



『1社1技術』紹介

(有) 新井製作所

製品の製造に当たって比較的小型であれば治工具の設計から製造まで自社内でできるためローコストでの作成が可能になり、短納期に対する対応も可能であります。

また試作から量産まで一貫生産の対応が可能です。

この度選定された技術は**自動車用タイミングプーリーの加工技術**です。

当社の加工技術は切削（鉄鋼、アルミ、耐熱鋼等の加工）と研削（極軟質材から超硬質材まで加工）であり、特徴として治工具の設計・製造から量産加工まで社内での一貫生産が可能です。

現在生産の主体は自動車のエンジン廻りの部品ですが、使用します治工具の設計・製造、また治工具を工夫することにより7工程あった工程を4工程に削減する等加工品質を上げながら省力化を可能にしています。



(有) 新井製作所

- 住所 群馬県富岡市宇田250-3
- 電話番号 0274-62-1641
- FAX番号 0274-62-3102
- E-mail ariss@gold.ocn.ne.jp
- 代表者名 新井 庫太郎



『1社1技術』紹介

(株) アルファー

高度なノウハウ、そして社内設備等により単品物から量産物まで、幅広い要望に応える体制を整えています。

又コストや納期などの条件にも柔軟に対応致します。

なによりも品質を優先に考え、新技術ならびに独創技術の開発に努力致しています。

多品種小ロットから量産まで対応可能です。

短納期で対応できます。

両頭研削盤にて最大φ200までの製品を両端面同時に加工し平行度、平面度、全長を5μm以下にて寸法出しができます。

この度選定された技術は**異形部品に対するバリ取り技術**です。

当バリ取り機は半自動で裏、表のバリを曲面にそって3~5ミクロンほどのバリを柔軟に取れます。

又、両頭研削は平面度、平行度2~3ミクロン、加工径は200φ (MAX)、加工幅は1mm以上の加工が可能です。



(株) アルファー

- 住所 群馬県富岡市一ノ宮880-14
- 電話番号 0274-62-5411
- FAX番号 0274-62-5433
- URL <http://baritori.sub.jp/>
- E-mail takahashi.h@cameo.plala.or.jp
- 代表者名 高橋 良夫



『1社1技術』紹介

(有) アローライズ

50種類以上のオリジナルメディア（研磨石）でバリ取り、R付け・光沢・鏡面仕上げなど面粗度はRmax0.6sまで可能でお客様のニーズに的確に対応できる技術と設備を保有しています。

また、同業他社に先駆けた排水処理設備を設置しています。

この度選定された技術は**バレル研磨技術**です。

今までのバレル研磨ではバレル石と製品を複数個入れて振動させて磨いていた為、製品同士がぶつかり合い、傷が出来てしまいます。

この為、バレル研磨が出来ない製品があり、一つ一つ手磨きをしていました。

そこでバレル層内に仕切を作り、製品同士のぶつかりをなくすことにより、バレル研磨が出来るようになりました。

バレル層はモーターで回転し、無人で磨けるので量産体制が可能になり、コスト削減になります。



(有) アローライズ

-
- 住所 群馬県富岡市上黒岩1
 - 電話番号 0274-62-6183
 - FAX番号 0274-62-6183
 - 代表者名 矢口 雅士



『1社1技術』紹介

(株) 栄光製作所

電子機器用プリント基板をチップマウンター工程、インサーター工程から半田付け、組立、電気検査まで一貫して生産する技術を有しています。

また、ISO9001を認証取得しており、お客様のニーズに応えられるよう社員一同一丸となって取り組んでいます。

この度選定された技術は**梱包材成型光誘導システム**です。

梱包材光誘導システムとは、緩衝材成型業務においてガスを抜くタイミングから完成までを知らせる時間を3つのシグナルランプで合図させるように考案したシステムです。

緩衝材成型箱の蓋の開閉を利用し、シーケンスでプログラムを組み、蓋を閉めた時点から設定した秒数が経つとランプが点滅（ガス抜き）し、更に数秒後にランプが点灯（完成）し、作業者に進行状況を伝える仕組みです。

このシステムにより、知的障害者・健常者問わず、作業の標準化・生産の効率化・品質の向上を図ることが可能となりました。



(株) 栄光製作所

- 住所 群馬県富岡市神農原1109-2
- 電話番号 0274-63-2483
- FAX番号 0274-63-2549
- URL <http://kk-eikoh.com/>
- E-mail eikoh@crocus.ocn.ne.jp
- 代表者名 勅使河原 勝男



『1社1技術』紹介

エイコー製作所

カー電子部品・携帯電話用品・高周波アンテナ・インバーターなど主に量産しにくい又、大手が生産していない製品を少量他品種でも生産できます。

小回りの利く会社です。

この度選定された技術は**海外用変圧器**です。

この製品は、1台で海外のどの国でも使用できます。

アメリカでは120Vを、中国やヨーロッパでは220Vを100Vに変換可能なものです。

また、定格出力は120Wで3時間から5時間稼働でき、最大出力は200Wを確保しております。

また安全面での熱保護回路は、60度で動作停止し、35度程度で自動復帰します。

ショートで動作停止し、再度コンセントに入れることによって復帰します。

170Wでは継続して使用できます。



エイコー製作所

- 住所 群馬県富岡市七日市964
- 電話番号 0274-62-3527
- FAX番号 0274-63-0215
- E-mail nana16@maple.ocn.ne.jp
- 代表者名 瀬戸口 英美



『1社1技術』紹介

(株) 大塚プラスチック工業



携帯電話、自動車部品を主に2色成形品から塗装、印刷、レーザーカット、切削（樹脂）組立まで一貫した物造りをしています。

この度選定された技術は**射出成形品のNC加工技術**です。

従来は製品の外周にゲート口、エジェクターピンを設け、ゲート口を切削し形成していました。

しかし表面が透明な製品では切削跡が見え美観を損ねます。

そこで内側の不要な部分にゲート口、エジェクターピンを設け成型品を射出成型し、不要部品をNC加工機で切削し形成することにしました。

(株) 大塚プラスチック工業

- 住所 群馬県富岡市南後箇52-1
- 電話番号 0274-64-3633
- FAX番号 0274-63-6170
- URL <http://www.otsukaplastics.co.jp>
- E-mail info@otsukaplastics.co.jp
- 代表者名 大塚 輝之



『1社1技術』紹介

(有) 岡田樹脂工業

あらゆるプラスチック樹脂成形加工の品質・生産性向上を図る事を目標に日々努力しています。

多種少量・中量・大量に最も適合する型構造の設計製作および生産に対応する事が出来ます。

この度選定された技術は**ビニール袋結束器具「P.クリップ」**です。

漬物関係の袋を結束する材料を金属よりプラスチックに変更して、食品の安全性（金属探知器で検査）を図る目的で開発しました。

形状はシンプルにし、結束時、機械トラブル発生を無くす形状にし、成形時でのクリップ繋ぎ構造を開発して連鎖上にして、結束時の作業性向上およびスクラップ発生ゼロの構造形状としました。



(有) 岡田樹脂工業

- 住所 群馬県富岡市上高瀬203
- 電話番号 0274-63-7710
- FAX番号 0274-64-1182
- URL <http://www.specialsnowboard.com/home2.htm>
- E-mail okadajushi@sky.sannet.ne.jp
- 代表者名 岡田 弘



『1社1技術』紹介

(有) 尾高工業

伝統的な古来から受け継がれる塗壁から、新しい塗壁までその材料の持つくせを常に研究し、現場施工において良い作品を提供できるよう努力しています。

この度選定された技術は**打放しコンクリートの立体感ある表面意匠性を持った石膏ボード**です。

打放しコンクリートの立体感ある表面意匠性を持った石膏ボードとは、本来の打放しコンクリート仕上げの持つ特有な重量感のある風合いを、コンクリートの色、柄、Pコンの丸い穴の窪み、小さな巣穴（ピンホール）に至るまで、本物に近い表面意匠を石膏ボードに表現した技術であります。



(有) 尾高工業

- 住所 群馬県富岡市上丹生2694-1
- 電話番号 0274-63-7281
- FAX番号 0274-67-2176
- E-mail odaka-k@tmt.ne.jp
- 代表者名 尾高 勝久



『1社1技術』紹介

(株) 小間工業

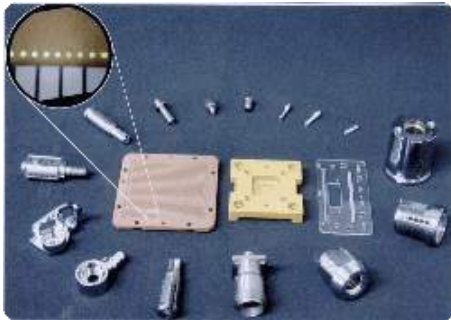
今回の小径穴あけパターン加工技術を確立したように、当社では最先端機能を備えた、NC複合自動旋盤、NC旋盤、マシニング、等々を駆使して様々な微細、精密な切削加工の技術向上に情熱を傾け、高い技術でお客様のニーズに、お応え出来ます。

この度選定された技術は**超精密小径穴あけパターン加工**です。

超精密小径孔あけパターン加工技術とは、マシニングセンターを使い髪の毛ほどの穴を一定のパターンで配列し、深さ1mm程度まであける技術です。

その寸法精度は径寸法の誤差±千分の2mm、穴のピッチの誤差±1万分の2mm、この穴を0.25ピッチで100個配列し累積誤差±千分の5mmと超精密な小径穴あけパターン加工です。

その製品は主に半導体検査装置の心臓部に使用され、今日の携帯電話やパソコンの品質向上に大きく貢献している技術です。



(株) 小間工業

-
- 住所 群馬県富岡市南後箇56-1
 - 電話番号 0274-63-0898
 - FAX番号 0274-64-2015
 - E-mail kk.koma@f6.dion.ne.jp
 - 代表者名 小間 隆敏



『1社1技術』紹介

(有) 瀬間製作所



樹脂切削加工25年の経験と実績をもとに、最先端機械（NC旋盤）や測定器を積極的に導入しあらゆる樹脂をサンプルから量産まで高品質、低コスト、短納期をモットーに妥協を許さない製品作りを目指しています。

この度選定された技術は**プラスチック樹脂の精密切削加工技術**です。

熱変位・機械変位・切削変位・測定変位の4項目を改善する事により、高精度で切削をする事に成功しました。

また、精度に重要な材料のセンターレスから社内で行い、最終検査で公差外の製品を自動選別機（自社製作）により除去した結果、品質の高い部品を安定供給する事が可能になり、光学分野・医療分野などで高い信頼を得ています。

(有) 瀬間製作所

- 住所 群馬県富岡市下黒岩1414-4
- 電話番号 0274-62-3819
- FAX番号 0274-64-0285
- E-mail sema-ss@circus.ocn.ne.jp
- 代表者名 瀬間 静雄



『1社1技術』紹介

(株) 多胡製作所

MIL規格（アメリカ軍用規格）の基準に照らし合わせた溶接技術の基礎的な経験を積み、特殊溶接のノウハウを蓄えています。

「JISステンレス溶接適性証明書」を取得し、技術、知識、経験を認められています。

この度選定された技術は**精密溶接**です。

一般では難しいとされている軽合金（アルミ、マグネシウム）、特殊合金（チタン、ニッケル、ハステロイ、インコネル、ステライトなど）の難易度の高い溶接を得意としています。

型直し、型肉もり、食品、医療、科学プラント、発電、原子力などの高品質が要求される特殊用途向けの装置部品を製作しています。



(株) 多胡製作所

- 住所 群馬県富岡市下黒岩662
- 電話番号 0274-67-5335
- FAX番号 0274-67-5336
- URL <http://www.tgs1616.com/>
- E-mail tagotago1616@lily.ocn.ne.jp
- 代表者名 多胡 博康



『1社1技術』紹介

(株) ニューケミカル



国家検定FRP1級成形技能士3名、2級1名の技能士を有し、少ロットの大型成形品をはじめ、航空宇宙関係の部品に至るまでFRP成形技術の限界に日々挑戦を続けています。

FRP成形のエキスパート集団があらゆるFRPニーズにこたえます。
この度選定された技術は**FRP製鳥居**です。

従来、鳥居は木・石・コンクリート・鉄製にて作られていましたが、強度、耐久性に優れたFRP（強化プラスチック）製にて笠木・柱・貫・額に至るすべてを製作いたしました。

風力発電の大型ファンブレード等にて培った大型成形技術のすべてをここに注ぎました。

(株) ニューケミカル

- 住所 群馬県富岡市原121-1
- 電話番号 0274-67-4161
- FAX番号 0274-67-4588
- URL <http://www.newchemical.co.jp>
- E-mail info@newchemical.co.jp
- 代表者名 飯野 豊



『1社1技術』紹介

(株) マルイ物産

当社は主に胡蝶蘭の生産販売・食品卸販売を行っています。

胡蝶蘭は台湾から苗を輸入し当社にて栽培しており、種類も豊富で品質がよく長持ちする為お客さまから大変よろこばれています。

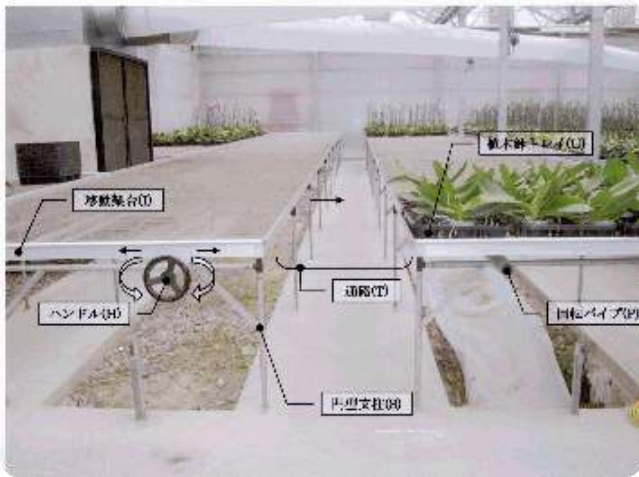
また当社独自商品の「黒糖干し梅」も高い評価を得ています。

この度選定された技術は**園芸用作業台**です。

自社にて開発した園芸用作業台を使用し作業効率を上げ品質の良い胡蝶蘭の生産販売を行っています。

従来の園芸は、地面に直接鉢をおいて作業するか、または台の上ののせて作業するかいずれも固定式であるため作業性は悪く、作業員が入るための通路を台の両側に設けなければならず、温室スペースの利用も非効率でありました。

当社では限られたスペースに複数台の移動架台を並行に配置し、作業の必要性に応じ作業通路を確保できる環境を構築いたしました。



(株) マルイ物産

- 住所 群馬県富岡市宮崎739
- 電話番号 0274-63-1293
- FAX番号 0274-64-4645
- URL <http://www.marui1187.com/index.php>
- E-mail marui@pearl.ocn.ne.jp
- 代表者名 伊早坂 進