

大阪・東京 ものづくり加工商談会 2021

発注側参加企業と調達希望案件

<社名五十音順>

番号	発注側参加企業名	調達希望案件数
1	青野管システム工業株式会社	1
2	株式会社青野工業	4
3	株式会社アキュレイト	2
4	株式会社有我工業所	4
5	石川金網株式会社	4
6	磯上歯車工業株式会社 いわき工場	2
7	有限会社岸本工業	3
8	岐阜精器工業株式会社	2
9	久野産業株式会社 東京支店	5
10	株式会社クライム・ワークス	4
11	株式会社三陽機械製作所	4
12	三和マテリアル株式会社	1
13	タカミツ工業株式会社	4
14	株式会社浜野製作所	4
15	株式会社 BANTEC	2
16	堀越精機株式会社	4
17	株式会社理工電気	4

所在 地	東京都中央区東日本橋 3-6-18
事業 内 容	建築設備用配管・架台の設計・製造・加工
資 本 金 額	2000 万円
創 業 年	2004 年
従 業 員 数	38 人
自 社 紹 介	建築設備業界において、設計・製造・加工までを請け負う数少ない企業です。現場の省力化に特化して客先へ提案しております。
U R L	http://www.aks-a.co.jp/

商談する受注側企業に求める技術や条件、認証など

特になし。建設業許可があれば可です。

10t 車入場可能な工場、2.8t クレーン×2 台あれば幸いです。

調達希望案件①

用途・品目	配管加工、架台加工
材 質	SS、SUS
形 状・寸 法	特になし
加 工 内 容	溶接
必 要 な 設 備	溶接機、バンドソーなど（クレーンあれば可）

株式会社青野工業

所在 地 東京都品川区西大井 6-7-2

事業 内 容 プラスチック成型

資本 金額 1000 万円

創業 年 1971 年

従業 員数 50 人

自社紹介
弊社は大手メーカー様他 40 社よりご注文をいただき、塗装、メッキ、印刷、蒸着などの 2 次加工を含め、プラスチック成形品の生産の対応をしています。板金、組み立てなども協力メーカー様タイアップにて対応しておりますが、増産に伴い金型製作メーカー、組み立てメーカー様を探しています。

U R L <http://aono-eng.co.jp/>

商談する受注側企業に求める技術や条件、認証など

金属切削加工、樹脂切削加工等対応できるメーカー様

金型製作、2色成形、インサート成形可能なメーカー様

簡単な Assy 作業（数量大）対応可能なメーカー様

調達希望案件①

用途・品目	空圧機器用精密部品の金型製作
材 質	NAK80 スタバックス
形状・寸法	成形機 50t～350t クラス対応用
必要な設備	放電、ワイヤ、マシニングなど



調達希望案件②

用途・品目	スマホ、タブレット用部品
材 質	PC、ABS など
必要な設備	スピンドル塗装、ロボット塗装



調達希望案件③

用途・品目	組立
材 質	PC、ABS など
加工 内 容	両面テープに樹脂成形品を貼り付け
必要な設備	貼り治具など支給
数 量	多数



大阪・東京 ものづくり加工商談会 2021 発注側企業と調達希望案件

調達希望案件④	
用途・品目	治具製作
加工内容	ナットを樹脂成形品に熱を掛け圧入する
必要な設備	エアーシリンダー、ハンドプレスなど



株式会社アキュレイト

所在 地	東京都千代田区外神田 4-7-5
事業 内容	<ul style="list-style-type: none"> ○ウルトラスプリング（自社ブランドの規格ばね）、タングレスインサート、フリーストップヒンジなどの機械部品（規格品）のファブレス製造・販売 ○各種精密スプリングの設計、試作品および量産品のファブレス製造・販売
資本 金額	8000 万円
創業	1985 年
従業員 数	32 人
自社 紹介	<p>自社ブランド“ULTRA SPRING”のもとに「規格ばねの販売」を原点として発展してきました。今後は法人向け小売業（B2B）を中心としてメーカーの方向も目指してまいりますが、“ファブレス”（=工場をもたない）メーカーとしての姿勢を貫いていく方針です。従来以上に、品質保証および納期保証の徹底を目指してまいります。</p>
U R L	https://www.accurate.jp/

商談する受注側企業に求める技術や条件、認証など

少量多品種生産が得意、短納期対応、品質の維持向上とその取り組みの実施

調達希望案件①

用途・品目	圧縮コイルばね、引張コイルばね、トーションコイルばね
材質	一般的なばね用ステンレス鋼線・ピアノ線の他、りん青銅やオイルテンパー線
形状・寸法	線径 $\phi 0.1 \sim \phi 5.0$
加工 内容	コイリング加工、フォーミング加工端面研磨など
必要な設備	コイリングマシン、自動旋盤、テンパー炉
数 量	試作 1 個～5000 個（量産）




調達希望案件②

用途・品目	板ばね
材質	SUS、ばね鋼
加工 内容	少量試作はレーザー・ワイヤーカット・パンチプレス、量産は単発・順送金型
必要な設備	レーザー・ワイヤーカット・パンチプレス
数 量	試作 1 個～5000 個（量産）



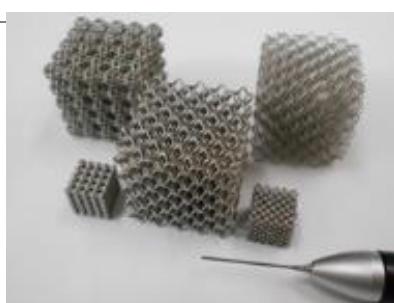
所在 地	東京都板橋区前野町 3-53-12
事業 内 容	金属焼付塗装、金属3Dプリンター出力サービス、産業用照明装置製造・販売
資 本 金 額	2000万円
創 業 年	1951年
従 業 員 数	20人
自 社 紹 介	金属焼付塗装は、70年の実績があります。金属3Dプリンターは、ドイツEOS社のM290を所持しております。アルミ合金、ステンレス、チタン合金など様々な金属造形ができます。3DCAD設計もできます。紫外線露光機など、産業用照明装置の製造もできます。
U R L	http://kk-ariga.co.jp/

商談する受注側企業に求める技術や条件、認証など

金属3Dプリンターの用途開発を一緒に行っていただける企業様を探しております。また、金属3Dプリンターは試作部品の製造が主用途になりますので、将来的に量産化が可能な企業様と商談できまと幸いです。

調達希望案件①

用途・品目	金属3Dプリンター造形部品の用途開発
材 質	アルミ合金、SUS316L、64チタン、マルエージング鋼、インコネル718
形状・寸法	最大 250mm × 250mm × 250mm
数 量	1個から



調達希望案件②

用途・品目	アルミダイカスト 機械加工
材 質	ADC12、A5052他
加工 内 容	金属3Dプリンターで造形した試作部品の量産
必要な設備	ダイカストマシン、マシニングセンタなど
数 量	1~100以上
そ の 他	写真は金属3Dプリンターで造形した試作部品



調達希望案件③	
用途・品目	金属 3D プリンター造形時に生じるサポート部（サポート部含めて同じ金属）の除去
材 質	アルミ合金、ステンレス、64チタン、マルエージング鋼、インコネル 718
形状・寸法	最大 250×250×250 mm
必要な設備	切削加工、マシニングセンタなど
数 量	1 個から
そ の 他	網目状部分がサポート



調達希望案件④	
用途・品目	紫外線照射装置に用いる LED 光源、レーザー光源
加工 内 容	紫外線 LED、レーザー光源（ユニット）の提供をお願いします。
そ の 他	写真は当社の紫外線照射装置です。



所在 地	東京都荒川区荒川 5-2-6
事業 内容	金網全般の製造・加工・開発・販売
資本 金額	3000 万円
創業	1922 年
従業 員数	35 人
自社 紹介	東京、荒川区にて一貫して金網の製造、加工、販売を手がけ、間もなく 100 年を迎えます。お陰様で、現在では国内、国外のお客様よりご愛顧いただいております。織金網、打抜き金網など、国内でもトップクラスのストックを保有し、短納期でお客様にお届けいたします。最近では世界初の金網折り紙「おりあみ」の販売も開始いたしました。常に新しい事にチャレンジする企業でありたい。

U R L

<https://ishikawa-kanaami.com/>

商談する受注側企業に求める技術や条件、認証など

プレス、溶接、鉄、裁断など。金網の加工は初めての方がほとんどです。まずは、ご相談からお願ひします。

調達希望案件①

用途・品目	石油化学/自動車/建材・織金網（メッシュ）/打抜き金網（パンチング/エキスパン）
材 質	ステンレス/鉄/真鍮/モネルなど
形状・寸法	反物/シート・1000 mm巾 x 30M/1000 mm x 2000 mm
加工 内容	製織/断裁
必要な設備	織機、シャーリングなど
数 量	小ロットが中心



調達希望案件②

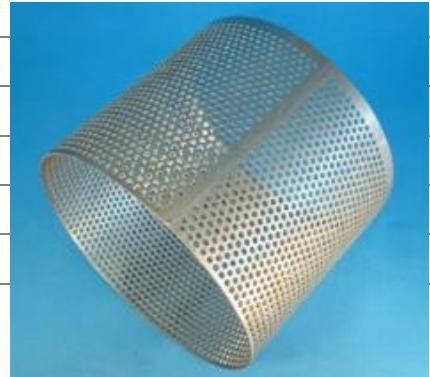
用途・品目	自動車用・メッシュ金網
材 質	ステンレス、真鍮、ニッケルなど
形状・寸法	丸/円筒/プリーツなど・500 mm程度まで
加工 内容	メッシュ金網の絞り、丸め、溶接加工
必要な設備	プレス機/溶接機/シャーリングなど
数 量	小ロットが中心
そ の 他	未経験可



調達希望案件③	
用途・品目	厨房用フライかご
材 質	ステンレス
形状・寸法	丸型/四角型/箱型など・100 mm～500 mm
加工 内 容	ステンレス棒 曲げ、溶接
必要な設備	溶接機など
数 量	小ロットが中心
そ の 他	未経験可



調達希望案件④	
用途・品目	汎用品・パンチングメタル/エキスバンドメタル
材 質	ステンレス・アルミ・鉄・真鍮
形状・寸法	四角/箱型/円筒型など・100 mm～1000 mm
加工 内 容	切断、曲げ、溶接など
必要な設備	溶接機など
数 量	小ロットが中心
そ の 他	未経験可



所在 地	福島県いわき市好間工業団地 3-4
事業 内 容	ギア・シャフトの設計・製造および医療、エネルギー機器、ロボットなどの設計・開発・製造
資 本 金 額	3500 万円
創 業	1954 年
従 業 員 数	60 人
自 社 紹 介	大型、長尺、高重量の品物を低価格、高品質、短納期での一貫生産をめざしております。長年の技術の蓄積と保有設備には自信があります。大型切削装置および三次元測定機器の導入いたしました。ふくしまにて一貫生産をするために新設備の導入と生産集約を完了いたしました。ギア・シャフトなどの高付加価値製品製造工場の新設を開始いたします。
U R L	http://www.igma.co.jp/

商談する受注側企業に求める技術や条件、認証など

納期、仕事の丁寧さ、レスポンスの早さ

調達希望案件①	
用途・品目	手動ワインチ
材 質	SCM415
形状・寸法	二段歯車
加工 内 容	旋盤、内径研磨
必要な設備	NC 旋盤、内径研磨機
数 量	70 個

調達希望案件②

調達希望案件②	
用途・品目	旋盤
材 質	S45CN
形状・寸法	シャフト
加工 内 容	旋盤
必要な設備	NC 旋盤
数 量	50 個 3 種類
そ の 他	研磨代つける。

有限会社岸本工業

所在 地	東京都大田区西六郷 4-18-8
事業 内容	プラスチック精密加工、プラスチック高精度プレート加工・販売、可視化加工、各種治具設計・製作、試作・研究開発支援
資本 金額	1500 万円
創業	1980 年
従業員数	13 人
自社紹介	高精度板厚加工をコア技術に、金属からの素材転換を図れるプラスチック高精度加工、精度と透明度を兼ね備えた可視化加工を得意としています。その他、高精度プレート加工・販売、各種治具設計製作・試作・研究開発支援・アッセンブリーなど、困り事を相談できる加工メーカーとして小回りのきいた事業展開を図っております。
URL	https://kishimotokogyo.co.jp/

商談する受注側企業に求める技術や条件、認証など

- ・納品時検査表添付のこと。
- ・部品外観やバリ処理など、仕上りへの配慮ある加工を希望します。
- ・調達希望案件以外にも特色のある加工をお持ちでしたら、ぜひお話を聞きたいです。

調達希望案件①

用途・品目	装置用機構部品、治具部品
材質	プラスチック全般
形状・寸法	5mm x 5mm~1000mm x 1000mm程度
加工内容	角形状の切削加工
必要な設備	フライス・マシニングセンター
数量	1~100 個程度
その他	支給材加工に対応できること

調達希望案件②

用途・品目	装置用機構部品、治具部品
材質	プラスチック全般
形状・寸法	Φ50~Φ300 程度
加工内容	丸形状の切削加工
必要な設備	旋盤・NC 旋盤・複合旋盤
数量	1 ~100 個程度

調達希望案件③

用途・品目	IC テストソケット・各種ノズル加工
材質	エンプラ・スーパーエンプラ
形状・寸法	穴径Φ0.1~
加工内容	角形状・丸形状への小径加工
必要な設備	マシニングセンタ・旋盤・小径加工機
数量	1 ~100 個程度

所在 地	東京都大田区中央 8-45-6
事業 内 容	金属加工品の製作、金型設計・販売
資 本 金 額	3000 万円
創 業 年	1970 年
従 業 員 数	5 人
自 社 紹 介	弊社は金属加工品 板金・プレス・切削品の試作から量産まで対応する企業です。自社では主にプレス加工を行っておりますが、別の工法はすべて外注先に依頼しております。是非とも協力会社としてお手伝いいただけますようお願いします。特に大物サイズの加工、樹脂加工は苦手なのでよろしくお願ひいたします。
U R L	http://tech-journey.jp/

商談する受注側企業に求める技術や条件、認証など

見積もりを即座に対応いただけること。

調達希望案件①

用途・品目	板金加工
材 質	SUS
形 状・寸 法	T=1.6
加 工 内 容	タレパン・レーザー、溶接、塗装
必 要 な 設 备	タレットパンチ
数 量	1~50SET
そ の 他	試作から中ロット生産まで



調達希望案件②

用途・品目	架台
材 質	鉄
形 状・寸 法	T=6 mm
加 工 内 容	加工+溶接+溶融亜鉛メッキ
必 要 な 設 备	溶接機
数 量	1~50 個
そ の 他	建築用 ミルシート メッキ証明が必用となります。



所在 地	東京都葛飾区立石 3-6-7
事業 内 容	非鉄金属卸売
資 本 金 額	2000 万円
創 営 年	1919 年
従 業 員 数	65 人
自 社 紹 介	大阪を本社に持つ創業 1919 年の非鉄金属素材卸問屋で、約 700 社の販売先と約 300 社を超える仕入先企業と太いパイプでつながっており、材料の安定供給には自信を持っております。大阪、東京、岩手の 3 抱点より幅広い配送ルートも確立し、1 本、1 個からの小口対応も行っております。
U R L	http://www.kuno1919-tokyo.com/

調達希望案件①

用途・品目	半導体製造装置部品
材 質	SUS303
形状・寸法	Φ25(+0/-0.021) X L195
加工 内 容	ネジ、溝、研磨
必要な設備	NC、円筒研磨
数 量	40 個/ロット(最大 120 個/ロット)
そ の 他	外径凸キズ NG、凹キズは 1 mm ²

調達希望案件②

用途・品目	半導体製造装置部品
材 質	A5052
形状・寸法	Φ117 X L80
加工 内 容	切削加工
必要な設備	NC 旋盤
数 量	80 個/ロット
そ の 他	シール面のキズが厳しい管理製品です。

調達希望案件③

用途・品目	ポンプ装置シリンダー部品
材 質	SUS316
形状・寸法	Φ18、Φ25XL131~332
加工 内 容	ネジ、研磨、Ni メッキ
必要な設備	切削加工機、円筒研磨機など（キズ防止可能であれば研磨材使用でも可）
数 量	長さ違いあり、Φ18 年間総数:約 10,000 個、Φ25 年間総数:約 11,000 個
そ の 他	キズ管理が厳しい製品です。

大阪・東京 ものづくり加工商談会 2021 発注側企業と調達希望案件

調達希望案件④	
用途・品目	ポンプ装置部品
材 質	SS400
形状・寸法	Φ15.5 X L21
加工 内 容	切削、テーパネジ R1/8、電気亜鉛メッキクロメート処理
必要な設備	自動旋盤
数 量	発注ロット 4,000 個/年間約 24,000 個

調達希望案件⑤	
用途・品目	ポンプ装置部品
材 質	SUM23
形状・寸法	Φ14 X L20
加工 内 容	切削、ネジ、電気亜鉛メッキクロメート処理
必要な設備	自動旋盤
数 量	発注ロット 20,000 個/年間約 180,000 個

所在 地	東京都大田区東糀谷 6-4-17 OTA テクノ CORE107
事業 内 容	金属部品（切削、アルミダイカスト）・樹脂部品（切削、成形）の開発試作品及び量産品の製造
資 本 額	3800 万円
創 業	1990 年
従 業 員 数	64 人
自 社 紹 介	<p>[金型/成形部門] 金型設計～金型加工～成形までを自社で一貫して行い、インサート成形や薄肉成形をはじめとした高難易度な成形を得意としております。</p> <p>[金属切削部門] 複雑形状で精度要求の高い製品や難削材の加工など、一般的に困難とされる技術要求の高い製品を積極的に取り組んでおります。</p> <p>[アルミダイカスト部門] 素材調達～機械加工～最終検査までを一貫して対応が可能です。</p> <p>コストに応じて総切削、各種鋳造、ダイカストの中で最適な試作の工法提案をさせていただきます。</p>
U R L	http://www.climbworks.co.jp/

商談する受注側企業に求める技術や条件、認証など

試作につき短納期対応可能な企業様

品質保証・管理ができる企業様

調達希望案件①

用途・品目	装置用部品
材 質	SUS303
加工 内 容	切削加工
必要な設備	マシニング
数 量	200 個

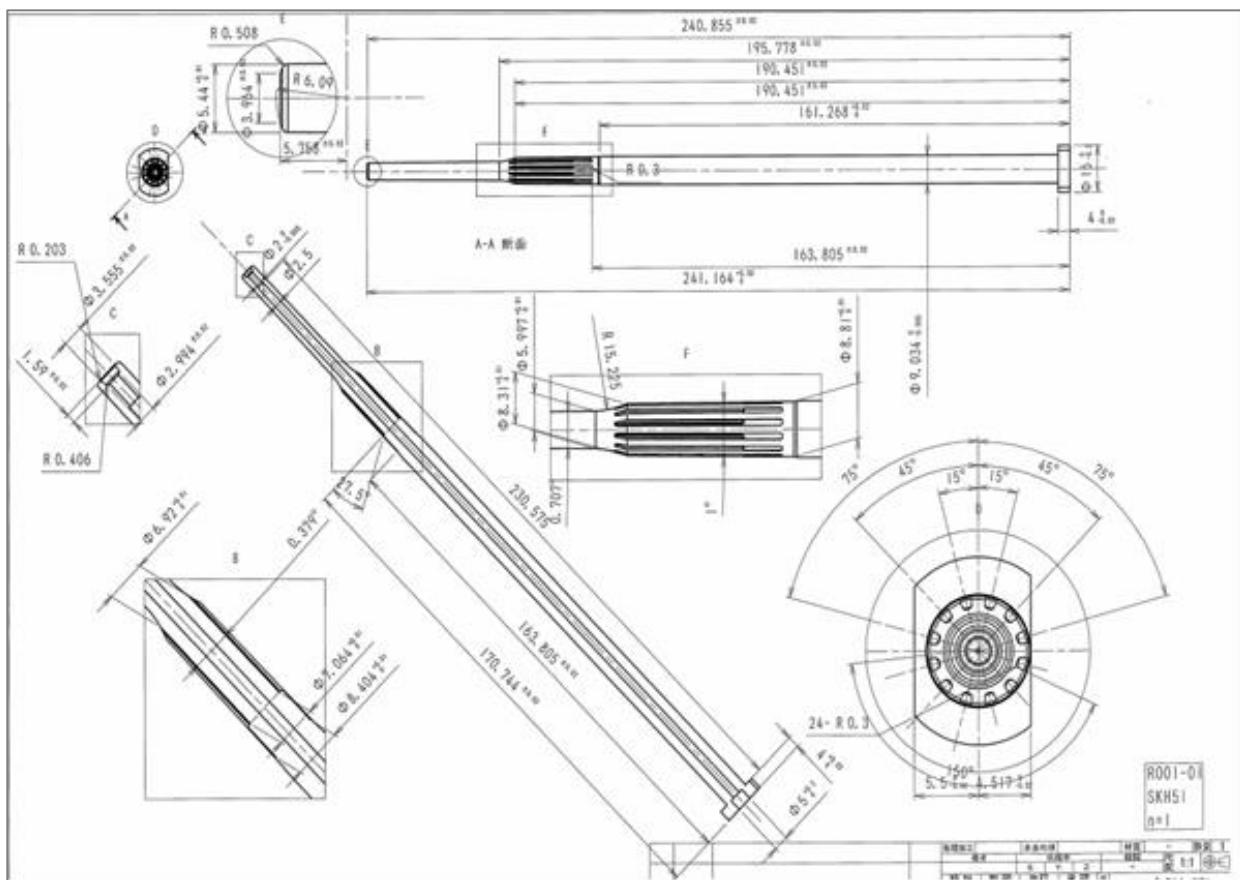
調達希望案件②

用途・品目	射出成形用金型部品
材 質	NAK 材、SKD 材
加工 内 容	コアピン加工
必要な設備	旋盤、放電加工機、円筒研磨
数 量	1～2
そ の 他	※末尾に図面を掲載しています。

調達希望案件③	
用途・品目	装置用部品
材 質	SUS420J2
加工 内 容	旋盤加工(+5軸加工)
必要な設備	NC 旋盤(5軸マシニング)
数 量	50

調達希望案件④	
用途・品目	車載部品
材 質	SCM420H
加工 内 容	旋盤加工+研削+切削加工+ワイヤー加工+焼入れ(一部の工程のみでも可)
必要な設備	NC 旋盤、WEDM 他
数 量	5~30

調達希望案件②の図面



所在 地	東京都大田区千鳥 2-37-17
事業 内容	空圧機器部品、油圧機器部品、工作機械部品、軸受け部品などの精密機械部品の製造、組み立て
資本 金額	1000 万円
創業	1948 年
従業員 数	30 人
自社 紹介	弊社は、空圧機器部品、油圧機器部品、工作機械部品、軸受け部品などの精密機械部品の製造・組み立てを行っており、特に精度の高いコンプレッサー主要部品は長年、高い評価を得ています。また、量産品からボブスレーの 1 点ものまで幅広く扱っています。
U R L	http://www.sanyokikai.co.jp/

商談する受注側企業に求める技術や条件、認証など

安定した供給とコスト

調達希望案件①

用途・品目	圧縮機用アンローダーボディ
材質	AC4C-T6
形状・寸法	110×130×100
加工 内容	鋳物製作
数 量	300

調達希望案件②

用途・品目	圧縮機用アンローダーボディ
材質	AC4C-T6
形状・寸法	130×190×200
加工 内容	鋳物製作
数 量	200

調達希望案件③

用途・品目	バルブイタ
材質	AC4C-T6
形状・寸法	Φ85×58 L
加工 内容	鋳物製作
数 量	300

調達希望案件④

用途・品目	U ベンイタ
材質	AC4C-T6
形状・寸法	Φ94×25 L
加工 内容	鋳物製作
数 量	300

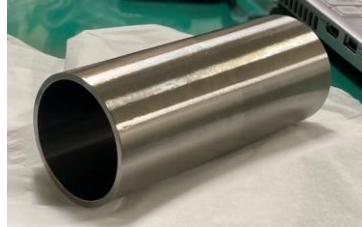
所在 地	東京都品川区南品川 1-8-12
事業 内 容	ファインセラミックス、電子部品、非鉄金属材料の卸売
資 本 額	4900 万円
創 業	1932 年
従 業 員 数	37 人
自 社 紹 介	金属材料、電子部品の専門商社として、90 年の歴史と多くのお取引様との付き合いがあります。近年は多くの車載部品メーカー様から絶縁・放熱材料やプレス・半導体組立の受託加工を中心に販売を拡大しております。
U R L	https://www.sanwa-material.co.jp/

商談する受注側企業に求める技術や条件、認証など

Ni 合金の切削加工

調達希望案件①

用途・品目	医療用途
材 質	Fe-Ni 合金
加 工 内 容	切削加工
必要な設備	(NC) 旋盤
数 量	300pcs/M
そ の 他	材料支給 (Φ50X 約 130)



所在 地	東京都大田区大森北 4-15-27
事業 内 容	産業用ガスバーナ製作、燃焼装置システム、コーチェネレーションシステム
資本 金 額	5000 万円
創 業	1966 年
従 業 員 数	18 人
自 社 紹 介	当社は創業以来、工業用ガスバーナの設計・製作・販売を中心にお客様のニーズに応えるべく安全かつ高品質な製品をお届けすることを第一に展開してきました。また、エネルギー・環境問題に柔軟対応するため、コーチェネレーションシステムの施工・メンテナンス、低 NOX バーナをはじめとする省エネルギーに特化した製品の開発に力を注ぎ、各種エンジニアリングを強化し事業拡大をしております。
U R L	https://www.tack.jp/

商談する受注側企業に求める技術や条件、認証など

- ・溶接資格あればなお可
- ・X線検査装置あればなお可
- ・耐圧試験（必要に応じて）
- ・材質によりミルシートの提出
- ・燃焼システムの現地工事対応

調達希望案件①

用途・品目	工業用ガスバーナ	
材 質	SUS304、SUS310、SS、真鍮など	
加工 内 容	機械加工	
必要な設備	旋盤、フライス、M/C、溶接機など	
数 量	1~50	
そ の 他	精度必要	

調達希望案件②

用途・品目	工業用ガスバーナ	
材 質	SUS304、SUS310、SS など	
加工 内 容	製缶・板金	
必要な設備	レーザー加工機、ベンダー、溶接機（TIG・アーク）	
数 量	月/少量	
そ の 他	特注品のため、材質色々	

調達希望案件③

用途・品目	燃焼装置システム	
加工 内 容	電気/制御盤製作および現地工事	
そ の 他	燃焼制御	

調達希望案件④

用途・品目	耐火材施工
材 質	セラミックファイバー施工、不定形キャスター施工

所在 地	東京都墨田区八広 4-39-7
事業 内容	金属加工
資本 金額	2000 万円
創業 年	1978 年
従業 員数	53 人
自社 紹介	各種装置・機械の設計開発、架台・筐体設計・製作、精密板金加工・レーザー加工、金属プレス金型設計・製作、金属プレス加工、切削加工・機械加工、複合加工、各種アッセンブリ加工、ラピッドマニュファクチャリング（3D プリンター・レーザーカッター・CNC 加工・UV プリント・3D スキャン・3D データ作成）
U R L	https://hamano-products.co.jp/

商談する受注側企業に求める技術や条件、認証など

板金加工、切削加工、プレス加工、表面処理など金属加工全般

調達希望案件①

用途・品目	半導体装置部品
材 質	ステンレス・鉄
形状・寸法	500×500
加工 内容	板金加工
必要な設備	レーザー、ベンダ、溶接
数 量	1～50 個

調達希望案件②

用途・品目	半導体装置部品
材 質	ステンレス、鉄、アルミ
形状・寸法	200×200×200
加工 内容	切削加工
必要な設備	マシニング、旋盤
数 量	1～20 個

調達希望案件③

用途・品目	ロボット関連部品
材 質	ステンレス、鉄
形状・寸法	300×300
加工 内容	板金加工（絞り加工）
必要な設備	レーザー、ベンダ、溶接
数 量	1～20 個

調達希望案件④

用途・品目	筐体関係
材 質	鉄
形状・寸法	500×500×1500
加工 内容	板金、溶接、塗装
必要な設備	レーザー、ベンダ、溶接、塗装
数 量	10～50 個

所在 地	東京都大田区東蒲田 1-12-15
事業 内 容	試作を中心とした金属の精密機器加工
資 本 金 額	300 万円
創 業 年	2010 年
従 業 員 数	2 人
自 社 紹 介	<p>弊社は東京都大田区で試作開発品を中心とした精密機器加工を請け負うものづくり商社でございます。主に OA 機器メーカー様、医療機器メーカー様、光学機器メーカー様、自動車部品メーカー様の開発品に携わっております。OA 機器メーカー様で言えば、複合機の一番重要部品と言われる部品の製作に携わりました。また、検証に必要な治工具類や複合機内の細かい部品、医療機器メーカー様の場合は変倍ドラムと言う製作上結構難易度の高い製作もしました。また、携帯電話の試作品やデジタルカメラの試作や車のエンジン関係の試作などに携わらせてもらっております。</p>

U R L <http://www.bantec2010.com/>

商談する受注側企業に求める技術や条件、認証など

試作開発品のため、小ロッドで短納期も多く、精度も求められます。
また、弊社でも検査はしますが、要検査成績書。

調達希望案件①

用途・品目	丸物加工	
材 質	金属全般	
形狀・寸法	φ 15～φ 250	
加 工 内 容	旋盤加工	
必 要 な 設 备	汎用旋盤、NC 旋盤、複合機など	
数 量	1～100 個程度（試作～量産案件もあります）	
そ の 他	単品が多めです。	

調達希望案件②

用途・品目	OA 機器部品、光学機器、治工具などのマシニング加工	
材 質	金属全般（アルミ、SUS が多いです）	
形狀・寸法	手のひらサイズが多めですが、ベース板などの多少大きい板物もあります。	
加 工 内 容	マシニング加工（2 軸、2.5 軸、3 軸）	
必 要 な 設 备	マシニングセンタ	
数 量	1～20 個程度	
そ の 他	単品が多めです。	

所在 地	東京都大田区大森西 1-16-1
事業 内 容	金属切削部品受託加工
資 本 金 額	1600 万円
創 業 年	1955 年
従 業 員 数	38 人
自 社 紹 介	当社は主に半導体製造装置、医療機器、超電導関連、官需製品などの部品を受注・生産していますが、昨今の半導体需要の高まりにより半導体製造装置向部品の受注が急増しています。そのため、ご協力いただける企業様を探しています。 主な得意先：キヤノン株式会社、三菱重工業株式会社、株式会社日立製作所 他 60 社
U R L	https://horikoshi-seiki.co.jp/

商談する受注側企業に求める技術や条件、認証など

技術：応力開放による歪みに対する対応など、相応の加工ノウハウを有していること。

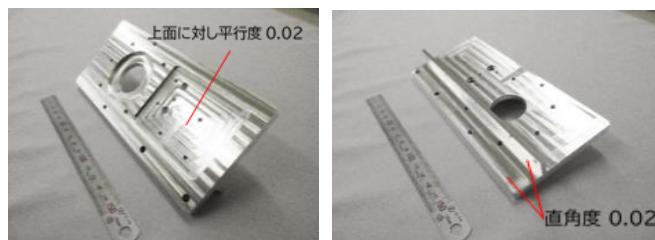
品質保証：各種測定機を使用し、寸法公差、幾何公差内での保障ができること。

なお、公的認証の有無は問いません。

調達希望案件①

用途・品目	半導体製造装置向部品
材 質	アルミ（主に A5052）
形狀・寸法	概ね 100×150 程度（小さいものから大きなものまであり）
加工 内 容	フライス加工
必要な設備	フライス盤、マシニングセンタ、各種検査機器（3次元測定機など）
数 量	1～50
そ の 他	簡単なものから幾何公差（平面度、平行度、直角度）が厳しいものまであり

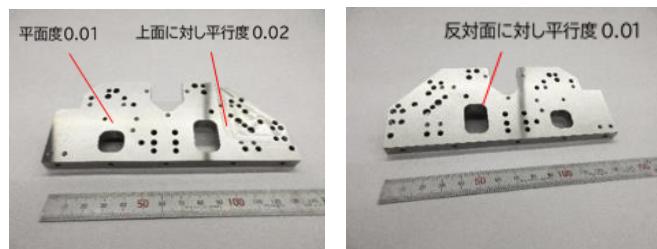
写真は代表例です。



調達希望案件②

用途・品目	半導体製造装置向部品
材 質	鉄（炭素鋼）、ステンレス（SUS303/SUS304）
形狀・寸法	概ね 100×150 程度（小さいものから大きなものまであり）
加工 内 容	フライス加工
必要な設備	フライス盤、マシニングセンタ、平面研削盤、各種検査機器
数 量	1～50
そ の 他	簡単なものから幾何公差（平面度、平行度、直角度）が厳しいものまであり

写真は代表例です。



調達希望案件③	
用途・品目	半導体製造装置向部品
材 質	アルミ（主に A5056）
形状・寸法	φ50～180
加工 内 容	旋盤加工
必要な設備	汎用旋盤、NC 旋盤、NC 複合旋盤、マシニングセンサ、各種検査機器
数 量	1～50
そ の 他	光学系部品と同等の難易度
写真は代表例です。	<p>基準円筒に対し、同軸度 φ0.02</p>  <p>レンズ当たりにつき、バリカエリ無く、面取り不可</p> 

調達希望案件④	
用途・品目	表面処理
材 質	鉄系、アルミ系、真鍮系
加工 内 容	無電解ニッケルめっき、アルマイト処理（普通、黒、艶消し黒など）
数 量	1～500（製品によりまちまち）
そ の 他	大田区内で自社集配されているところ歓迎。

所在 地	東京都品川区東五反田 5-22-37 オフィスサークル N 五反田ビル
事業 内容	受託生産（部品、機器）、切削、ケーブルハーネス、コネクタ製作、自動機設計製作、制御盤設計製作、ロボット制御開発技術、ロボットハンド設計製作、板金溶接塗装
資本 金額	3000 万円
創業	1976 年
従業員 数	125 人
自社 紹介	部品の製作から自動機の設計製作、ロボットの制御設計開発、制御盤設計製作などに対応しています。
U R L	https://rikohdenki.jp/

商談する受注側企業に求める技術や条件、認証など

価格品質納期の協力を行っていただけること、契約の締結は必須、情報交換を行える業者様

調達希望案件①

用途・品目	精密切削品
材 質	超鋼材、難削材などの対応ができること
形状・寸法	主に手のひらサイズ
加工 内容	商談会でご説明します。
必要な設備	商談会当日に設備リストご持参ください。
数 量	ロット 1~5 個
そ の 他	短納期対応（発注後 2 週間内には納入のこと） ※写真などはウェブサイト参照 https://rikohdenki.jp/

調達希望案件②

用途・品目	制御盤の組立（部材の自達が可能な業者様）
形状・寸法	主に 2000×1600×600
加工 内容	組立
数 量	ロット 1 台（継続）
そ の 他	ケーブルハーネス加工が行えること（半田付け、圧着アクリを所有していることが望ましい） ※写真などはウェブサイト参照 https://rikohdenki.jp/

調達希望案件③

用途・品目	自動機組立検査梱包機設計、製作
加工 内容	部材の自達ができること
数 量	ロット 1 台（継続）
そ の 他	※写真などはウェブサイト参照 https://rikohdenki.jp/

調達希望案件④

用途・品目	ロボット制御開発/ロボットハンド設計製作
加工 内容	部材の自達ができること
数 量	ロット 1 台（継続）
そ の 他	※写真などはウェブサイト参照 https://rikohdenki.jp/