

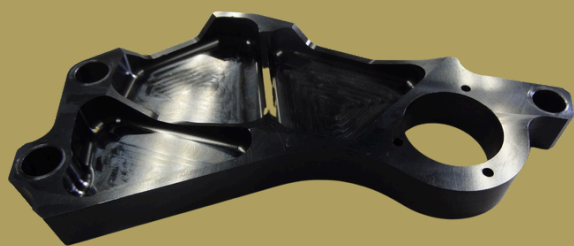
浅下鍍金では、様々な基材への表面処理・めっき技術を高め、様々なニーズに応える体制を築いてきました。  
本資料はその過程でQCD改善を行ってきた事例を解説する部品設計・開発・調達担当者向けのガイドブックです。

## 自動車・精密機器・航空防衛産業の 設計・開発担当者様へ

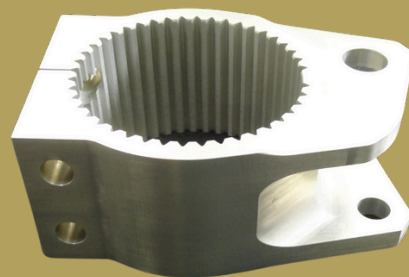
# アルミニウム基材への 表面処理・めっき

## 品質向上ガイドブック

アルミ繊維機械部品への黒アルマイト



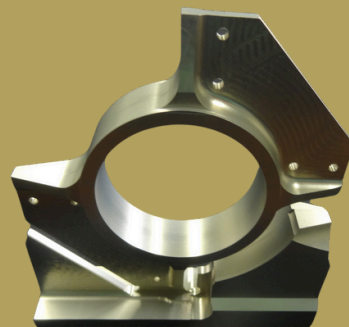
アルミ繊維機械部品への白アルマイト



アルミ繊維機械部品への白アルマイト



アルミ繊維機械部品への白アルマイト



# 目次

1. 当社のアルミめっき・表面処理の特長
2. 品質保証体制
3. めっき・表面処理 施工事例
4. 会社情報





# 1. 当社のアルミめっき・表面処理の特長

## 1-1. アルミ・マグネシウム合金など非鉄金属への表面処理・めっきに精通!



アルミ・マグネシウム合金などの非鉄金属への表面処理・めっき処理提案実績があります。アルミ・マグネシウム合金などの非鉄金属材は、軽量化を目的に様々な産業機械・輸送機械で使用されており、当社では航空宇宙産業向けや繊維機械など様々な用途の部品に対して表面処理・めっき処理を行い、業界ごとのニーズを把握し、データベース化を図っています。

同じ表面処理・めっきといっても業界により、細かな仕様・要求は異なります。幅広い業界に対してお納めした実績があるからこそその品質・安心を提供できる点に当社の特長があると考えています。

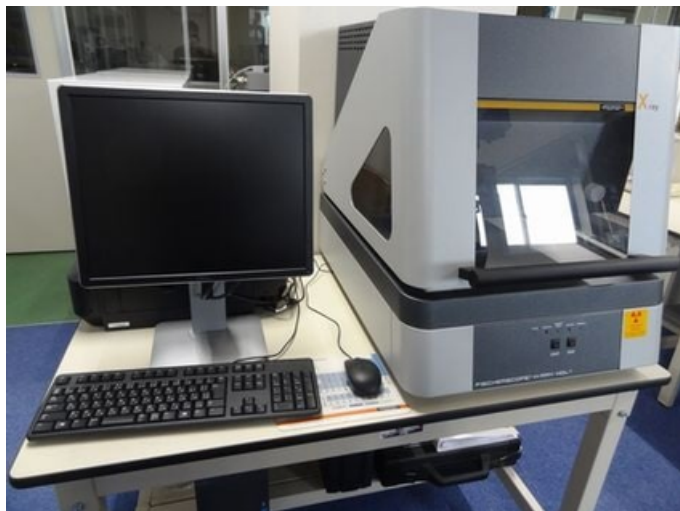
## 1-2. 各種表面処理・めっき技術に精通したエンジニアが試作・量産対応

お客様がもつ表面処理・めっき処理のご要望に対して、各種表面処理・めっき技術に精通したエンジニアが開発段階からお客様とともに試作を行い、量産まで柔軟に対応しています。当社が扱う案件は、新規立ち上げ案件が多く、試作段階からお客様とともに開発を行い、最新の技術トレンドに沿った表面処理・めっき技術を提供することで製品開発パートナーとして高い評価を得ています。今後も、持続的にお客様から高い評価をいただけるよう、最新技術情報をキャッチアップしながらエンジニアの育成を行い、最先端の表面処理設備を導入し技術醸成も行っています。

長年の経験と表面処理・めっき実績で実証されたコア技術とのマッチングにより、お客様の多種多様な付加価値要求に的確に応える総合力となっています。



### 1-3. 各種検査機を完備!膜厚・硬度・真円度・表面粗さなど寸法・幾何公差管理が可能



表面処理・めっきを得意としながら、各種検査機器も取りそろえることで、高精度な寸法・膜厚要求がある部品についても対応が可能です。

当社が保有する検査・測定機器は下記のとおりです。

- ・電磁式・渦電流式膜厚測定機
- ・蛍光X線膜厚測定装置
- ・テーバー摩耗試験機
- ・マイクロビッカース硬度試験機
- ・塩水噴霧装置
- ・ラプチャー試験機
- ・湿潤試験装置
- ・原子吸光光度計
- ・分光光度計
- ・キャピラリー電気泳動装置
- ・真円度測定機
- ・表面粗さ・輪郭形状測定装置

### 1-4. Nadcap認証を保有航空業界基準の品質管理基準で製品を保証

当社では、アルマイト・硬質アルマイトのニーズが高いとされる航空・宇宙・防衛産業向けの加工に対応すべく、航空業界向けのNadcap認証を取得し、品質管理基準を整えています。当社がNadcap認証を受けている工程は化学処理と汎用機械加工です。表面処理・めっきだけでなく、機械加工工程も認証を受けており、細かな寸法管理・公差管理を求める製品についても当社では対応が可能です。長年の経験と表面処理・めっき実績で実証されたコア技術とのマッチングにより、お客様の多種多様な付加価値要求に的確に応える総合力となっています。



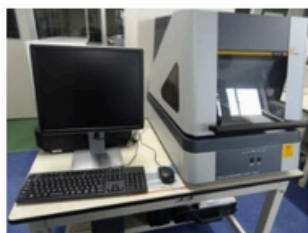


## 2. 品質保証体制

当社の品質保証体制は、当社が提供する製品とサービスの質を検証するための最新鋭機器を駆使し、お客様の使用目的を満足させ、顧客満足度の高さを重点要素としていることです。



電磁式・渦電流式膜厚測定機



蛍光X線膜厚測定装置



マイクロビッカース硬度試験機



ポータブル膜厚計



分光光度計



原子吸光光度計



キャピラリー電気泳動装置



ラプチャー試験機



塩水噴霧試験機



自動滴定装置



真円度測定装置



表面粗さ・輪廓形状測定機

## 品質方針

1. お客様の満足の向上を最優先にした経営を目指します
2. 品質と環境改善第一主義を目指し、良質の製品を提供します
3. 鍍金の最新技術取得を目指し、製造技術の向上を成し遂げます
4. 法規制等を順守し、社会と地域に信頼される企業を目指します
5. 品質方針を徹底するため、年度の品質目標を定め全員で取り組みます
6. 品質マネジメントシステムの運用を通じて継続的改善を目指します

### 3. めっき・表面処理 施工事例

#### 3-1. アルミ繊維機械部品への無電解ニッケルめっき



|            |              |
|------------|--------------|
| 表面処理/めっき種類 | 無電解ニッケルめっき   |
| 納品業界       | 繊維機械         |
| 材質         | アルミ          |
| サイズ        | φ100×45 (mm) |

本表面処理・めっき処理事例は、アルミ表面処理・めっき.COMが手掛けた繊維機械のパーツとなる部品で、無電解ニッケルめっきを施しています。

アルミを基材としており、繊維機械の構成部品でなかでも糸道に使用される部品のため、製品に傷を与えないよう糸道部分への傷なしとの指定があり、且つめっき面に対する面粗度要求が厳しくしてされております。面粗度・平滑度を要求されるお客さまは、当社へお問い合わせ・ご依頼ください。

アルミをはじめ、鉄・ステンレス・マグネシウムなどへのクロムめっき、アルマイト、ニッケルめっき等を検討される際はお気軽にご相談ください。

#### 3-2. アルミ工作機械部品への白アルマイト



|            |             |
|------------|-------------|
| 表面処理/めっき種類 | 白アルマイト      |
| 納品業界       | 工作機械        |
| 材質         | アルミ         |
| サイズ        | φ50×30 (mm) |

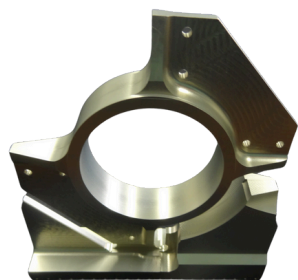
本表面処理・めっき処理事例は、アルミ表面処理・めっき.COMが手掛けた工作機械の構成となる部品で、アルマイト処理を施しています。

アルミを基材としており、工作機械の構成部品でなかでも、回転バランスの厳しさが求められる複雑形状の部品であり、高い均一性のアルマイト処理を実現しております。このような、小径で複雑な部品のアルマイト処理のご要求に的確にお応えできます。

アルミをはじめ、鉄・ステンレス・マグネシウムなどへのクロムめっき、アルマイト、ニッケルめっき等を検討される際はお気軽にご相談ください。

### 3. めっき・表面処理 施工事例

#### 3-3. アルミ繊維機械部品への白アルマイト



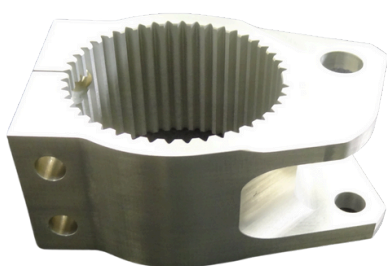
|            |                      |
|------------|----------------------|
| 表面処理/めっき種類 | 白アルマイト               |
| 納品業界       | 繊維機械                 |
| 材質         | アルミ                  |
| サイズ        | 160×150 (mm) 、 t35mm |

本表面処理・めっき処理事例は、アルミ表面処理・めっき.COMが手掛けた繊維機械のパーツとなる製品で、アルマイト処理を施しています。

アルミを基材としており、繊維機械の構成部品でなかでも、高速回転での振動を抑制し、部品の耐摩耗性を向上させるとともに、繊維機械の厳しい稼働環境に耐えうる耐食性が求められています。このように、製品の厳しい稼働環境に対応すべく、製品のアルマイト処理のご要求に真摯にお応えいたします。

アルミをはじめ、鉄・ステンレス・マグネシウムなどへのクロムめっき、アルマイト、ニッケルめっき等を検討される際はお気軽にご相談ください。

#### 3-4. アルミ繊維機械部品への白アルマイト



|            |             |
|------------|-------------|
| 表面処理/めっき種類 | 白アルマイト      |
| 納品業界       | 繊維機械        |
| 材質         | アルミ         |
| サイズ        | φ90×70 (mm) |

本表面処理・めっき処理事例は、アルミ表面処理・めっき.COMが手掛けた繊維機械のパーツとなる製品で、アルマイト処理を施しています。

アルミを基材としており、繊維機械の構成部品でなかでも、高速回転での振動を抑制し、部品の耐摩耗性を向上させるとともに、繊維機械の厳しい稼働環境に耐えうる耐食性が求められています。このように、製品の厳しい稼働環境に対応すべく、製品のアルマイト処理のご要求に真摯にお応えいたします。

アルミをはじめ、鉄・ステンレス・マグネシウムなどへのクロムめっき、アルマイト、ニッケルめっき等を検討される際はお気軽にご相談ください。



### 3. めっき・表面処理 施工事例

#### 3-5. アルミ繊維機械部品への黒アルマイト



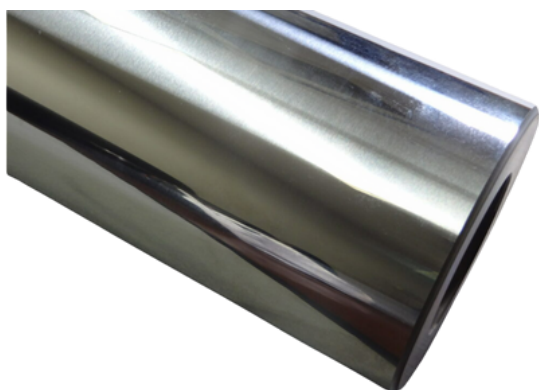
|            |                    |
|------------|--------------------|
| 表面処理/めっき種類 | 黒アルマイト             |
| 納品業界       | 繊維機械               |
| 材質         | アルミ                |
| サイズ        | φ230×130 (mm) ,t20 |

本表面処理・めっき処理事例は、アルミ表面処理・めっき.COMが手掛けた繊維機械のパーツとなる製品で、アルマイト処理を施しています。

アルミを基材としており、繊維機械の構成部品でなかでも高速機構に組み込まれる部品であり、耐摩耗と防食性が厳しく求められています。厳しい環境下で使用される部品の対応を求められるお客様には是非ともお勧めしたい表面処理であります。

アルミをはじめ、鉄・ステンレス・マグネシウムなどへのクロムめっき、アルマイト、ニッケルめっき等を検討される際はお気軽にご相談ください。

#### 3-6. 中空シャフトへの硬質クロムめっき



|            |              |
|------------|--------------|
| 表面処理/めっき種類 | 硬質クロムめっき     |
| 納品業界       | -            |
| 材質         | アルミ          |
| サイズ        | φ90×700 (mm) |

表面処理・めっき処理事例は、アルミ表面処理・めっき.COMが手掛けた自動車バッテリーメーカー向けの製品で、硬質クロムや梨地硬質クロムを施しています。

アルミを基材としており、極めて厳しい規格要件で高硬度、膜厚の均一性、耐摩耗性、耐熱性が指定許容数値で求められています。お客様から提示されるスペックとそれらを遵守すべく規格に沿った作業手順書、プロセスシート、設備機器（設備能力及び校正内容を含む）、作業条件などを確実に維持する作業工程管理のもとで実施しております。このような厳しい作業要件を遵守することで、当社の製造・検査スキルや技能レベルが他の事業部門に着実に技術・品質の高揚として横展開されております。アルミをはじめ、鉄・ステンレス・マグネシウムなどへのクロムめっき、アルマイト、ニッケルめっき等を検討される際はお気軽にご相談ください。

### 3. めっき・表面処理 施工事例

#### 3-7.食品機械部品への無電解ニッケルめっき



|            |              |
|------------|--------------|
| 表面処理/めっき種類 | 無電解ニッケルめっき   |
| 納品業界       | 食品機械         |
| 材質         | 鉄            |
| サイズ        | φ150×70 (mm) |

本表面処理・めっき処理事例は、アルミ表面処理・めっき.COMが手掛けた食品機械のパーツとなる製品で、無電解ニッケルめっきを施しています。ギア形状で回転をしながら相手部品と噛み合うことで駆動する部品です。

膜厚の均一性と、防錆性を付加する為に無電解ニッケルを施しました。当社の無電解ニッケルめっきは、膜厚の均一性が高い処理液を使用しており、膜厚が一定で品質トラブルが発生しにくい処理方法を採用しています。本製品はロット50個で当社が手掛ける製品の中では比較的数量が多い製品と言えます。

#### 3-8.建設機械部品への亜鉛めっき（三価クロメート）



|            |               |
|------------|---------------|
| 表面処理/めっき種類 | 亜鉛めっき 三価クロメート |
| 納品業界       | 建設機械          |
| 材質         | 鉄             |
| サイズ        | 550×550 (mm)  |

本表面処理・めっき処理事例は、アルミ表面処理・めっき.COMが手掛けた建設機械のパーツとなる製品で、亜鉛めっき（三価クロメート）を施しています。外観品質と膜厚について細かな指示があり、表面に傷等がないように処理をしています。

本製品においても、他の亜鉛めっきと同じく、膜厚の均一性が高い処理液を使用しているため、膜厚が一定で品質トラブルが発生しにくい処理方法を実現しています。本製品はロット50個で当社が手掛ける製品の中では比較的数量が多い製品と言えます。

### 3. めっき・表面処理 施工事例

#### 3-9.PCラックパーツへのニッケルめっき

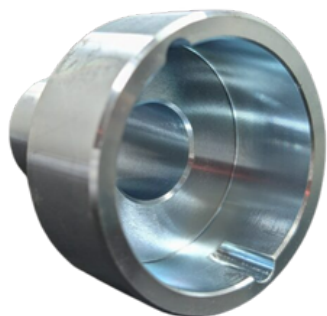


|            |             |
|------------|-------------|
| 表面処理/めっき種類 | 電気ニッケルめっき   |
| 納品業界       | その他         |
| 材質         | 鉄           |
| サイズ        | 200×30 (mm) |

本表面処理・めっき処理事例は、アルミ表面処理・めっき.COMが手掛けたPCラックのパーツとなる部品で、電気ニッケルめっきを施しています。

鉄を基材としており、toC向けの製品であったことから外観品質について細かな要望をいただきました。お客様と試作段階から光沢に関するチェックを細かく行い、ご満足いただける品質で製品提供できることを確認いただいた後、量産を行いました。ロットは50個と比較的少ない製品です。外観品質にこだわりを持つ、めっき処理品は当社にお任せください。処理槽のサイズも比較的大きいため、長尺品にも対応が可能です。

#### 3-10.工作機械部品への亜鉛めっき（三価クロメート）



|            |                    |
|------------|--------------------|
| 表面処理/めっき種類 | 亜鉛めっき 三価クロメート      |
| 納品業界       | 工作機械               |
| 材質         | 鉄                  |
| サイズ        | φ50×100 (mm) ,t3.2 |

本表面処理・めっき処理事例は、アルミ表面処理・めっき.COMが手掛けた工作機械のパーツとなる製品で、亜鉛めっき（三価クロメート）を施しています。

鉄を基材としており、工作機械の部品となることから膜厚管理については細かな指定がありました。当社では、表面処理・めっき処理において処理液の点からも工夫をしており、膜厚の均一性が高い処理液を使用しているため、膜厚が一定で品質トラブルが発生しにくい処理方法を実現しています。本製品はロット100個で当社が手掛ける製品の中では比較的数量が多い製品と言えます。勘合をする部品をはじめ、膜厚の細かい管理が必要な製品については当社にお任せください。



### 3. めっき・表面処理 施工事例

#### 3-11. 建設機械部品への亜鉛めっき（三価黒クロメート）



|            |               |
|------------|---------------|
| 表面処理/めっき種類 | 亜鉛めっき 三価クロメート |
| 納品業界       | 建設機械          |
| 材質         | 鉄             |
| サイズ        | 50×50×30（mm）  |

本表面処理・めっき処理事例は、アルミ表面処理・めっき.COMが手掛けた建設機械のパーツとなる製品で、亜鉛めっき（三価黒クロメート）を施しています。鉄を基材としており、建設機械の部品となることから膜厚管理については細かな指定がありました。また、外観品質についても指定があり、色の調整が難しい黒色について均一性を求められており、色味の点の管理も当社のノウハウが詰まった製品です。本製品も他の亜鉛メッキと同じく、膜厚の均一性が高い処理液を使用しているため、膜厚が一定で品質トラブルが発生しにくい処理方法を実現しています。本製品はロット50個で当社が手掛ける製品の中では比較的数量が多い製品と言えます。

#### 3-12. 食品機械部品への硬質クロムめっき



|            |             |
|------------|-------------|
| 表面処理/めっき種類 | 硬質クロム       |
| 納品業界       | 食品機械        |
| 材質         | 鉄           |
| サイズ        | Φ28×180（mm） |

本表面処理・めっき処理事例は、アルミ表面処理・めっき.COMが手掛けた食品機械のパーツとなる製品で、当社が得意とする硬質クロムめっきを施しています。

ロットは10個と、比較的数量が少ない製品です。特徴としては、図面上にめっき処理後に膜厚の均一性（膜厚30ミクロン、寸法精度0.02ミリ）に関する精度要求があった点が挙げられます。要求精度は、めっき処理だけでは管理できる精度ではないため、円筒研磨により軸に対する振れ精度を管理するとともに、更に光沢度を満たすためにバフ研磨仕上げ加工を行っています。

当社では、めっき処理後に高精度要求のある製品に対する仕上げ加工も得意としており、各種検査機も取りそろえることでコスト・リードタイムの点で高い評価を得ています。

### 3. めっき・表面処理 施工事例

#### 3-13. 繊維機械部品への硬質クロムめっき



|            |                 |
|------------|-----------------|
| 表面処理/めっき種類 | 硬質クロム           |
| 納品業界       | 繊維機械            |
| 材質         | 鉄               |
| サイズ        | φ113×2,300 (mm) |

本表面処理・めっき処理事例は、アルミ表面処理・めっき.COMが手掛けた繊維機械のパーツとなる製品で、硬質クロムめっきを施しています。

鉄を基材としており、繊維機械の構成部品でなかでも糸道に使用される部品のため、製品に傷を与えないよう軸部への傷なしとの指定がありました。また、めっき面に対する面粗度要求が細かく、図面上にはバフ研磨の要求があり、面粗度Ra0.8の要求がありました。本製品はロット20個と当社が手掛ける製品の中では比較的数量が少ない製品と言えます。

#### 3-14. 繊維機械部品への梨地硬質クロムめっき



|            |             |
|------------|-------------|
| 表面処理/めっき種類 | 梨地硬質クロム     |
| 納品業界       | 繊維機械        |
| 材質         | 鉄           |
| サイズ        | 150×60 (mm) |

本表面処理・めっき処理事例は、アルミ表面処理・めっき.COMが手掛けた繊維機械のパーツとなる製品で、梨地硬質クロム処理を施しています。化学繊維に対して、静電気が発生する恐れがあるため、梨地処理を行うことで静電気対策を行い、化学繊維に不具合を与えないような加工を行っています。

当社では、硬質クロム、梨地硬質クロム処理はもちろん、めっき処理後のバフ研磨・仕上げなどにも対応が可能です。めっき処理に加え、高精度指定のある製品は当社にお問い合わせください。

### 3. めっき・表面処理 施工事例

#### 3-15. 繊維機械部品への硬質クロムめっき



|            |            |
|------------|------------|
| 表面処理/めっき種類 | 硬質クロム      |
| 納品業界       | 繊維機械       |
| 材質         | 鉄          |
| サイズ        | 60×20 (mm) |

本表面処理・めっき処理事例は、アルミ表面処理・めっき・COMが手掛けた繊維機械のパーツとなる製品で、硬質クロム処理を施した後にバフ研磨を施しました。当社ではめっき処理・バフ研磨を行い、表面粗さを指定精度まで出したことも検査し、納品をしました。

当社では、硬質クロムに加え、梨地処理や研磨加工など様々な加工が可能です。めっき処理に加え、高精度指定のある製品は当社にお問い合わせください。

#### 3-16. 繊維機械部品への梨地硬質クロムめっき



|            |                |
|------------|----------------|
| 表面処理/めっき種類 | 亜鉛めっき 三価黒クロメート |
| 納品業界       | 工作機械           |
| 材質         | 鉄              |
| サイズ        | φ50×10×10 (mm) |

本表面処理・めっき処理事例は、アルミ表面処理・めっき・COMが手掛けた工作機械のパーツとなる製品で、亜鉛めっき（三価黒クロメート）を施しています。

鉄を基材としており、耐食性を付加し、外観品質も高めるために亜鉛めっき（三価黒クロメート）を行いました。外観品質について色味など細かな要望があり、色の調整が難しい黒色について均一性を求められており、外観要求の管理にも当社のノウハウが詰まった製品です。

本製品も他の亜鉛めっきと同じく、膜厚の均一性が高い処理液を使用しているため、膜厚が一定で品質トラブルが発生しにくい処理方法を実現しています。本製品はロット10個で当社が手掛ける製品の中では比較的数量が多い製品と言えます。



### 3. めっき・表面処理 施工事例

#### 3-17. 食品機械部品への硬質クロムめっき



|            |                |
|------------|----------------|
| 表面処理/めっき種類 | 硬質クロム          |
| 納品業界       | 食品機械           |
| 材質         | 鉄              |
| サイズ        | 1,300×□20 (mm) |

本表面処理・めっき処理事例は、アルミ表面処理・めっき.COMが手掛けた食品機械のパーツとなる製品で、硬質クロム処理を施した後にバフ研磨を施しました。当社ではめっき処理・バフ研磨を行い、表面粗さを指定精度まで出したことも検査し、納品をしました。

当社の一つの特長である、長尺部品へのめっき処理を行った製品です。当社では長物であれば1,000mm超の製品にもめっき処理が可能です。また、硬質クロムに加え、梨地処理や研磨加工など様々な加工が可能です。めっき処理に加え、高精度指定のある製品は当社にお問い合わせください。

#### 3-18. OA機器部品への電気ニッケルめっき



|            |               |
|------------|---------------|
| 表面処理/めっき種類 | 電気ニッケルめっき     |
| 納品業界       | 食品機械          |
| 材質         | 鉄             |
| サイズ        | 50×10×10 (mm) |

本表面処理・めっき処理事例は、アルミ表面処理・めっき.COMが手掛けたOA機器の部品で、電気ニッケルめっきを施しています。鉄を基材としており、サイズが50mm×10mm×10mmと小さなサイズで、薬液に漬けることでめっき処理を施しています。

小さい製品で折り返し箇所が多いため、めっきが均一に施されるように調整することが少し難しい製品でした。本製品はロット10個で当社が手掛ける製品の中では比較的数量が多い製品と言えます。

### 3. めっき・表面処理 施工事例

#### 3-19. OA機器部品への亜鉛めっき（三価クロメート）



|            |                 |
|------------|-----------------|
| 表面処理/めっき種類 | 亜鉛めっき 三価クロメート   |
| 納品業界       | OA機器            |
| 材質         | 鉄               |
| サイズ        | 500×300×100（mm） |

本表面処理・めっき処理事例は、アルミ表面処理・めっき・COMが手掛けたOA機器のパーツとなる製品で、亜鉛めっき（三価クロメート）を施しています。鉄を基材としており、板金で加工を行った後に当社でめっき処理を行っています。曲げを行っている箇所が多く、めっきの膜厚を均一に保つことが少し、難しい製品です。加えてOA機器の構成部品となるため、外観品質についても厳しい指摘があり、色の調整ならびに、膜厚の均一性が求められていました。本製品も他の亜鉛めっきと同じく、膜厚の均一性が高い処理液を使用しているため、膜厚が一定で品質トラブルが発生しにくい処理方法を実現しています。本製品はロット50個で当社が手掛ける製品の中では比較的数量が多い製品と言えます。

#### 3-20. 治工具部品への電気クロムめっき



|            |              |
|------------|--------------|
| 表面処理/めっき種類 | 電気ニッケルめっき    |
| 納品業界       | 生産設備         |
| 材質         | 鉄            |
| サイズ        | φ500×200（mm） |

本表面処理・めっき処理事例は、アルミ表面処理・めっき・COMが手掛けた生産設備の特殊治工具の部品で、電気ニッケルめっきを施しています。鉄を基材としており、サイズがφ500×200（mm）と大きなサイズで、フックで吊るし、薬液に漬けることでめっき処理を施しています。当社では、大型製品の電気ニッケルめっきにも対応ができる大きなめっき液槽を保有しています。本製品はロット50個で自動化しためっき処理プロセスで対応しています。

## 4. 会社情報

|        |                                                                                                                                          |
|--------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ■会社名   | 浅下鍍金株式会社                                                                                                                                 |
| ■所在地   | 〒924-0011 石川県白山市横江町1843-7                                                                                                                |
| ■電話番号  | 076-276-3115                                                                                                                             |
| ■FAX番号 | 076-276-9743                                                                                                                             |
| ■代表者   | 代表取締役 浅下 秀昭                                                                                                                              |
| ■創業    | 昭和9年10月                                                                                                                                  |
| ■設立    | 昭和27年9月                                                                                                                                  |
| ■資本金   | 1,000万円                                                                                                                                  |
| ■従業員数  | 23名                                                                                                                                      |
| ■業務内容  | ・硬質クロム・梨地硬質クロム・装飾クロム・ニッケルめっき・亜鉛めっき<br>・無電解ニッケル など                                                                                        |
| ■主要取引先 | ・津田駒工業株式会社 ・住友精密工業株式会社 ・澁谷工業株式会社 ・<br>TANIDA株式会社・株式会社明石合銅 ・株式会社大日製作所 ・サンエー精<br>機株式会社 ・株式会社板尾鉄工所・株式会社高林製作所 ・株式会社スズ<br>キ部品富山 ・TMTマシナリー株式会社 |
| ■取引先銀行 | ・北國銀行 本店営業部・中小企業金融公庫 金沢支店・商工組合中央金庫<br>金沢支店                                                                                               |

### 「信頼第一・顧客第一」

急速な変化が著しい環境に対応する企業づくりやお客様第一主義を常に目指す生産効率化、次世代の基軸づくり創出など、企業として継続性のある組織づくりに邁進しております。“製品に機能と付加価値を”のコンセプトのもと、常に最新の技術導入を図り、地球環境に調和しつつ、最高の品質とお客様満足度の向上に努力してまいります。

1. お客様との信頼関係を大切にする企業であり続けます。
2. 種々産業分野に役に立つ製品・サービスを提供し、お客様と共に成長します。
3. 業態での最高の革新技术とモノづくりスキルを追求し続けます。
4. 市場環境変化をいち早く掴み取り、企業としての変革に挑み、更なる発展を目指します。
5. 地域クラスターへの積極的参加により、新規で且つ幅広い事業拡大に努めます。
6. 次世代につながる人材育成で、活気あふれる企業風土を築きます。

