

東京ベロー精機株式会社

代表者

代表取締役 福島久夫

所在地

〒410-0007
静岡県沼津市西沢田 234

電話 055-920-0111

ファックス 055-924-1832

ホームページ

<http://www.tokyobellow.co.jp>

資本金 24,000,000 円

問い合わせ先

担当者 営業課

福島勝也

電話 055-920-0111

メール info@tokyobellow.co.jp

当社は、アルミニウム鋳造製品、電気機器の製造および販売を事業の柱としています。それぞれの分野における先端技術をベースとした当社独自のノウハウを高め、お客さまのご満足を獲得すべく日々挑戦しています。

▶ 保有技術

1. プレッシャーダイカスト（圧力鋳造・鋳造から加工まで一貫生産）
2. グラビティダイカスト（重力鋳造・鋳造から加工まで一貫生産）
3. 砂型・開発試作
4. 車載型発電機開発（NMG 発電システム）
5. アルミニウム造形技術（多くの芸術品創作事例が有る）



プレッシャーダイカストによる複雑な歯車形状製品

▶ 製品・技術の特徴

- 【製品名】 高精度耐摩耗性ハイスリコンダイカスト
 【使用目的】 自動変速機内のピストン類等の摺動部品
 【材料】 NH41（ハイスリコンで耐摩耗性に優れている特殊材料）
 【寸法】 抜き勾配15'（一般には2°クラス）内周・外周同軸度 0.15mm
 【説明】 特殊構造の3枚割金型使用



NMG発電システムを搭載した緊急車両・保守車両

▶ 許可・認証

ISO9001 ISO14001

企業概要

企業名 東洋電産株式会社
 代表者 取締役社長 杉村光一郎
 所在地 〒410-0873 静岡県沼津市大諏訪字八反田 575
 電話 055-923-7211
 ファックス 055-923-0137
 ホームページ <http://www.toyodensan.co.jp>
 資本金 100,000,000 円

問い合わせ先

担当者 総務部総務課 橋本真二郎
 電話 055-923-7211
 メール info@toyodensan.co.jp

横中グリ盤、立型マシニング（2400 × 1020 × 800）による機械部品加工を行います。

▶ 保有技術

- 各種金属部品の切削加工
 【主要製品・サービス】 各種金属製品・機械部品全般の加工

▶ 製品・技術の特徴

当社は金属機械加工の会社です。立型マシニングセンター、横型フライスによる鋳物、鉄、ステンレス、アルミ等の切削加工をしております。また、自社には社内外注として汎用旋盤士が1名在中していることから、丸物の加工にも対応しております。尚、加工以外（製缶、研磨、後処理 etc）のことにおきましても、自分にできる限りの尽力は致しますので、お気軽にご相談ください。

▶ 主要設備

横中グリ盤 BTD-110H-R16、BTD110-R16、BP-13
 立型マシニングセンタ MV1003、852V II
 ロータリー研磨機 GSR1000

企業概要

企業名 有限会社 トーヨー工機製作所
 代表者 代表取締役 芹澤孝至
 所在地 〒410-0874 静岡県沼津市松長 794
 電話 055-921-7882
 ファックス 055-924-1304
 ホームページ <http://toyokouki.jp/>
 資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 芹澤孝至
 電話 055-921-7882
 メール toyokouki.no2@chive.ocn.ne.jp

摩擦圧接で異種金属接合も確実に！
 コスト削減、工程数削減はもちろんあらゆる可能性を秘めた摩擦圧接をご提案いたします！

▶ 保有技術

- アルミとステンレスなど小型部品の異種金属加熱圧接接合技術
 性質の異なる金属を原子レベルで接合することにより通常の溶接では不可能な強度が得られる。

▶ 製品・技術の特徴

- 【製品名】 熱交換器用ジョイントパイプ
 【使用目的】 銅パイプとアルミ製熱交換器をつなげる役目
 【材料】 C1020 × A1070
 【寸法】 Φ16 × Φ7 × 60L
 【加工精度】 外径±0.01 内径±0.01



アルミ×ステンレスローラ



ステンレス×ステンレス

企業概要

企業名 株式会社 TODATEC
 代表者 代表取締役 戸田 雅
 所在地 〒410-0822 静岡県沼津市下香貫汐入 2176-1
 電話 055-943-6621
 ファックス 055-943-6631
 ホームページ <http://todatec.jp/>
 資本金 1,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 戸田 雅
 電話 055-943-6621
 メール mail@assetu-toda.com

142 有限会社 渡仲製作所

金属製品加工・製造業

施盤加工から後工程・検品まで自社内で一貫して行い、様々な材料を多品種少量・高品質・低コスト・短納期を可能としている。

▶ 保有技術

金属部品加工（施盤加工）施盤機、フライス盤等を使用し高精度が可能。

【主要製品・サービス】

船舶用ディーゼルエンジン部品（指導弁棒、フランジ等）、機械用部品。

▶ 製品・技術の特徴

【製品名】 始動弁棒、フライジ、機械部品全般

【使用目的】 船舶用ディーゼルエンジン部品

【材料】 鉄、ステンレス、アルミ等

【寸法】

【加工精度】

【説明】 糊付け・折込・熱溶着による箱作りの自動機械・装置の製作、紙製パネルの製作

▶ 主要設備

CNC 施盤 7台、汎用施盤 4台、マシニングセンタ 2台、汎用フライス盤 1台、ボール盤 3台、転造盤 1台、バンドソー 1台

▶ 許可・認証

建築業許可（般-20 035312）

企業概要

企業名

有限会社渡仲製作所

代表者

代表取締役 渡仲雅英

所在地

〒425-0062
焼津市中根新田 1453-2

電話

054-624-7266

ファックス

054-623-2119

ホームページ

<http://www.big-advance.site/c/12>

資本金

8,000,000 円

問い合わせ先

担当者 渡仲史卓

メール f-tonaka@amail.plala.or.jp

開発・設計・
実装・組立

電子部品・
デバイス

金属材料・
加工

樹脂等・
材料・加工

表面処理

ソフトウェア

介護・福祉

その他

143 トルク工業株式会社

金属プレス加工、樹脂射出成形、
熱処理、溶接、金型設計・製作

試薬容器などの樹脂製品や金属製品等、デザイン提案から量産まで対応いたします。
（グループ会社にクラス 100,000 クリーンルーム保有）

▶ 保有技術

○金属精密プレス技術（薄物 70 μ 対応可能）、金型設計・製造技術

○熱処理・溶接組立技術

○射出成形技術（企業グループとして）

・体外診断薬用検査容器の製造実績：2000 万個／年

・上記部品製造用の生産環境あり。

（クラス 100,000 のクリーンルーム運用中）

・異種材のインサート成形 可（金属・異種樹脂など）

▶ 製品・技術の特徴

【製品名】 体外診断薬用検査容器 他

【材料】 PP、PE、PS、PA、PBT、PPS 他

【説明】 デザイン、設計開発から金型製作・量産まで
対応させていただきます。

▶ 許可・認証

ISO9001 エコアクション 21



試薬カセット



HEM-SP 採便用具

企業概要

企業名

トルク工業株式会社

代表者

代表取締役社長 高橋 伸

所在地

〒410-1305
静岡県駿東郡小山町湯船 1157-10
ハイテクパーク富士小山

電話

0550-76-8300

ファックス

0550-76-8301

ホームページ

トルク工業 <http://www.torc.co.jp>

トルク精密工業 <http://www.torc-p.co.jp/index.htm>

資本金

48,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役社長

高橋 伸

電話

0550-76-8300

メール

s-takahashi@torc.co.jp

144 株式会社 長野製作所

製造業
（自動車部品製造・ブレーキパイプ用ねじ製造）

自動車用ブレーキチューブナット類、国内シェア NO.1
鉄、ステンレス素材を中心とした、少量から大量まで対応できる製品加工。

▶ 保有技術

○少量から多量まで対応出来るねじ製品の加工。

○鉄、ステンレス等の素材の廃棄部分を無くした工法（冷間鍛造）に強みを持つ。

○自社製作の高速特殊転造盤（ねじ加工機）による同業他社ではまねの出来ない大量注文に対応出来る体制。

▶ 製品・技術の特徴

【製品名】 フレアナット、スリーブ、キャップナット

【使用目的】 ブレーキ油圧パイプ締結、燃料供給パイプ締結

【材料】 S 10 C ~ S 45 C (SWCH 10 ~ SWCH 45)、SUS

【寸法】 M8 ~ M24

【加工精度】 1/100

【説明】 切り屑の出さない製品

▶ 許可・認証

ISO9001



企業概要

企業名

株式会社長野製作所

代表者

代表取締役社長 長野喜高

所在地

〒410-0874
静岡県沼津市松長 670

電話

055-966-3919

ファックス

055-967-0160

ホームページ

<http://www.naganoproducts.com>

資本金

30,000,000 円

問い合わせ先

担当者 専務取締役

白鳥博見

電話

055-966-3919

メール

h.shiratori@naganoproducts.co.jp

精密金型部品、特注部品、深穴加工 単品よりお受け致します。

▶保有技術

深穴加工・切削加工（3D データ加工）・研磨加工

▶製品・技術の特徴

旋盤加工・3D データ形状の切削加工・円筒研磨加工。

試作品等の単品加工を得意としております。

【材料】ステンレス（SUS303,SUS304,SUS316,SUS440C 等）、アルミ、炭素鋼、ダイス鋼等



スリーブ



その他特注品

企業概要

企業名

株式会社ナカハラ

代表者

代表取締役 鈴木規仁

所在地

〒411-0945
静岡県駿東郡長泉町本宿 594-7

電話 055-980-0500

ファックス 055-980-0503

ホームページ

<http://www.kk-nakahara.co.jp>

資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 営業部

大庭一人

電話 055-980-0500

メール fax@kk-nakahara.co.jp

146 中原精密株式会社

精密機械器具製造業

他社で加工の出来ない精密加工を部分的に受け加工を行います。
二次加工に特化しております。

▶保有技術

- ・金属部品の精密加工
- ・公差 0.01mm 以下の加工技術

▶製品・技術の特徴

二次加工の量産専用。

リーマ加工から、NC 5 軸複合切削まで行います。

企業概要

企業名

中原精密株式会社

代表者

代表取締役 岩崎 篤

所在地

〒421-0112
静岡県静岡市駿河区東新田一丁目
5 番 28 号

電話 054-258-8457

ファックス 054-258-8470

資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役

岩崎 篤

電話 054-258-8457

メール master@nprec.com

147 有限会社中山金属工業所

非鉄金属製造業

有限会社中山金属工業所は軽合金鋳造をメインに機械加工、表面処理まで皆様のニーズにお応え致します。また、医療機器においては東芝、旭メディカル、テルモ等 C T スキャナーの部品を中心に製作した実績がございます。この技術と経験で業界に貢献してまいります。

▶保有技術

1. 砂型製造用砂の選別（セラミックス系）・合成・管理技術
2. 鋳込み技術
MAX 150Kg（アルミ）、過去製造サイズ 1.2m × 0.7m 程
MIN 手のひらサイズ 肉厚 3mm 程度

▶製品・技術の特徴

【製品名】 ミッションケース

【使用目的】 農機具のミッションケース試作品

【材料】 AC-4C

【寸法】 450 × 280 × 50

【説明】 農機具のミッションケースのダイカスト型の試作品としてセラミックスプロセスで制作し精度が高くそのままデモ機に使用しました。



ミッションケース



島津製作所

企業概要

企業名

有限会社中山金属工業所

代表者

代表取締役 中山博彦

所在地

〒411-0901
静岡県駿東郡清水町新宿 826-3

電話 055-975-4713

ファックス 055-975-4713

ホームページ

http://www.fujisan.gr.jp/company/ca-kinzoku/sm_nakayama.html

資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役

中山博彦

電話 055-975-4713

メール meltingpot-1960@ma.tnc.ne.jp

多種の材料を使用して少量加工を、NC 旋盤、MC を使用して切削加工をしています。

▶保有技術

アルミ、鉄鋳物（FC、FCD）、銅製品、鉄等の多品種小ロット部品の加工
【主要・製品サービス】
アルミ船外機部品、建設機械部品

▶製品・技術の特徴

距離間 130 mm の同軸度 0.03 の精度を確保（NC 旋盤）、内径精度 Φ 120 交差 0.03 確保

▶主要設備

・プラザーマシンングセンタ 30 台・NC フライス 3 台・40 番 MC 2 台
・NC 旋盤 28 台・ブローチ盤 1 台・刻印機 1 台
・リークテスト 15 台・ボール盤 10 台

▶許可・認証

ISO9001 エコアクション 21



企業概要

企業名 南伸工業株式会社
代表者 代表取締役 山本 茂
所在地 〒435-0041 静岡県浜松市東区北島町 357
電話 053-421-1397
ファックス 053-421-1604
ホームページ <http://www.nanshin-tech.jp>
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 生産管理部門 山本 茂
電話 053-421-1397
メール y-shigeru@nanshin-tech.jp

開発・設計・
実装・組立・電子部品・
デバイス金属材料・
加工樹脂等・
材料・加工

表面処理

ソフトウェア

介護・福祉

その他

149 株式会社ナントー

医療機器の研究開発・超精密機器

金属・セラミック・樹脂等の精密加工から洗浄・表面処理・組立てまでを一貫して行える確かな技術があります。

▶保有技術

金属・セラミック・樹脂等の精密加工、洗浄、表面処理、クリーンルーム内組立て、医療機器の研究開発

▶製品・技術の特徴

1. 医療機器の研究開発
(当社の開発内容が UCLA の小川隆広教授により International Journal of Nanomedicine で公開されました)
2. 半導体製造装置精密部品製造
3. 微細セラミック部品製造（焼成から加工までの一貫工程管理）
4. 洗浄（VOC 対応 100ppm 以下）
5. 表面処理（DLC 処理、他）

▶許可・認証

ISO9001-2015
ISO14001-2015



企業概要

企業名 株式会社ナントー
代表者 代表取締役社長 石渡隆政
所在地 〒410-0301 静岡県沼津市宮本 173 番地
電話 055-924-4390
ファックス 055-924-4391
ホームページ <http://www.nantoh.jp>
資本金 81,000,000 円

問い合わせ先

担当者 企画室 徳倉 渉
電話 055-924-4390
メール tokukura@nantoh.jp

150 株式会社二階堂製作所

金属加工業

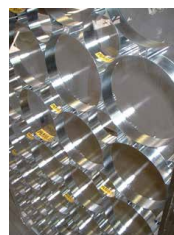
金属機械加工への様々なニーズにお応えし、これまでの技術はもとより新しい加工分野へも挑戦し、努力してまいります。

▶保有技術

小物から大物ワークまで対応します。最大ワーク X6000、Y 3800、Z 1500
一般鋼材からアルミニウム合金、樹脂、新素材の切削。
特に技術的特徴として薄肉深掘加工を得意としています。

▶製品・技術の特徴

- 小径旋削長尺加工・ Φ 32 以下長尺加工。 Φ 480 × 1500 複合旋削加工。
- 薄肉掘り込み加工・0.5 t、深さ 100（実績値）
- 平面度、平行度加工（アルミニウム限定）・アルミニウム合金、10 t × 1000 × 1000 平行度、平面度 0.03
- 真空チャックを使用した加工・形状により真空チャック製作可（販売不可）



企業概要

企業名 株式会社二階堂製作所
代表者 代表取締役 湯山昌門
所在地 〒410-1303 静岡県小山町生土 560
〒258-0113 神奈川県足柄上郡山北町山北 2470
電話 0550-76-7776 (0465-75-0434)
ファックス 0465-75-2270
ホームページ <http://www.nikaiddo-ss.co.jp/index.html>
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 湯山昌門
電話 0550-76-7776
メール nikaiddo@muse.ocn.ne.jp

151 有限会社ニコー精機

金属製品加工・製造業

当社は汎用機による小ロット品の加工をメインとしています。
1個・2個の加工や「大至急」にも柔軟に対応できます。

▶保有技術

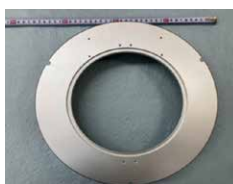
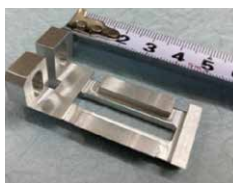
金属・樹脂の精密加工。
加工可能な素材は、金属はアルミ、ステンレス、鉄、銅・真鍮、ニッケル、樹脂はABS、ペークライト、ナイロン、フッ素樹脂、ガラスエポキシなど。
【主要製品・サービス】
産業機械、検査機器部品の加工受託

▶製品・技術の特徴

当社は、半導体製造装置、省人化機械、検査機器等様々な部品の製造を行っています。
1個・2個の小ロット品や「大至急」も喜んでお引き受けします。
また図面のないものでも、現物をお借りできれば製作可能です。

▶主要設備

・NCフライス 1台・横フライス 2台・縦フライス 1台
・旋盤 1台・ボール盤 4台・タッピングボール盤 1台



企業概要

企業名 有限会社ニコー精機
代表者 代表取締役 加藤正明
所在地 〒174-0041 東京都板橋区舟渡 3-5-8 MIC-1 202号室
電話 03-3965-7771
ファックス 03-3965-7800
ホームページ <https://www.nikouseiki.com/>
資本金 10,000,000円

問い合わせ先

担当者 加藤正明
メール kato@nikouseiki.com

152 株式会社日南製作所

非鉄金属製造業

ダイカスト鋳造 50年の安定した技術力
Made in Japan の品質をお届けいたします。

▶保有技術

亜鉛合金及びアルミ合金のダイカスト製品製造

▶製品・技術の特徴

【製品名】 一般ダイカスト部品
【使用目的】 アルミ合金、亜鉛合金のダイカスト部品、自動車部品、ギャケースなど
【材料】 亜鉛合金、アルミ合金
【寸法】 重さ1g以下から3kg
【加工精度】 部分的に20～30μ

▶許可・認証

ISO9001



企業概要

企業名 株式会社日南製作所
代表者 代表取締役 佐藤義治
所在地 〒410-2411 静岡県伊豆市熊坂 870-1
電話 0558-72-3610
ファックス 0558-72-2252
ホームページ <http://www.nichinan-ss.jp/>
資本金 10,000,000円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 佐藤義治
電話 0558-72-3610
メール nichinan@da-arts.com

153 株式会社日幸製作所

機械部品加工
(金属・樹脂部品加工と組立)

自社設備と技術と経験、幅広いネットワークであらゆる機械加工品を完成品で対応。
～複雑形状要求品、高精度要求品、深穴細穴加工品等～

▶保有技術

○保有機械設備
5軸加工機、複合加工機、ガンドリルマシン、各種放電加工機、各種研磨機、3次元測定機、各種検査装置、CAD/CAM、クリーンルーム等
○自社製品と仕入品等を含めて組立まで対応
○中国に自社工場を所有

▶製品・技術の特徴

○金属・樹脂等の機械加工品の製造・販売及びそれらの組立
○各種産業用・医療用の、機械・設備・装置・機器等の機械加工品
○金型用スリーブ・ピン等金型周辺・付属部品
○医療装置、医療器具等の機械加工品
○主要取引先
産業用機械設備メーカー、分析・計測機器メーカー、光学機器メーカー、医療用装置メーカー、金型商社他
医療機関、学校・大学等の公共機関他

▶許可・認証

ISO9001 JISQ9100 エコアクション21、
全省庁統一資格取得



企業概要

企業名 株式会社日幸製作所
代表者 代表取締役 小林正人
所在地 〒410-0022 静岡県沼津市大岡 4044-25
電話 055-929-1811
ファックス 055-929-1812
ホームページ <https://www.nikko-ss.com>
資本金 12,000,000円

問い合わせ先

担当者 営業グループ 小林広人 鈴木竜也
電話 055-929-1811
メール info@nikko-ss.com

永年に渡る製薬会社との取引経験から、GMP や QMS を十分に理解した受託作業の方法を提案いたします。

▶保有技術

医薬品並びに医療機器及び検査薬や周辺製品の生産、又は包装に関する多様な手法。
医療用硝子容器を始めとする包装資材の提案。

▶製品・技術の特徴

- ①受託包装作業
医薬品や医療機器、検査薬などの加工を製薬各社様から受託し、コスト削減のお手伝いをしております。
- ②医療用硝子容器（アンプル・バイアル）
人体に投与される注射薬の直接容器として求められる高い品質要求に対応し、常に業界トップの品質を誇っています。

▶許可・認証

ISO13485 ISO14001
医薬品製造業許可（部分）
動物用医薬品製造業許可（部分）
医療機器製造業許可（部分）
体外診断用医薬品製造業登録



企業概要

企業名 日本硝子産業株式会社静岡工場
代表者 静岡工場長 伊久美喜久
所在地 〒425-0077 静岡県焼津市五ヶ堀之内 1530
電話 054-629-2141
ファックス 054-629-4508
ホームページ <http://www.jgi-jp.com>
資本金 50,000,000 円

問い合わせ先

担当者 静岡工場管理部
吉永 昭
電話 054-629-2141
メール yoshinaga@jgi-jp.com

開発・設計・
実装・組立

電子部品・
デバイス

金属材料等・
加工

樹脂等・
加工

表面処理

ソフトウェア

介護・福祉

その他

68年の伝統・技術で国内有数のメーカーから直接受注。
平成29年5月には静岡市葵区に本社・新工場が竣工しました。

▶保有技術

真空熱処理炉・イオン窒化装置を社内に設備し、材料からの削り、焼き入れ焼き戻し、研磨加工、ラップ加工、表面処理、3次元測定まで社内で一貫加工しています。

▶製品・技術の特徴

- 【製品名】 射出成形機用部品（ノズル、シリンダヘッド、スクリュヘッド、ギャクリューボウシリング、シートリング、ニードルバルブ4など）
【材料】 SDK 61、SUS630、SUS440C、KPS6、STAVAX、ELMAX、ハステロイ、などの特殊鋼
【寸法】 Φ200程度まで、全長300ミリ程度まで、重量10キロ程度まで
【加工精度】 表面の粗さ Ra0.2以下、同心度、直角度 10 μ以下
【説明】 国内のプラスチック射出成形機メーカーの純正部品を製造しています。
- 【製品名】 医療用機器（ボンスクリュー、ボーンカッター、チタン製股関節）
【材料】 チタン、SUS630などの特殊鋼
【寸法】 前長300ミリ程度
【加工精度】 表面の粗さ Ra0.2以下、同心度、直角度 10 μ以下
【説明】 Zimmer 社より受注歴あり

▶主要設備

NC旋盤、マシニングセンタ、平面研磨機、内径研磨機、外径研磨機、
プロファイル平面研磨機、バフ研磨機、真空熱処理炉、イオン窒化装置、
3次元測定機、表面粗さ・形状測定機 など



企業概要

企業名 日本ニューノズル株式会社
代表者 代表取締役社長 望月飛竜
所在地 〒420-0804 静岡県静岡市葵区竜南 2-6-12
電話 054-207-9290
ファックス 054-207-9291
ホームページ <http://nihon-new-nozzle.co.jp/>
資本金 20,000,000 円

問い合わせ先

担当者 製造部
田中正之
電話 054-207-9290
メール tanaka@nihon-new-nozzle.co.jp

お任せください、高品質、低価格、短納期！

▶保有技術

- 旋盤、研削の部品加工図（メーカー作成の）を基にした加工技術。
- 金属、非鉄金属、樹脂等の精密部品加工が出来る。
- 1.5 Φ～50 Φ、所用の長さ寸法での加工
- 加工精度は±0.007 mm位は可能
- 依頼により協力会社との連携により受注し対応している。
- 素材手配、焼入れ、研磨、メッキまでの各工程（処理）等を受注範囲とし、客先には完成部品を納入可能。

▶製品・技術の特徴

- CNC旋盤、NC旋盤を主体とした部品加工
- 工作機械部品
- 歯科医療機械部品
- 【加工精度】加工精度は±0.007 mm位は可能



企業概要

企業名 有限会社沼津機工
代表者 代表取締役社長 渡邊文保
所在地 〒410-0318 静岡県沼津市平沼 677-1
電話 055-967-6658
ファックス 055-967-4166
資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 製造
渡邊尚俊
電話 055-967-6658
メール numazukikou@gmail.com

157 株式会社ハイタック

金属工作機械製造業

長年の深孔受託加工の経験と機械設備開発・製造のノウハウにより、高精度な加工技術を提供出来ます。

▶保有技術

自社製ガンドリルマシンによる、高精度・高精度深孔加工（特に小径に特化した）技術。ガンドリルマシンの開発・製造ノウハウ。

▶製品・技術の特徴

- 【製品名】 小径専用ガンドリルマシンによる高難度・高精度深孔加工
 【使用目的】 各種医療機器部品、各種医療工部品の製造工程の一部
 【材料】 ステンレス / SUS304・630・420J2 チタン / Ti-6Al-4V・βチタン・純チタン他
 【寸法】 φ 0.5 ~ φ 30.0
 【加工精度】 例) SKD61 材 φ 3.0 × 400 貫通加工 同芯度 φ 0.10 以内
 SUS304 φ 10 × 300 材に φ 9.0 貫通加工 同芯度 φ 0.10 以内
 【説明】 ガンドリル加工専門である為、作業者の加工頻度が高く、経験豊富。また多数の自社製高精度ガンドリルマシンを保有し、短納期・高品質を実現。



ガンドリルマシン
TGS-300BR-CC



加工サンプル品

企業概要

企業名 株式会社ハイタック
 代表者 代表取締役 稲田英教
 所在地 〒410-0051 静岡県沼津市西熊堂 716-41
 電話 055-939-5581
 ファックス 055-939-5582
 ホームページ <https://www.hi-tak.co.jp>
 資本金 69,000,000 円

問い合わせ先

担当者 第2工場 営業部 佐藤優幸
 電話 055-939-5444
 メール s-masayuki@hi-tak.co.jp

158 株式会社袴田精機

金属製品加工・製造業

弊社営業が御社設計様と直接お打合せをさせて頂き、製品の量産前にコスト低減や問題点を解決させていただきます。

▶保有技術

金属材料の切削（NC自動盤、NC旋盤、転造盤）、研削（センタレス、円筒、バレル）、表面処理（協力企業様）、レーザー機（CO2、YAG532、1064）

▶製品・技術の特徴

- 【製品名】 部品加工技術（切削・研磨）
 【使用目的】 自動車、オーディオ、医療、農業
 【材料】 鉄、アルミ、ステンレス、銅
 【寸法】 φ 1.5 ~ 30
 【加工精度】 切削 = 8 μm 研磨 = 4 μm

▶許可・認証

ISO9001 ISO14001



企業概要

企業名 株式会社袴田精機
 代表者 代表取締役社長 袴田雄司
 所在地 〒431-0443 静岡県湖西市山口 630-23
 電話 053-576-1761
 ファックス 053-576-1762
 ホームページ <http://www.hakamata-seiki.co.jp>
 資本金 15,000,000 円

問い合わせ先

担当者 管理部 営業技術課 城 勉
 電話 053-576-1761
 メール elgyou-2@hakamata-seiki.co.jp

159 橋本エンジニアリング株式会社

介護福祉器具
医療機器開発

精密試作部品の切削加工から治工、プレス金型、ダイカスト金型の設計製作まであらゆる金属加工に対応し、保有技術を生かした医療器具や介護福祉製品の開発にも対応します。

▶保有技術

- 輸送機器から医療機器の鋼製小物まで精密試作品の製作
- ダイカスト金型、板金プレス金型、治工具の設計製作
- アルミ鋳造品ガス分析、強度&引張試験、非破壊検査、三次元測定などの検査請負業務

▶製品・技術の特徴

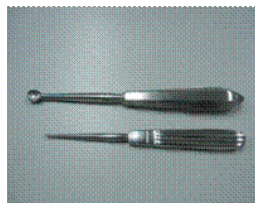
- プレス金型、ダイカスト金型を自社にて設計・製作が可能
- 精密加工技術を生かしハンドメイドの医療機器を精密機械加工で製作
- 浜松地域の中小企業の匠の技を終結し、マルチマテリアル技術を採用した世界最軽量クラスのオリジナル車椅子を開発
- 協同組合ハミングに参加。医療機器（手術器具等）や各種介護福祉機器の開発、試作・製作を行う

▶許可・認証

ISO9001



超軽量車椅子「MC-X」



骨鋭匙（こつえいし）

企業概要

企業名 橋本エンジニアリング株式会社
 代表者 代表取締役社長 橋本裕司
 所在地 〒434-0041 静岡県浜松市浜北区平口 5559
 電話 053-587-6508
 ファックス 053-587-2289
 ホームページ http://www.hashimoto-eg.com/pc/nc_info.html
 資本金 16,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役社長 橋本裕司
 電話 053-587-6508
 メール hashimoto1@ka.tnc.ne.jp

160 株式会社長谷工業所

非鉄金属製造業
一般機械器具製造業

薄板（8mm未満）の高精度切断、溶接。

▶保有技術

非鉄金属の溶接・切断加工技術。

▶製品・技術の特徴

弊社は、自動車関連で蓄積した薄板板金を得意としている。厚板板金は機械の技術性能に依存することが大半を占めるため、設備が充実するほど得意とする企業が多くなることが特徴であるが、薄板板金は名が示す通り、薄い板を加工することから、技術の多くを「人」に依存する俗人的な技術となっている。よって薄板板金技術を蓄積できていない企業は外注に頼らざるを得ないのが実情。同社は薄板板金の外注先としての地位を確立している。

企業概要

企業名 株式会社長谷工業所
代表者 代表取締役 長谷雄介
所在地 〒425-0086 静岡県焼津市小土 28
電話 054-628-4734
ファックス 054-628-4899
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 長谷雄介
電話 054-628-4734
メール hase-kogyo@ka.tnc.ne.jp

開発・設計・
実装・組立

電子部品・
デバイス

金属材料・
加工

樹脂等・
材料・加工

表面処理

ソフトウェア

介護・福祉

その他

161 パルツ工業株式会社

金属製品製造業

市販性のないパイプを調達する事が可能で、切断工程から機械加工、表面処理まで行い、完成品として納入が出来ます。

▶保有技術

- パイプの切断～機械加工までの一貫生産
- 多種少量生産に対応

▶製品・技術の特徴

【製品名】 ヨーク・ガスカン・シリンダー
【使用目的】 自動車部品・電気部品・空圧部品
【材料】 STKM・S45C など
【寸法】 外径φ 10～φ 150



企業概要

企業名 パルツ工業株式会社
代表者 代表取締役 古谷基徳
所在地 〒411-0932 静岡県駿東郡長泉町南一色 902-23
電話 055-986-7611
ファックス 055-986-7527
資本金 20,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 古谷基徳
電話 055-986-7611
メール parutsu@ny.tokai.or.jp

162 株式会社半田工業所

金属製品加工・製造業

お客様第一と満足度の向上をモットーに“プライス”“スピード”“フットワーク”を兼ね備えたものづくりを遂行します。

▶保有技術

各種建造物等に使用される鉄骨・骨材の製造加工を生業としている。
製造グレードとしてMグレードの取扱が可能である。

▶製品・技術の特徴

仕口・大組・移動可能型溶接ロボットを駆使した各種お客様の要望に幅広く対応し、且つ従業員についても日々技術習得に励んでいます。また国土交通大臣認定Mグレードの鉄骨取扱が可能であり、鉄骨のことなら何でもご用命下さい。

▶主要設備

溶接ロボット（大小含む）5 機 アーク溶接機 10 機 フルデジタル溶接機 5 機 自動溶断機 3 機
その他複数設備

▶許可・認証

国土交通省認定Mグレード

企業概要

企業名 株式会社半田工業所
代表者 代表取締役社長 半田 光
所在地 〒417-0852 静岡県富士市神谷 66-2
電話 0545-34-0456
ファックス 0545-38-1051
ホームページ <https://handa-fuji.com/>
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 経理 竹口
メール tekotsu-handa@juno.ocn.ne.jp

163 株式会社平垣製作所

精密部品加工

丸ものなら平垣！世界へ発信！顧客に感動を与える製品を！

▶保有技術

自然に囲まれた美しい環境の中、45年間蓄積された高い『旋盤技術』を武器に、技術スペシャリスト集団と共に、世界でも通用する技術会社への発展を目指しています。

▶製品・技術の特徴

旋盤加工品の分野では独自の高精度加工技術と確かなノウハウで、産業機械～医療・宇宙産業までさまざまな業種・業界のお客様のパートナー企業として活躍しております。またコアである旋盤技術を発展させ「医療用の手術機器」に展開し、精密部品加工部門と並立して事業領域を広げています。

▶許可・認証

ISO9001
ISO14001
医療機器一般製造業認可



会社写真



手術機器

企業概要

企業名 株式会社平垣製作所
代表者 代表取締役 平垣徳之
所在地 〒424-0414 静岡県静岡市清水区土25
電話 054-395-2306
ファックス 054-395-2307
ホームページ <http://www.hiragaki-s.co.jp>
資本金 10,000,000円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 平垣徳之
電話 054-395-2306
メール noriyuki@hiragaki-s.co.jp

164 有限会社平野鑄造所

金属製品加工・製造業

鑄造欠陥のない『無欠陥鑄物』を製造しています。弊社の鑄物は高強度で、複雑な加工を可能にし、お客様の技術革新に貢献します。

▶保有技術

鉄鉄鑄物の製造

▶製品・技術の特徴

【製品名】 鑄物素材
【使用目的】 医療用ベッド・フレーム・リンクアーム等
【材料】 FC250～FC350、FCD400～FCD700
【寸法】 ～3500mm



企業概要

企業名 有限会社平野鑄造所
代表者 代表取締役 平野拓郎
所在地 〒436-0226 静岡県掛川市遊家336番地の15
電話 0537-26-5258
ファックス 0537-26-3535
ホームページ <https://hirano-chuzo.co.jp/>
資本金 5,000,000円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 平野拓郎
電話 0537-26-5258
メール office@hirano-chuzo.co.jp

165 フォーミング工業株式会社

金属製品加工・一般機械器具製造（一般精密板金）

板金加工を主体とした部品製作から製品製作までコンプリートする能力を持っています。

▶保有技術

- 一般精密板金加工（特にステンレス関係の加工）
- 溶接加工全般（アーク溶接・Tig溶接・Mag溶接・スポット溶接・スタッド溶接）
- 試作・少量生産から量産まで対応
- 部品製作から配線組立までの一貫生産体制
- 金属焼付け塗装（ウレタン・メラミン・粉体塗装）

▶製品・技術の特徴

- 鉄道関連信号設備
- 可動ホーム柵及び開閉扉
- 食品加工機械



企業概要

企業名 フォーミング工業株式会社
代表者 代表取締役社長 飯田雄一
所在地 〒410-2211 静岡県伊豆の国市長岡1407-1
電話 055-948-2330
ファックス 055-948-2332
ホームページ <http://www.siz-sba.or.jp/nagaoka/forming/forming.html>
資本金 10,000,000円

問い合わせ先

担当者 製造技術部 室伏房雄
電話 055-948-2330
メール forming@vega.ocn.ne.jp

試作から量産まですべての部品作りに協力できます。(除く電気)

▶保有技術

○外注ネットワークを利用し、電気品以外の殆どどの部品製造に対応可能。他社に負けない高品質、低コストの物造りを目標としている。

1. 材質 鉄、非鉄金属、樹脂、ナイロン、ゴム、ウレタン
 2. 工法 切削、曲げ、鍛造、焼結、射出、押出し
 3. 精度 μ 丸 ϕ 2~400 角 500×500 板 1000×1200
- 血液浄化装置の部品製造に 30 年の実績あり。

▶製品・技術の特徴

- 【製品名】 医療機器、システム機器部品
 【使用目的】 血液浄化用装置・金銭収受システム
 【材料】 鉄・非鉄金属・プラスチック他
 【寸法】 ϕ 2~ ϕ 400 □ MAX500
 【加工精度】 3 / 1000



血液浄化用装置



高速マシニングセンター 2 万回転

企業概要

企業名 福倫工業株式会社
 代表者 代表取締役 成島勝利
 所在地 〒412-0047 静岡県御殿場市神場 2-22
 電話 0550-80-5111
 ファックス 0550-80-5113
 資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 成島勝利
 電話 0550-80-5111
 メール fukurin@oregano.ocn.ne.jp

開発・設計・
実装・組立

電子部品・
デバイス

金属材料・
加工

樹脂等・
加工

表面処理

ソフトウェア

介護・福祉

その他

設計を含み、切断・プレス成形・溶接・機械加工・非破壊検査・表面処理（バフ研磨・EP）・超純水洗浄・組立を社内で一貫して行い、タンク・容器及び突合せ溶接管継手の製造をしています。又、医療ガス配管工事・検査、医療機器及び各種高圧ガスの取り扱いも行います。

▶保有技術

- レーザー切断・ウォータージェット切断・レーザー溶接・プラズマ溶接
- ステンレス電解研磨及び超純水洗浄
- プレス曲げ加工・熱処理・非破壊検査
- 真空引き・露点計測

▶製品・技術の特徴

- 【製品名】 容器及びタンク / 突合せ溶接管継手
 【使用目的】 製薬・医薬品メーカー設備用 / 危険物・毒物用及び化学プラント用
 【材料】 ステンレス・チタン他非鉄品
 【寸法】 1 l ~ 30m³以上
 【加工精度】 表面粗度 Ra0.8 μ m 以下
 【説明】 チタン製、ニッケル合金製、2 相鋼他特殊材の突合せ溶接管継手や、危険物を収納して運搬出来る UN 容器、及び設備用タンクの製造はお任せください。



UN ステンレス容器



突合せ溶接管継手

▶許可・認証

JIS 認定工場 UN 容器(危険物搬送容器) 第一種压力容器製造許可工場

企業概要

企業名 富士アセチレン工業株式会社
 代表者 取締役社長 望月康平
 所在地 〒416-0931 静岡県富士市夢原 44-1
 電話 0545-61-3195
 ファックス 0545-61-6990
 ホームページ <http://www.fujiacetylene.co.jp/>
 資本金 50,000,000 円

問い合わせ先

担当者 加工製品営業部 高嶋 泰永
 電話 0545-61-1033
 メール takashima@fujiacetylene.co.jp

高精度、薄肉の極細ステンレスチューブの製造。注射針の研削、医療デバイスの先端封止、マーキング、横穴加工も出来ます。

▶保有技術

高精度、薄肉の医療用極細ステンレスチューブの製造及び、チューブ先端を溶接したり、横穴開けたり、チューブ表面にエッチングマーキングなどの加工の出来る。

【主要製品・サービス】

注射針用の極細ステンレスチューブ及び、カットチューブ並びに、医療機器に使われるシャフトチューブ。注射針の先端研削、先端封止などした加工品

▶製品・技術の特徴

- 【製品】 極細ステンレスチューブ、注射針、医療用デバイス
 【用途】 医療用途
 【材料】 SUS304、SUS304L、SUS316L、その他特殊合金
 【加工精度】 外径公差: Min $\pm$ 0.005mm
 【説明】 注射針、医療機器デバイス向けに極細ステンレスチューブ、カットチューブを始め、針の研削、先端封止、横穴、マーキングなどの加工品の製造。

▶主要設備

造管機、引抜機、洗浄機、焼鈍炉、伸管機、矯正機、先端溶接機、スウェーピング機、カット機、バレル加工機、サンドブラスト機、エッチング加工機、センタレス研磨機等

▶許可・認証

ISO9001、ISO13485

企業概要

企業名 株式会社富士精工
 代表者 代表取締役 酒本藤雄
 所在地 〒418-0111 静岡県富士宮市山宮 860-6
 電話 0544-58-5164
 ファックス 0544-58-5157
 ホームページ <http://www.fujiseiko.com>
 資本金 40,000,000 円

問い合わせ先

担当者 営業部 小本曾昭夫
 メール akio_ogiso@fujiseiko.com

銅、鉄、ステンレス、アルミ材での成形加工、溶接を行っております。
金属パイプ加工はお任せください。

保有技術

- 【切断】 メタルソー及びスピニング（一部）による切断
- 【面取】 バフ面取、タンブラリング機・バレル機によるバリ取り
- 【端末加工】 横プレス式端末加工、回転偏芯式端末加工
- 【曲げ】 NC ベンダー等による曲げ加工
- 【溶接】 ロウ付け（銅・鉄、アルミ・アルミ等）、高周波溶接等
- 【洗浄】 炭化水素系溶剤による超音波自動洗浄等

製品・技術の特徴

- 【製品名】 金属パイプ形成加工品
- 【使用目的】 熱交換器部品等
- 【材料】 銅、鉄、ステンレス、アルミ
- 【寸法】 直径 4.0 ～ 25.4 が主
- 【加工精度】 JISB0405 粗級に準じます

許可・認証

ISO9001：2015 ISO14001：2015



製品例 1



製品例 2

企業概要

企業名 富士テクノ株式会社
代表者 代表取締役社長 河合拓志
所在地 〒410-0001 静岡県沼津市足高字尾上 294-22
電話 055-920-3390
ファックス 055-920-3393
ホームページ <http://www.fujitechno.co.jp/>
資本金 25,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役社長 河合拓志
電話 055-920-3390
メール info@fujitechno.co.jp

高品質・スピード・柔軟な対応をモットーに金属の抜きや曲げ、溶接仕上げまで顧客のニーズに応えたモノづくりをする。

保有技術

- レーザー・NC ベンダー等による金属製品加工
- 【主要製品・サービス】 産業用機械部品製造 業務用空調部品や配電盤部品のほか医療関連部品

製品・技術の特徴

- 【精密板金加工】 板厚 0.3mm からの精密加工が求められる生産が可能であり、主に鉄・ステンレス・アルミ・銅等各種金属の加工が可能。
- 外注ネットワークもあり、機械加工・各種金属メッキ処理・塗装・熱処理など、ほぼ全ての加工作業に対応。
- 通常の精密加工技術のほか、当社の自社製品として足踏み式消毒スタンドの製造・販売を行っており、病院や市役所・地元の信用金庫などにも提供実績がある
- 【プレス板金加工】 45t から 110t と幅広く対応可能なプレス加工機を揃えている。

主要設備

レーザー加工複合機・NC タレットパンチ、プレス各種・NC ベンダー各種、溶接機各種



企業概要

企業名 株式会社フジトク産業
代表者 代表取締役 岸本正規
所在地 〒416-0952 静岡県富士市青葉町 149
電話 0558-87-0838
ファックス 0558-87-0474
ホームページ <http://fujitoku-industry.com>
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 伊豆工場 岸本正規
メール seiki@fujitoku-industry.com

培った冷凍空調機器部品の開発・製造ノウハウを活かして、冷却・排熱のニーズにお応えします。

保有技術

- 金属精密切削加工・各種パイプ加工・各種電気溶接・ロウ付け溶接・カチオン塗装・炉中ロウ付溶接・樹脂造形 3D プリント・各種信頼性試験
- 【主要製品・サービス】 冷凍空調機器部品（圧縮機用加工部品、容器類、配管類、バルブ、逆止弁等）・熱交換器・冷凍機組立・自動車用切削部品

製品・技術の特徴

- 【製品名】 パラレル型ヒートパイプ熱交換器
- 【使用目的】 各種機器及び部品の冷却・排熱
- 【材料】 アルミ・樹脂
- 【寸法】 ご相談
- 【説明】 加熱液体との熱交換（オイルクーラ等）、加熱気体との熱交換（制御盤筐体冷却等）

主要設備

銅ロウ溶接炉・容器組立設備・配管加工設備・電着塗装設備・NC 旋盤・マシニングセンター・多軸専用機・平面研削盤・円筒研削盤・ホーニング盤・単軸 NC 旋盤・6 軸自動盤 [総計 400 余台]



企業概要

企業名 株式会社富士根産業
代表者 代表取締役社長 鈴木清文
所在地 〒410-0874 静岡県沼津市松長 745-3
電話 055-921-2131
ファックス 055-923-1582
ホームページ <https://www.fujine.com/>
資本金 80,000,000 円

問い合わせ先

担当者 総務部 八木悟
メール s_yagi@fujine.com

溶接金網の製造技術を基板に、金網の用途開発を進めて新付加価値を創造してまいります。

▶保有技術

1. 農業用、水産加工用、有害鳥獣対策用、緑化用等、用途に合わせた金網とその周辺装置を作る技術を有する
2. 網は縦線材を供給し、横線材を自動的に順次供給、交点を多点同時スポット溶接する設備を有し、幅2.5mの網の製造が可能
サイズ：最大2m×2.5m
3. 曲げ加工：ブレーキプレスによる曲げ加工が可能
4. 簡易CADによる図面作成・加工
5. その他溶接による加工

▶製品・技術の特徴

- 【製品名】 ボックスホルダー
【使用目的】 使い捨てエプロンや手袋等の収納
【材料】 SUS304
【寸法】 ご相談に応じます。
【説明】 1個からご注文を承ります。
用途に応じて最適な形状をご提案致します。



医療センター向け
ボックスホルダー



製品例

企業概要

企業名 株式会社フジネット
代表者 代表取締役社長 河合隆徳
所在地 〒410-0319 静岡県沼津市井出 738-9
電 話 055-927-3100
ファックス 055-925-6122
ホームページ <http://www.fujinet-jp.com>
資本金 65,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役社長 河合隆徳
電 話 055-927-3100
メール kawai@fujinet-jp.com

開発・設計・
実装・組立

電子部品・
デバイス

金属等・
材料・加工

樹脂等・
材料・加工

表面処理

ソフトウェア

介護・福祉

その他

金型製作・鋳造・機械加工・塗装・小組付けまでの一貫生産を行ないます。
多品種少量部品の生産体制の構築を図り、多様化するお客様のニーズにお応えします。

▶保有技術

- アルミダイカストの部品はバリ取り～機械加工（切削加工他）
～サブASM～検査品質保証（外観・寸法検査・気密確認等）
までの一貫生産が出来る。

▶製品・技術の特徴

- 【製品名】 自動車・オートバイのエンジンカバー他
【使用目的】 四輪車・オートバイ関連
【材料】 ADC12、アラード材（船外機に使用）
【説明】 アルミダイカスト成形～サブASM～気密保証までの加工

▶許可・認証

ISO9001



企業概要

企業名 株式会社フジメタル
代表者 代表取締役 石渡安彦
所在地 〒410-2132 静岡県伊豆の国市奈古谷 643
電 話 055-978-7788
ファックス 055-978-7785
ホームページ <http://www.fujimetal-inc.co.jp/>
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 管理部 土屋 章
電 話 055-978-7788
メール tsuchiya@fujimetal-inc.co.jp

ステンレス管の極細加工に自信あり

▶保有技術

- 外径0.20mm～2.4mm位の注射針に使用できるステンレスパイプの精密加工。
更に細いパイプも対応可能。
【主要製品・サービス】 医療用注射針に使用できるステンレスパイプの精密加工

▶製品・技術の特徴

- 【製品名】 極細ステンレスパイプ
【使用目的】 注射針等に使用できるステンレスパイプ
【寸法・精度】 応談による
【説明】 ステンレスパイプの伸管・矯正技術（極細加工）に自信があります。
様々なサイズに加工することが可能です。

企業概要

企業名 有限会社フジヨシ
代表者 代表取締役 保坂亮太
所在地 〒418-0044 静岡県富士宮市中大里 1706-9
電 話 0544-26-1653
資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 保坂亮太

175 株式会社ベルスター・スズキ

金属製品加工・製造業
精密機械器具製造業

業歴 111 年で培った豊富な経験と技術力があります。特にステンレスの精密板金・溶接加工はお任せください。

▶ 保有技術

様々な金属製品の加工を手掛ける中、特にステンレス加工においては、当地区随一の技術力を持つ。精密板金・溶接加工に必要な機材を全て揃えており、設計製造、図面の展開から製品の加工までを一気通貫して対応できる強みあり。
【主要製品・サービス】 金属製品加工・精密板金・溶接加工

▶ 製品・技術の特徴

- 当社は、業歴 111 年を超える老舗企業。金属加工技術（特に溶接加工）においては、業歴から培われた技術と豊富な経験を活かし、複雑かつ多岐多様な物創り、高度なニーズの板金・製缶複合製品を手掛けてきた。最新鋭の設備を取り揃えており、特にステンレスのレーザー切断ではクリーンカット（窒素タンク設置）を導入し、切断面のより滑らかな光沢が際立つ技術等、定評を得ている。
- IT 関連洗浄機や、OA 通信機器の精密部品から、制御盤、操作盤のボックス、工作機械の本体・カバー・建築部材まで非常に多岐にわたっている。昨今では人工透析のボックスや、家庭用の透析機械のボックス、錠剤ホッパーといった多岐にわたる医療機器の部品製造を手掛けている。
- 特に家庭用人工透析器についてはニーズが高まっており、当社としても培ってきた技術力を存分に発揮し、現状以上にファルマ分野の受注強化を図っていきたくと検討している。
- 自社の強みである高い技術力と、設計から製造、据付までを一貫して行えることで相手方の負担をかけないきめ細まい対応を武器に、医療機器製造部門の強化を図りたく、家庭用人工透析器用のボックスだけでなく、血液を体内で送り込むポンプ・ろ過装置・ダイヤライザーの部品製作を通じて、医療機器分野への本格的な進出を行いたい。
- 上記の人工透析の機械装置は、以前より日機装から受注を受けており、販路が活用できる。また、当社で培った経験と技術力、業者との関係性構築から、収益面やリードタイムといった面で競合他社との優位性を保持している。

▶ 主要設備

パンチ・レーザー複合加工機 1 台、レーザー加工機 1 台、3 次元レーザー加工機 1 台、CNC ターレットパンチプレス 1 台、NC プラズマ加工機 1 台、プレスブレーキ 5 台、油圧プレス 4 台、油圧パンチャー 1 台、スポット溶接機 5 台、バンドソー 3 台、バレル研磨機 1 台、バフ研磨機 1 台、クリーン 14 台、ステンレス溶接焼取機 6 台、MIG・MAG 溶接機 20 台、TIG 溶接機 20 台、自動プログラミング装置 9 台ほか

企業概要

企業名
株式会社ベルスター・スズキ代表者
代表取締役会長 鈴木國近所在地
〒427-0103
静岡県島田市中河 123 番地の 14

電話 0547-38-3412

ファックス 0547-38-2333

ホームページ
http://bellstar.co.jp

資本金 25,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役社長

鈴木雅八

メール masaya@bellstar.co.jp

176 株式会社マクルウ

非鉄金属製造業
介護・福祉

不可能と言われてきたマグネシウム合金パイプの冷間引抜き加工を、30 年以上の鋼管事業で培った技術により実現しました。

▶ 保有技術

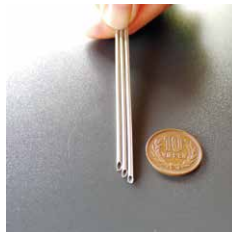
マグネシウム合金の冷間引抜きパイプ加工技術、マグネシウム合金パイプや丸棒の曲げ加工、へら絞りなど二次加工技術及び溶接技術

▶ 製品・技術の特徴

- ① 生体分解性マグネシウム合金ステントを想定したマグネシウム合金チューブの冷間引抜き加工：独自に開発したマグネシウムチューブ冷間引抜き技術を活かし、生体分解性マグネシウム合金ステントを想定した、外径φ 2mm・肉厚 0.15mm・長さ 1000mm 超のマグネシウム合金チューブの冷間引抜き加工に成功しました。本技術により、ステント用チューブに要求される仕様（細管化、結晶粒微細化、高い寸法精度）を、特別な設備や工法を用いることなく低コストで実現し、生体分解性マグネシウム合金ステントの開発に貢献していきます。
- ② マグネシウム合金の特性を活かした、超軽量福祉機器：マグネシウム素材の調達から、マグネシウムチューブ冷間引抜き加工、曲げ加工、溶接、表面処理（粉体塗装）までの一貫加工体制により、様々なマグネシウム合金製品を実現いたします。（例：一本杖「フラミンゴ」「マグネシウム ひよここり杖」、四点杖「アルキメイト」、ストレッチャー型車いす、車いすフレーム、歩行器など）

▶ 主要設備

- ・ドローベンチ 1 台・伸線機 1 台・パイプベンダー 3 台
- ・アングルベンダー 1 台・センタレス研磨機 1 台・TIG 溶接機 1 台
- ・MIG 溶接機 1 台・粉体塗装機 1 台・旋盤 3 台・コンターマシン 1 台
- ・ボール盤 2 台



企業概要

企業名
株式会社マクルウ代表者
代表取締役 安倍雅史所在地
〒418-0023
静岡県富士宮市山本 286-1

電話 0544-24-5900

ファックス 0544-24-5900

ホームページ
http://macrow.com

資本金 35,000,000 円

問い合わせ先

担当者 常務取締役

安倍信貴

電話 0544-24-5900

メール n_abe@macrow.xsrv.jp

177 株式会社マツダ

非鉄金属製造業
金属製品加工・製造業

板厚 0.05mm からの薄板溶接・微細溶接に対応いたします！

▶ 保有技術

- t 0.05mm 対応の薄板溶接・微細溶接 ● 薄板板金 ● 精密・製缶板金 ● ダクト製作 ● 試作部品製作 ● 3DCAD (7 台) “小ロット・超短期納品”
- 【主要・製品サービス】
ダクトから超微細まで自社内で設計・切り出し・溶接・成形・仕上げまで行います。

▶ 製品・技術の特徴

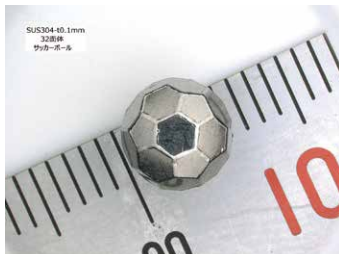
- 【0.05mm の板厚でも当社独自の溶接技術と特殊なレーザー溶接機で対応可能】
- 熱による歪みをほとんど発生させず、治具も社内でも設計製作いたします。
- 【超スピード対応】 プログラムから展開・切断・仕上げ・曲げ・溶接まで弊社で一気に加工を行うことができます。
- 【高い検査精度】 職人たちが培ってきた専門的な目に加え、マイクロスコップ、2 次元測定器を導入いたしました。
- 微細・薄板溶接でお困りの方、断念されていた方はぜひ弊社にお任せください！

▶ 主要設備

- ・CO2 レーザー切断機・CO2 レーザー複合機・3DCAD
- ・NC ベンダー・YAG レーザー溶接機

▶ 許可・認証

建築業許可（般 -29）11530



企業概要

企業名
株式会社マツダ代表者
代表取締役社長 松田洋一所在地
〒416-0946
静岡県富士市五貫島 1148-1

電話 0545-61-3252

ファックス 0545-61-3408

ホームページ
http://www.k-matuda.co.jp/

資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 統括マネージャー

中村義人

電話 0545-61-3252

メール yoshihito@k-matuda.co.jp

型彫り放電加工機用グラファイト電極の3D加工を得意としております。

▶保有技術

- 3次元モデルの作成
- グラファイト電極の3次元加工
- 金型部分品（入子、中子ダイス等）の3次元加工
- 金属材料の機械加工

▶製品・技術の特徴

- 【製品名】 グラファイト電極
- 【使用目的】 型彫り放電加工用電極
- 【材料】 グラファイト
- 【寸法】 材料寸法で 600 × 400 × 400 くらいまで
- 【加工精度】 ± 0.01
- 【説明】 放電加工機の3次元揺動に対応した電極の3次元加工



企業概要

企業名 有限会社松和製作所
 代表者 代表取締役 松田和彦
 所在地 〒411-0943 静岡県駿東郡長泉町下土狩 337-8
 電話 055-988-7580
 ファックス 055-988-7582
 資本金 5,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 松田和彦
 電話 055-988-7580
 メール factory-mtw@cy.tnc.ne.jp

開発・設計・実装・組立

電子部品・デバイス

金属材料・加工

樹脂等・材料・加工

表面処理

ソフトウェア

介護・福祉

その他

金型設計、製作技術をもとに微細、精密加工を得意にしています。

▶保有技術

- 3次元形状の部品加工、フィルム等微細金型加工

▶製品・技術の特徴

- プリント基板用金型
- 自動車用 PSI 金型
- 精密部品加工
- ステンレス板表面加工



3次元形状抜き金型



真空圧空成形用金型

企業概要

企業名 丸忠デジタル株式会社
 代表者 代表取締役 大川博幸
 所在地 〒411-0042 静岡県三島市平成台 44
 電話 055-989-1511
 ファックス 055-989-1516
 ホームページ <http://www.maruchu-digital.co.jp>
 資本金 75,000,000 円

問い合わせ先

担当者 技術部 本松一幸
 電話 055-989-1511
 メール motomatsu@maruchu-digital.co.jp

従業員が女性の企業です。
 幅広い分野においてお客様から必要とされるサービスの提供を実施しています。

▶保有技術

- 医療器具等の機械部品加工・組立
- 放熱器の加工
- ダイカスト部品の検査・修正
- 【主要製品・サービス】
- 放熱器の加工
- アルミ部品加工組立

▶製品・技術の特徴

- 医療機器部品加工・組立、放熱器加工・ダイカスト部品検査・修正、ボルト洗浄、自動車樹脂部品組立、予備半田処理、トランジスタ組付、ビス袋詰め

▶主要設備

- 油圧プレス（15～35t）3台、ボール盤 10台、タッピングマシン 5台、汎用フライス 1台
- 平面研削台 1台、小型横フライス 2台、トルクドライバー 4台、ロボドリル 1台

企業概要

企業名 三杉精工株式会社
 代表者 代表取締役 平野智史
 所在地 〒410-0821 静岡県沼津市大平 2134
 電話 055-957-8068
 ファックス 055-931-6652
 ホームページ <https://www.misugiseikou.com>
 資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 平野智史
 メール misugiseikou@able.ocn.ne.jp

各種金属系素材の切削・塑性加工、また、近年、試作事業を強化、それらの治工具・設備の設計製作、量産即ち統合するための管理ノウハウを提供。

▶ 保有技術

- 塑性加工：一般材、高炭素鋼、高張力鋼、ステンレス、銅、チタン等
- 溶接：アーク溶接、TIG 溶接、抵抗溶接、異材、熱処理品等
- 量産用：治具・金型設計、製作、試作。専用機、測定機器設計、製作
- 試作：立、横、5軸のMC、NC 旋盤を駆使し、AL、SUS 材等を加工

▶ 製品・技術の特徴

機械加工に関しては、専門子会社を傘下に置き、試作から量産まで、幅広いニーズにお応えしています

- 【主要加工内容】 マシニングセンタ・NC 旋盤による切削／旋削加工
 【主要製品】 自動車・家電部品、工作機械部品、金型／治具部品等
 【主要設備】 横形マシニングセンタ×3台、
 立形マシニングセンタ×6台（内、自動5
 軸×1台）、NC 旋盤×2台

- 【特徴】 鉄／非鉄問わず、試作／開発の一品物から多
 品種少量の小ロット量産まで対応致します



▶ 許可・認証

ISO9001 エコアクション21

企業概要

企業名 ミヤマ工業株式会社
 代表者 代表取締役社長 高崎尚紀
 所在地 〒418-0004
 静岡県富士宮市三園平 1355
 電話 0544-27-4111
 ファックス 0544-27-3267
 ホームページ <http://www.miyamakogyo.com>
 資本金 32,200,000円

問い合わせ先

担当者 技術部
 佐野 靖
 電話 0544-27-4113
 メール yasushi-sano@miyamakogyo.com

工業デザイン・設計＋カーボンファイバー等複合材料＋金属加工による軽量・高強度部品・構造体の設計・製作

…CFRP 成形技術で未来を創造します！

▶ 保有技術

- CFRP／FRPに関する成形加工技術
- 競技用車両（レーシングカー）をはじめとする各種車両の開発・製造技術
- 電気自動車の車両開発・製作技術
- 各種工業デザイン・検討用モデル・ショウ用展示モデル製作技術
- 3次元CADソフト（CATIA等）による設計・開発
- 風洞実験及び、熱流体シミュレーション（CFD）による空力解析技術

▶ 製品・技術の特徴

- 【製品名】 各種車両製作／空力解析／CFRP 部品・構造体製作／展示用モデル製作
 【材料】 CFRP 等各種先端素材・複合材料／各種金属／等
 【説明】 軽量かつ高強度・高剛性が求められる製品の試作から量産まで



先端素材による部品製作



厳しい条件に耐える品質

企業概要

企業名 ムーンクラフト株式会社
 代表者 代表取締役 磯井伸也
 所在地 〒412-0048
 静岡県御殿場市板妻 11-5
 電話 0550-89-7010
 ファックス 0550-89-8081
 ホームページ <http://www.mooncraft.jp/>
 資本金 33,460,000円

問い合わせ先

担当者 業務部
 佐野建太
 電話 0550-89-7010
 メール info@mooncraft.co.jp

全社員で和を大切に、たゆまない向上心と仕事へのプライドが当社発展の原動力です。

▶ 保有技術

- 業界では少ない電解研磨をはじめ製品の受注から出荷までを弊社が責任を持って加工致します
 【主要製品・サービス】
 化学一般諸機械及び部品製造、医薬品・半導体・電子・食品業界向けの塔槽類及び配管工事製作、リサイクル機器等

▶ 製品・技術の特徴

- 【製品名】 EP タンク、サニタリータンク（ステンレス製）
 【説明】 医薬品を製造する各工程で、非常にクリーンなステンレス製タンクが必要となります。そのため使用されるのが EP タンクであります

▶ 主要設備

- 多目的プレスブレーキ パイプベンダー シャーリングマシン 旋盤 フライス盤 ラジアルボール盤
 複合機（レーザータレットパンチプレス）プラズマ溶接機 ロボット溶接機 TIG、MIG 溶接機
 超純水装置 電解研磨装置 酸洗槽 CAD-CAM

企業概要

企業名 明和工業株式会社
 代表者 代表取締役 高木信人
 所在地 〒418-0111
 静岡県富士宮市山宮 3507-24
 電話 0544-58-5608
 ファックス 0544-58-5624
 ホームページ <https://meiwa-kk.co.jp/>
 資本金 10,000,000円

問い合わせ先

担当者 設計
 佐野俊洋
 電話 0544-58-5608
 メール t_sano@meiwa-kk.co.jp

「パイプ・チューブで困った時は応援します」

ステンレス精密細管の製造・加工技術から新分野・新製品の開発にメーカー共同で取組んできた企業です。従って営業マンはいません。(技術営業は社長で短決・短納)

顧客様は、口コミから問合せ頂き、一緒に共同で製品検討をしてきました。

医療器企業の在職技術を活かして、精密細管を製品に採用して頂き社会貢献をいたします。

▶保有技術

板を丸めての造管(原管)から、ご希望のサイズまでを全て一貫して生産しています。
注射針パイプの実績、φ 0.2 × φ 0.1 (0.05 t) から動物用針まで精管しています。
工業用パイプの実績、φ 10 × 1.2 t までのご希望のサイズに応じています。
内面鏡面パイプの製造、切断から塑性加工・製品(拡張・縮管・曲げ・その他)
ステンレス精密細管技術を応用してチタン・ニッケル系・銅系などを作ります。

▶製品・技術の特徴

【製品名】 医療用注射針パイプと工業用パイプ(注射針:月産約250万m)

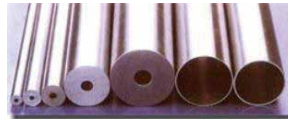
【使用目的】 医療器などあらゆる産業に採用されています。

【材料】 主は、オーステナイト系ステンレス鋼(軟質・中硬・硬質)・チタン系・ニッケル系・銅系・アルミなど分野別精管しています。

【寸法】 ご希望のサイズに応じます。

【加工精度】 ご希望のサイズに応じます。

【説明】 ご希望に応じ何にでもチャレンジいたします。



企業概要

企業名 株式会社メディカルパイプ

代表者 代表取締役 若松 進

所在地 〒419-0313
静岡県富士宮市西山2468-2

電話 0544-29-2055

ファックス 0544-65-2999

ホームページ <http://www.fujinokuni.co.jp/pipetec>

資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役

若松 進

電話 0544-29-2055

メール medical-pipe@fmwbs.jp

開発・設計・
実装・組立

電子部品・
デバイス

金属材料・
加工

樹脂等・
材料・加工

表面処理

ソフトウェア

介護・福祉

その他

豊富な加工ノウハウ、確かな加工技術によりお客様のご要望にプラスアルファした製品を作り上げております。

▶保有技術

- 窒素ガスによるレーザー加工(鉄、ステンレス、アルミ他)
- パテレスで塗装が可能な製品の提供
- 高精度曲げ加工
- 他、精密板金加工全般

▶製品・技術の特徴

【製品名】 ブラケット

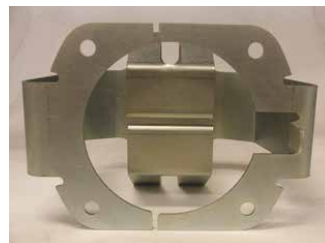
【使用目的】 自動車用部品

【材料】 SPHC t1.6

【寸法】 125 mm (W) X 90 mm (D) X 75 mm (H)

【加工精度】 ± 0.2

【説明】 通常曲げが難しい製品ですが、当社の技術により加工が可能です。



企業概要

企業名 株式会社望野板金製作所

代表者 代表取締役 望野昌宏

所在地 〒417-0847
静岡県富士市比奈字松沢3031-1

電話 0545-38-1223

ファックス 0545-38-2335

ホームページ <http://www.mochino.co.jp>

資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役

望野昌宏

電話 0545-38-1223

メール m.mochino@mochino.co.jp

小ロットの試作対応、納期厳守・適正コスト・徹底した管理で品質向上を実現致します。

▶保有技術

ステンレスパイプ 外径φ 0.3 ~ φ 9.5 肉厚 0.04T 寸法 2mm 以上で製造可能

【主要製品・サービス】
ステンレスパイプ 製造 加工

▶製品・技術の特徴

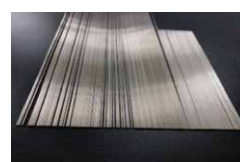
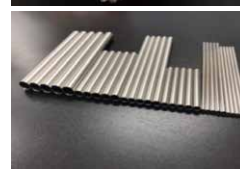
極細精密パイプの高度な製造技術を活かし、主にシャープペン・ボールペン部品をはじめ、医療機器部品・工業用部品など、多くの分野で採用されてまいりました。

▶主要設備

センターレスグラインダー 6 台、ダブル切断機 2 台、引抜機 6 台、
匡正機 6 台、スエーピングマシン 10 台、バリル機 2 台

▶許可・認証

ISO 認証取得



企業概要

企業名 モリシタ株式会社

代表者 代表取締役社長 渡邊光洋

所在地 〒418-0111
静岡県富士宮市山宮2302-3

電話 0544-58-5001

ファックス 0544-58-4960

ホームページ <https://morishita-k.jp>

資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 経理部

渡邊敦子

メール info@morishita-k.jp

Sheet metal + 3D

戦前より培った板金加工に係る高い技術力に加え、板金メーカーとしては国内初となる超大型高精度、粉末積層造形装置（3D プリンタ）を活用することで大幅な開発期間の短縮を実現。また、従来の加工方法では実現できなかった複雑な構造の一体造形が可能。

▶ 保有技術

精密板金加工に加え溶接、機械加工、塗装及び組立までの社内一貫生産。従来の加工（プレス、板金、切削）では不可能だった立体形状を粉末積層造形装置（3D プリンタ）を活用することで自由自在に加工することが可能。

▶ 製品・技術の特徴

板金加工

【製品名】 医療機器、半導体製造装置、分析装置及び梱包機械等の精密板金加工及び筐体装置組付け。
【材料】 鉄、SUS、銅、アルミ、チタン
【加工精度】 ±0.05（大きさや形状による）
【ワークサイズ】 展開サイズ 1219mm * 2438mm（4尺*8尺）

3Dプリンタ

【製品名】 医療生体用 3D モデル・その他 3D プリンタ出力サービス
【材料】 ナイロン 12、ナイロン 12 + ガラスフィバー 他数種類
【加工精度】 ±0.2（大きさや形状による）
【ワークサイズ】 480mm * 480mm * 480mm（X、Y、Z）

粉末積層造形装置
(3D プリンタ)本社工場内
(精密板金加工)

▶ 主要設備

レーザー加工機 2 台、レーザーパンチ複合機 2 台、NC タレットパンチプレス 3 台、プレスブレーキ 17 台、テーブルスボット溶接機 13 台、アルゴン溶接機 8 台、CO2 半自動溶接機 13 台、交流アーク溶接機 3 台、ヤグレーザー溶接機 2 台、5 軸制御立形マシニングセンタ 1 台、マシニングセンタ 1 台、NC 旋盤 1 台、ワイヤーカット放電加工機 1 台、油圧プレス (200t) 1 台、(60t) 3 台、3 次元 CAD 3 台、3 次元測定器 1 台、粉末積層造形装置（3D プリンタ）1 台、APC 生産管理システム 1 台

▶ 許可・認証

エコアクション 21 認証取得 医療機器製造業登録事業所

企業概要

企業名

株式会社安田製作所

代表者

代表取締役 安田恭輔

所在地

〒410-0871
静岡県沼津市西間門 81-1

電話

055-922-9710

ファックス

055-924-3150

ホームページ

http://www.yasuda-ss.com/

資本金

10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 取締役 試作開発チーム

安田龍生

電話

055-922-9710

メール

tatsuo@yasuda-ss.com

最新設備と最先端技術を導入した自社板金工場にて、試作短納期から量産品まで、お客様のニーズに対応します。

▶ 保有技術

○スチール・ステンレス素材の加工（レーザー加工、曲げ加工、パンチング加工他）
○金属加工品については小ロットから大量ロットまで対応可能。
○試作設計から加工、組立、梱包の一貫した生産工程を自社単体で完結可能。
【主要製品・サービス】 ○金属加工品（板金加工品）
○スチール・ステンレス素材のレーザー加工、曲げ加工、パンチング溶接加工他

▶ 製品・技術の特徴

【切断・抜き加工（レーザー）】

3 軸リニア駆動、高速レーザー加工機にて、薄板～厚板、鉄・ステンレス・アルミニウムなどの幅広い素材を加工できます。また、切断面の綺麗さや精度には定評があります。

【複合加工機（パンチレーザー複合機）】

複数台ある複合機を材料種類によって使い分け、最適な抜き加工をフレキシブルに行っています。

【曲げ加工（ベンディング）】

複数のロボットやベンダーにより、複雑な曲げ加工も正確に加工が可能です。

【溶接加工】

熟練された職人と若手職人の融合作業による相乗効果から、常に高い品質の溶接作業を実現しています。

【表面処理】

接合強度を損なうことなく、美観を最大限引き上げる仕上げ技術で美しい製品の仕立てを実現しています。

▶ 主要設備

○パンチレーザー ○パンチレーザー複合機 ○レーザーマシン ○アマダベンディングロボット
○ハンディファイバーレーザー溶接機

企業概要

企業名

株式会社ヤマイチ

代表者

代表取締役 渡邊雅一

所在地

〒418-0007
静岡県富士宮市外神東町 38

電話

0544-58-1193

ファックス

0544-58-2230

ホームページ

https://www.yamaichikk.co.jp/news/

資本金

10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 渡邊雅一

メール

mi.watanabe@yamaichikk.co.jp

金属部品加工において、試作加工（プロトタイプ）から金型設計製作、そして量産までの一貫生産体制が整っております。

多様化するニーズにお応えすべく、加工技術の研究開発に取り組んでおります。

▶ 保有技術

- 3次元 CAD/CAM でのプレス金型設計及び NC 設備による金型製作
- 試作加工（プロトタイプ）
- 各種部品加工
- 多品種少量生産
- 各種専用加工機的设计・製作

▶ 製品・技術の特徴

- 1 マルチ アングル パイプ穴明け金型
(山口製作所オリジナル)
- 2 アルミ部品のカシメ専用機
(エアシリンダー駆動)
- 3 非鉄金属パイプの様々な加工
(屈座・縮管・拡張・カール・つぶし)



マルチ アングル パイプ穴明け金型



アルミ部品のカシメ専用機

企業概要

企業名

有限会社山口製作所

代表者

代表取締役 山口邦洋

所在地

〒418-0111
静岡県富士宮市山宮 2165-1

電話

0544-66-8864

ファックス

0544-58-7144

ホームページ

http://www.yamaguchi-works.co.jp

資本金

10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 営業・管理課長

望月正康

電話

0544-27-0298

メール

mochi@yamaguchi-works.co.jp

190 株式会社山崎製作所

非鉄金属製造業
金属製品加工・製造業

単品から小ロット品の複雑板金加工、美観品も得意。デザイン提案等も行っております。

▶ 保有技術

単品多品種の板金加工全般 デザイン 多様な表面加工も得意としております。

▶ 製品・技術の特徴

【主要製品・サービス】 医療用ステンレスタンク 手術診断用医療器具 食品・自動車・半導体等々の工作機械 制御盤 インテリア アクセサリー

【製品名】 Hexagon coffee table (自社商品) ※写真上 KANZASHI (自社製品) ※写真下

【使用目的】 インテリア

【材料】 SUS304

【寸法】 500 × 500 × 700 50 × 50 × 130

【加工精度】

【説明】 レーザー切断・曲げ・レーザー溶接・アルゴン溶接による金属の固まりのように見えるオブジェインテリア 繊細な文様をレーザー切断し、10工程の研磨仕上げによるアクセサリー



▶ 主要設備

- ・レーザーパンチ複合機 1台・ハイブリッドドライブベンダー 2台
- ・ベンダー 2台・レーザー溶接機 1台・アルゴン溶接機 7台
- ・半自動溶接機 7台 1台・NCバンドソー 1台・3DCAD
- ・CAD/CAM等



企業概要

企業名 株式会社山崎製作所
代表者 代表取締役 山崎かおり
所在地 〒424-0113 静岡県静岡市清水区原 134-2
電話 054-361-0610
ファックス 054-361-0611
ホームページ <https://yamazaki-metal.co.jp/>
資本金 3,000,000円

問い合わせ先

担当者 羽島俊介
電話 054-361-0610
メール info@yamazaki-metal.co.jp

開発・設計・
実装・組立

電子部品・
デバイス

金属等・
材料・加工

樹脂等・
材料・加工

表面処理

ソフトウェア

介護・福祉

その他

191 株式会社山十佐野製作所

金属製品加工・製造業

特注品を含む6種類の機械を使用し、様々なロール曲げに対応します。
DBで過去の類似品を検索してすぐにお見積り可能です。

▶ 保有技術

ロール曲げ加工（製缶・板金加工の一部で、金属の板を円筒状に曲げる加工）及びそれに関わる開先、切断、溶接などの加工技術

▶ 製品・技術の特徴

【加工品目】 ロール曲げ加工（円筒、テーパー）

【使用目的】 プラント部品（タンク、配管）、機械用部品（カバー、フレーム）など

【材料】 鉄、ステンレス、アルミ、チタン、銅などの金属

【寸法】 板厚 1mm～80mm、最大円筒長 3,000mm、最小曲げ径φ 100mm 程度※1

【加工精度】 直径誤差数 mm 程度※2

【説明】 ※1 材質、板厚、円筒長、曲げ径の組み合わせで加工の可否が決まります。
※2 形状によって変わります。



企業概要

企業名 株式会社山十佐野製作所
代表者 代表取締役 佐野純也
所在地 〒419-0201 静岡県富士市厚原 205-27
電話 0545-71-4758
ファックス 0545-71-4571
ホームページ <http://yamajusano.com/>
資本金 10,000,000円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 佐野純也
電話 0545-71-4758
メール info@yamajusano.com

192 株式会社山登

照明器具のプレス・溶接・板金部品加工
電気機器組立ラインによる組立作業

小さい会社ですが、顧客満足を前提に当社“5S”で、目配り、気配りに心がけ、無限の創意を探ります。

▶ 保有技術

1. プレス板金・ベンダー・溶接・組立・検査まで幅広い加工設備と磨かれた技術により客先のニーズを的確にとらえる。
2. 防塵対策室を完備し、湿度・温度管理が要求される組立・検査作業は可能。
3. 薄板の加工が可能、得意。
4. 順送プレスの設備を保有し・加工技術がある
5. プレーシング溶接が可能で筐体部品の「シームレス加工」が得意。

▶ 製品・技術の特徴

試作から量産まで対応可能（多品種少量生産）

1. 照明器具のプレス・溶接（TIG・MIG溶接）・板金部品加工
2. プラスチック製品（検査キットなど）及び電子機器組立、加工
3. 自動車用螺子などの受託検査

▶ 許可・認証

ISO9001 エコアクション21



企業概要

企業名 株式会社山登
代表者 代表取締役社長 山下啓二
所在地 〒411-0824 静岡県三島市長伏 82-5
電話 055-977-5319
ファックス 055-977-7199
ホームページ <http://www.yamato-mfr.jp/>
資本金 10,000,000円

問い合わせ先

担当者 管理部 杉本みどり
電話 055-977-5319
メール midori_s@yamato-ele.co.jp

MC センター、NC フライス、NC 旋盤等を使用しての単品から数物までの部品加工。
2.5 軸加工を多用し、加工時間の短縮に挑戦し、又、同業他社との強力な連携を保持。

▶ 保有技術

- 切削加工技術（旋盤、フライス、マシニング加工による一貫生産）
- CAD、CAM、2.5 軸加工による高速加工
- 汎用横フライスによる溶接品ブラケット加工
- 試作から量産まで対応

▶ 製品・技術の特徴

- 【製品名】 産業機械部品、省力化機械、治工具
 【材料】 鉄、A L、SUS、鋳物、銅、真鍮、樹脂、ベーク材
 【寸法】 500 × 1M 200 φ 350 φ
 【加工精度】 ± 0.01
 【説明】 丸製品、角製品の一貫生産による迅速対応

▶ 主要設備

- ・ マシニングセンタ 5台・フライス 2台
- ・ NC 旋盤 2台・ボール盤 3台・コンターマシン 1台
- ・ ラジアル 1台・汎用旋盤 1台・3次元測定器 2台



製品見本



現場全体風景

企業概要

企業名 有限会社弥生製作所
 代表者 代表取締役 片野浩一
 所在地 〒410-0873 静岡県沼津市大諏訪 856-2
 電話 055-920-7077
 ファックス 055-920-7078
 ホームページ <http://www.yayoi-seisakusho.com/>
 資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 片野浩一
 電話 055-920-7077
 メール yu-yayoi@gk9.so-net.ne.jp

「お客様の欲しいを形に！！」商品開発・試作、金型設計・製造、成形まで一貫通貫のものを提供いたします。

▶ 保有技術

1. 商品開発・試作 オリジナル商品開発、試作品製作など対応いたします。
 2. 金型設計・製造 高性能な設備により、小物から大物まで様々なサイズに対応いたします。
 3. 成形 35t から 850t までの成形機をラインナップして、数ミリから 1000 ミリ超までの製品に対応いたします。
 4. 特許 射出成形用金型におけるリンク式斜め抜きスライド(特許 3697546 号) 射出成形装置及び射出成形機(特許 4050154 号)
- * 国内3拠点(静岡、焼津(大井川)、佐賀県多久市)、海外4拠点6工場(杭州、蘇州、広州、長春)にてグローバルな体制を確立。
 「友成控股有限公司」香港株式市場主板上市(2010年12月)

▶ 製品・技術の特徴

- 【製品名】 プラスチック射出成形金型
 【特徴】 自動車、医療、OA、家電、雑貨など様々な金型に対応可能
 【鋼材】 プリハードン鋼、各種炭素鋼、ステンレス鋼、熱間ダイス鋼
 【成形材料】 汎用エンブラ、スーパーエンブラ、ポリマアロイ
 【寸法】 最大 1500 mm
 【精度】 5ミクロン

▶ 許可・認証

ISO9001 ISO14001



静岡県中部で唯一 CNC ジグボーラー YASUDA YBM 1218V



SUPER カンパタ、カンパタ MINI (家庭用空圧圧縮機)

企業概要

企業名 株式会社友成機工
 代表者 代表取締役 増田敏光
 所在地 〒420-0812 静岡県静岡市葵区古庄 3-28-20
 電話 054-262-5031
 ファックス 054-263-7349
 ホームページ <http://www.yusei.co.jp/>
 資本金 43,250,000 円

問い合わせ先

担当者 経営企画部 小泉信一
 電話 054-262-5031
 メール s-koizumi@yusei.co.jp

ほぼ 100% 医療用部品を作ってきたので、経験が豊富であり、医療メーカーにより薬事法に基づき監査、指導を受けています。

▶ 保有技術

- チタン合金やステンレス等の難削材料の精密切削加工や、曲げ加工。
 それに伴う金型、治具の設計、製作。
 【主要製品・サービス】
 医療用インプラント、手術用器具

▶ 製品・技術の特徴

- 【製品名】 医療用インプラント、手術用器具
 【使用目的】 主に整形外科向け
 【材料】 各種チタン、ステンレス
 【寸法】
 【加工精度】
 【説明】 守秘義務により秘



外観

企業概要

企業名 有限会社幸印
 代表者 取締役 太田幸司
 所在地 〒411-0907 静岡県駿東郡清水町伏見 236-4
 電話 055-973-8035
 ファックス 055-976-6150
 資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 太田幸司
 電話 055-973-8035
 メール heaven@wine.ocn.ne.jp

製缶・配管の業者として、小型から大型の多種多用途の設計・施工・メンテナンスを安心して任せていただけます。

保有技術

- ・製缶、配管工事（特に塩素ガス、アンモニア関連は実績多数あり）
- ・油圧配管、操作用エア配管、サニタリー配管・各機械据付、
- ・鷹工事、各種プラント配管工事

製品・技術の特徴

- 【製品名】 ①②アンモニア供給ユニット③フィルターハウジング
 【使用目的】 ①②③共に食品関係等
 【材 料】 ①②ステンレス③アルミ
 【寸 法】 ①② 2,000mm×4,000mm③ 1,500mm×800mm
 【説 明】 食品関係に使用するユニットとフィルターです。

許可・認証

一般建設業許可（般-27 23883号）



企業概要

企業名 株式会社ユタカエンジニアリング
 代表者 代表取締役 遠藤雄一
 所在地 〒416-0932 静岡県富士市柳島 207 番地の 6
 電 話 0545-61-9264
 ファックス 0545-64-7236
 ホームページ <http://yutaka-eng.com/>
 資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 遠藤雄一
 電 話 0545-61-9264
 メール yutaka-e@yutaka-eng.com

開発・設計・
実装・組立

電子部品・
デバイス

金属材料・
加工

樹脂等・
材料・加工

表面処理

ソフトウェア

介護・福祉

その他

各種加工（プレス・板金・機械加工）から組立まで一貫生産対応が可能です。単品試作から量産まで安価迅速なご提案を致します。

保有技術

- プレス加工、プレス金型設計製作 ●板金加工（レーザー切断、曲げ、溶接等）
- 機械加工（旋削、切削、研磨） ●ロール成形、スピニング加工（ヘラ絞り）

製品・技術の特徴

- 【製品名】 ・鋼板製 V ブーリー、テンションローラーの製造
 ・圧力容器シェルカバー、フライホイール、SUS 製マグネットケース等の丸物絞り成形品を中核としたプレス品
 ・農機具、建設機械、工作機械、空調機器、造船、ロボット向けの板金加工及び機械加工
 ・プレス金型、溶接治具等の設計、製作

【材料】 SS、SUS、AL、真鍮

主要設備

大型プレス（150～500t）8台、小型プレス（35～110t）8台、レーザー加工機 2台、NCベンダー 3台、ロボット溶接機 2台、ワイヤーカット 1台、NC旋盤 6台、マシニングセンター 5台、三次元測定機 2台 等

許可・認証

ISO9001：2008 ISO14001：2004



企業概要

企業名 株式会社ユニオン・マエダ
 代表者 代表取締役 野田弘之
 所在地 〒411-0042 静岡県三島市平成台 30
 電 話 055-988-8864
 ファックス 055-988-8867
 ホームページ <http://www.union-md.co.jp/>
 資本金 22,500,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 野田弘之
 電 話 055-988-8864
 メール noda-hiro@union-md.co.jp

アルミ・マグネシウムダイカスト製品等の多品種少量生産を得意としており、試作から多工程に渡る量産品まで対応可能です。

保有技術

- アルミ・マグネシウムダイカスト製品等の試作、量産品の一貫生産（仕上げ・表面処理・塗装・組立）
 【主要・製品サービス】
 アルミ・マグネシウムダイカスト製品等の、バリ取り・サンディング・バフ研磨・
 表面処理・溶剤塗装・組立・タンポ印刷・シルク印刷・色入れ・パテ

製品・技術の特徴

- 【製品名】 ・デジタルマンモグラフィ等の医療機器
 ・デジタルカメラ筐体
 ・自動車部品
 ・パソコン筐体
 ・音響映像機器部品、空圧機器部品、測定機器部品
 【材料】 アルミニウム、マグネシウム、鉄、樹脂

主要設備

- ・スラット型乾燥炉塗装ロボットライン
- ・水洗式ベンチュリーブース 5台 ・熱風式乾燥炉 4台
- ・遠赤外線式ベルト乾燥炉 1台 ・バフブース 1台
- ・バット印刷機 3台 ・超音波洗浄機 1台
- ・バフ研磨機 2台



企業概要

企業名 株式会社 U N I K A
 代表者 代表取締役社長 氏家幸夫
 所在地 〒412-0006 静岡県御殿場市中畑 1491
 電 話 0550-88-8760
 ファックス 0550-88-8761
 資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 営業部 氏家真一
 メール shinichi@unika-inc.com

超大型五面加工機ラインを13台設置しており、各種ニーズに対応した独自性のある商品開発・小ロット・短納期対応が可能です。

▶保有技術

大型精密加工機械部品の一貫加工

1. 大型、大径、長尺 NC リード加工、ヘリカル、スプライン、エンボス加工（1500 Φ × 8000L）
2. 大型MNC、旋盤、加工、各種動バランス

▶製品・技術の特徴

1. 業界最大級の超大型五面加工機を設置しています。他社ではできない大物、大型の機械加工を承っております。また、五度割り出し可能な大型五面加工機により、角度のある切削・穴あけも可能です。複数台の五面加工機を設置していることにより、高効率、小ロット、短納期を実現させています。
2. 医療分野では、クリーンルーム用ロボット・手術用ロボットのベースやアームの金属加工を行っております。
3. 設計段階からコスト・性能に関してアドバイスが可能です。

▶主要設備

超大型五面加工機（マシニングセンタ）13台、
大型ターニングセンタ（テーブル3m）1台、
NC 横中2台、ツールプリセッター3台、
ドリルダイヤ研磨機1台、ドリル研磨機3台、
三次元CAD/CAM 1台等



五面加工機



加工後製品

企業概要

企業名 有限会社洋和鉄工所
代表者 代表取締役社長 渡邊克洋
所在地 〒418-0021 静岡県富士宮市杉田 523
電話 0544-27-8732
ファックス 0544-26-8514
ホームページ <http://www.yowa.biz/>
資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 渡邊克洋
メール katsuhiko@yowa.biz

「異次元の試作品質」を、ご提案・ご提供いたします。

▶保有技術

- ・ 鋳造から精密加工までの一貫対応
- ・ 五軸 / 複合加工機による総切削加工
- ・ 恒温測定室、気密試験場での精密検査

【試作部品製作のトータルメーカー】

自動車開発試作で培った技術を柱とし、各種輸送用機器、航空・宇宙、船舶、医療・福祉、光学機器、産業機械、コンシューマー製品などあらゆる分野の試作部品製作を手がけます。

▶製品・技術の特徴

【試作ソリューションサービス】

試作専門メーカーとしてのノウハウをもとに、お客様の案件に最適な試作手法をご提案いたします。

＜ソリューション実績例＞

- ① 総切削加工を前提とした試作案件を、マグネシウム鋳造・精密加工で代替。品質・納期・コストともに前提を上回る製品で対応。
- ② 鋳造を前提とした案件を、特殊機能性アルミブロック材からの総切削加工にて代替。
- ③ 透明・耐熱樹脂材にて注型・精密加工。内部可視化クリアモデルとして稼働試験に使用。

▶許可・認証

ISO9001（品質マネジメントシステム）
KES ステップ2（環境マネジメントシステム）



マグネシウム鋳造・加工



アルミ総切削加工

企業概要

企業名 有限会社吉川製作所
代表者 代表取締役社長 吉川大輔
所在地 〒411-0907 静岡県駿東郡清水町伏見 517-1
電話 055-976-0300
ファックス 055-976-0302
ホームページ <http://www.yoshikawa-eng.com>
資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 試作ソリューショングループ
飯塚祐介
電話 055-976-0300
メール info@yoshikawa-eng.com

多品種小ロットのフライス・旋盤加工・ワイヤー放電加工を行います。
難削材加工を得意としています。

▶保有技術

縦型 MC、NC 旋盤、ワイヤー放電加工機があり、チタン、SUS などの加工が可能です。

▶製品・技術の特徴

【製品名】 試作品の加工

【材料】 チタン、SUS、アルミ、鉄、銅

【寸法】 400 × 800、φ 5 ~ 400

【説明】 主に食品充填機で利用されます。



yotsubatech

企業概要

企業名 株式会社四ツ葉・テック
代表者 代表取締役 清田慎司
所在地 〒410-0058 静岡県沼津市沼北町 2-8-24
電話 055-984-1051
ファックス 055-984-1052
資本金 6,500,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役
清田慎司
電話 055-984-1051
メール yotsuba@pc.tnc.ne.jp

金属加工を主に、溶接から機械加工、各種表面処理、メカ組まで一貫した生産体制を確立。

保有技術

- 保有技術)
- CO2・アルゴン溶接にて最大5トンまで可能。
 - 機械加工は五面加工機・横中ぐり盤などを使用して2m×3mまで加工できます。
- 主要製品)
- ボルト全般、ねじ全般、鉄構副資材、精密機械部品(切削加工)・鍛造品・鋳造品
 - ギヤ・スプリング・各種メッキ、油圧機器

製品・技術の特徴

- 【製品名】 産業機械部品、工作機械部品
- 【材料】 SS、SUS、鋳物、アルミなど各種
- 【寸法】 最大5トンまで機械加工可能
- 【加工精度】 各部H7公差にて加工

許可・認証

ISO14001



特殊ねじ



精密加工品（ステンレス）

企業概要

企業名 良工舎山本鋼業株式会社

代表者 代表取締役 山本良興

所在地 〒411-0907 静岡県駿東郡清水町伏見 627

電話 055-972-0111

ファックス 055-972-4313

ホームページ <http://www.ryokoushayamamoto.com>

資本金 36,000,000 円

問い合わせ先

担当者 総務部部長 川辺 馨

電話 055-972-0111

メール kanri@ryokoushayamamoto.co.jp

開発・設計・
実装・組立

電子部品・
デバイス

金属材料・
加工

樹脂等・
材料・加工

表面処理

ソフトウェア

介護・福祉

その他

マグネシウム・アルミダイカスト製品の検査・仕上げ・機械加工・アッセンブル・出荷検査・梱包までの一貫工程ならお任せください。各種短納期にも対応可能です。

保有技術

- マシニング加工・NC旋盤加工・FPC基盤実装

製品・技術の特徴

- 【製品種類】 自動車部品・バイク部品・マリ（船など）部品・産業機械部品
デジタルカメラ部品・IT関連部品
- 【加工精度】 ±0.02～（加工種類による）

大きい部品から小さい部品まで対応可能



企業概要

企業名 株式会社リアル

代表者 代表取締役 湯山 亨

所在地 〒410-2416 静岡県伊豆市本立野 347-2

電話 0558-73-0535

ファックス 0558-73-0536

ホームページ <http://real-izu.co.jp/>

資本金 5,000,000 円

問い合わせ先

担当者 管理部 湯山兼太郎

電話 080-6948-3171

メール real-yuyama@po4.across.or.jp

高精度の加工技術を生かし、幅広い分野でチャレンジをする企業です。
1ミクロンの高精度の製品を毎日全国へ出荷

保有技術

- ・ 金型純正部品の量産（ROHS 対応）
- ・ 各種部品の設計・製作・溶接・出荷

製品・技術の特徴

- ① 各種金型部品の量産及び OEM
- ② SUS・アルミ等の溶接
- ③ 治具・金型の設計・製作

主要設備

- マシニング 4台 NC旋盤 7台 センタレス研磨機 2台
内面研削盤 4台 平面研磨機 3台 円筒研磨機 4台
ホーニング 1台 3次元測定 1台 円筒度・真円度測定器 各1台



企業概要

企業名 株式会社ワイテック

代表者 代表取締役 山本文規

所在地 〒433-8102 静岡県浜松市北区都田町 9606-2

電話 053-401-4311

ファックス 053-401-4312

ホームページ <http://ytec.tudura.com/menu.html>

資本金 4,000,000 円

問い合わせ先

担当者 営業部

電話 053-401-4311

メール info@ytec-trade.com

205 株式会社和田機械製作所

医療機器部品切削加工業

当社は主に医療機器の精密部品の切削加工を行っております。
高品質・高精度の切削加工を追求し、少量多品種に対応できる体制づくりを推進し、又、環境に配慮し、信頼性のある会社として社会貢献に努めてまいります。

▶保有技術

- CNC 旋盤、立形マシニングセンタ、横形マシニングセンタ、同時5軸マシニングセンタ、複合加工機、三次元測定器を駆使した精密部品切削加工
- 3次元 CAD/CAM による複雑形状加工
- RoHS 対応可

▶製品・技術の特徴

- 【製品名】 画像診断システム、CT、MRI、X線、分析器、超音波
- 【使用目的】 医療機器用精密部品切削加工
- 【材料】 ステンレス、アルミ、真鍮、銅、鉄
- 【寸法】 CNC 旋盤φ 300 まで /MC センター X-1050 × Y510 × Z 560
- 【説明】 溶接構造物、又、歯車、ギヤー、表面処理、アルマイト、めっき、熱処理品などは協力工場に協力をいただき、客先に Q C D で答えています。

▶許可・認証

ISO9001 ISO14001 医療機器製造業



企業概要

企業名 株式会社和田機械製作所
代表者 代表取締役 和田修平
所在地 〒410-0001 静岡県沼津市足高 294-26 沼津鉄工団地内
電話 055-921-8128
ファックス 055-921-8135
ホームページ <http://www.wada-machine.co.jp>
資本金 15,000,000 円

問い合わせ先

担当者 営業部 和田修平
電話 055-921-8128
メール info@wada-machine.co.jp

206 有限会社渡辺工作

金属製品加工・製造業
一般機械器具製造業

当社は、富士山のお膝元である富士市にて汎用旋盤・NC旋盤・マシニングセンタ等で機械部品加工をしている会社です。

▶保有技術

省力機械、精密機械等の試作部品加工または量産加工、専門機の部品加工から、熱処理、表面処理までの引受け。

▶製品・技術の特徴

- 省力機械、精密機械等の試作部品加工または量産加工、専門機の部品加工から、熱処理、表面処理までの引受け。
- 【用途】 ①医療機器の機械部品加工、②自動車部品製作機械の部品加工、③製紙用ロール等の大型部品加工、④治具製作一手引受け
- 【材料】 機械構造用鋼、炭素鋼、チタン、ステンレス、合金鋼、工具鋼や、アルミや樹脂等の非鉄金属などの実績がございます。



企業概要

企業名 有限会社渡辺工作
代表者 代表取締役 渡辺貴寿
所在地 〒419-0201 静岡県富士市厚原 159-1
電話 0545-71-4823
ファックス 0545-71-4935
ホームページ <http://www.zinho.org/watakou>
資本金 3,000,000 円

問い合わせ先

担当者 代表取締役 渡辺貴寿
電話 0545-71-4823
メール watakou@zinho.org

207 株式会社渡辺製作所

非鉄金属製造業
精密機械器具製造業
電気機械器具製造業

多品種・小ロットの高精度精密加工を、熟練工の匠の技と充実した設備ラインナップで、短納期で実現します！

▶保有技術

- 精密金属部品加工技術 加工能力 3φ~470φ
- 【素材】 スチール (SS)、ステンレス (SUS)、真鍮 (BSB)、アルミ (AL)、銅 (CUB) 等 素材を選ばない加工能力を有している。

▶製品・技術の特徴

- 【製品名】 カップリング・アダプター
- 【使用目的】 人工透析器部品
- 【材料】 ステンレス (SUS-304, 316 等 顧客要求に応じ対応)
- 【寸法】 3φ~210φ (300φ以上の加工も可能)
- 【加工精度】 ±0.01mm

企業概要

企業名 株式会社渡辺製作所
代表者 代表取締役 渡邊弘明
所在地 〒410-0022 静岡県沼津市大岡 1721-21
電話 055-972-1236
ファックス 055-972-1239
資本金 10,000,000 円

問い合わせ先

担当者 本部 渡邊弘明
電話 055-972-1236
メール watanabe.ss.w@gmail.com

設計・試作から多品種少量生産、量産品まで、お客様のニーズにあわせて小回りのきく企業です。

▶ 保有技術

鉄、ステンレス、アルミ・銅・真鍮等非鉄金属の板材を主材料として、切断、折り曲げ、溶接、仕上げまでの精密板金加工を行います。

【主要製品・サービス】

O A機器、産業機械、工作機械、計測器、医療器等に使用される板金部品

▶ 製品・技術の特徴

精度が要求される、または外観・美観を求められる薄板（鉄、アルミ、ステンレス）の溶接仕上げ加工を得意としています。また、板金設計のノウハウの無いお客様に対しては、デザイン画・イメージ画より板金図を作成するお手伝いもしております。試作・開発段階での技術提案をさせていただきます。



企業概要

企業名
株式会社 WATS-progress

代表者
代表取締役 渡邉悦朗

所在地
〒411-0824
静岡県三島市長伏 254-6

電 話 055-977-1650

ファックス 055-944-1660

ホームページ
<http://www.wats-bankin.jp>

資本金 2,000,000 円

問い合わせ先

担当者 渡邉悦朗

電 話 055-977-1650

メール e-watanabe@wats-bankin.jp

開発設計・
実装・組立

電子部品・
デバイス

金属材料・
加工

樹脂等・
材料・加工

表面処理

ソフトウェア

介護・福祉

その他