株式会社カタナコーポレーション

■情報通信

技術・サービス

■組み込み向けリアルタイム可逆データ圧縮ライブラリ「CVCシリーズ」の開発販売

▷カメラ画像やLaser LIDARデータ等の各種センサデータ、画像検査・IoT・AI等で使用するデータに幅広く対応

▷従来アルゴリズム(PNG,ZIP)に比べ、5~30倍超の高速圧縮が可能

▷業界随一の超低レイテンシー性により、リアルタイム通信用途でも利用可能

▷マイコン、Windows、Linuxなどのソフト版の他、各種FPGAにも対応

強み

▷独自開発の可逆圧縮アルゴリズムをコア技術として、長年の産業用システム開発で培った提案力を融合させ、大量のデータでお困りの皆様へ最適な圧縮ソリューションを提供することができます。

▷主力分野は、ADAS/自動運転開発・画像検査装置(半導体,自動車,食品)・研究開発分野ですが、可逆データ圧縮技術はIT関連のベース技術のためあらゆる産業・分野へ応用可能です。

▷独自アルゴリズムのため、お客様のデータに応じたカスタムデータ圧縮ソフトも承ります。

メリット

▷ストレージコストを大幅削減可能です。特に大量データの保存時に効果を発揮します。

▷サーバへのデータコピー、メールなどの待ち時間を大幅削減可能です。

▷高速&高品質なデータ通信が可能となります。通信の実効帯域が大幅に拡大します。

▷データ漏洩に強いです。独自データ形式のため通信傍受またはデータ流出しても第三者による解析が極めて困難です。

企業名	株式会社カタナコーポレーション			電話	053-428-8611
所在地	浜松市浜名区新都田1-2-11 ミリアセンター3F			FAX	053-428-8612
代表者名	代表取締役 藤田 信夫	設立年月	1999年3月	URL	https://www.catana.co.jp
資本金	10,000千円	従業員数	12名(2024年7月時点)	問合せ担当	代表取締役 藤田 信夫
事業内容	産業用ソフトウェア開発・データ圧縮製品開発及び販売				
拠点(国内・海外)	浜松市浜名区				
主要取引先	国内完成車メーカー、国内Tier1サプライヤ、欧州Tier1サプライヤ、半導体製造装置メーカー				
認証・規格	経営革新計画取得(カラー画像に対応した高効率可逆画像圧縮ソフトウェアの開発・販売)				

株式会社バイオスシステム

■情報通信

技術・サービス

■①GVS速度・距離計

▷GPS衛星を利用した単独測位の速度計で、高精度な移動体の速度計測を可能にします。
本体内で計測演算機能を併せ持ち、自動車メーカーをはじめとするテストコース用速度計として最適です。

■②RTK多車両車間距離計

▷固定基地局が不要なRTK GVS速度・距離計を2台～最大5台の試験車両へ搭載。車両間で補正情報を無線通信し、±2cm精度の車間距離をリアルタイムで計測するシステムです。
自動運転やADAS評価に最適です。

■③GPSカメラシステム

▷GPS信号をシャッターとして取り込むことで、最大5台のカメラとGPSデータの完全同期撮影を可能にするシステムです。さらに、道路の白線を撮影することでタイヤから白線までの距離を解析することができ、市街地でのLKA評価に利用できます。

強み

▷当社は自動車分野における計測器メーカーとして、各種計測システム・機器及びソフトウェアの開発を行い、自動車産業の更なる発展に貢献します。GNSSを利用した主力製品である「GVS速度・距離計」は、ブレーキや発進加速などの車両性能試験に用いられます。さらに、RTK と呼ばれる高精度測位技術を用いることで、自動レーンチェンジ、ACC、LKAS、AEBSなどの自動運転・安全運転装備の評価システムも実現しています。

メリット

▷各種計測システム・機器及びソフトウェアやGPSを利用した計測システム開発などハードウェア・ソフトウェア設計を一貫して行っており、車両性能評価・自動運転評価などお客様のニーズに合わせて最適なシステム構築をご提案します。

企業名	株式会社バイオスシステム			電話	053-573-2260
所在地	湖西市横山317-67			FAX	053-578-3260
代表者名	代表取締役 山口 哲功	設立年月	1987年2月	URL	http://www.vios.co.jp
資本金	10,000千円	従業員数	12名(2019年7月時点)	問合せ担当	代表取締役 山口 哲功
事業内容	自動車分野における各種計測システム・機器およびソフトウェア開発				
拠点(国内・海外)	静岡県湖西市				
主要取引先	国内全自動車メーカー、交通安全環境研究所、日本自動車研究所				
認証・規格	ISO／IEC 17025:2005				

株式会社アルモニコス

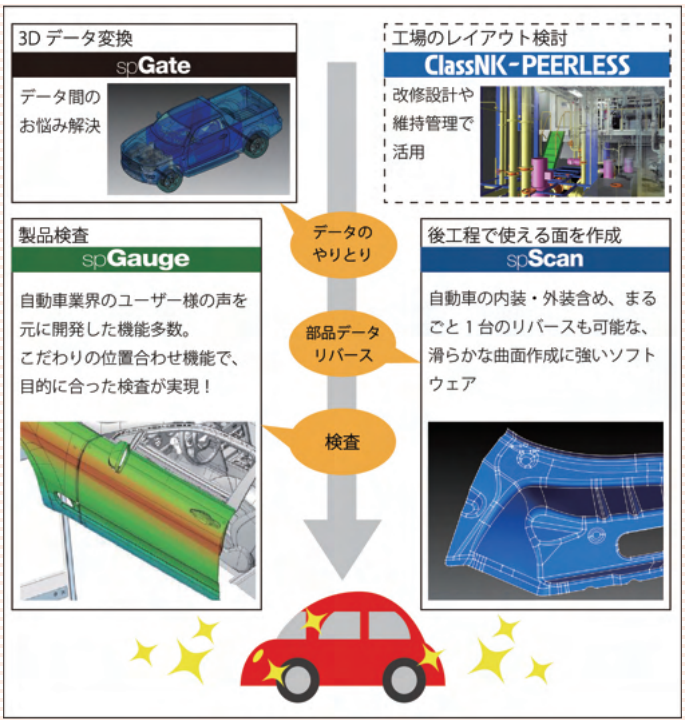
■IT・ソフトウエア

技術・サービス

▷新世代のクルマ作りでは、
・AIや高性能バッテリーなど、電気・電子関連技術の進化
・次世代機能を収めるボディや部品
など、新たな発想に基づく刷新が求められます。

自動車や自動車部品の製造に取り組んでいなかった企業も、新しいビジネスチャンスと考えて自動車業界への参入を始めており、今まで以上に「開発力の強化」「開発期間の短縮」「生産性向上」「低コスト化」が課題となります。アルモニコスは、これらを解決するためのソフトウェアをご提供します。

静岡県産業振興財団様の助成事業の補助支援を受け「2D図面と3Dモデルとの融合利用ソフトウェアの開発」「画像AI(人工知能)判定ソフトウェアの開発」など新技術への挑戦や製品化を実現し、お客様のご要望を反映したソフトウェア開発を目指しております。



強み

▷パッケージ製品の開発・販売のほか、長年培った技術資産と知識・経験を基盤とした受託開発も承っております。
▷当社は30年以上前から3次元形状処理技術を得意分野としており、一般的な「専用システムの開発」に加え、「汎用3Dシステムやパッケージ製品のカスタマイズ」「OEM版システムのご提供」「専用ライブラリの開発・ご提供」「研究開発支援」も可能です。
▷常に最先端の技術課題に取り組んでいるため、AIやデジタルツインなどの最新技術も取り入れることができ、他社との差別化を実現できます。

メリット

▷投資対効果を念頭に、お客様のお悩みに対する最適解を導き出し、短納期で高品質な開発をご提供いたします。
▷導入後のサポートやご要望を反映した新機能の搭載など、自社開発の国産ソフトならではの綿密な対応は、既存ユーザー様からもご好評をいただいております。

企業名	株式会社アルモニコス			電話	053-523-3000
所在地	浜松市中央区板屋町111-2 浜松アクトタワー 21F			FAX	
代表者名	代表取締役社長 森川 滋己	設立年月	1984年3月12日	URL	https://www.armonicos.co.jp/
資本金	20,000千円	従業員数	40名(2024年8月時点)	問合せ担当	総務部 石野 愛子
事業内容	3次元形状処理、CADフレームワーク、プロダクトモデル型専用システムの3つの技術をベースとしたCAD/CAMシステムのコンサルティング及び受託、研究・開発				
拠点(国内・海外)	浜松市				
主要取引先	国内自動車メーカー、造船・プラント関連企業				
認証・規格					

株式会社KYOWAエンジニアリング・ラボラトリー

■IT・ソフトウエア

技術・サービス

■自動車部品の製品設計及び先行的なシステム開発を行っております。

■CASEにおけるConnected、Shared&Serviceの分野で自動車部品メーカ様やシェアリング事業者様のサービスにおけるシステム開発を行っております。

▷Connectedにおける分野では、センサを使用してデータを集積、ネットワークを介して、PCやスマートフォン等から設定、表示、分析等を行うシステム開発を行っております。

▷Shared&Serviceにおける分野ではユーザが店舗へ注文後、店舗側が注文を確認すると、宅配者に通知が飛び、宅配するサービスのシステム開発を行っております。
また、電動バイクのシェアリングサービスのシステム開発を行っております。

■MaaSにかかわるシステム開発を行っております。

▷電動バイクのシェアリングサービスとして、三重県のVISONや愛知県名古屋市において、電動バイクとスマートフォン間の通信制御用ハードウェアの開発及び、ユーザが使用するスマートフォンのアプリ開発を行っております。

春日井市ECアプリかすがいGOGO!

Future 株式会社様ご提供

モビリティシェアアプリGOGO! SHARE MIE

Future 株式会社様ご提供

強み

■設計開発をトータル的に行える会社となります。

▷機械設計分野、電子回路設計分野、組込みソフトウェア、アプリケーション開発の全てを自社内で開発が行えるため、各分野間の整合が行いやすい事が強みとなります。

▷一品だけの展示品や試作品の設計開発方法と量産を考慮した設計開発方法のどちらとも行う事が出来るので、開発のフェーズに合わせた設計開発を行う事が出来ます。

メリット

■イメージから具現化へ

▷最初はお客様からのイメージからスタートします。そのイメージからお客様が求めている内容を打合せや原理試作等のやり取りを行い、イメージから具現化を実現するような提案をさせて頂いております。

▷ターゲットに合わせた開発対応を致します。
目的によりPC、スマートフォン(iPhone、Android)、タブレット(iPad、Android)のアプリ開発、また、単体のアプリからクラウド(特にAWS)を用いた開発をユーザのターゲットや目的に合った開発をさせて頂いております。

企業名	株式会社KYOWAエンジニアリング・ラボラトリー			電話	054-265-1783
所在地	静岡市駿河区国吉田6-5-14			FAX	054-265-1928
代表者名	代表取締役社長 太田 恭平	設立年月	1992年2月	URL	https://www.kywo.co.jp
資本金	50,000千円	従業員数	89名	問合せ担当	営業企画室 室長 碇川 寛司
事業内容	システム設計・開発、外装設計、回路・基板設計、組込みソフト開発、PC・スマートフォンアプリ開発				
拠点(国内・海外)	本社(静岡市駿河区)、島田事業所(島田市)				
主要取引先	矢崎総業(株)、(株)小糸製作所、(株)村上開明堂				
認証・規格	ISO9001:2015、ISO/IEC27001:2013				

有限会社クリップソフト

■IT・ソフトウエア

技術・サービス

■国内外自動車メーカー採用車載メーターの制御設計・開発

▷乗用車、バス、トラックなど多様な車載メータに対し、針の駆動、ブザーの吹鳴、LEDインジケータの点消灯、複数機能の連動動作、画面の遷移や制御、さらにメータの入力および出力制御など、ドライバ層、リンク層、アプリ層などの各種機能について、設計・ソフト開発を行っています。さらに、開発したソフトの評価や品質確認も行うことでより品質の高い製品の提供をしております。近年では車載HMI開発の効率化と性能向上のため、モデリング技法を使用する開発にも着手しています。

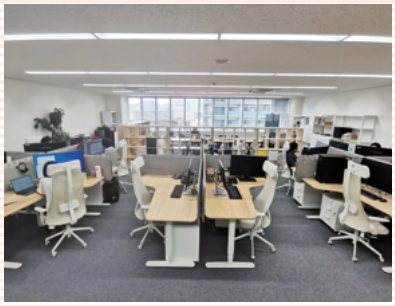
浜松本社

■音楽設備の制御設計・開発、PCアプリケーションの設計・開発

▷オブジェクト指向言語によるPCアプリケーション（Win, Mac）の設計・開発から評価まで、一連の工程を手掛けています。また、開発で培った技術や考え方を車載メータ開発へ応用し活用しています。

■自社製品開発

▷iOS, Android向けのアプリケーションをリリースするほか、IoTとセンシング技術を活かした「新型コロナワクチンの冷凍保管庫の温度監視システム」や「アルコールチェックシステム」を開発しました。



静岡事務所

強み

▷組み込み系ソフトウェア開発とアプリケーション開発の2つの技法それぞれにおいて、創業20年以上にわたり培ってきた実績のもと開発を行っております。開発経験のある機能においてはきめ細かな開発手順と確かな技術力を用い、新しい機能に対しては自社の持つ技術を応用し、お客様の要望にお応えしています。さらに整合を密に行うことで高い品質を維持しているため、大手取引先より厚い信頼を得ております。

メリット

▷上流設計から下流設計、評価までの一貫した製品開発をご提供いたします。
組み込み系ソフトウェアとアプリケーション開発の両方の技法を活かすことが出来る、モデリング技法（MATLAB）による開発を導入し始めており、将来的にはシステムの性能向上と開発の効率化を図り、より品質の高い製品のご提供が可能となると考えております。

企業名	有限会社クリップソフト			電話	053-456-5123
所在地	浜松市中央区東伊場2-7-1 浜松商工会議所会館9F			FAX	053-568-3115
代表者名	取締役 山本 進	設立年月	1995年	URL	https://www.clipsoft.co.jp
資本金	15,000千円	従業員数	32名（2024年8月現在）	問合せ担当	総務 加藤 恵利華
事業内容	組み込み系ソフトウェアプログラム、アプリケーションソフトの開発、自社製品開発				
拠点（国内・海外）	有限会社クリップソフト 静岡事業所　静岡市駿河区南町14-1 水の森ビル9F				
主要取引先	ヤマハ（株）、矢崎部品（株）、（株）デイシス				
認証・規格	ISO/IEC 27001（ISMS）				

株式会社グリーミン・ビッグウェル

■IT・ソフトウエア

技術・サービス

■RPA（ソフトウェアロボット開発）

▷ツール導入不要、お客様仕様にロボットを開発します。定型業務を瞬時に、正確にロボットが処理します。

■生産管理システム（完全クラウド型）

▷必要な機能を組み合わせて、お客様の運用に合わせた形で提供します。MRP、独自のスケジューラーアルゴリズムを搭載。

まずはお客様の状況をヒアリングし、ご提案いたします。お気軽にお問合せください。

強み

▷クリエイティブな開発
常に研究開発に力を入れ、様々な独自技術を確立しております。特にアルゴリズム設計を得意としているため、複雑な計算や独自技術の創出が強みです。

▷Pythonによる開発
AIやビッグデータ分析に長けたプログラミング言語で開発することで、最新技術もスピード感を持って導入可能です。

メリット

▷将来を見据えた価値提供
一時的な効果や問題解決にとどまらず、価値を生み続けられるシステムの提供を目指しております。

▷提案型サービス提供
お客様のメリットを最大化するための提案と、共に作り出す伴走型開発を心がけております。

企業名	株式会社グリーミン・ビッグウェル			電話	
所在地	沼津市北高島町17-15			FAX	
代表者名	代表取締役 佐々木 理誉	設立年月	2017年1月25日	URL	https://greemin-bigwell.com/
資本金	10,000千円	従業員数	6名	問合せ担当	川口 圭子
事業内容	WEBシステムの受託開発、WEBシステムのパッケージソフト販売、DXコンサルティングなど				
拠点(国内・海外)	本社、研究開発センター（静岡県沼津市）				
主要取引先	製造業、飲食業、宿泊業、小売業など				
認証・規格	経済産業省 情報処理支援機関認定、静岡県経営革新計画承認（2サービス）、日本ディープラーニング協会 G検定・E資格所有				

株式会社ゴードーソリューション

■IT・ソフトウエア

技術・サービス

■IoTによる工場の見える化システム「Nazca Neo Linka（ナスカ・ネオ・リンカ）」

▷メーカーや年式を問わず、様々な生産設備から稼働データを取得し、PCやスマホから工場の稼働状況をリアルタイムに確認できる、製造業向けIoTシステムです。設備だけでなく、ヒト・モノの情報まで自動で取得し、複合的に管理できます。自動車部品の製造ラインはもちろん、試作・金型などの少量多品種生産の製造原価管理・トレーサビリティまで幅広くお応えします。また、クラウドシステムやExcel日報へのデータ入力など、作業の自動化もお手伝いいたします。

■2次元加工に特化した使いやすさ「NAZCA5（ナスカ・ファイブ）」

▷自動車部品製造における9割以上の加工は2次元で完結しています。2次元CAD/CAMからNCプログラム通信まで、製造業向けソフトウェアの豊富なラインナップで加工現場のお仕事に貢献します。

■カスタマイズ・OEM開発

▷貴社にマッチする、ちょっとしたカスタマイズもお気軽にご相談ください。

工場内の大型モニターに稼働状況を表示
有限会社 藤巻製作所様（新潟県柏崎市）

強み

▷Windowsパソコンが普及し始めた1990年代より、2次元CAD/CAM「ナスカシリーズ」を開発・販売し、当シリーズは累計21,000事業所への導入実績があります（2023年3月時点）。長年、多くのお客様から頂いたお声をもとに開発を重ね、初心者の方でも使いやすい製品となっています。

▷2018年より新明和グループの一員となり開発力を強化。図面管理システムなどの新製品や、3次元CADと2次元CAMを組み合わせたソリューションなど、より幅広い提案が可能になりました。

メリット

▷生産設備のリアルタイム監視による、状況判断の早期化

▷生産設備停止の要因追及による、稼働率向上やボトルネックの解消

▷日報などの定常業務の自動化・半自動化による、工数の削減

▷受注案件別の正確な原価管理による、利益確保

▷IoT活用をPRすることでの、取引先拡大や若手社員の確保

企業名	株式会社ゴードーソリューション			電話	053-465-0711
所在地	浜松市中央区飯田町471			FAX	053-465-0714
代表者名	代表取締役 熊谷 弘之	設立年月	1976年9月22日	URL	https://www.godo.co.jp/
資本金	40,520千円	従業員数	30名	問合せ担当	工場マネジメント統括グループ マネージャー 遠山 直志
事業内容	製造業向けシステムの開発・販売				
拠点（国内・海外）					
主要取引先	製造工場（金属・樹脂・繊維・化学・食品など）、商社				
認証・規格					

株式会社スカイロジック

■IT・ソフトウエア

技術・サービス

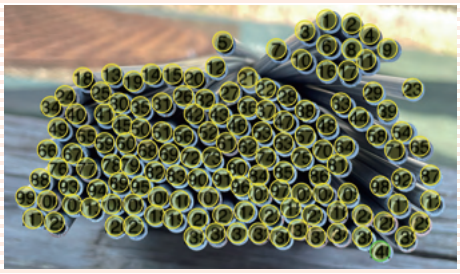
■画像処理ソフトEasyInspector2

▷EasyInspector2はルールベースからディープラーニングまで、幅広い画像処理機能を備えた画像処理ソフトです。製品の外観検査をはじめ、寸法測定、異品混入、文字認識、メーター読み取りなど様々な用途でご使用いただけます。サンプル品の無料評価サービスも行っており、使用する機能や機器の選定、撮像環境の検討等もサポートしております。

EasyInspector2
同系色のワークから対象物だけを検出する例

■カウントアプリcazoeTell

▷cazoeTellは現物画像を使用してカスタム学習モデルを作成することで特定の対象物に特化した高精度のAIカウントが行えます。カスタム学習モデルの作成は対象物にマーカーを打つだけ。あとはAIが自動で学習を行ってカウントができるようにパラメータを調整します。学習後でも感度や対象領域は手動で設定することもでき、様々な対象物をカウントすることができます。



cazoeTell
パイプカウントの例

強み

▷お客様ごとの様々な課題に取り組む中で製品の改良を進め、2000件以上の導入実績を築いてきました。特に「費用対効果」を重要視しており、画像処理の核となる部分をパッケージソフト化することで、お客様個別の案件に対して開発費用を抑えたご提案を可能にしています。

▷自動車、電子機器、樹脂成型などの業界で多数の導入実績があります。

メリット

▷従来方式（ルールベース）の他にAI（ディープラーニング）を活用した画像処理も提供しています。AIは微細な差異を無視しながら目的の対象物のみを検出することを得意としており、光沢や位置ずれなどの変化に影響されない検査を実現できる可能性があります。

企業名	株式会社スカイロジック			電話	053-414-6209
所在地	浜松市中央区東三方町23-5 アートテクノ会館3階			FAX	053-414-7629
代表者名	代表取締役 南野 真吾	設立年月	2001年5月18日	URL	https://www.skylogiq.co.jp/
資本金	5,000千円	従業員数	7名	問合せ担当	技術課 松下 広嗣
事業内容	コンピュータのソフトウェア企画、開発、販売、及びソフトウェアについてのコンサルティング等				
拠点(国内・海外)					
主要取引先	自動車・自動車部品メーカー、電気・電子機器メーカー等				
認証・規格					

株式会社ゾディアック

■IT・ソフトウエア

技術・サービス

■コア技術

▷デジタル・エンジニアリング技術

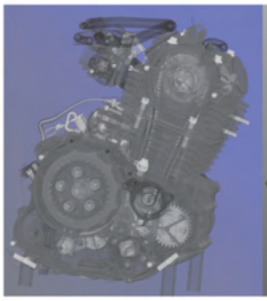
1.【3次元非破壊検査技術】
X線CT、超音波などによる非破壊検査技術（画像処理・AI）

2.【デジタルツイン技術】
画像・動画からの3D再現技術

3.【3D画像・形状処理、AI】
様々な3次元データの表示、編集、解析、認識等の技術群

4.【開発プラットフォーム】
専用システムを高い信頼性で短期間に実現する共通基盤

オートバイエンジン

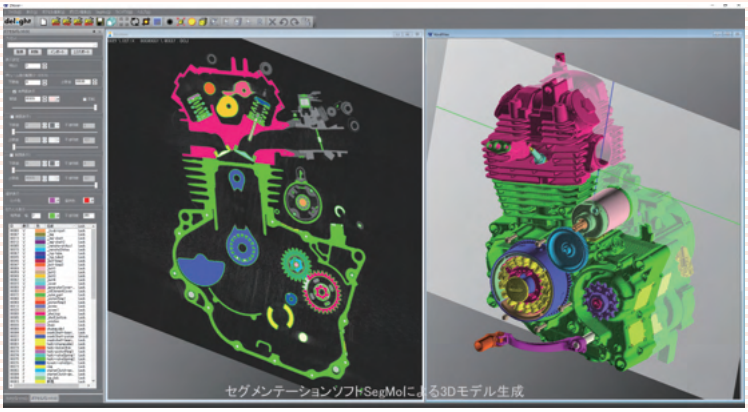


高エネルギーX線CT画像

境界・部品分離

■主要製品

▷ZXCTシリーズ　X線CT画像処理技術
▷Z3DRシリーズ　立体再構成システム
▷Zodiac プラットフォーム
専用ソフトウェア開発プラットフォーム



セグメンテーションソフトSegMoによる3Dモデル生成

強み

▷大学との先進的共同研究成果を活かした研究開発支援・課題解決開発
【産官学連携による共同研究開発プロジェクトの一例】
・経産省　戦略的基盤技術高度化支援事業
「セラミックマトリックス複合材料の3次元配向検査技術の確立」
・社会実装推進センター産業保安高度化推進事業
「配管土木分野における立体再構成技術を活用した配管MAP構築実証事業」

メリット

▷最先端のデジタルエンジニアリングを用いた下記開発
・顧客課題に最適化された専用開発（オーダーメード開発）
・最先端大学研究成果を用いた実用化開発
・課題解決のための産学連携研究開発企画、提案、実施

企業名	株式会社ゾディアック			電話	非公開
所在地	浜松市中央区常盤町145-1			FAX	非公開
代表者名	代表取締役社長 堀田 淳	設立年月	2003年7月1日	URL	https://www.zodiacx.co.jp/
資本金	16,000千円	従業員数		問合せ担当	info@zodiacx.co.jp
事業内容	デジタル・エンジニアリングを中核とした研究開発支援型事業				
拠点(国内・海外)	浜松市				
主要取引先	(株)IHI、(株)アイシン、大阪ガス(株)、キヤノン(株)、(株)ダイキン工業、(株)竹中工務店 等				
認証・規格					

株式会社デジタルツインズ

■IT・ソフトウエア

技術・サービス

▷保有技術：アナログ回路設計技術。パワーエレクトロニクス応用技術（コンバータ、インバータ設計開発）。エンジン技術。車両システム技術。これらの技術を基にしたMBD用途の車両モデル開発技術。
サービス：車両モデル開発受託。MBDの為のモデル取得の為の加工・計測（提携企業との連携）。開発したプラントモデルによる組み込み制御開発（提携企業との連携）。

■製品：<右に弊社モデルの計算結果一例を示す>
システムレベルの詳細度の低い制御開発用途のモデル

▷EV車両モデル、MGモデル、高圧バッテリーモデル、DCDCコンバータモデル、他。
▷エンジン車両モデル、エンジンモデル、トランスミッションモデル、他。

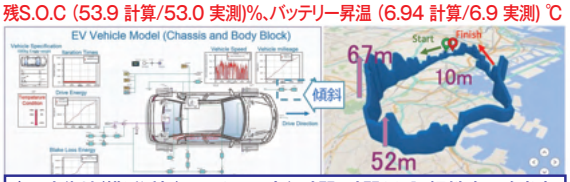
ユニットレベルの詳細度の比較的高い制御開発用途のモデル

▷三相ベクトル制御に対応したインバータ及びMGモデル。
▷簡易燃焼エンジンモデル。インジェクタモデル。油圧ブレーキアクチュエータモデル。

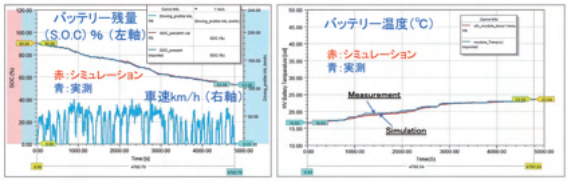
<エンジンモデルは、バイオフューエルや水素の転用が可能>

■ Li高圧バッテリ熱モデルを実装したEVモデル市街地走行

残S.O.C（53.9 計算/53.0 実測）%、バッテリー昇温（6.94 計算/6.9 実測）℃

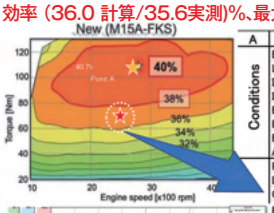


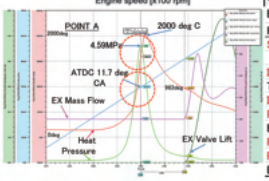
◆ 市街地（横浜近郊）45.3km、走行時間1時間20分、傾斜・勾配を考慮



■ トヨタの新型3気筒エンジンの簡易燃焼を含むモデル

効率（36.0 計算/35.6実測）%、最大燃焼圧（4.59計算/4.6実測）MPa





A	Item	Simulation	Measurement
Conditions	Engine speed (rpm)	2497	2508
	Load torque (N·m)	→	67.9
	Ignition timing#1 (°)	→	−26
	IN VVT	→	35−19
	EX VVT	→	476+41.3
	E-W/P speed (rpm)	→	2025
	EGR opening ratio	D=0.015	56 step
	A/F	→	15
	Fuel power (kW)	49.2	50.1
	Drive shaft output (kW)	17.8	17.8
	Cooling loss (kW)	13.8	
	Exhaust loss (kW)	11.8	
	Friction loss (kW)	2.9	3.8
	System efficiency (%)	36.0	35.6
	Intake air (gm/sec)	16.30	17.37
	Throttle opening (reference)	14.80	15.70
	Intake manifold pressure (kPa)	87.50	87.50
	Fuel consumption rate (gm / sec)	1.14	1.16
	Exhaust temperature (° C)	638.30	587.50
	Pmax_Ave (Mpa)	4.59	4.60
	Pmax_Angle (deg)	11.70	12.30
	EGR GAS Flow (g/s)	5.9	

強み

▷設立者は、大手半導体会社で5年、大手自動車会社で31年の研究開発の中で、車載半導体集積回路、集積化センサー、パワーエレクトロニクス、EVやHV車両の研究開発及び先進エンジンの研究開発の経験があります。その経験を活かし、経産省令和2年度「次世代自動車等の開発加速化に係るシミュレーション基盤構築事業」（産学連携事業）の受託や、同志社大学、日本大学、岐阜大学との共同研究、自動車技術会との連携開発。理化学研究所からの受託開発の実績があります。

メリット

▷OEMの車を手の内化したい、系列を超えてビジネスをしたいサプライヤー様へ、OEMでの経験と車両を表現できるモデルのご提供により、開発の効率化や売り込みの為の効果の見える化が可能。
▷小回りの効く体制で、①モデル開発の為の加工・計測、②モデル開発・同定、③（組み込み）制御開発をご提供。

企業名	株式会社デジタルツインズ			電話	055-960-7331
所在地	裾野市千福が丘3-11-1			FAX	
代表者名	代表取締役社長 辻 公壽	設立年月	2019年10月3日	URL	https://www.hp-digital-twins.com/
資本金	2,000千円	従業員数	3名	問合せ担当	代表取締役社長 辻 公壽
事業内容	シミュレーションモデル受託開発及び車両開発コンサルタント業務				
拠点(国内・海外)	千福事業所（裾野市）				
主要取引先	国立研究開発法人理化学研究所、(株)テクノプロ テクノプロデザイン社、さくらインターネット(株)、(株)ブロードバンドタワー				
認証・規格					

ニュートラル株式会社

■IT・ソフトウエア

技術・サービス

■AI予測・因果探索・予知保全ツール『NTech Predict』

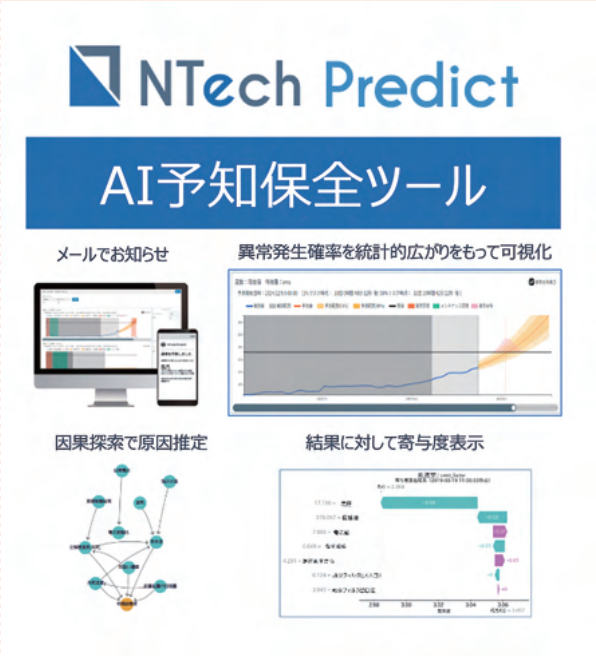
▷データの因果関係を可視化し、AIを使って高度な予測分析ができるデータ活用ツールです。
製造・医療・マーケティングなど、様々な業界のビッグデータを分析することができます。
データサイエンティストが行う作業を自動化し、企業のDX推進や業務効率化をサポートします。

【機能】

①予知保全
製造機器の異常を予測し、故障する前にメール通知。
メンテナンスコストを削減します。
(例)製造機器の故障や部品劣化の予測など

②因果探索
目に見えないデータ間の因果関係を可視化。
(例)製品劣化の原因分析、薬品の配合量と効果の関係推定など

③時系列予測
時間と共に変化するデータの将来を予測。
(例)需要予測、消費電力量予測など



強み

▷当社は、地域社会を支えるシステム開発企業です。名古屋をはじめ静岡・大阪・金沢に拠点を置き、製造業向けソリューション(生産管理、三次元 CAD／CAE)と医療ソリューション、公共・企業向けシステム開発などを通して、地域社会の発展に貢献しています。またプロダクト事業ではCAD設計支援ツールに関する独自アルゴリズムで特許を取得。卓越した技術力を活かして、様々なツールを提供しています。

メリット

▷製造業(特に自動車など)・医療・公共分野への幅広い提案・導入実績と高いスキルを保有しています。受託開発から人員のサポートまで、お客様の要望に沿った提案が可能です。自社パッケージのみでなく、他社システムとの連携までサポートし、低コスト・高パフォーマンスな開発を実現します。

企業名	ニュートラル株式会社			電話	054-653-3455
所在地	静岡市葵区栄町3-1 あいおいニッセイ同和損保静岡第一ビル10F			FAX	054-221-7656
代表者名	代表取締役社長 小屋 晋吾	設立年月	2000年3月24日	URL	https://neut.co.jp/
資本金	40,000千円	従業員数	399名	問合せ担当	営業部 杉保 友崇
事業内容	業務系システム開発、プロダクト開発、データエンジニアリング、DX推進支援 他				
拠点(国内・海外)	本社(名古屋)、大阪事業所(大阪市)、静岡事業所(静岡市)、金沢事業所(金沢市)				
主要取引先	大手自動車メーカー、大手機械メーカー、大手自動車部品メーカー、総合建設会社 他				
認証・規格	一般労働者派遣業許可 派23-020318、ISO27001:2013 ISMS/0389、Pマーク:19001466				

株式会社プログメイト

IT・ソフトウエア

技術・サービス

▷自動車業界の構造の変化を表す「CASE(Connected、Autonomous/Automated、Shared、Electric」といった新しい領域ではAI、Web、プログラミングといったIT技術が必要不可欠となります。弊社では、自動運転や高度HMI機能を実現するAIの受託研究をやりながら静岡のIT技術底上げを図るべく教育にも注力して、変革を推進するためのAI技術を中心に研修事業を実施しております。

強み

▷【AI】Deep Learningの技術を用いて、カメラ画像からさまざまな物体の状態を判定したり、人間の発話や文章から人の趣向や行動を分析する技術を有しております。こうした技術は、工場の自動化や生産性の向上に役立ちます。

▷【教育】自ら手を動かし、問題解決できるエンジニアを増やす教育が強みです。上記のエンジニアを育成するために、実践的な演習を交えたカリキュラムを数カ月かけて実施しております。実践的な演習と数カ月と長期間に渡る教育により、実践的な技術の定着化を図り、現場で活躍できる人材を育成します。

メリット

▷【AI】カメラ画像から物体の判定や異常検知をおこなう技術、および人間の発話や文章を分析する技術を提供しております。

▷【教育】IT初学者向けのプログラミング教育、および初学者向け研修の修了者や技術者を対象にしたAIやWeb教育といったCASE推進に必要不可欠なIT教育を提供しております。

企業名	株式会社プログメイト			電話	053-555-0004
所在地	浜松市中央区板屋町541 2F			FAX	
代表者名	棱野 寿章	設立年月	2015年4月10日	URL	https://biz.progmate.jp
資本金	2,500千円	従業員数	5名	問合せ担当	棱野 寿章
事業内容	プログラミング研修、人工知能応用、Webシステム開発				
拠点(国内・海外)	浜松市				
主要取引先	スズキ(株)、富山大学、新潟大学				
認証・規格					

株式会社メタテクノ

■IT・ソフトウエア

技術・サービス

■IoTシステムソフトウェア開発

▷AWS、Azureなどのクラウドサービスを使ったサーバー／クライアントソフト開発
▷センサーデータの取得から上位層へデータ格納（データベースなど）するソフトの開発
▷iOS、Androidなどモバイル端末アプリケーション開発

図1：システムイメージ

■組込みソフトウェア受託開発

▷組込みLinux、μiTRONなど組込み用OSのポーティング及び開発
▷デバイスドライバ作成（Linux、RTOS各種OSに対応）
▷マイコンによる開発

■AIを使ったシステム開発

▷カメラからの映像をAIで解析し、人の骨格検知することで人の姿勢、動きを推測するシステム開発
▷環境センサからのデータをAIで解析し、関連する空調機器などを制御するシステムの開発
▷生体情報センサからのデータをAIで解析し、対象者の状態をモニタリングする見守りシステムの開発

図2：AIによる骨格検知イメージ

強み

▷お客様のご要件を明確にするため上流工程から開発に参画し、仕様策定、設計、開発、検証までお客様に寄り添ったエンジニアリングサービスを提供しております。
開発規模に関しましては、小規模なPoC開発から大規模な量産開発まで実績がございます。
開発手法に関しましても、従来のウォーターフォール型開発からアジャイル型開発と、先進開発技術への取り組みも実績がございます。

メリット

▷当社は、組込みソフト、クラウド、各種アプリケーション開発の技術者を多数抱えておりますので、ソフトウェア開発を幅広く対応出来ます。また、ハードウェアを含む案件も当社からパートナー各社へ委託致しますのでハード、ソフトを含めた一括委託も可能です。
契約体系も請負、派遣や準委任など柔軟に対応出来ます。

企業名	株式会社メタテクノ			電話	050-3480-4851
所在地	駿東郡長泉町下土狩30-1山光ビル1F（本社：神奈川県川崎市中原区小杉町1-403武蔵小杉タワープレイス）			FAX	044-711-3844
代表者名	代表取締役社長 中山 聖	設立年月	1984年3月1日	URL	https://www.meta.co.jp/
資本金	40,000千円	従業員数	194名（2024年4月1日現在）	問合せ担当	営業部 鎌田 実
事業内容	組込ソフトウェア、クラウドアプリケーション、汎用アプリケーション、デバイスドライバ、IoTシステム、PoC開発				
拠点（国内・海外）	本社・小杉技術センター（神奈川県川崎市）、静岡技術センター（駿東郡長泉町）、コロンボ技術センター（スリランカ）				
主要取引先	キヤノングループ各社、パナソニックグループ各社、三菱電機グループ各社　他				
認証・規格	プライバシーマーク取得				

株式会社モアソンジャパン

■IT・ソフトウエア

技術・サービス

ものづくりDXを推進

SOLIDWORKS API開発でスピードアップ・コストダウン

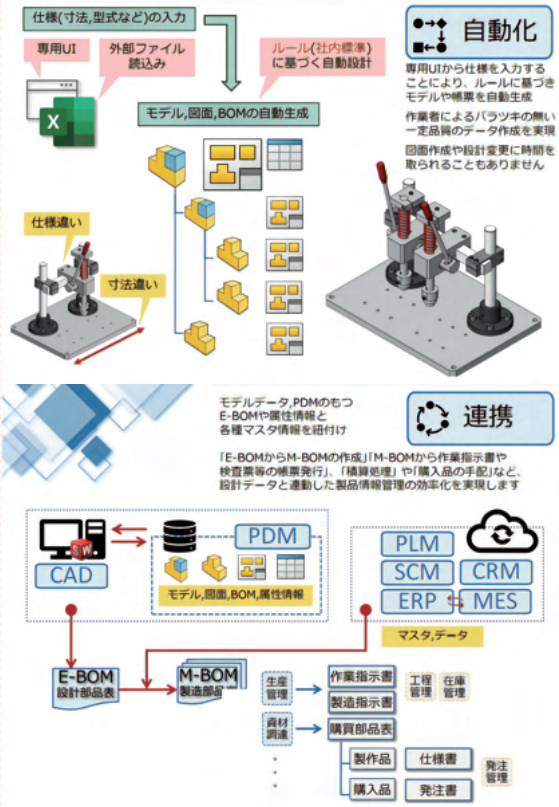
このような課題はありませんか?

▷何度も同じような作業を行っている
▷設計時間の短縮を求められている
▷部門間や社外の伝達にロスがある
▷仕様変更・設計変更に手間がかかる

**世界で一番ユーザー数の多い
CADとして有名なSOLIDWORKS
そのAPI機能を活用して自動化と連携を実現し、
スピードアップとコストダウンに貢献します。**

▷ユーザーが行う作業、設計におけるルーティーンワークや時間のかかるタスクを自動化
▷モデル・図面・BOMの自動作成
▷他のシステム(ERPやMESなど)とデータ連携が可能

**弊社では各社の業務に合わせてカスタマイズ
開発し、貴社のものづくりDXを推進します。**



強み

▷弊社は、組込みソフトウェア、スマートデバイスアプリをはじめ、CAD/CAM/CAEソフトウェアやツール群、生産管理などのビジネスアプリケーション、クラウド、AIなど多岐にわたる開発や販売を手がけております。
▷大学をはじめ公的機関や様々な企業と連携して共同研究に取り組み、知識と技術を蓄積しております。
▷一つの分野にとらわれず、あらゆる分野でお客様の戦略的ITパートナーとして最適なソリューションをご提供いたします。

メリット

▷お客様にとって最適な製品の選定から保守・サポートまで一貫したサービスの提供が可能です。困ったときの相談役としてご連絡いただくことも多数あります。
▷弊社の開発力を活かしてお客様の業務に合わせたシステム開発が可能です。
▷一見、異分野・異業種と思われることでも、まずはご相談ください。

企業名	株式会社モアソンジャパン			電話	053-453-7015
所在地	浜松市中央区海老塚1-19-8			FAX	053-453-1172
代表者名	森川 恭徳	設立年月	1982年6月	URL	https://www.morson.jp/
資本金	80,000千円	従業員数	204名(2024年4月1日現在)	問合せ担当	営業本部 チームマネージャー 河内克俊
事業内容	ソフトウェアの開発(ビジネスアプリケーションソフト/音響・画像処理ソフト/組込みソフト)、コンピュータ機器及びソフトウェアの販売・教育・サポート				
拠点(国内・海外)	本社(浜松市中央区)、静岡事業所(静岡市駿河区)、静岡駅前オフィス(静岡市駿河区)、東京事業所(東京都千代田区)、名古屋営業所(愛知県名古屋市)、大阪営業所(大阪府大阪市)				
主要取引先	ヤマハ(株)、ヤマハ発動機(株)、(株)アイエイアイ、浜松ホトニクス(株)、(株)小糸製作所、矢崎総業(株)、スズキ(株)				
認証・規格	JIS Q 27001:2014				

河合光学株式会社

■光

技術・サービス

■①光学製品

▷紫外線、可視光、赤外線までのミラーやフィルターを製作します。ニーズに合わせ、必要な光のみを選択的に取り出したり、不要な光をカットすることで、装置内の光学系の精度や効率をアップさせることができます。HUDや自動運転システム、各種光学センサーなどにも利用されます。

■②加飾コート

▷コーティングにより、パーツにオーロラの様な輝きをプラスします。塗装や印刷、メッキとは違い、多層膜によるコーティングの特徴として、反射光と透過光の2色が利用でき、さらに見る角度により色が変化するという効果もあるため、他にはない高級感のある意匠性を持たせることができます。

■③保護ガラス

▷レーザー加工機、レーザー溶接機、レーザーマーキングの被照射物から出るスパッタやヒュームから、レーザーヘッドを保護します。レーザー光のパワーをほとんど減衰させない高耐久・高透過のコートに加え、スパッタの付着率を減少させる効果により、長寿命化を実現しました。独自の加工技術、および資材調達ルートにより、高効率、長寿命でありながら低コスト化を実現、大幅なランニングコストの低減が可能です。

強み

▷弊社は真空蒸着、スパッタリングによるコーティング専門メーカーとして、長年多くのお客様とお取引させていただく中で、数々のノウハウを蓄積してまいりました。
これらのノウハウは、光学薄膜設計力、加工技術力に応用されており、日本国内において技術的、設備的に弊社にしかできないコーティングも多数あります。
実際にご使用される環境や、光源の種類、製品サイズなどの条件も考慮し、お客様にとって最適なコーティングをご提案させていただきます。

メリット

▷多種多様な蒸着機を約50基設備し、また多くの測定機器、試験機も保有しておりますので、試作単品から、大量生産品まで幅広く、かつ短納期で対応することができます。
またダイシングやエッチングといったコーティング後の加工も可能です。

企業名	河合光学株式会社			電話	0550-89-5481
所在地	御殿場市保土沢1157-584			FAX	0550-89-7603
代表者名	代表取締役 河合 幸洋	設立年月	1976年10月14日	URL	https://kopt.co.jp/
資本金	94,800千円	従業員数	60名	問合せ担当	営業部 加藤 紀征
事業内容	0.2～25μm の電磁波におけるミラー/フィルターの製造・販売				
拠点(国内・海外)	静岡県御殿場市				
主要取引先	トヨタ自動車(株)、ウシオ電機(株)、岩崎電気(株)、(株)オーク製作所、三菱電機(株)など				
認証・規格	エコアクション21、キヤノン グリーン調達、ソニー グリーンパートナー				

GEE株式会社

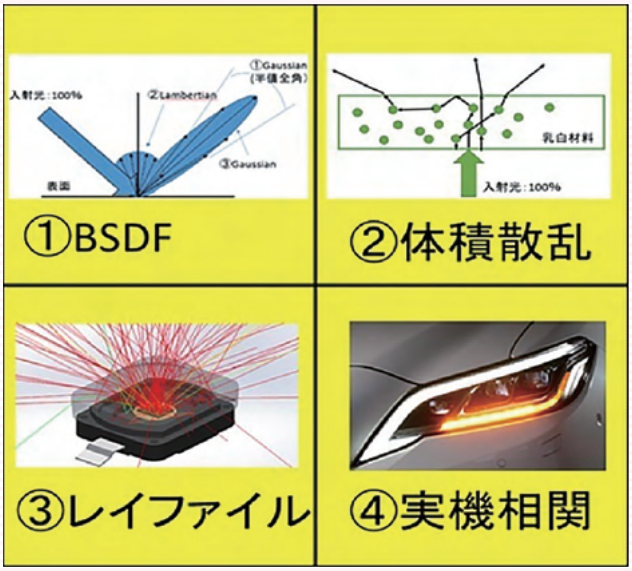
■光

技術・サービス

▷光学ソフト各種
LightTools,ZEMAX,SPEOSなどのBSDF測定器
S-Finder

▷分光計測、光学各種
レイファイル測定、IESファイル測定

▷受託光学解析
光センサー開発、マシンビジョン照明開発、
ロボット用カメラなど



強み

▷光学測定と光学ソフトを統合した試作レスの光学技術サービス

メリット

▷短納期のBSDFファイルの供給
▷光学解析の困りごとのコンサルティング
▷光学基礎セミナー

企業名	GEE株式会社			電話	070-1005-5714
所在地	浜松市浜名区細江町気賀91-10			FAX	
代表者名	蒲原 正広	設立年月	2016年2月5日	URL	http://www.gee2016.com/
資本金	12,000千円	従業員数	3名	問合せ担当	光学事業部 代表取締役 蒲原 正広
事業内容	光学ソフト用のBSDF測定				
拠点(国内・海外)					
主要取引先	(株)小糸製作所、スタンレー電気(株)、パナソニック(株)				
認証・規格					

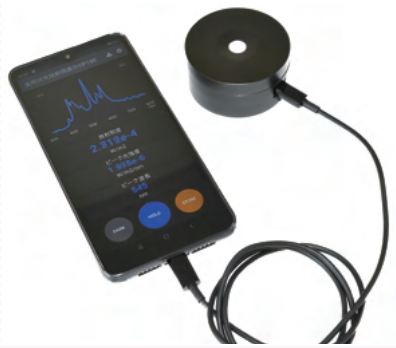
ノブオ電子株式会社

■光

技術・サービス

■ 携帯型分光放射照度計CP150, CP160

▷CP150は波長330～800nm、紫外域から近赤外域の広い波長域を分光センシングします。手のひらサイズの分光センサーと操作表示部で手軽に分光放射照度を測定できます。UV光硬化用光源、殺菌用UVランプなどの照度確認、美容・健康・医療現場における紫外線管理などに最適です。CP160は、環境光の虫への誘因性や行動活性を評価できます。防虫・防除に役立ちます。また、植物工場、温室、実験室内での農作物への照射光量子密度の測定に対応できます。



携帯型分光放射照度計CP150

■車体色検査用マルチLED照明モジュール

▷朝から夕方までの太陽光と同じ分光分布を持つ照明光を提供します。演色性に優れ、検査対象の色を正確に再現します。検査対象の大きさ、形状を考慮してモジュールを柔軟に組み合わせてカスタマイズされた検査用照明装置を提供します。車体や自動車部品の目視検査に最適です。

マルチLED照明モジュールと
LED色見箱CP200

強み

▷当社は静岡大学で開発された高忠実色再現技術の事業化を行っています。色を「つくる」、「撮る」、「再現する」そして「見る」、色彩に関するこれら4つの製品を持っています。そして製品化のための光計測、回路設計、ソフトウェア、数値計算技術を長年にわたり培ってきました。
色計測だけでなく、光にまつわる計測・検査であれば、最適な測定方法の提案から始まり納品まで豊富な経験と技術で対応いたします。

メリット

▷CP200を商品の設計部署、出荷検査部署、営業所に設置すれば、商品の色を同一の照明スペクトルで確認できます。異なる照明による色に関するトラブルをなくすことができます。
▷CP150の最大の特徴は、310nmからの紫外線照度を分光データとして手軽に測定できることです。CP160は害虫を引きつける光か忌避させる光かを示します。

企業名	ノブオ電子株式会社			電話	050-3576-1212
所在地	浜松市中央区鍛冶町100-1 ザザシティ浜松中央館B1F			FAX	
代表者名	代表取締役 鈴木 均	設立年月	1982年3月	URL	https://www.colorpyxis.com/
資本金	10,000千円	従業員数	2名	問合せ担当	代表取締役 鈴木 均
事業内容	高忠実色再現技術、LED照明事業				
拠点(国内・海外)	事業所(浜松市中央区鍛冶町100-1 ザザシティ浜松中央館B1F)				
主要取引先	(株)中央宝石研究所、(株)ナノプロセス、静岡大学				
認証・規格					

株式会社パパラボ

■光

技術・サービス

■2次元色彩計

▷近年エコカーの普及に伴い、車のボディは軽くて丈夫な異種材料の採用が進む一方、メタリック色やパール色が一般的になっています。2次元色彩計はメタリック感や透明感のある色でも、人が見た通りの色を忠実に撮影し、定量化することができます。職人的なノウハウがなくても基準品との色・質感の一致度を瞬時に判定することができます。

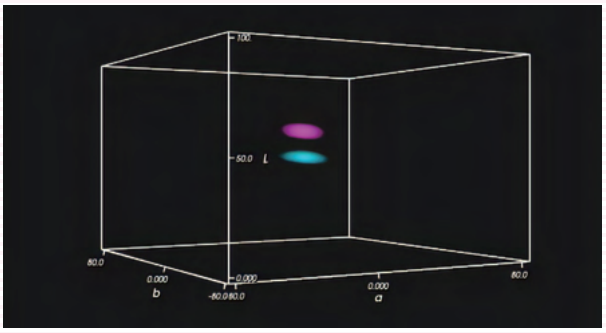
2次元色彩計

ピンク：フェンダー
ブルー：バンパー

■計測ソフトウェア

▷数百万ピクセルの1つ1つがもつ色データをxy色度図上で積算し、それらを重ね合わせることで質感を含んだ色の一致度を測定することができます。

▷新機能L*a*b*色度図3D解析機能
2つの色情報を1つのL*a*b*色空間上に表示する事で、色分布の違いや形状についての傾向を捉えることができるようになりました。



L*a*b*色度図3D解析機能

強み

▷パパラボ製の「2次元色彩計」は人間が見える色をすべて忠実に測れるカメラ方式の色彩計です。静岡大学の下平教授との共同研究で開発された「特殊フィルター」によって、「XYZ等色関数」と等価で「人間の眼の感度」を忠実に再現した、正確な色を撮像するカメラとして製品化されました。
①非接触で撮影できるため対象物を選びません。
②色にとどまらず質感や絵柄までを比べられます。
③撮影から結果表示までを高速に行うことができます。
④画像が残るためトレーサビリティを実現できます。

メリット

▷目視検査では、検査官の体調や担当者の変更さらには照明の種類によって、合否判定にバラツキがでます。また分光測色計は1点で測色するため質感を見ることはできず、RGBカメラでは人の眼より色域がずっと狭いため正確な測色には使えません。
人の眼の色域の色を正確に測ることのできる2次元色彩計は、少子高齢化していく日本のものづくりの現場の「匠の眼」になります。

企業名	株式会社パパラボ			電話	053-416-5700
所在地	浜松市中央区城北3-5-1 静岡大学浜松キャンパス内 光創起研究拠点棟311号室			FAX	053-416-5701
代表者名	代表取締役 今田 充洋	設立年月	2001年3月7日	URL	http://www.papalab.co.jp
資本金	13,000千円	従業員数	6名	問合せ担当	営業部 鈴木 且行
事業内容	画像計測装置及び計測装置に関するソフトウェア等の設計・製造・販売				
拠点(国内・海外)	本社・城北研究開発室				
主要取引先	トヨタ自動車(株)、浜松ホトニクス(株)、サッポロビール(株)				
認証・規格					

アイティーオー株式会社

■材料・加工技術

技術・サービス

■加工技術

▷次世代自動車の試作開発を支援。高精度エンジン部品やアルミ削り出し品（複雑形状）において、高い完成度と品質によりお客様より信頼を得ています。
また、航空宇宙部品、工作機械部品、など様々な分野の知識、技術を保有しています。

■材質、形状

▷アルミ、鋳物、鉄、ステンレス、チタン
箱物、角材、長材、曲材、特殊材

■設備

▷マシニングセンタ（5軸、4軸、3軸、最大4000mm）
複合旋盤、NC旋盤、3DCAD/CAM、三次元測定器
150台の機械を保有しています。

■サービス

▷加工だけではなく、材料手配から、熱処理、表面処理など、一貫受注についても対応しております。
試作品、多品種少量から中量製品の加工が得意。量産品、補給品についても対応も可能。

強み

▷大中小多くの設備（150台）を保有しているので様々なご要望に対応可能です。
▷難削材、難形状、大型製品に対して経験値が豊富にあります。
▷最新の設備や新工具・道具に目を向け、テスト加工等を行い新規工法を開発し、品質の向上や工数の改善を行っています。
▷あらゆる部品製造を短納期で実現します。

メリット

▷当社は、最新設備と効率的な生産体制により迅速な納期対応を実現し、ISO認証取得の品質管理で高精度な製品を提供しています。また、コスト最適化に努め、コストパフォーマンスに優れた製品をお客様にご提供。これにより、信頼性・高品質・コスト効率を兼ね備えたサービスをお約束いたします。

企業名	アイティーオー株式会社			電話	053-584-3535
所在地	浜松市浜北区染地台6-4-1			FAX	053-584-4500
代表者名	代表取締役社長 伊藤 裕章	設立年月	1963年11月	URL	https://itocom.jp
資本金	48,000千円	従業員数	126名	問合せ担当	今田 将博
事業内容	鋳物、鉄、アルミ、ステンレス、チタンなどの切削加工				
拠点(国内・海外)					
主要取引先	非公開				
認証・規格	JISQ9100、JISQ9001				

株式会社アオイ

■材料・加工技術

技術・サービス

■切削加工

▷ステンレス製継手、黄銅製継手などの製品を切削加工を中心に製造しております。切削素材はSUS316をメインとしており、長年培った難切削加工のノウハウ・技術を活かしたものづくりを行っております。

■MIM加工

▷金属粉末射出成形（MIM）を導入し、より高密度・高精度更には複雑な形状の加工も可能となりました。圧力損失の少ないes-fitなどの製品開発を行っております。

■チューブ成形

▷柔軟性・撥水性・水分バリア・耐薬品性など、お客様の用途に応じた多様な特徴と利便性のある製品開発を行っております。また樹脂チューブの特性を利用し、曲げ・コイル状などの加工やウレタンチューブの溶着が可能です。お客様のご要望に合わせ、小ロットから対応いたします。

■多層成形

▷何層もの異なる素材を重ねて接着させチューブ形状にする技術が必要とされ当社では最大6層までの多層チューブを成形する技術を擁しております。

強み

▷株式会社アオイでは、NC旋盤、マシニングセンタ、射出成形機、押出機などの設備と、豊富な経験や豊かな発想力をもって、原料の調達から、開発・設計・組立・部品製作まで一貫して行うことができ、お客様のニーズに合った製品をご提供いたします。

▷ご希望があればクリーンルームでの部品洗浄、製品洗浄、組立、梱包に対応し、様々な分野で高い信頼をいただいている製品づくりを続けております。

メリット

▷アオイのバイオマスチューブは、空気圧・水・油・薬品等の流体用配管に使用されるチューブで自動車業界でも使用されております。製造ラインにおける適用チューブの選択肢は多くない中、性能を損なうことなく高いレベルでバイオマス化を実現しました。小さな部品から大きなSDGs目標達成へ貢献させていただいております。

企業名	株式会社アオイ			電話	0550-89-7111
所在地	御殿場市神場757-1			FAX	0550-89-7115
代表者名	代表取締役会長 小野田 勝美 代表取締役社長 小野田 正孝	設立年月	1968年3月	URL	http://www.aoi-inc.co.jp/
資本金	99,950千円	従業員数	137名(2024年9月時点)	問合せ担当	情報システム課 齋藤 伸幸
事業内容	流体自動制御機器関連のバルブ、継手、プラスチックチューブ等の開発・製造・販売				
拠点(国内・海外)	販売部門:アオイ開発営業部(神奈川県綾瀬市)、アオイ工販株式会社(本社 東京都品川区)、株式会社アッセ(本社 静岡県三島市)				
主要取引先	自動車メーカー、半導体メーカー、産業用ロボットメーカー 等				
認証・規格	ISO9001・14001認証取得、チューブバイオマス認証№080017/230171～174(JORA)全8種製品				

株式会社浅沼技研

■材料・加工技術

技術・サービス

■1）アルミニウム合金鋳物の試作品製造

▷当社の主な業務は、自動車用アルミニウム合金鋳物部品の試作品製造であり、精密砂型鋳造、高精度機械加工、高精密測定・検査までを一気通貫的に社内で行っています。

■2）アルミニウム合金鋳物の高機能性化技術の開発

▷当社では、アルミニウム合金を完全に溶融せず、半溶融状態のまま金型又は金型＋砂型中に、低速・低圧で圧入する半溶融成形法（チクソキャスティング法）を開発し、アルミニウム合金鋳物に従来にない高機能性を持たせることに成功しました。

・砂型が使えること（ハイブリッドモールド法）による高い成形の自由度
【第35回素形材産業技術賞素形材センター会長賞：受賞】
・ダイカスト合金の2倍の高熱伝導率を持つアルミニウム合金鋳物
【特許番号：第5747103号】
・熱処理レスでJIS合金AC4C-T6を超える高強度アルミニウム合金鋳物
【開発合金（引張強度）：熱処理なし270MPa以上・T5処理310MPa以上】

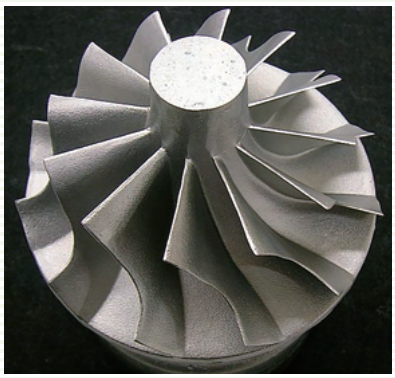


図1 ターボチャージャ用インペラ

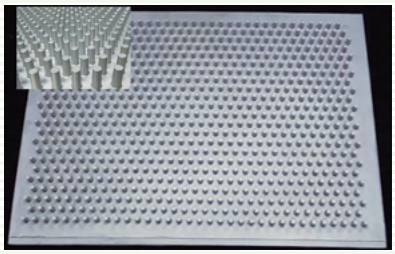


図2 A4サイズのヒートシンク

強み

▷1）試作品製造では、ダイカスト品と同程度の鋳肌・肉厚を可能としています。JIS以外の合金種の鋳造や特殊な熱処理にも柔軟に対応いたします。
▷2）半溶融成形法の特長を生かして、図1のようなアンダーカット部を有する先端0.5㎜のターボチャージャ用インペラの試作を行っています。また、高熱伝導率アルミニウム合金を使用して、図2のようなA4サイズのヒートシンクの試作鋳物の製作も行っています。

メリット

▷1）試作品製造では、高いQCDが維持できるとともに、設計変更にも迅速に対応できます。特殊なアルミニウム合金の鋳造や熱処理にも対応できます。
▷2）半溶融成形法を活用することにより、種々の高機能性アルミニウム合金鋳物を提供することができます。

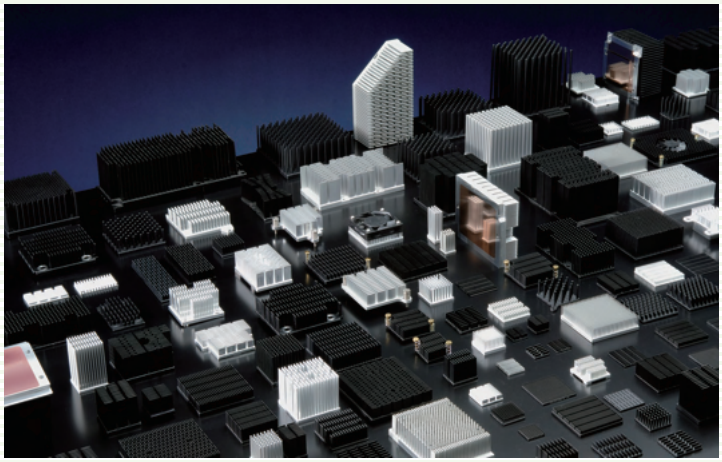
企業名	株式会社浅沼技研			電話	053-486-1240
所在地	浜松市中央区湖東町4079-1			FAX	053-486-1376
代表者名	代表取締役 浅沼 祐一郎	設立年月	1978年10月1日	URL	http://www.asanuma-g.jp/
資本金	314,100千円	従業員数	70名	問合せ担当	研究開発室 室長 上久保 佳則
事業内容	輸送用機器/産業用機器の試作品製造				
拠点(国内・海外)	本社（浜松市中央区）				
主要取引先	国内完成車メーカー、国内Tier1サプライヤ				
認証・規格	ISO9001, JCSS0087				

技術・サービス

▷独自のマイクロフォージング製法により、超微細なフィン形状・大面積化を実現した高性能ヒートシンクをご提供します。また銅を埋め込んだ高性能ヒートシンクもご用意できます。

▷ヒートシンクに関連するアクセサリー類も扱っています。

▷多品種少量、カスタマイズ製品のオンライン販売・サービスも承っています。



強み

▷お客様の使用環境やニーズに合わせた、カスタム設計が可能です。
▷自社開発の設備と生産管理システムで、多品種少量・短納期に対応した体制を構築しています。
▷今までにないユニークな製品の開発・生産に力を入れています。

メリット

▷試作から量産まで、多品種少量、短納期で対応します。
▷オンライン販売、オンラインカスタム設計などのサービスで低コスト短納期で対応します。

企業名	株式会社アルファ			電話	055-966-0789
所在地	沼津市植田256-1			FAX	055-966-9192
代表者名	片岡 哲児	設立年月	1972年11月	URL	https://www.micforg.co.jp
資本金	97,330千円	従業員数	65名	問合せ担当	柳平 高志
事業内容	電子機器等の冷却用ヒートシンクの設計・開発・製造・販売				
拠点(国内・海外)	静岡県沼津市植田、California(USA)				
主要取引先	Cisco, Intel, Nokia, NEC, 富士通, 日立, 東芝等				
認証・規格	ISO9001, 14001				

イオインダストリー株式会社

■材料・加工技術

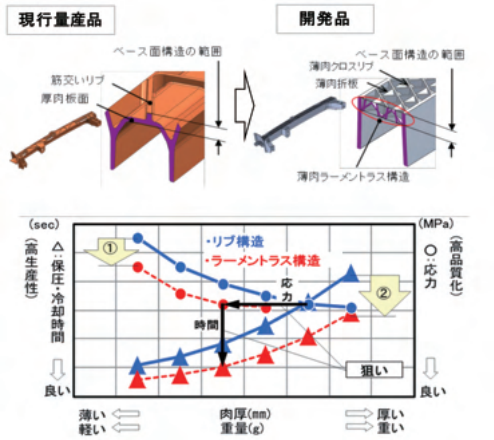
技術・サービス

■樹脂中空製品のガス位置制御による強度と軽量化の両立

▷ガスインジェクション成形品について、製品設計/成形加工技術により要求強度を構造解析し、中実との剛性変化に対応した材質選定及び要強度部位へのガス侵入防止形状などを採用した中空製品を実用量産化しています。更に2分割デザイン技術による剛性と意匠性を確立した技術展開も実施しています。

■プラスチック製品のラーメントラス構造による剛性と加工時間の最適化

▷長尺ベース面構造の薄肉構造化について、ラーメントラス構造の発生応力分散による剛性確保と薄肉折板の組合せによる保圧・冷却時間の短縮などから、プラスチック製品の更なる低コスト化を実現しました。現在、販売促進活動を展開中です。



強み

▷弊社は、プラスチック製品設計/生産技術部門に加え社内に専門の開発部門を有しており、プラスチック成形に係る技術開発力や自動車用内外装意匠部品・自動車用機能部品の高品質製品を安定的に供給可能な射出成形～塗装～組付までの一貫した生産体制を社内に有している事が、弊社の強みです。

▷射出成形部門では、非晶性・結晶性の熱可塑性樹脂にカラーマスターバッチを加えたカラーリング成形、ペレットが着色された材着材、強化繊維充填剤入り材料等を最小10ton～最大850ton汎用射出成形機に加え、二色成形、DSI成形、ガスインジェクションによる中空成形、H&C成形、ベント成形などの特殊射出成形機を多数保有しております。

メリット

▷自動車の内外装様々な製品の量産化で培った製品設計技術・生産技術を活かし、新規製品の開発/試作/技術提案をはじめ、お客様のご要望であるコスト・品質・納期全てを実現する事が可能です。

企業名	イオインダストリー株式会社			電話	053-595-1004
所在地	湖西市新居町新居3380-500			FAX	053-595-1016
代表者名	代表取締役 岩田 佳大	設立年月	1963年8月30日	URL	https://www.io-industry.co.jp/
資本金	48,400千円	従業員数	323名	問合せ担当	鈴木 誠
事業内容	自動車用内外装意匠部品・自動車用機能部品の製造				
拠点(国内・海外)	湖西市新居町、浜松市中央区				
主要取引先	スズキ(株)、(株)デンソー、津田工業(株)、カウテックスジャパン(株)、万能工業(株)				
認証・規格	ISO9001(2015)、ISO14001(2015)				

株式会社石川工具研磨製作所

■材料・加工技術

技術・サービス

■再研磨（ハイス・超硬・PCD）

▷これまで培った工具製作の技術を再研磨へフィードバックし、新品同様の再研磨をおこなっています。また、軸物工具だけではなく、刃先交換式のドリルチップなども対応可能です。

■工具製作（超硬）

▷一般工具から、加工図面に合わせた角度・幅・シルエットなど必要とする総型工具まで、多種多様の軸物工具に対応いたします。

■コーティング

▷硬いものに特化したコーティングや、溶着を防ぐ目的のコーティングなど、用途に合わせて10種類以上の膜種からご提案またはチョイスすることが可能です。

■納期

▷再研磨1週間、製作工具2～3週間、コーティング1週間が基本納期になります。その他お急ぎの場合など、別途ご相談ください。

強み

▷量産を視野に入れた試作段階から工具の製作や改善などに、共同で取り組むことが可能です。また、量産がスタートした際の大ロットの供給にも対応いたします。

▷被削材や工具種に関わらず、これまでの蓄積したノウハウでトータルアドバイスを実施いたします。

▷輸入機を含めた豊富な加工&測定機設備で、万全の品質保証体制を確立しております。

メリット

▷ロボットなどを使用し無人運転を可能とし、ロットの多い工具の再研磨・製作に対応いたします。既存のお客さまからは『この量をこの品質、この納期で納品してもらえるのは助かる』とコメントをいただくことが多く、近年、自動車・航空機・エネルギー関連の大手企業様とお付き合いのあるサプライヤー様との実績が多い。

企業名	株式会社石川工具研磨製作所			電話	055-926-7012
所在地	沼津市足高396-82			FAX	055-926-5541
代表者名	代表取締役社長 石川 直明	設立年月	1983年1月	URL	https://www.ishikawatool.co.jp
資本金	10,000千円	従業員数	55名	問合せ担当	営業技術部 有留 毅
事業内容	超硬切削工具設計・製作、各種切削工具再研磨				
拠点(国内・海外)					
主要取引先	部品メーカ・金型メーカ・工具メーカ 他				
認証・規格					

株式会社イハラ製作所

■材料・加工技術

技術・サービス

▷アルミダイカスト部品の一貫生産
ダイカストから切削加工・組立まで社内一貫生産体制により、高い競争力を実現
▷マシニングセンタ等工作機械のセットアップ
主に自動車部品メーカー様向け工作機械の設計製作・試加工・品質確保・現地設置までご提供
▷産業用ロボット・各種自動化装置
搬送装置・リークテスター・組立機等、お客様の用途・目的にあった製品を開発
▷エンジン冷却用ウォーターポンプ、潤滑用オイルポンプの設計・製造
長年の開発ノウハウにより小型・低コスト・高効率のポンプをご提供、EV化に向けた電動ポンプ開発も行っている

強み

▷ポンプ部品は開発から量産までを手掛ける
▷量産部品ラインの設備は自社にてセットアップ、低コスト・確かな品質の製品をご提供
▷350トン～800トンの鋳造機を保有
▷日本・タイ・インドネシア・ベトナム4拠点でお客様のニーズにお応えする

メリット

▷アルミダイカスト部品は自社設計の設備・自動化技術により、お客様のニーズにお応えします。
▷EV向け電動ポンプ開発も進めており、カーボンニュートラル・燃費向上に貢献します。
▷産業用ロボット・各種自動化装置は、自動車業界のみならず、他産業でもご活用頂いております。

企業名	株式会社イハラ製作所			電話	053-428-4511
所在地	浜松市浜名区新都田4-4-4			FAX	053-428-4514
代表者名	代表取締役社長 渭原 哲	設立年月	1961年1月28日	URL	https://iharamfg.co.jp/
資本金	40,000千円	従業員数	260名	問合せ担当	総務部 野中 滋
事業内容	自動車部品の設計・製造、工作機械のセットアップ及び産業用ロボット・自動化装置の設計・製造				
拠点(国内・海外)	国内：本社・都田工場、浜北工場、都田第二工場（いずれも静岡県浜松市）、海外：タイ、インドネシア、ベトナム				
主要取引先	ヤマハ発動機（株） 他				
認証・規格	ISO9001：2015、ISO14001：2015				

株式会社イルミネーション

■材料・加工技術

技術・サービス

■「ホットスタンプ成形」による
3次元フィルム成形加飾

▷今まで同じ熱処理加工の為、組み合わせは不可能とされてきたホットスタンプと真空成形を組み合わせることが可能となりました。これによりメッキを使わずにメッキのような3次元加飾を実現できます。

▷通常の真空成形と異なり、先にトリミングを行うことで加工後のトリミングは不要となりました。3次元形状のトリミングはコストが非常に高い為、コストに対するインパクトも大きいです。加飾フィルムも必要な分のみ使用する為、フィルムも無駄になりません。部分メッキ加飾の必要な製品に対してもコストメリットがあります。

強み

▷創業からホットスタンプと真空成形の事業を続けて参りました。顧客の要望に120%応えられるよう、日々切磋琢磨し品質保証体制の確立、原価低減活動に取り組んでおります。現状に満足せず新しい技術取得にチャレンジすることでホットスタンプと真空成形を組み合わせる新技術「ホットスタンプ成形」が可能となりました。

メリット

▷材料の無駄を無くしたりメッキを使用しない工法を採用することで、SDGsやカーボンニュートラルへ貢献します。

▷お客様の要望に耳を傾け、お客様の課題解決となる方法をご提案致します。試作開発から量産まで対応可能です。

企業名	株式会社イルミネーション			電話	0538-39-2032
所在地	磐田市富丘450-3			FAX	0538-39-2033
代表者名	藤田 けい子	設立年月	1998年	URL	https://illumi.co.jp/
資本金	10,000千円	従業員数	約20名	問合せ担当	開発・生産管理 課長 藤田 考治
事業内容	輸送機器（自動車、船外機、電動自転車）の加飾部品の製造				
拠点(国内・海外)	静岡県磐田市				
主要取引先	トヨタ車体（株）、静岡軽粗材（株）、（株）倉本産業				
認証・規格					

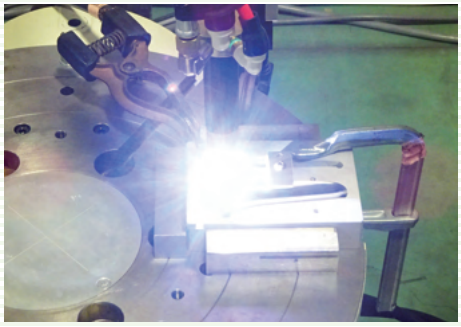
有限会社岩倉溶接工業所

■材料・加工技術

技術・サービス

■1)“先端職人”による板金・溶接加工
～職人技と、先端レーザー加工の融合～

▷職人によるTig溶接、レーザー溶接、ロボットを使用したTig溶接など様々な「溶接」に対応致します。レーザー溶接では、微細な部品、薄板部品の溶接や、異種金属の溶接にも取り組んでおります。また、金型の修正などでは肉盛り溶接の対応も可能です。



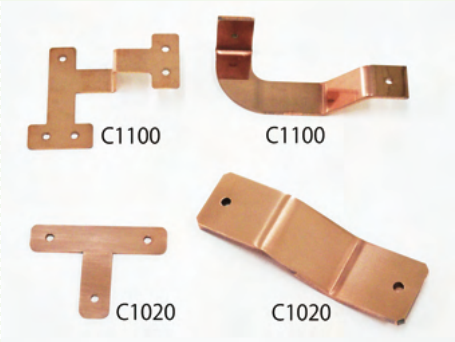
ロボット溶接

■2)レーザーカット

▷各種金属のレーザーカットを行っておいります。ステンレス、各種鋼板をはじめ、銅、マグネシウム、アルミなどの非鉄金属の切断も行っております。

■3)レーザーマーキング

▷金属、プラスチック、ガラスなど様々な素材へのレーザーマーキング加工を行っております。シリアルナンバー、ロゴ、QRコード、目盛り加工などを少量から量産まで対応致します。



銅カット

強み

▷1)溶接・板金：試作、単品加工から、ロボット溶接を使用した中量産までの対応が可能です。また、レーザーを使用した微細・薄板部品の溶接、肉盛り溶接など「溶接」に関して様々な対応ができます。
▷2)レーザーカット：Cu、AL、Mg等非鉄金属のレーザーカットを試作単品から量産加工の対応が可能です。
▷3)レーザーマーキング：SUSをはじめAL、Mgなどの各種金属に、耐食性・視認性に優れた黒色印字が可能です。

メリット

▷1)レーザーカット～曲げ加工～溶接～仕上げ（研磨）～（マーキング）～検査までワンストップで柔軟な対応ガ可能です。
▷2)蓄積した溶接ノウハウでお客様に製造提案を行います。
▷3)多品種少量、短納期での対応を致します。

企業名	有限会社岩倉溶接工業所			電話	0547-37-4585
所在地	島田市東町2093-1			FAX	0547-37-5208
代表者名	代表取締役 岩倉 義典	設立年月	1985年12月	URL	https://www.iwakura-weld.jp/
資本金	3,000千円	従業員数	29名	問合せ担当	岩倉 義典
事業内容	・板金、溶接加工　・各種レーザー加工（溶接、カット、マーキング）				
拠点(国内・海外)	静岡県島田市				
主要取引先	各種産業用機械分野、医療機器分野、航空機関連分野 他				
認証・規格	ISO9001、JIS Q 9100、医療機器製造業登録				

株式会社エンブレム

■材料・加工技術

技術・サービス

■加飾技術
コア加飾技術）

▷スクリーン印刷
▷パッド印刷
▷ホットスタンプ
▷レーザーマーキング
▷圧空成形（フィルムインサート成型）
▷ラミネート加工（両面テープ・保護シート等）
▷プレス・トリミング
一貫生産が可能。
また、上記コア技術と、協力会社の加飾方法を
組み合わせた総合的な対応を得意としています。

強み

▷加飾の組合せ
コア加飾技術を起点とした、その他の加飾工法を組合せた提案が可能。
▷試作から量産まで対応可（大ロット・多品種・小ロット対応可）
▷PP・POM等インキの密着しにくい素材への量産実績
▷3次曲面へのホットスタンプの量産実績
▷CCDカメラ付き全自動印刷機を使用した、高精度、高精彩な印刷表現
▷分光放射計、色差計、画像測定器を所有しており、輝度色度、寸法管理が可能

メリット

▷加飾相談
様々な印刷技法から、私どもの実績にもとづいた加飾のご提案が可能。
どこに相談したらよいかお困りの際は、まずは弊社へ相談ください。

企業名	株式会社エンブレム			電話	053-433-5827
所在地	浜松市中央区上石田町2648-5			FAX	053-433-4900
代表者名	犬塚幸治	設立年月	1984年6月1日	URL	http://ex-emblem.co.jp/
資本金	10,000千円	従業員数	70名	問合せ担当	営業部 箕浦 洋平
事業内容	工業部品への加飾・印刷				
拠点(国内・海外)	本社（静岡県浜松市）				
主要取引先	自動車・家電・建機・アミューズメント部品メーカー				
認証・規格	ISO9001				

株式会社オキソ

■材料・加工技術

技術・サービス

■環境対策・軽量化など社会のニーズに応えます

▷当社の技術は、微粒子ショットピーニングと独自のpolishで独自の表面状態(表面テクスチャリング)をつくります。OX-FSPとOX-POLISHの複合処理により、テクスチャリング効果を求めることができます。微粒子ショットピーニングはマッハに近い速度で相手材にメディアを投射することで、衝突エネルギー効果で硬度及び残留圧縮応力を付与する事を目的として高い疲労強度、耐摩耗性などを得られる技術です。さらに表面にOX-POLISHを施工することにより、摩擦抵抗を自在に調整します。これにより、モノを壊れにくくし、使い勝手のよいものを作り出すことができます。
【軽量化、薄肉化、生産コストの低減、生産能率向上、油膜保持】を得る事ができ、ギア・金型類の耐久性、耐摩耗性、低トルク化、静音化、流動性対策、離型剤の減少などの効果が得られます。
DLC及びコーティングの下地処理として、非常に高い効果が得られます。
今後、カーボンニュートラルに寄与できる技術としても、低フリクション及び軽量化等で期待できる技術です。
お客様のご要望にお応えする加工を実施します。

強み

《処理対象物範囲の広さ》
▷航空機、発電プラント、装置プラントなどの採用実績
▷F1、MOTO-GP、NASCAR、WSBなどの過酷な要求品質における実績
▷各種金型への処理(ダイカスト、樹脂成型、プレス、鍛造、その他)
▷内径60μm程度の処理まで対応実績
▷少量・多量の生産実績▷品質管理体制の充実
▷主要設備:X線残留応力測定器・マイクロスコープ(×2500倍)・レーザーマイクロスコープ・ビッカース硬度測定器・ロックウェル硬度測定器・面粗度/形状測定器・3Dスキャン型三次元測定器

メリット

▷OX-FSP(微粒子ショット)で、基材の表面硬度と残留圧縮応力を著しく高くでき、壊れにくくすることができます。
▷OX-POLISHで多種仕様の高精度の磨きができます。
▷金属の特性を最大限に引き出す独自のテクノロジーで細かなニーズにお応えするために、求められる処理を最適な技術でご対応いたします。金属・非鉄金属・ガラス等の抱える色々な問題を解決します。
▷他社で出来ない処理技術の構築。
▷フリクションコントロールにより、カーボンニュートラル(省エネ・CO2削減)に貢献します。

企業名	株式会社オキソ			電話	0538-34-6056
所在地	磐田市下岡田110-1			FAX	0538-36-7800
代表者名	代表取締役 大石 容紫子	設立年月	1971年11月	URL	https://oxiso.co.jp
資本金	10,000千円	従業員数	67名(2024年7月時点)	問合せ担当	代表取締役 大石 容紫子
事業内容	金属全般(エンジン内部品・金型・治具・刃物など)の表面改質				
拠点(国内・海外)	本社工場(磐田市下岡田)、OXISO(THAILAND)CO.,LTD.				
主要取引先	ヤマハ発動機(株)、スズキ(株)、川崎重工業(株)、住友重機械工業(株)、VOLVO POWERTRAIN CORP 他				
認証・規格	ISO:9001(2015)				

金田工業株式会社

■材料・加工技術

技術・サービス

■進化した冷間鍛造成形

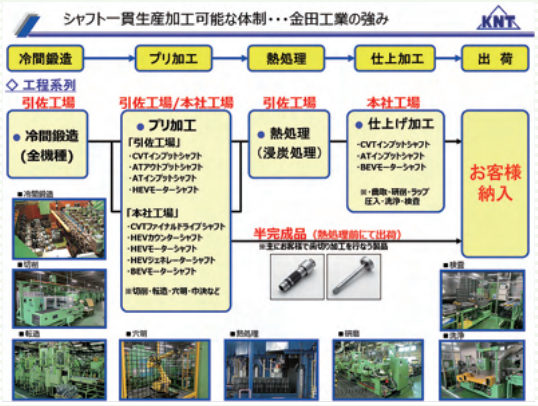
▷軸付きはすば歯車冷間鍛造成形
▷中空鍛造成形　ワンショットで穴径×7倍
（複数段10倍以上可能）

■冷鍛加工

▷軸長さ最大500㎜　最大径φ80まで冷間鍛造で可能
▷各種サイズのスプライン（内径スプラインも成形可）の成形可能

■加工技術

▷軸物の長短のレパートリーに富んだ加工ラインナップの対応が可能
（切削・穴明・転造・浸炭・研削・ラップ加工・圧入・洗浄）



強み

▷自社内でのシャフト一貫生産対応可能
（冷間鍛造・穴明・切削・転造・熱処理・研削・圧入・洗浄など対応可）
▷大小さまざまな冷間鍛造機の配備
（フォーマー7台：最大圧造荷重1,200トン/縦型プレス3台）
▷冷間鍛造機を使った新たなる技術開発提案
（中空シャフト・軸付きはすば歯車＝ネジレ角度32度）

メリット

▷冷間鍛造によるニアネットシェイプ展開
（仕込み重量削減）
▷カーボンニュートラルの貢献
（冷間鍛造 vs 熱間鍛造 Co2削減▼35%）
▷一貫生産展開による取引先集約
（管理費/発注手番/品質不具合対応時間の削減）
▷軸付きはす歯すば歯車活用メリット
（軸長短縮/材料グレードダウン/廉価材活用/音削減）

企業名	金田工業株式会社			電話	053-436-1211（代）
所在地	浜松市中央区高丘東3-18-5			FAX	053-436-2941
代表者名	代表取締役社長 平山 智明	設立年月	1949年1月13日	URL	https://www.kanetakogyo.co.jp/
資本金	45,000千円	従業員数	400名	問合せ担当	営業部 中川 佳則
事業内容	四輪、二輪、汎用機、船外機、建設機械、農業機械など各種シャフトの製造、販売				
拠点(国内・海外)	引佐工場（浜松市）、PT.KANETA INDONESIA（インドネシア）、金田工業（佛山）有限公司（中国）				
主要取引先	本田技研工業（株）、ジヤトコ（株）、日立Astemo（株）、NSKワーナー（株）、川崎重工業（株） 他				
認証・規格	ISO9001（1999年取得）、ISO14001（2001年取得）、IATF16949（2025年取得予定）				

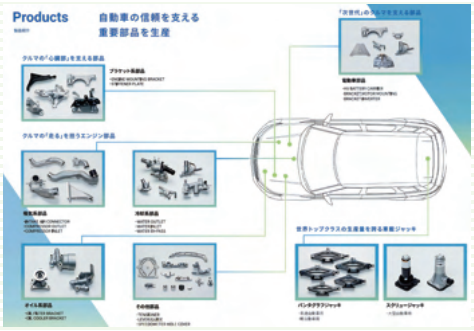
川崎工業株式会社

■材料・加工技術

技術・サービス

■設備開発から製品製造まで　自社で対応する技術力

▷アルミ鋳造、切削加工、組付までを自社工場ラインで一貫生産で行い、お客様が求めるスピードで良質な製品を提供しています。
各工程における専用機は自社内にて「開発・製作・インテグレート」まで行います。

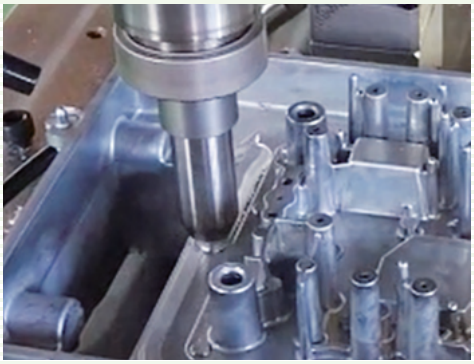


■解析技術による高品質な製品の実現

▷最新鋭のCAE解析ソフトを活用し、湯流れ・凝固解析を行うことで製品形状・方案を分析し、お客様のニーズに応えられる高い品質のアルミ鋳造製品を実現します。

■保有設備

▷ダイカストマシン　29台（125T～500T）
重力鋳造機　36台
溶解保持炉（個別溶解）　45台
中子造形機　9台
マシニングセンター　130台　他



アルミ鋳造品用異種素材の
固相接合技術の開発

強み

▷当社は自動車用アルミ部品およびオリジナルブランドのジャッキを製造する自動車部品メーカーです。80年の歴史で築き上げた開発力と一貫生産体制を基盤とした企業システムで今も新たな挑戦を続けています。近年は静岡県次世代自動車技術革新対応促進助成事業（産学官連携）や試作品開発助成事業に取組み、次世代自動車向け部品の研究開発に力を入れています。次世代自動車部品メーカーとしてこれからもお客様のニーズに応えます。

メリット

▷お客様に貢献する技術開発体制
次世代自動車に貢献できる技術開発体制で多様なニーズにも対応。設備開発も含め徹底的にVA（Value　Analysis）VE（Value Engineering）を図りメリットを提供します。

企業名	川崎工業株式会社			電話	0537-36-5123
所在地	菊川市加茂1131			FAX	0537-36-5778
代表者名	取締役社長 川崎寛泰	設立年月	1944年9月	URL	https://www.kawasaki-ind.co.jp/
資本金	70,000千円	従業員数	538名	問合せ担当	営業部 岡野谷 大輔
事業内容	アルミ鋳造、切削、組付け、車両搭載用ジャッキ生産				
拠点(国内・海外)	静岡県島田市、アメリカ（テネシー）、インド（バンガロール）				
主要取引先	トヨタ自動車（株）、ダイハツ工業（株）、スズキ（株）、（株）豊田自動織機、（株）アイシン、（株）デンソー 他				
認証・規格	ISO9001/14001				

株式会社キャップ

■材料・加工技術

技術・サービス

■輸送ドローン向け、動力ユニットの少量生産準備中

▷離陸重量150kg以上・航続距離200Kmの輸送ドローンカテゴリー向けの動力ユニット（モータ・ロータ・ドライバ）及びモビリティ用モータを受託できます。

▷モータ仕様は高電圧300V以上・軽量高出力な出力/重量密度=3Kw/kg・雨天運航対応でアキシャギャップPM型構造を採用

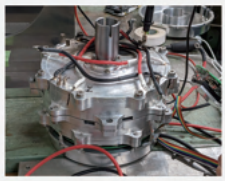
▷モータ設計製作の弊社独自新技術活用による、軟磁性粉末成形技術・ステータ新構造・ロータ新構造・新巻き線工法等内製化による設計製造とする。

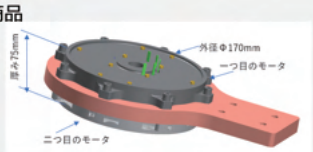
■自動車向け軽量成型工法技術開発・試作実践の知見活用

▷軽量高強度な新素材である、チタン・Mg・AL材の代替化を熱可塑性炭素繊維CFRTP自社独自工法で提案し量産車の構造部材の試作をこれまでに自動車メーカ・1次サプライヤ・樹脂メーカとの試作受託知見を活用し、金型設計製作～少量生産品の設計製作までを一括受託できる。

■将来は、輸送ドローン向け機体プラットフォームユニットの少量生産を目指す

弊社の差別化商品





弊社の差別化設備

弊社のCFRTP工法による
提供可能な部品群

強み

▷創業1990年、金型設計製作のデジタル化を目指し、自らの製造ツールは自ら開発する理念で、3次元CAD/CAM開発・スケジュール・原価・製造～管理システム全般を全員で入力・閲覧機能で全員で運営するデジタル製造を推進してきた結果、多くの自社製ツール及び工法開発を活用し、軽量高強度な試作品を自動車産業に供給してきました。

現在は金型を主な事業としながら、軽量化事業ではドローン向けモータ・ロータを開発しております。

次世代モビリティの時代にも通用する事業展開を目指し、モータ技術開発も展開している。

メリット

▷モータ開発関係の弊社新技術の紹介

（下記の概要仕様モータは市場調達できない現状況）

・構造は、アキシャギャップ構造SPM型・高電圧入力に対応。

・ドローン用モータは、アウターロータでなく、10kw出力以上・雨天稼働可能。

・モータ主要部品は、自社製新技術及び自社製加工設備を保有している。

・モータ発熱を抑制する新構造（特許出芽済み）長時間稼働対応。

今までの12年以上の知見CFRTP成型技術及び専用成型機補油技術で将来は固定翼機体の設計製作も検討している。

企業名	株式会社 キャップ			電話	0538-49-1181
所在地	周智郡森町中川2022-2			FAX	0538-49-0745
代表者名	水谷 暢孝	設立年月	1990年4月10日	URL	http://www.cap-inc.co.jp/
資本金	30,000千円	従業員数	28名	問合せ担当	金型事業部:水谷 暢孝 軽量化事業部:高井 三男 海外事業部:水谷・高井
事業内容	射出成形型設計製造販売、CFRTP成型品設計製作販売				
拠点(国内・海外)	日本（静岡県森町本社工場）、インドネシア（pt.cap）				
主要取引先	ヤマハ発動機（株）、自動車サプライヤ各社、樹脂メーカ各社				
認証・規格					

協和工業株式会社

■材料・加工技術

技術・サービス

■超ハイテン加工技術で次世代自動車軽量化に貢献

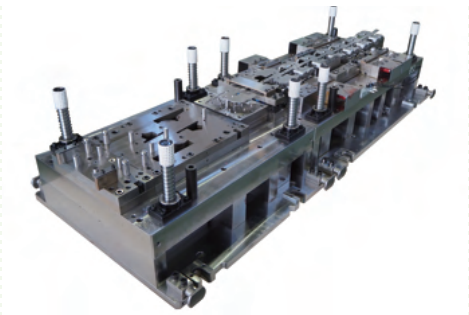
▷【量　　産】超ハイテン980MPa/1.2GPaの冷間プレス加工
【研究開発】超ハイテン1.5GPa
シワ・ワレ・スプリングバックを抑制した
冷間プレス工法の開発

▷超ハイテン研究開発成果により、現在超ハイテン1.2GPaまでの量産加工を実現。また、今後の更なる高硬度化を視野に入れ、超ハイテン1.5GPaの研究開発を継続的に行い、次世代自動車の軽量化に貢献します。

超ハイテン研究開発製品

■CAE解析/金型設計/金型製作を100%自社で対応

▷超ハイテン研究開発・量産プレスで得た金型製作の膨大なノウハウを金型設計システムに集積。これらのデータをCAE解析/金型設計に継続的にフィードバックすることで、難度の高い超ハイテン量産立上げを驚くべき速さで実現します。



大型順送金型(800T)

強み

▷3D CAD/CAM/CAEによる独自のプレス金型設計技術で金型製作、プレス加工、サブモジュール化に至る一貫生産体制を構築、特に3D解析シミュレーション技術と蓄積した研究開発データとの融合により他社に先んじて超ハイテン1.5GPaでの量産実現に向けた研究開発に注力しています。また、超ハイテン量産対応では、大型順送ライン(UL800T/UL600T/UL500T)、ロボット搬送ラインを駆使し安定量産化を実現しています。

メリット

▷今まで培ってきた超ハイテン量産加工技術、研究開発データをもとに、ハイテン／超ハイテン製品の実現に貢献します。

企業名	協和工業株式会社			電話	053-579-0931
所在地	湖西市吉美3400			FAX	053-579-2199
代表者名	菅沼 寿治	設立年月	1964年4月	URL	https://www.kyowaindustry.co.jp/
資本金	30,000千円	従業員数	157名	問合せ担当	営業購買部 部長 兼子 正三
事業内容	自動車部品(シートデバイス部品、ステアリング部品)の製造				
拠点(国内・海外)	湖西市吉美				
主要取引先	トヨタ紡織広瀬(株)、トヨタ紡織精工(株)、(株)今仙電機製作所、(株)ジェイテクトコラムシステム、浜名湖電装(株)				
認証・規格	ISO9001:2015、地域未来牽引企業、健康経営優良法人				

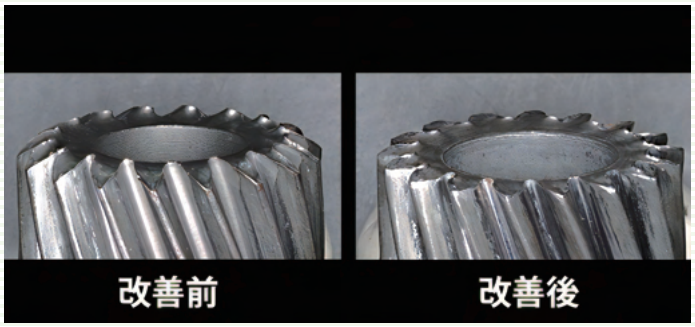
株式会社クリアテック

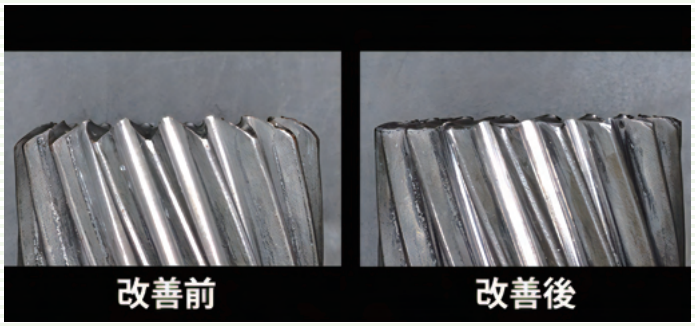
■材料・加工技術

技術・サービス

▷冷間鍛造技術。他社では実現不可能な難加工形状の鍛造品の工程設計・開発。鍛造用金型の設計製作。鍛造品の製造。

右の図は押出し鍛造ギヤの改善事例です。
ヘリカルギヤの押出し鍛造では、歯形金型が捩れているためにプレス押出し中の圧力が金型歯の上下で異なってしまいます。このため上部の圧力が高く、下部の圧力が低いことで捩れ角形状がうねってしまう問題がありました。
この問題の改善対策として、押出し直後に必要な量のテーパーを金型へ設定し、このテーパーでしごき成形をして形状を整えるように工夫しました。
改善対策をした結果、ギヤ上下面が直角形状になりバリが小さくなり、トコロテン方式で鍛造する今回の押出し鍛造ギヤにおいて、テーパーしごきによる摩擦圧力がワークとワークの間の圧力を高める事となり、欠肉及び差込むバリも小さくすることができました。





強み

▷クリアテックは、冷間鍛造において蓄積された技術、経験を基に鍛造用金型、鍛造試作品の製作を行っています。鍛造用金型の設計、開発、製作を通してお客様のモノづくりを強力にバックアップ致します。金型寿命を延ばしたい、ネットシェイプしたい、工程を短縮したい、鍛造用ダイセットがほしい、切削加工から冷間鍛造加工にしたい、新たに冷温間鍛造事業を立ち上げたい…など、とにかく冷間鍛造に関してお困りでしたら、是非一度当社までご相談ください。

メリット

▷クリアテックではお借りした製品図面より、工程設計、金型設計・製作、トライアルまで一貫して行います。また、これまでの経験と、実績データを基に当社独自の理論式を用いて高度な鍛造技術を提供できます。

企業名	株式会社クリアテック			電話	0538-66-1800
所在地	磐田市竜洋中島1512			FAX	0538-66-1821
代表者名	代表取締役 石田 均	設立年月	1986年10月	URL	https://www.crea-tech.co.jp/
資本金	98,000千円	従業員数	26名(2024年10月時点)	問合せ担当	総務 落合 俊明
事業内容	鍛造金型の設計開発・製作、冷間鍛造品の製造				
拠点(国内・海外)	本社				
主要取引先	渥美浜松(株)				
認証・規格	ISO9001:2015				

埼玉プレス鍛造株式会社

■材料・加工技術

技術・サービス

■埼玉プレスがご提供するアルミ鍛造製品

▷国内有数の大型鍛造機による大型・薄肉製品

▷精密プロセスコントロールによる高強度・軽量化製品

▷加熱～鍛造自動ラインによる高品質・低コスト製品

▷各種解析設備による低コスト・短納期・提案製品

▷高レベル品質評価設備による高品質製品

四輪用サスペンション部品

二輪用フレーム部品

強み

▷弊社は主に自動車・二輪用アルミ鍛造部品を製造しているメーカーです。
▷関連会社も含めて特に国内及び欧米の自動車向け高強度アルミ鍛造部品を数多く生産しております。
▷3,300t、2,500tの国内有数大型鍛造ラインを保有しており、大型・薄肉の鍛造品生産が可能です。

メリット

▷弊社固有技術「高強度アルミ部品工法」によってアルミ部品をより高強度化・軽量化することにより自動車及び二輪を軽量化し、燃費の向上・地球環境に貢献いたします。

企業名	埼玉プレス鍛造株式会社			電話	0544-58-7122
所在地	富士宮市山宮3507-35			FAX	0544-58-7133
代表者名	代表取締役 内海 達二	設立年月	1972年2月	URL	https://spfcl.co.jp
資本金	10,000千円	従業員数	97名(2024年7月時点)	問合せ担当	営業部 吉田 男二郎
事業内容	二輪、四輪用アルミ熱間鍛造部品の製造				
拠点(国内・海外)	本社・川口工場(埼玉県川口市)、静岡工場(静岡県富士宮市)、埼玉鋁合金精密鍛造(丹陽)有限公司(中国)				
主要取引先	ヤマハ発動機(株)、本田技研工業(株)、日軽金ALMO(株)、(株)ソミック石川				
認証・規格	IATF16949、ISO9001				

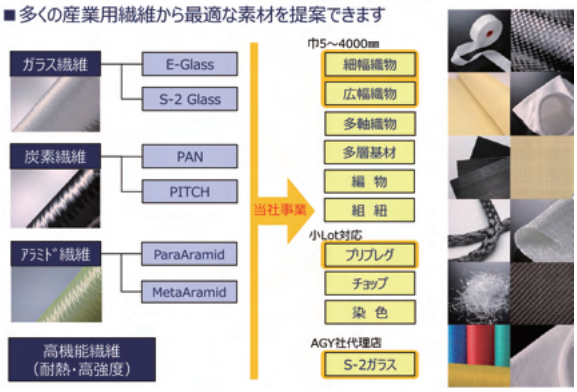
サカイ産業株式会社

■材料・加工技術

技術・サービス

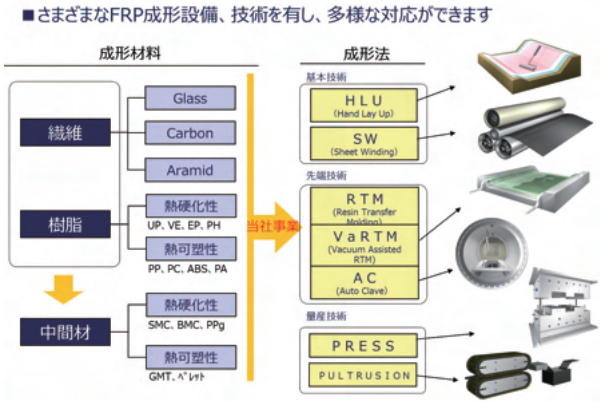
■多くの産業用繊維から最適な素材をご提案できます

▷多種多用な高機能繊維を用いた織物加工・熱硬化プリプレグを作製いたします。
高機能繊維だけでは出せない伸縮性をもつ編物、紐等もご提案いたします。



■さまざまなFRP成形設備、技術を有し多様な対応ができます

▷ガラス繊維・アラミド繊維・炭素(カーボン)繊維などの高機能繊維を用いた繊維強化複合材料(FRP)の成形加工にいたる、幅広い設計開発、製品化を行うメーカーです。
設計開発には試作・検査・測定まで一貫して自社で対応可能です。



強み

▷高機能繊維素材加工から繊維強化複合材(FRP)の成形加工を1m、1個～量産までを当社にて一貫生産体制でご提案いたします。
①基材設計から先端複合材の成形加工まで一貫生産が可能
②試作から量産までニーズに応える多様な設備や技術
③おかげさまで創業100年、専門メーカとしての実績

メリット

▷ご要求事項に対して様々な高機能繊維を用いた繊維加工(織・編・紐・染色・樹脂被覆)や中間素材(熱硬化プリプレグ等)でのご提案と繊維強化複合材の試験体加工からその検査・測定・分析までをご提供いたします。

企業名	サカイ産業株式会社			電話	0547-35-2727
所在地	島田市細島1349-1			FAX	0547-35-2050
代表者名	酒井 昌浩	設立年月	1955年2月4日	URL	http://www.sakai-grp.co.jp/
資本金	20,000千円	従業員数	156名	問合せ担当	繊維事業部 営業課 課長 安井 大介
事業内容	「高機能繊維資材」と「先端複合材料」を一貫して手掛ける素材加工メーカー				
拠点(国内・海外)	本社・工場(島田市)、岩手藤沢工場(岩手県一関市)				
主要取引先	非公開				
認証・規格	ISO9001、JIS Q 9100				

株式会社佐藤精機

■材料・加工技術

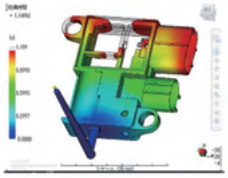
技術・サービス

■流動解析を使用した製品設計支援

▷解析で

・充填パターン　・圧力分布　・反り傾向の把握

・ウェルドライン部位　・エアートラップ位置　が確認可能



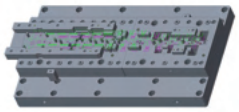
流動解析による形状検証

■CAD／CAMによる金型設計・製作

▷保有金型用ソフト

・Moldflow　・Pro/ENGINEER　・CATIA V5

・Auto CAD　・ESPRIT



CAD/CAMによる金型設計

■厚板金属材の順送プレス加工

▷プレス機ラインナップ

5t…9台　40t…3台　150t…1台　10t…3台　45t…1台　160t…2台　20t…2台

60t…6台　200t…2台　30t…1台　80t…9台　300t…1台　35t…4台　110t…2台

プレス機：300t

■最大A3用紙サイズのインサート成形

▷竪型成形機ラインナップ

30t…7台　100t…22台　180t…5台　260t…4台

竪型成形機：260t

※金型移管案件もお引き受けいたします!お気軽にご相談下さいませ

強み

▷【製法開発】

大手ベンダーに部品を供給し続けている長年の経験があるからこそ培われた知識があり、それらを活用し、生産品目に合わせた製法のコンサルティング・導入・改良までをも担当する事が可能です。

▷【製造機開発】

金型や設備等を製造品目に合わせて設計・製作・メンテナンスする事で適切に製造する事が可能になり、現場でのノウハウがあるからこそ複雑な金属プレス・射出成形・複合成形にも対応できる技術があります。

メリット

▷「ひとつ屋根の下」で一貫生産：情報共有（一元管理）・素早いレスポンス対応が出来る。

▷金型設計からプレス・インサート成形、検査・測定まで自社内での一貫生産を実施。

▷高品質・短納期・低コストでお客様のニーズにお応えします。

企業名	株式会社佐藤精機			電話	0544-26-8173
所在地	富士宮市三園平531			FAX	0544-26-8174
代表者名	佐藤 俊臣	設立年月	1948年2月26日	URL	https://www.satoseiki.co.jp/
資本金	30,000千円	従業員数	96名（国内本社）	問合せ担当	工場長 佐野 応俊
事業内容	自動車部品（金属プレス品、樹脂成形品、インサート成形品、組立品）の製造、試作・量産金型製作、設備・治具の開発・製造等				
拠点（国内・海外）	国内：静岡県富士宮市、海外：中国・インドネシア				
主要取引先	矢崎総業（株）、（株）小糸製作所、市光工業（株）、（株）デンソー、浜名湖電装（株）				
認証・規格	ISO9001、ISO14001				

株式会社産栄工業

■材料・加工技術

技術・サービス

▷自動車産業の一翼を担う部品製作会社としてトランスファープレスによる精密深絞り技術を得意とした企業です。
▷静岡県内でも数少ない大型プレス機を保有しており、今後のEV市場にも対応できる高張力鋼板の成形、我社が最も得意とする深絞り加工を活かしたモーターケースの量産実績が多数あります。
▷金型設計、金型製作、試作開発、量産加工まで一貫して対応できる強みを活かし、時代の変化に柔軟に対応できる企業として存在感をアピール出来ればと考えております。

強み

▷静岡県内の中小企業では希少な1000t以上の大型プレスを4台保有しております。深絞り、厚板加工、異形加工、近年増加している高張力鋼板材加工など様々な製品の量産実績があります。
▷業界の中では社員の平均年齢が若いこともあり、既存工法にとらわれない柔軟な試作開発業務も弊社の特徴です。創業より培った技術と若い社員の思考を融合させ、試作開発から量産までの全工程を一貫して社内対応させていただくことが弊社の強みとなります。

メリット

▷従来の精密深絞りプレス製品だけではなく、カーボンニュートラルを目的とした鋳造品、ダイカスト品のプレス化へのご提案、量産実績が多数あります。
▷また、中国東莞市にも弊社グループ企業があり、弊社の日本人スタッフが常駐しておりますので、現地生産・現地調達希望の際はお問い合わせください。

企業名	株式会社産栄工業			電話	0537-73-2485
所在地	菊川市棚草855			FAX	0537-73-4905
代表者名	髙野 太作	設立年月	1963年8月	URL	http://www.kksanei.co.jp
資本金	15,000千円	従業員数	170名	問合せ担当	営業部 部長 風間 祥太
事業内容	金属プレス加工				
拠点(国内・海外)	本社(菊川市)、本所工場(菊川市)、掛川工場(掛川市)、東莞産栄貿易有限公司(中国)				
主要取引先	NOK(株)、(株)デンソー、NTN(株)、大豊工業(株)、日発販売(株)				
認証・規格	ISO9001、ISO14001				

三恵株式会社

■材料・加工技術

技術・サービス

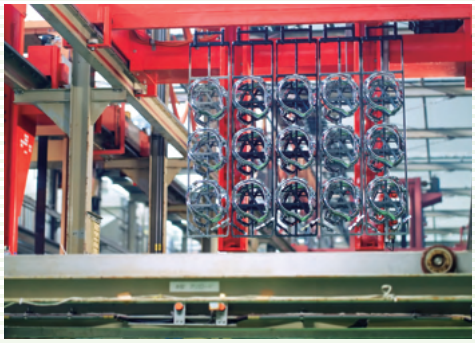
■①射出成形品

▷射出成形・加飾メーカーとしての製品設計から対応をしております。CAE解析を自社で行う事が可能で、金型作製前に不具合対策を盛り込む事をスタンダードとしています。
クリップから自動車用バンパーまで対応できる設備をフルラインナップしております。
軽いプラスチックを用い、更なる軽量化を実現する為、金属代替・発泡成形＋環境に優しいCNFを使った材料でのTRYなど、新たなチャレンジをしています。

ずらっと並んだ成形機

■②加飾

▷各種加飾を自社での対応をしております。
塗装：ロボットによるメタベル式静電塗装と、小物用としてのマスク塗装ラインを保有。
めっき：導電性のないプラスチック部品に対し、化学処理をする事での電気めっき加工
フィルム：見た目だけでなく、質感・触感も加えた意匠を実現
●インドネシアにも成形・塗装工場を保有しており、日本と同等の品質で生産対応可能。



自動ラインでのめっき加飾

強み

▷“高品質”と“高生産”、“コストパフォーマンス”を実現するために、徹底した省力化・効率化を追究しています。FA化への取り組みを進め、多品種の製品群を素材から加工・組立・出荷まで一貫した自動化ラインで生産しています。小少軽短美を意識した一工程化や、DXによる品質安定化と少人化を押し進めています。さらに、カーボン ニュートラル（CN）の達成に向け、省エネ設備への更新と、CO_2フリー電気を100%採用しています。今後も持続可能な社会の実現と、企業価値の拡大を追究していきます。

メリット

▷製品設計から納入まで、ワンストップでスピーディーな対応が可能です。軽量化・加飾・デジタルものづくり（設計・解析・3Dプリンタ）に対し、常に新たな技術への挑戦をしており、ご要望に沿った提案もさせて頂きます。インドネシアにも拠点を持ち、成形・塗装・組立で稼働中。技能の伝承だけでなく、人材交流も活発的に実施しています。

企業名	三恵株式会社			電話	0538-67-1181
所在地	磐田市西平松2261（本社：愛知県清須市土器野南中野439-1）			FAX	0538-67-1980
代表者名	代表取締役 所 洋史	設立年月	1960年4月	URL	https://iwata.sankei-corp.com/
資本金	82,000千円	従業員数	400名	問合せ担当	管理部 広報担当
事業内容	自動車プラスチック部品（フロントグリル、リヤスポイラー、グローブボックス等）の製造				
拠点（国内・海外）	PT. SANKEIKID MANUTEC INDONESIA（インドネシア）				
主要取引先	スズキ（株）				
認証・規格	ISO：14001：2015、ISO：9001：2015				

ジャトコツール株式会社

■材料・加工技術

技術・サービス

1)切削工具全般の再研削業務

2)歯車加工用超仕上げ工具の製作
（ドレスギア・ホーニング砥石・ロータリードレッサーの製作）

3)マスターギアの設計・製作

4)工具寿命の改善等　工具に関する技術相談

強み

▷1)あらゆる種類の切削工具の再研に対応。
▷2)再研期間がリピート品で1週間、コーテイング品で2週間の短納期で対応。
（新規工具の納期は、図面作成+工程登録により+1週間程度）
（コーテイング膜種により、納期は変動します）
▷3)豊富な再研設備（110台）と多数の測定装置（35台）による万全の品質保証体制。

メリット

▷1)あらゆる工具の知見が当社1社で完結できるため、複数の会社との相談が必要有りません。
▷2)生産拠点が、関東（富士）、関西（京都南丹）の2ケ所に拠点を有し、迅速な対応が可能。
▷3)国家技能士　特級、1級、2級　合計14職種延べ124名を有しており豊富な知見があり原価低減などの相談対応が可能。

企業名	ジャトコツール株式会社			電話	0545-54-1159
所在地	富士市吉原宝町1-1			FAX	0545-54-1160
代表者名	代表取締役 北村 正人	設立年月	1995年4月14日	URL	http://www.jatco-tool.co.jp/
資本金	22,000千円	従業員数	95名(2024年10月1日現在)	問合せ担当	営業部 村井計也
事業内容	切削工具の再研削、工具の製作及び治具製作				
拠点(国内・海外)	本社工場（静岡県富士市）、関西工場（京都府南丹市）				
主要取引先	ジャトコ（株）、日産自動車（株）、スズキ（株）、三菱自動車工業（株）				
認証・規格					

株式会社ジャパン・ミヤキ

■材料・加工技術

技術・サービス

■ステンレス研削

▷鉄/アルミに加え、非磁性のステンレスも対応可能。また円筒研削とセンタレス研削、どちらも保有しており、ワーク形状に合わせて最適設備を選定致します。

■摩擦圧接

▷設備ラインナップの一員。上手く活用することで大規模VA/VEが可能です。御相談下さい!!

■中量ロットが得意

▷50~2,000個/月。量産ラインでは不足。試作メーカでは多過ぎ。そんな中途半端なボリュームを「豊富な汎用機」と「生産管理システム」で柔軟に対応致します。

強み

▷試作対応　：　量産向け立ち上げ試作も協力。
▷一貫生産　：　熱処理、表面処理を含んだ全工程を対応
▷納期遵守　：　納期遵守率98%over!!
▷量産実績
　マリン産業：　駆動伝達系シャフト、他
　装置産業　：　真空ゲートバルブ(ボディ、フランジ)、アクチュエーター(ロッド)、他

メリット

▷摩擦圧接の活用で、下記対応が可能。
御相談下さい!!
- ・軽量化(中空化)
- ・高強度化(高気密化)
- ・材料削減
- ・部品点数削減
- ・省スペース化

企業名	株式会社ジャパン・ミヤキ			電話	053-433-3717
所在地	浜松市中央区豊町3226-1			FAX	053-433-7312
代表者名	代表取締役 宮木 茂明	設立年月	1955年5月	URL	https://www.japan-miyaki.co.jp/
資本金	10,000千円	従業員数	114名	問合せ担当	営業部 専務取締役 宮木 啓臣(みやきひろおみ)
事業内容	精密金属加工業(総合部品加工メーカ)				
拠点(国内・海外)	本社工場、西工場、南工場				
主要取引先	ヤマハ発動機(株)、トーハツマリーン(株)、SMC(株)、(株)IAI、他				
認証・規格	ISO9001、ISO14001				

鈴木織商株式会社

■材料・加工技術

技術・サービス

■SDGsをテーマにした織物製品作りです。

▷SDGsの理念を念頭にしてワタから紡績し糸を作り機能を加え、織物を設計し、織と染色加工を地元浜松の遠州織物の技術で施した協業の開発織物を創ります。環境性能に優れた繊維や再生繊維のワタから紡績した糸で織られた織物を使って、快適性や、環境にやさしく人にもやさしい車室内の織物製品(シート、車内装織物など)を作ります。

強み

▷自動車業界とファッション業界の流れに沿った布地/織物の企画/商品開発からデザインそして製造まで一貫した体制でタイムリーにマーケットの流行を先導する製品を提供できます。

▷遠州織物の紡績/糸/ワタなどの技術を地場の遠州産地の各工程の工場と連携できるのが強みです。長いお付き合いと信頼をベースに、それぞれの工場(工程)で培われた織のノウハウを最大限活用して自動車内装の新しい流れに取り組みます。

メリット

▷SDGsを反映した織物商品により会社/店舗そして車両のイメージを向上できます。

▷人にも環境にも優しく、ファッション性や高級感を感じさせられる商品や国内外のトップブランド布地を使用した内装品、またそれらにオリジナル性を加えるなど、今までの車のコンセプトになかった商品を提供できます。

▷遠州織物の地場産地商品の優れた織/加工技術でオリジナルブランド化も可能です。

企業名	鈴木織商株式会社			電話	053-463-5591
所在地	浜松市中央区神立町125-1			FAX	053-463-5596
代表者名	代表取締役 鈴木 康子	設立年月	1954年11月16日	URL	https://www.suzukiorisho.com/index.html
資本金	30,000千円	従業員数	10名	問合せ担当	代表取締役　鈴木 康子
事業内容	繊維製造卸				
拠点(国内・海外)	本社(浜松市中央区)、東京事務所企画室				
主要取引先	(株)三陽商会、(株)遠鉄百貨店、タキヒョー(株)				
認証・規格	経営革新計画事業計画認証				

第一工業株式会社

■材料・加工技術

技術・サービス

■次世代自動車でも重要な軽量化のニーズに応えます

▷軽量化で採用が進む樹脂部品の締結ニーズに、高トルクでの締結を可能にするオリジナル八角形形状をもつOcta Lobular®シリーズの樹脂締結専用ナット&ボルトでお応えします。
埋め込みナットと埋め込みボルトのシリーズが、その高い耐トルク性能と抜け強度で、高トルクでの締付けが必要な樹脂部品を守ります。
締結部品数の削減など、軽量化だけでなくコストダウンにも貢献します。

高トルク対応型インサートボルト
SSOOボルト

■締結部品のトータルスペシャリスト

▷ボルトもナットも製造している、締結部品のトータルスペシャリストです。
▷蓄積したノウハウで、コストも品質も妥協しない製品開発・製造を可能にします。
▷樹脂を守って締結する樹脂締結専用ねじシリーズなど、開発したオリジナル製品には、これらの開発・製造ノウハウが詰まっています。

高トルク対応型アウトサートナット
SSOOナット

強み

▷お客様の性能品質要求にお応えすべく、自社内に研究開発センターを備えています。
▷材料力学と成型解析を駆使した開発力で、要求性能を満足する製品の開発を行い、開発した製品は産学連携で開発した評価設備を用い、性能を評価しています。
▷また、ボルトもナットも製造する製造工場では、材料から加工までを一貫して製造。開発した製品を、責任をもって製造する能力を確保しています。

メリット

▷試作開発から製造まで、一貫したものづくりをご提供します。
▷蓄積したノウハウで、コストと品質の最適なご提案をいたします。
▷評価設備も充実しており、開発段階からの性能評価にも対応可能です。
▷開発～製造～納入まで一貫体制で対応し、確かな製品をご提供いたします。

企業名	第一工業株式会社			電話	053-433-6611
所在地	浜松市中央区大島町955-9			FAX	053-435-0540
代表者名	代表取締役社長 鈴木 崇嗣	設立年月	1946年5月	URL	https://screw.daiichikogyo.co.jp/
資本金	200,000千円	従業員数	550名	問合せ担当	鋲螺事業部 営業部部長 原 広治
事業内容	各種精密ボルト・ナット類の製造・販売、輸送用機械器具製造、学校用OA用家具の製造・販売				
拠点(国内・海外)	本社(浜松市中央区)、豊岡工場(磐田市壱貫地)、新平山工場・R&D(磐田市合代島)、上海一第標準件有限公司(中国)、Daiichi Fasteners India Private Limited(インド)				
主要取引先	スズキ(株)、ヤマハ発動機(株)、本田技研工業(株)、(株)ROKI、(株)エクセディ				
認証・規格	ISO9001(2015)、ISO14001(2015)				

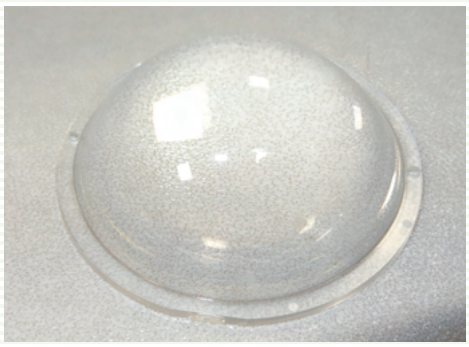
株式会社第一樹脂工業

■材料・加工技術

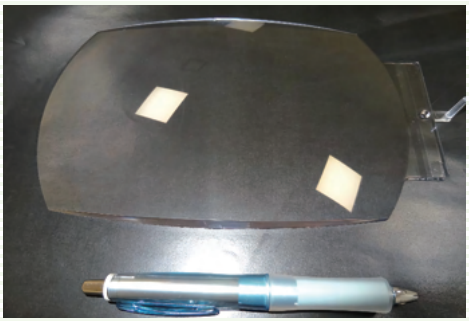
技術・サービス

▷型締め力100t～390tまでの射出成形機を保有しており、光学特殊仕様の成形機にて難易度の高いプラスチックレンズ製品製造を請け負っております。自動車用照明部品、手術用照明部品、トンネル用照明部品、文具用ルーペなど様々な製品を手掛けております。

▷弊社保有技術を全面的に導入して国内最大クラス（200㎜×130㎜）のルーペ用非球面レンズも制作し、視野が広く、目が疲れにくい長時間使用にも最適な設計のため多くのお客様から評価をいただいております。



プロジェクターレンズ



非球面スタンド付きルーペ

強み

▷当社は30年来培ったエンジニアリングプラスチック成形技術を基本に高精度非球面レンズ、自由曲面レンズ、フレネルレンズ等プラスチックレンズ、反射鏡を主に生産しております。レンズ製品は主に文房具や雑貨品で使用されておりましたが、近年は微細加工を施した照明レンズなど様々な分野のプラスチックレンズにも拡大してきており、光学特殊射出成形機による生産、Iotシステムを利用した品質管理を導入した丁寧な仕事からその分野で高い評価をいただいております。

メリット

▷1μ以下の精度加工によるLED光源対応のレンズ、リフレクター及び自動運転に関連した反射鏡などの成形が可能です。プラスチックレンズ成形において長年の実績を踏まえて金型加工から様々なご提案をさせていただいております。求められている品質レベルに応じて適切なコストでの対応が可能です。

企業名	株式会社第一樹脂工業			電話	055-988-4760
所在地	三島市徳倉1121-1			FAX	055-988-4761
代表者名	代表取締役 圓山 大介	設立年月	1988年10月	URL	http://www.daiichijushi.com/
資本金	43,000千円	従業員数	46名	問合せ担当	代表取締役 圓山 大介
事業内容	プラスチックレンズ射出成形加工				
拠点(国内・海外)	静岡県三島市				
主要取引先	第一化成（株）、南部化成（株） 他				
認証・規格	ISO9001:2015				

株式会社中部日本プラスチック

■材料・加工技術

技術・サービス

■1. 自動車用リサイクル原料の供給

■2. 工場内で排出される
プラスチックロス品の有効利用

強み

▷静岡県浜松市にて50年のプラスチックリサイクルの実績があり、自動車部品メーカー様と取引させていただいております。リサイクルとコンパウンドを強みとしており、お客様のご要望に合わせてリサイクル原料の供給をさせていただきます。
また、工場内ロス品プラスチックのリサイクルも行っており、お客様の環境へ配慮したお取り組みを全面的にバックアップいたします。
現在も海洋プラを利用した原料を自動車メーカー様に供給させていただいております。

メリット

▷自動車用のリサイクル原料供給
▷産廃費用削減（工場内ロス品を資源として有価買い取りいたします）
▷SDGsへの取り組みのサポート

企業名	株式会社中部日本プラスチック			電話	お問合せはHPのフォーマットからお願いいたします
所在地	浜松市中央区上石田町100			FAX	
代表者名	代表取締役 雪下 真希子	設立年月	1975年11月21日	URL	https://www.cnp.co.jp/
資本金	30,000千円	従業員数	85名	問合せ担当	お問合せ内容に応じ、個別に担当いたします
事業内容	プラスチックのリサイクル加工、コンパウンド加工、プラスチック原料の輸出入、エコロジー商品の販売、SDGsコンサルティング				
拠点(国内・海外)	大瀬工場（静岡県浜松市）、関東工場（栃木県栃木市）、福島工場（福島県須賀川市）、岡山工場（岡山県笠岡市）				
主要取引先	（株）デンソー、豊田合成（株）、浜名湖電装（株）、スタンレー電気（株）				
認証・規格					

株式会社TF-METAL

■材料・加工技術

技術・サービス

■自動車部品製造（シート部品）

▷自動車用シートに使われるリクライニング、シートスライドの機構部品のプレス加工から組立まで一貫生産を行っており、設計や検査、実験も社内で実施しています。軽量化や低コスト化を図るとともに、品質保証においても安心・安全な製品を提供し続けています。

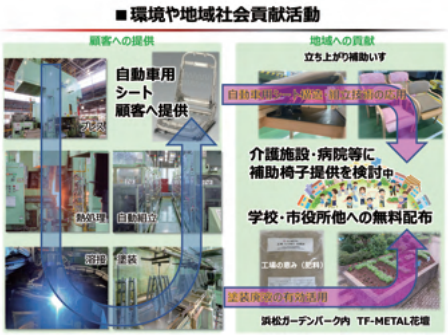
■プレス技術力

▷超ハイテン製品は1.2GPaまでを量産中。また、ファインブランキングの金型設計製作および量産の一貫技術を活かし、近年では”バリレス”への取り組みを行っています。

■環境や地域社会貢献活動　SDGsへの取組み

▷シート部品を製造する過程で発生する廃液を肥料に転換。「工場(こうば)の恵み」として肥料登録し、近隣の小中学校や市役所へ寄贈する等、積極的な活動実施中。

更には、年配の方や障害のある方の椅子への着座・起立動作時へ「優しさ」を取り入れた負担軽減補助椅子を開発中。



強み

▷一貫生産
- ・各自動車メーカー規格に適合したオリジナリティのあるリクライニング・シートスライド機構部品を開発・設計～生産。
- ・金型・設備・治工具までも一貫製作。
- ・QDCを満足いただける製品を提供します。

▷「工場も重要な営業活動」
- ・是非弊社へお越しください。
- ・全員がお客様視点で考え、ワンチームで提案・改善。
- ・最新技術を見て感じて頂けるよう、継続改善が強み。

メリット

▷お任せ開発
- ・こんなもの作って
  開発・設計・試作・実験（検査）・生産準備・量産加工すべて自社内で対応できるため、お客様からのご要望に貢献致します。

- ・QDCの困り事・悩み事
  プレス・熱処理・塗装工程など単独工程金型・治具製作、試作品製作での困り事・悩み事の改善、ご協力させてください。

企業名	株式会社TF-METAL			電話	053-594-2233
所在地	湖西市新居町内山1558			FAX	053-594-2420
代表者名	菅沼 豊	設立年月	2017年5月	URL	https://www.tf-metal.jp/
資本金	50,000千円	従業員数	390名	問合せ担当	生産技術部 部長 山口 光弘、プレス技術課長 鈴木大輔
事業内容	自動車用シート機構部品（リクライナー、スライドレール、リフターブレーキ部品）				
拠点(国内・海外)	国内拠点：湖西市新居、磐田市竜洋　関係会社：国内3社（九州/磐田/東三河）、北中米2社、中国1社				
主要取引先	アディエント（同）、錦綾工業（株）、スズキ（株）、（株）タチエス、トヨタ紡織（株）、マツダ（株）				
認証・規格	ISO14001：2015 、IATF16949:2016				

東海部品工業株式会社

■材料・加工技術

技術・サービス

■次世代自動車向け精密部品

▷EV,PHV等の次世代自動車に求められる高精度な精密部品に関し、長年培った圧造技術・切削技術に加え、近年ではチタン合金の高温成形技術を確立し、様々な製品の供給実績を有しています。電動化や軽量化に対応した、銅・アルミ・ステンレス・チタン・鋼など様々な材料について製品の提供が可能です。

■輸送用機械向け精密鍛造製品からマイクロネジ・パーツ、医療機器まで

▷極小のマイクロネジ・パーツから輸送用機械向けボルト・部品までの約3,000種類超の製品の製造・供給実績を有し、医療機器開発・製造においても多数の実績があり、お客様の課題・ご要望に真摯に向き合い、様々なニーズにお応え致します。

強み

▷創業以来約70年に渡り、冷間精密圧造技術、切削加工技術等を習得する為、日夜研鑽し、品質保証体制の確立・原価低減活動及び環境保全活動に取り組んでいます。「遊びごころ」をモットーに、常に先入観なく、新技術・新工法にチャレンジし、県内外の企業や公的機関と研究開発をするなど、実績を積み上げてきました。

メリット

▷長年の経験を活かし、お客様の課題に対し、コストパフォーマンスに優れた製造提案が可能です。また、材料調達から製造、出荷、検査記録まで徹底したトレーサビリティー管理や各種検査装置、蛍光X線検査装置などを揃え、万全な品質保証体制や環境負荷物質管理体制を確立しております。更に、全自動画像選別機を自社開発しておりますので、ご要望に応じ、製品の全数検査も可能となっております。

企業名	東海部品工業株式会社			電話	055-921-4174
所在地	沼津市双葉町9-11-12			FAX	055-924-0784
代表者名	代表取締役社長 盛田 勇気	設立年月	1947年10月	URL	http://www.tokaibuhin.co.jp/
資本金	15,000千円	従業員数	85名	問合せ担当	スクリュー事業部 業務部 佐々木 駿
事業内容	輸送機器用精密鍛造製品、マイクロネジ・パーツ、医療機器の設計・製造				
拠点(国内・海外)	沼津市、伊豆市、駿東郡長泉町				
主要取引先	自動車メーカー、Tier1メーカー、一般産業機器メーカー、大手住設機器メーカー、医療機器メーカー他				
認証・規格	ISO9001、ISO14001、ISO13485、各種医療機器業許可				

日本ケミカル工業株式会社

■材料・加工技術

技術・サービス

■駆動用バッテリー冷却　EV用クーラント

▷電気自動車の命ともいえるバッテリーの冷却をはじめ、モーター、インバーターなど多様なパーツの冷却に当社EV用クーラントが活躍しています。当社は電気自動車用のクーラントとして高抵抗タイプの冷却液を新たに開発しました。事故等でクーラントが漏れて電池に接触した際、短絡（ショート）による発火リスクを大幅に抑制します。

■燃料電池スタック冷却　FCV用クーラント

▷当社が開発したFCV用クーラントは地球に優しい持続可能なモビリティ社会の実現に役立っています。また、FCV用クーラントは燃料電池スタックで高電圧にさらされるため超低電導を実現、安全性を高めています。

様々な厳しい評価試験で実証された性能により、当社のクーラントは自動車メーカーの工場充填用、純正品として採用され次世代自動車の普及を支えています。
上記以外にも様々な自動車用ケミカル製品の製造・販売をしています。

強み

▷弊社はクーラントをはじめとした自動車用のケミカル製品を製造・販売してきました。
自動車メーカーとの共同開発の実績、自動車メーカー工場充填品・純正品の採用実績から裏付けされる確かな技術力で、厳しい要求に対応し、高品質なモノづくりを実施しております。
新しく開発した電動車専用のクーラントでは、電動車の普及と脱炭素社会の実現に貢献しています。

メリット

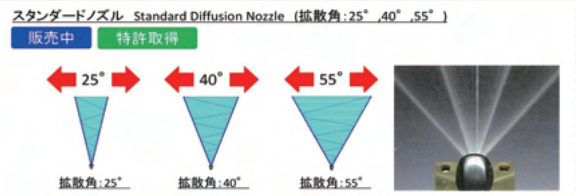
▷試作開発～製造～納入まで一貫体制で対応し、確かな製品をご提供いたします。
▷試作評価用や部品・材料との適合性評価用にサンプル提供が可能です。
▷中国、インドネシアに弊社子会社、世界各地に協力会社がありますので、現地調達生産希望についてもご相談ください。

企業名	日本ケミカル工業株式会社			電話	054-345-3471（代）
所在地	静岡市清水区吉川813			FAX	054-347-6865
代表者名	代表取締役社長 小澤 学	設立年月	1962年4月3日	URL	https://www.jci-net.co.jp/
資本金	100,000千円	従業員数	84名(2023年3月末時点)	問合せ担当	営業部 グループリーダー 平山 拓也
事業内容	自動車用ケミカル製品の製造・販売、建物・構築物洗浄剤の製造・販売、自動車用リビルド部品の洗浄				
拠点(国内・海外)	本社（静岡市）、PT. NIHON CHEMICAL INDONESIA（インドネシア）、天津皆希愛化工有限公司（中国）				
主要取引先	自動車・自動車部品メーカー、自動車部品販売会社、石油元売会社など				
認証・規格	ISO9001、ISO14001				

日本ビニロン株式会社

■材料・加工技術

技術・サービス



洗浄性の向上と拡散角度を
広範囲までに対応させたノズルです

**■ワイパの噴射ノズル技術を活用して
次世代自動車のコア機能である安全機能
(自動運転)を司るカメラの洗浄ノズル**

▷開発設計に流体力学のシミュレーション技術を使用し、噴射実験で性能を研究しています。
開発品及び量産品の初期段階での品質評価には特に注力しています。

▷3次元測定機、非接触画像測定機を使用して、製品、試作品の精密測定を行いお客様から厚い信頼を得ております。

都田工場

強み

▷創業当時から自動車部品を製造してきました。主力製品はウインドウォシャーシステムとなり国産車には幅広く搭載されています。当社の独自技術として数多くの特許を保有しており日夜研究開発に注力しています。海外においてはフィリピン、中国、インドネシアに拠点を置いておりグローバルに対応しています。太陽光発電システムを導入して、環境保全活動により積極的に維持～改善し、環境活動での大きな成果をあげることをめざしています。

メリット

▷設計から品質保証まで一貫生産により短納期、低コストで対応することができます。射出成形機は10tonから850tonまで幅広く取り揃えておりますのでお客様のご要望にお答えし、3次元測定器を使用して安定した品質を維持しております。

企業名	日本ビニロン株式会社			電話	053-484-1271
所在地	浜松市浜名区新都田1-2-12			FAX	053-428-7100
代表者名	代表取締役社長 森川 恭徳	設立年月	1952年3月	URL	http://www.nvk.co.jp/
資本金	80,000千円	従業員数	170名	問合せ担当	総務部 宮司 基以
事業内容	自動車プラスチック部品(ウインドウォシャーシステム等)の製造				
拠点(国内・海外)	本社・都田工場(静岡県)、行橋工場(福岡県)、関東工場(群馬県)、フィリピン、中国、インドネシア				
主要取引先	トヨタ自動車(株)、スズキ(株)、(株)デンソー				
認証・規格	ISO:9001:2015, ISO:14001:2015				

浜松メタルワークス株式会社

■材料・加工技術

技術・サービス

＊浜松メタルワークス(株)は、テイボー(株)MIM事業部が分社化した会社となり、2025年4月より操業開始します。＊

■MIM製法

▷メタルインジェクションモールディング（MIM）製法での金属部品製造。金属部品製造法の一つで、従来のプラスチック射出成形法と金属粉末冶金法を融合することによって生まれた複合技法。後発の金属加工製法ですが、新たな付加価値のある製品を提案・提供致します。

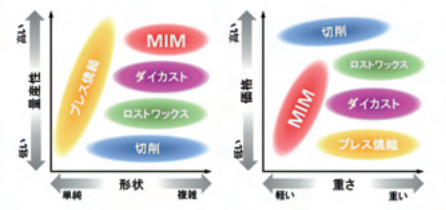
・量産性：プラスチック成形と同様の多数個取り、ロボット化などが可能で、大量生産に適しています。

・複雑形状：金属の複雑形状部品がほぼ最終形状（ニア・ネット・シェイプ）で実現できます。

・高精度：高品位の粉末を使用し、均質な密度とゆがみの少ない成形体が得られるため、高密度・高強度な製品になります。

・難加工材：SUS、Ti等の難加工材のニア・ネット・シェイプ化により、加工工数の削減、商品の高付加価値化が可能。

このような形状の生産も可能です。
参考サイズ
外径：10mm～50mm程度
内径：2mm～42mm程度
中空部：2mm～8mm程度
※サイズにつてきましてはお問合わせください。



特徴イメージ図

強み

▷MIM生産設備としては国内トップクラスの生産体制を保有。少量多品種の生産から月産50万個までの大量生産と幅広いケースに対応可能。自動車分野、医療機器分野など様々な分野での採用実績あり。当社生産工程の中から最適なプロセスを検討してお客様の部品に合わせた提案が可能。自社混練材料の開発、微細部品から200g程度の部品、中空部品の量産対応が可能です。

メリット

▷生産困難とされていた中空形状も生産可能。

▷低コスト化の実現 ニア・ネット・シェイプにより、後加工の省力化とコスト・ダウンが可能。

▷形状設計自由度の実現 横穴、横溝などの三次元構造が容易。

▷二部品の一体化。

企業名	浜松メタルワークス株式会社			電話	053-415-8777
所在地	浜松市浜名区都田町11135			FAX	053-415-8770
代表者名	代表取締役社長 鈴木 浩	設立年月	2025月4月	URL	https://teibow.co.jp/ ※2025年4月1日より浜松メタルワークスとしてのHPを公開。詳細はテイボーHPを御覧ください。
資本金	50,000千円	従業員数	140名	問合せ担当	鈴木 一真
事業内容	ステンレスを中心とした金属加工部品製造・販売				
拠点(国内・海外)	静岡県浜松市				
主要取引先	(株)シマノ、ヤマハ発動機(株)、NTN(株)、黒田精工(株)、他				
認証・規格	ISO9001-2015				

株式会社ポリシス

■材料・加工技術

技術・サービス

■1）ポリウレタンゲル防振材

▷処方開発から成型まで一貫して行っております。特に振動の種類によって、処方から防振材を設計できるため、他社にはない低周波からの効果および独自配合技術をお客様へ提供することができます。これまで新幹線や精密部品製造装置、建築関係など幅広い分野で使用されております。

■2）生体等価材料

▷ポリウレタン処方により粘性と弾性を自在にコントロールし、医療用人体模型から模擬臓器、超音波や電磁波、光、音に対して生体と等価するような材料を取り扱っております。

■3）自由変形樹脂、形状記憶性ゴム

▷60℃の熱に応答して粘度になる、形状を記憶するゴムなどを取り扱っております。主に製造ラインの治具として活躍しております。

■4）FRP代替プラスチック

▷2液を混ぜて型に注型して、約5分以内で硬質で強度のあるプラスチックを作ることができます。多品種少量生産や治具などへ活用しております。

強み

▷ポリウレタンにこだわり、処方から開発しておりますので、お客様へオンリーワン製品を提供することができます。処方技術を活用して、防げなかった振動への防振機能付与や人体と同じ性能をもつゲルとして生体等価材料の開発を中心に行っています。社員半数以上を材料開発に従事させ、開発中心のスタイルを継続しています。
実績は新幹線用防振材、各製造装置防振材、医療用人体模型など弊社は共同開発を行い、製品化へつなげています。

メリット

▷オンリーワン製品の提供
処方から開発するため、他社と完全に差別化できる商品を提供致します。

▷共同研究へフレキシブルに対応
ポリウレタン樹脂は処方開発をフレキシブルに進められるため、初期開発費用を抑えることができます。また弊社ではラボサイズの成型装置も備えておりますので、弊社で確認もできます。

企業名	株式会社ポリシス			電話	053-586-9410
所在地	浜松市浜名区寺島2374-1			FAX	053-586-9354
代表者名	代表取締役 毛利 隆人	設立年月	1995年4月	URL	http://www.polysis.jp
資本金	10,000千円	従業員数	10名	問合せ担当	開発部 市川 亜紀
事業内容	プラスチック製造業				
拠点(国内・海外)	浜松市浜名区				
主要取引先	(株)エクシール、(株)枚方技研、(株)美浜工業				
認証・規格					

株式会社マツダ

■材料・加工技術

技術・サービス

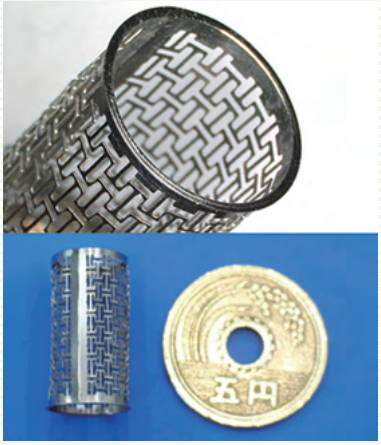
従来の薄板溶接の1/10!板厚50μ溶接で試作・開発に貢献いたします。
自動運転に使われるセンサの精密加工や車両実装治具そしてアクチュエータなどに活用ください。

■超薄板・超微細溶接

▷弊社は板厚0.05mmの薄板溶接技術を保有しており、ビーム径をΦ0.1㎜まで絞ることができるため、【最小ワークサイズ1㎜角】の微細溶接が可能です。
▷既存製品の軽量化・小型化はもちろん、設計、試作開発の可能性を広げます。さらに、プレス金型不要の製作で、溶接のみの加工なら1週間で製作できるためスピードアップも期待できます。
▷エンジンの着火プラグや安全弁の試作にご利用いただいております。

■異材溶接

▷試作開発分野において、ベリリウム銅やイリジウム等のレアメタルの溶接もおこなっており、異素材同士の溶接実績も多数ございます。
なお、溶接可否が不明なものにつきましては、可否判断のためのサンプル加工を一部無償で行っております。お気軽にご相談ください。



医療機器用微細フィルター：
板厚0.1mm、Φ10mm

強み

▷薄板専用のレーザー切断機とファイバーレーザー溶接機に加え、これまで弊社が精密板金で培ってきた技術とノウハウでお客様のお悩みを解決いたします。
▷治具の設計からプログラム・曲げ・溶接・検査まで社内一貫で生産を行います。
▷これまで薄すぎて諦めた製品、小さすぎてお困りの製品がございましたらお声がけください。

メリット

▷多能工育成を推進しており、加工工程を熟知したプログラマーが直接お客様と打合せし、お客様のご希望に合わせた提案を交えながら製作をいたします。
▷また平均納期1週間、最短即日の超短納期対応が可能で、多品種少量でも喜んで対応いたします。

企業名	株式会社マツダ			電話	0545-61-3252
所在地	富士市五貫島字地神1148-1			FAX	0545-61-3408
代表者名	代表取締役社長 松田 洋一	設立年月	1968年4月1日	URL	https://www.k-matuda.co.jp/
資本金	10,000千円	従業員数	29名	問合せ担当	マーケティング部 取締役 松田 あやか
事業内容	精密板金加工、レーザー切断加工、各種製缶・配管、各種ダクト製作工事				
拠点(国内・海外)	富士市五貫島				
主要取引先	東芝インフラシステムズ(株)、(株)オグマ商会、オグマ工業(株)				
認証・規格					

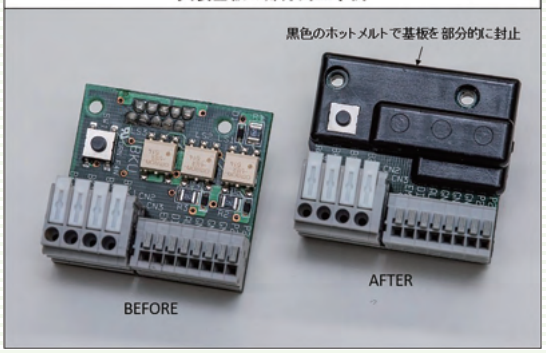
松本加工株式会社

■材料・加工技術

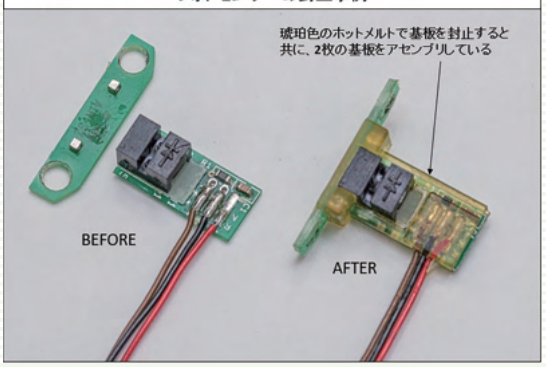
技術・サービス

▷ホットメルト接着剤を用いた電装部品の封止に関し、材料から装置まで一貫対応できる技術を有しております。
・ヘンケル社代理店としての豊富な材料知識、引張試験機や恒温槽、FTIR等の評価分析体制。
・自社エンジニアによるホットメルト金型設計と、ラボでの試作対応(試作成形機9台設置)。
・ホットメルト成形専用に最適化チューニングされた流動解析(CAE)を用いた検証。
・自社エンジニアによる成形装置のハード/ソフト　個別カスタマイズ対応。

実装基板の部分封止事例



フォトセンサーの封止事例



強み

▷お客様の製品に最適なホットメルト接着剤の提案、成形形状の設計、金型の設計製作、弊社ラボでの試作対応、成形装置の設計製作、量産立上支援まで一貫して対応いたします。
▷また、ホットメルト成形を外部委託されたいお客様向けに弊社工場にて受託成形対応します。
▷弊社は自動車部品のホットメルトを用いた防水封止に多くの実績がございます。

メリット

▷基板を防水したい、封止したいといったご要望をお聞かせいただければ、最適な材料の選定から試作、量産装置の製作までを一貫してお任せいただけます。
▷製造設備の購入まで至らない少量生産の場合には、弊社で成形作業をお受けいたします。

企業名	松本加工株式会社			電話	0545-53-0585
所在地	富士市津田165-1			FAX	0545-57-5687
代表者名	代表取締役社長 松本 善三	設立年月	1961年6月	URL	https://www.mtkk.co.jp/
資本金	10,000千円	従業員数	10名	問合せ担当	モールディンググループ 澁谷 雅一
事業内容	ホットメルト接着剤・ホットメルト成形装置・及び金型の販売、ホットメルト成形加工				
拠点(国内・海外)	本社:静岡県富士市				
主要取引先	(株)AESCジャパン、ニデック(株)、ホシデン(株) 他				
認証・規格	ISO9001、ISO14001(2015)				

株式会社ミヤキ

■材料・加工技術

技術・サービス

■カシマコート®

▷ミヤキオリジナルの硬質潤滑アルマイト
硬質アルマイトに潤滑物質 二硫化モリブデンを析出することで摺動抵抗を下げ、摩耗に強くすることができます

■硬質アルマイト・普通アルマイト

▷製品・素材に適した工法と徹底したミクロン単位の膜厚管理によりハイクオリティーな技術をご提供致します

■アルミダイカスト(ADC12)へのアルマイト

▷耐食性向上
塗装下地・塗装密着性の向上
放熱性アップ(放熱部品・ヒートシンク等に)

■その他機能性アルマイト

▷お客様のご要望に応じた技術とアルマイトをご提供しております

強み

▷全自動アルマイトライン完備。トレサビリティも万全。1ヶ～大量生産まで対応可能です。
▷世界唯一の特異技術『カシマコート®』(硬質潤滑アルマイト)を保有しています。
▷難アルマイト材であるアルミダイカストへのアルマイト技術。
▷他社では困難な難易度の高い自社開発のマスキング対応をしております。
▷輸送機器をはじめ、船外機、医療、ロボット、半導体、様々な業界での採用実績があります。

メリット

▷お取引をする中で各社様それぞれに合ったメリットを感じて頂けるような技術とサービスをご提供しております。

企業名	株式会社ミヤキ			電話	053-430-1122
所在地	浜松市中央区桜台1-12-15			FAX	053-430-1123
代表者名	代表取締役 宮木 和彦	設立年月	1981年11月	URL	http://www.kashima-coat.com/
資本金	10,000千円	従業員数	230名	問合せ担当	営業部
事業内容	アルミニウムの陽極酸化(アルマイト)処理				
拠点(国内・海外)	静岡県浜松市に3工場、タイランド				
主要取引先	スズキ(株)、ヤマハ発動機(株)、(株)エフ・シー・シー・FOX Factory,Inc. etc...				
認証・規格	ISO9001・ISO14001				

株式会社モールド技研

■材料・加工技術

技術・サービス

■①樹脂部品の試作品、少量量産品の製造

▷当社の主な業務は樹脂部品（自動車、医療、電子、雑貨等）の試作品、少量量産品の製造であり、金型、治具設計/製作、射出成形、溶着、検査までを一貫して社内で実施しております。

■②金型の高速製造による納期の短縮化

▷当社では金型の主材として、亜鉛合金材（ZAS材）を使用する為、通常の鉄鋼材と比較し、1/3程度の時間で金型を製作することが可能です。加えて、製品のアンダー処理には、置きコマ方式にて対応する為、金型をコンパクトに設計することが可能で、短納期、低コストで製造可能です。インテークマニホールド程度（部品4点構成、インサート成形、溶着、治具製作含む）の製品であれば、1.5カ月程度で製品（溶着、検査含む）を納品可能です。

強み

▷樹脂部品の製造を幅広い工法で、単品～少量量産まで、短納期、低コストの方法をご提案
射出成形、真空注型、光造形、切削の工法を全て自社内で対応でき、様々な工法でご提案が可能です。また射出成形用の金型は、お客様の仕様に対応した金型材の選定から、流動解析による最適なゲート位置、構造の金型を製造致します。加えて、様々な成形材（PP等の一般材からPPS等の難成材、その他研究材まで）にも対応している為、お客様の要求仕様に幅広く対応可能です。

メリット

▷一貫体制による短納期で柔軟な対応
全て自社内で完結する為、短納期、低コストであり、高品質な製品を提供可能です。加えて、試作品の製造で培った経験がある為、急な設計変更にも迅速に対応致します。

企業名	株式会社モールド技研			電話	053-582-2422
所在地	浜松市浜名区尾野2274-8			FAX	053-582-2415
代表者名	代表取締役 齋藤 暢彦	設立年月	1979年9月26日	URL	http://moldgiken.co.jp/
資本金	40,000千円	従業員数	25名	問合せ担当	業務管理室 室長 袴田欣憲
事業内容	樹脂部品（射出成形品、注型品、切削品）の試作、少量量産品の製造、販売				
拠点(国内・海外)	浜松市浜名区尾野2274-8				
主要取引先	自動車・自動車部品メーカー、医療機器メーカー等				
認証・規格	ISO14001、ISO9001				

株式会社eve autonomy

■機械装置

技術・サービス

■自動運転技術を活用し、屋外環境にしっかり適した無人搬送サービス

▷eve autoは自動運転ソフトウェア『Autoware』を活用し、工場や倉庫などの敷地内でレベル4の無人運転が可能です。また、ヤマハ発動機が開発するゴルフカー技術を活用しているため、最大1.5tのワークを搬送することができ、雨天や夜間、7度のスロープや±30mmの段差もパワフルに走行することができます。さらに、ルートも容易に変更することができ、バッテリー交換も可能となっているため、頻繁にレイアウト変更が起きる職場や24h稼働する職場でもフレキシブルに対応することが出来ます。

■ガイドレス走行だから導入工事が不要

▷自動運転技術を用いているため、誘導線などの埋め込み工事などが不要で、最短1週間で運用開始が可能です。ルート設定も簡単に行えるため、現場視察後の調整もスピーディに行うことができます。

強み

▷自動搬送車両だけでなく、運用に必要なオペレーションツール、アフターサポート、定期メンテナンス、自動運転ソフトのアップデート、自動運転専用保険、シャッター等との設備連携用デバイスもワンストップで提供しています。

▷2024年10月時点で、40拠点以上、60台以上の導入実績を有しています。2022年11月のサービス開始より主に製造業、物流施設、石油化学プラントを中心に導入が進んでいます。

メリット

▷昨今、労働力不足によるトラックドライバーへの負担増加や従業員の過度な残業などが深刻な社会問題となってきています。さらに異常気象による連日の猛暑日など、屋外業務は作業者への負担が大きくなっています。『eve auto』は、屋外搬送を自動化することで労働力不足の解消や、作業者への負担を大幅に軽減することができます。

企業名	株式会社eve autonomy			電話	0538-31-2161
所在地	磐田市大中瀬868-1			FAX	
代表者名	代表取締役CEO 星野 亮介	設立年月	2020年2月	URL	https://eveautonomy.com/
資本金	100,000千円	従業員数	56名	問合せ担当	事業開発部 マーケティングG 廣岡 直樹
事業内容	自動搬送サービス『eve auto』の販売、サービス提供				
拠点(国内・海外)	東京都大田区羽田				
主要取引先	製造業、物流業、石油化学業など				
認証・規格					

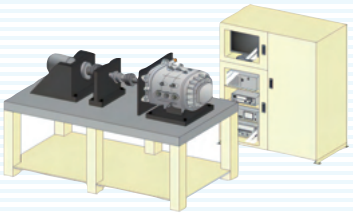
株式会社エヌエスティー

■機械装置

技術・サービス

■EV構成機器（モーター・インバーター・バッテリー等）の検査装置の設計製作

モーター：静特性、動特性検査
バッテリー：充放電統制検査
単体機からラインまで、ご要望に応じて対応しています。
市販品がない機器に関しては自社開発しています。（レゾメーター、高耐圧リレー）



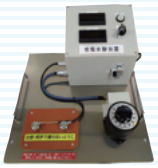
モータ検査装置

■安全・安心に貢献する機械の開発

▷危険体験装置
安全教育に用いる機械です。事故が発生する状況を目に見える形で再現します。
エアシリンダ挟まれ・感電・安全靴など多品種用意しています。

▷自動ブレーキ性能評価装置
人に代わってダミー人形を走らせ、自動ブレーキの性能評価に使用します。

エアシリンダー挟まれ体験装置



感電体験装置

自動ブレーキ性能評価装置

■多分野に関わる商品開発

▷化学・医療・農業等、分野を問わず技術開発の取り組みをしています。

強み

▷検査・計測の経験が豊富
寸法検査から電気特性の検査まで幅広い実績があります。

▷社内の技術者で幅広く対応できる体制を取っています。
社内に機械設計・電気設計・電子回路設計・ソフトウェア開発の人材を有しています。
ご相談段階で専門技術者が対応できますので、スピードアップが出来ます。

メリット

▷EV関連検査装置（モーター、インバーター、バッテリー）の経験を多く積み重ねており、それを生かした提案が出来ます。
商品開発や装置製造に関してお手伝いできる可能性があります。お気軽にご相談ください。

企業名	株式会社エヌエスティー			電話	053-430-6311
所在地	浜松市中央区豊岡町58			FAX	053-430-6312
代表者名	代表取締役 服部 貴應	設立年月	1985年10月	URL	https://www.nst-co.com/
資本金	50,000千円	従業員数	91名	問合せ担当	営業本部 課長 神永 恒司
事業内容	検査計測を中心とした生産システムの設計製作、ロボットや画像処理システムを利用した省人化・無人化装置の設計製作				
拠点(国内・海外)	静岡県浜松市 2か所				
主要取引先	（株）和井田製作所、トヨタ自動車（株）、本田技研工業（株）、日産自動車（株）				
認証・規格					

株式会社サインクリエイト

■機械装置

技術・サービス

■太陽光発電防犯灯

▷総合看板業で培った金属加工技術の活用と独自のアイデアにより、太陽光発電による防犯灯の製作と設置を行っています。特許技術の長寿命バッテリーを有しているため、約10年間メンテナンスフリーでの使用が可能です。なお浜松市内では税金を使わない仕組みづくりを行い、公立の小・中学校へ無償設置での普及活動を進めています。

■会話ができて映像が送れるスーパー防犯灯

▷アルソック（株）との連携で会話が出来て映像を送れるスーパー防犯防災灯の製造と販売を行っています。

■超小型電気自動車

▷愛媛大学佐藤先生の知見を共有して開発した、SDGsな超小型電気自動車NINAの販売を行っています。（サイズ：全長2.17m 幅1.16m　高さ1.56m）
なお本事業は「静岡県SDGsビジネスアワード2023」に採択され優秀賞を受賞しました。

強み

▷愛媛大学佐藤先生との連携にて、特許技術である鉛蓄電池をリチウムイオン電池と同等以上に長寿命化できる機器を搭載することにより、性能・価格・品質・寿命において他社製品に対し圧倒的なアドバンテージを確保しています。同一使用条件にて一般的な鉛蓄電池に対し、約3.0倍の寿命を有しています。外気温の変化に伴う充電量の低下に対する改善にも取組中です。

メリット

▷太陽光発電と鉛蓄電池の特許技術により、高性能・低価格・ランニングコスト軽微な防犯防災灯を提供します。
▷車検、車庫証明が不要で、低価格で高性能な小型電気自動車を提供し、SDGs・脱炭素化に貢献します。なお家庭用100Vコンセントまたは専用太陽光発電パネルにて充電可能です。

企業名	株式会社サインクリエイト			電話	053-442-6011
所在地	浜松市中央区白羽町2495-3			FAX	053-442-5740
代表者名	伊藤 千明	設立年月	1986年7月18日	URL	https://nina-ev.com/
資本金	10,000千円	従業員数	1名	問合せ担当	伊藤 千明
事業内容	総合看板、太陽光発電による独立電源防犯灯、無線で通信できるスーパー防犯防災灯、超小型電気自動車の開発と生産				
拠点(国内・海外)	静岡県浜松市				
主要取引先	パルモグループ				
認証・規格					

株式会社スペースクリエイション

■機械装置

技術・サービス

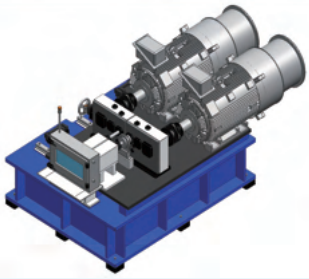
▷主に国内外輸送機器メーカ様向けに開発試験機の設計・製作を行い、省エネやEV、自動走行等の先進技術開発の支援を行っております。

【ジャーナル軸受型 摩擦摩耗試験機(TMJ-10)】
▷実機のエンジン／トランスミッションのジャーナル軸受部分を抜き出した形で試験をおこない、軸受構造・負荷条件・温度条件・潤滑条件など、極力実機に近い状態で試験することが可能です。

【電力回生型 モータリング装置(MEP-10)】
▷さまざまな条件を台上試験において簡単に再現し、供試体のメカニカルロス・温度状況・潤滑状況・振動状況などを定量的に計測・表示・記録する試験装置です。
タッチパネルやPC画面から簡単に操作制御することが可能で、また計測データも各種形式で表示・記録することが可能です。

Space Creation ジャーナル軸受型 摩擦摩耗試験機 TMJ-10

Space Creation 電力回生型モータリング装置 MEP-10



強み

▷[技術]
会社設立以来、常に「創造」という言葉にこだわり、日本のものづくりの一翼を支え続けてまいりました。
近年は、輸送機器産業、とりわけパワートレインデバイスの開発と計測に力を入れ、国内外の多くのお客様に独自の技術をお届けしております。

▷[連携]
大学・公的研究機関と連携しながら、常に新しい技術開発に力を注ぎ最先端の商品を創り続けております。

メリット

▷お客様のご要望を伺い、構想設計から試作・開発試験機の製作まで一貫して対応しております。
・お客様の視点に立った提案営業
・各種計測試験に特化したオプト・メカトロ技術
・日々進化する技術を的確にとらえ呼応した技術・品質の提供
上記の3つの力を連携しながらお客様にご満足いただける「商品・技術・サービス」を提供いたします。

企業名	株式会社スペースクリエイション			電話	053-447-2755
所在地	浜松市中央区増楽町1341-1			FAX	053-447-2833
代表者名	代表取締役 青木 邦章	設立年月	1987年2月	URL	http://www.spacecreation.co.jp/
資本金	50,000千円	従業員数	15名	問合せ担当	経営企画室 代表取締役 青木邦章
事業内容	精密機器の設計・製作				
拠点(国内・海外)					
主要取引先	国内外自動車&建機&農機・ティアワン部品・ベアリング&メタル・石油関連メーカ各社				
認証・規格					

ベクトル株式会社

■機械装置

技術・サービス

■マーキング装置（刻印機）のご紹介

①打刻式マーキング装置（刻印機）のメリット

・ワークの表面状態（汚れや油膜）や、形状（球面、傾斜面、鋳肌面）を問わず、金属素材や硬質プラスチック等へ刻印が可能です

・テイキンやプレスに比べ低衝撃のため、刻印によるワークの変形や破損等の心配はほぼありません

②多彩なバリエーション

・刻印行毎に打刻力（刻印深さ）の調整可能：VM6040電磁ペン、VM3770Aエアペン

・高速刻印でサイクルタイム削減：VM1250マルチペン

・低騒音刻印で環境に配慮：VM2030超音波ペン、VM7830B超音波ペン

・イニシャルコストの抑制：VM2010 エアペン、VM2140電磁ペン（仮）

・ランニングコストの抑制：VM7830B超音波ペン

DOT_KOKUIN_VECC_JP

強み

▷「安心・安全」をキーワードとしたものづくりにおける、トレーサビリティシステム構築のために、物そのものに製造情報等を刻印する、マーキング装置（刻印機）の開発・設計から販売・サービスまで一貫して行っている刻印機の専門メーカーです。（前身となる『安藤電気』時代を含め約30年の実績です。）これまでの実績や経験の中で培ってきた技術・ノウハウをもとに、お客様のニーズに合った製品を提案し、経験や知識豊富なメンバーで迅速かつ適切なサポートを提供致します。

メリット

～マーキング（刻印）によるトレーサビリティの実現を支援します。～

▷約30年間、マーキング装置（刻印機）に携わってきた技術力と知識を活かし、工場のインラインで各種部品に刻印する装置から、事務所等（オフライン）の静かな環境で銘板等に刻印する卓上型の装置まで、幅広いラインナップでお客様のニーズに合った提案を致します。

企業名	ベクトル株式会社			電話	053-573-3838
所在地	湖西市駅南二丁目12-16			FAX	053-577-0118
代表者名	代表取締役 甲斐 信行	設立年月	2002年3月26日	URL	https://vecc.jp/ ベクトル株式会社 (@vectorcoltd) https://twitter.com/vectorcoltd
資本金	49,500千円	従業員数	30名（役員を除く）	問合せ担当	販売促進グループ 部長代理 白井 尊康
事業内容	産業用マーキング装置（刻印機）、環境機器ならびにこれらの関連機器の研究・開発・設計・製造・仕入れ・および販売・据付工事				
拠点（国内・海外）	本社（静岡県湖西市）、東日本営業所（東京都大田区）、SOHO西日本（広島県西区）、BEKUTORU（THAILAND）Co.,Ltd.（タイ）				
主要取引先	自動車及び自動車部品メーカーをはじめ、鉄鋼、鋼材、重機、建機、工作機械、電子機器メーカー				
認証・規格					

株式会社ANSeeN

■センサ

技術・サービス

■放射線の計測からイメージングまで
幅広く対応可能です

【製品】

▷放射線計測機器
エックス線、ガンマ線、中性子線などのスペクトルを計測可能な機器

▷エックス線センサ
半導体型のエックス線、ガンマ線のセンサ

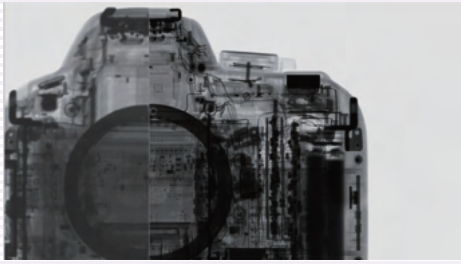
▷中性子センサ
シンチレータ型の中性子線のセンサ

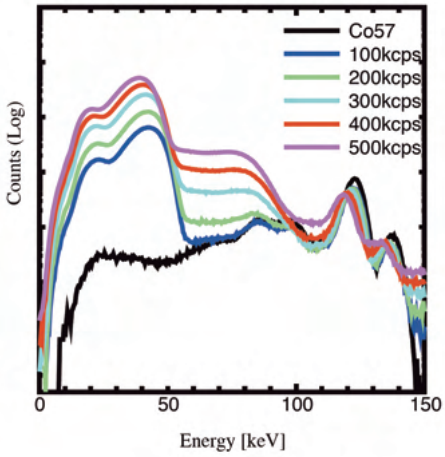
【受託サービス】

▷放射線線量計測・スペクトル計測
線源の線質評価や、測定対象物の透過特性評価

▷蒸着成膜（半導体プロセス）
化合物半導体への成膜やデバイス化

▷エックス線透過撮像・3DCT撮像
弊社センサとマイクロCTを用いた高解像度撮像





X線管スペクトル実測例

強み

▷ものづくり（試作）も含めた研究開発をできるため、新規事業等のコンセプト検証（PoC）を短時間で完了できます。
大学との連携により様々な段階（基礎研究、検証、製品化開発）の総合的な研究開発ソリューションを提供可能である。また、自社でもX線センサの製造販売を行っており、大手電力会社、重工重電メーカーと多数共同開発案件を実施した実績があります。

メリット

▷1.従来の放射線、エックス線、ガンマ線では実現できなかった検査ソリューション・技術の提供

▷2.短期間・低価格でのPoC

▷3.半導体プロセス、回路設計、PCBレイアウト、アナログ・デジタル信号処理、組込マイコン、FPGA、筐体設計、製品化までに必要な一貫した開発リソースの提供

企業名	株式会社ANSeeN			電話	053-522-7708
所在地	浜松市中央区和地山3-1-7-202			FAX	050-3730-3631
代表者名	代表取締役 小池 昭史	設立年月	2011年	URL	http://anseen.com
資本金	129,625千円	従業員数	12名	問合せ担当	代表取締役 小池 昭史
事業内容	放射線検出器の設計・開発、及び製造・販売				
拠点(国内・海外)	浜松市				
主要取引先	国立大学、国立研究所、電力会社、重工・重電メーカー				
認証・規格					

株式会社富士セラミックス

■センサ

技術・サービス

■圧電セラミックス技術で社会の発展に貢献します!

▷機械的エネルギーを電気的エネルギーに、電気的エネルギーを機械的エネルギーに相互変換できる圧電セラミックスは、自動車産業をはじめ、医療機器・海洋機器・家庭用電気製品などの幅広い分野で利用されています。

▷圧電素子群

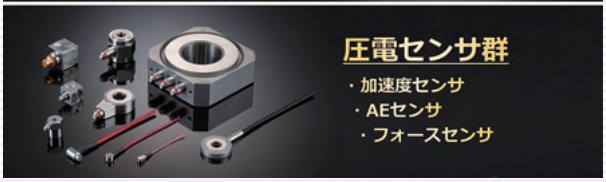
ノックセンサや筒内圧センサの検出素子として利用されています。圧電セラミックスの豊富な材料群のなかから用途に好適な素子を提供いたします。

▷圧電応用製品群

圧電セラミックス素子を他部材と一体化、あるいはケーシングした製品群です。空中超音波センサが近接障害物検知(コーナーセンサ)に利用されている他、高感度空圧センサを用いて生体情報の検知を行うことも可能です。

▷圧電センサ群

加速度センサ、AEセンサ、フォースセンサといった各種計測・試験・設備診断に好適な圧電型のセンサ製品を取り扱っております。



強み

▷1975年の創業以来40年以上にわたり、独立系圧電セラミックスメーカーとして圧電セラミックス技術の幅広い可能性を切り開いてまいりました。

▷研究・開発から製造、販売に至るまでのすべてのプロセスを自社で行っています。

▷圧電セラミックスの原料配合から一貫した生産システムを構築することによって高品質なものづくりを可能としています。

▷1,000社を超える取引企業数は信頼の証です。

メリット

▷圧電セラミックスを利用した振動制御や新たな超音波応用、圧電発電等の技術開発のお手伝いをいたします。

▷1個からの少量多品種製品や特注品、数百万個の量産品など、お客様の様々なニーズに対応いたします。

▷環境に配慮した非鉛圧電材料の開発にも取り組んでおり、ご要望に応じて製品へ適用することも可能です。

企業名	株式会社富士セラミックス			電話	0544-58-4651(代表)
所在地	富士宮市山宮2320-11			FAX	0544-58-1413
代表者名	代表取締役 清治 裕	設立年月	1975年4月21日	URL	https://www.fujicera.co.jp/
資本金	45,000千円	従業員数	270名	問合せ担当	開発部 係長 深澤 直紀
事業内容	圧電セラミックス素材および各種圧電応用センサ・アクチュエータの製造販売				
拠点(国内・海外)	本社工場、北工場、外神工場、北山工場、白糸工場				
主要取引先	パナソニックグループ、JFEスチールグループ、オリンパスグループ、ニコングループ、キヤノングループ、他多数				
認証・規格	ISO9001:2015、ISO14001:2015、IATF16949:2016(白糸工場)				

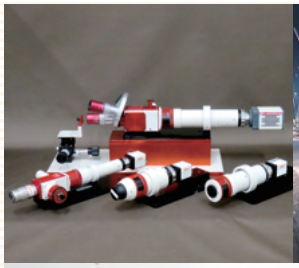
シナジーオプトシステムズ株式会社

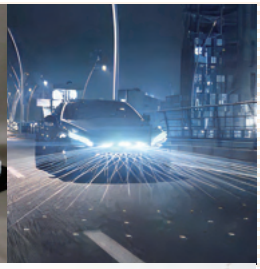
■計測機器

技術・サービス

■高機能光計測用光学系　M-Scopeシリーズ

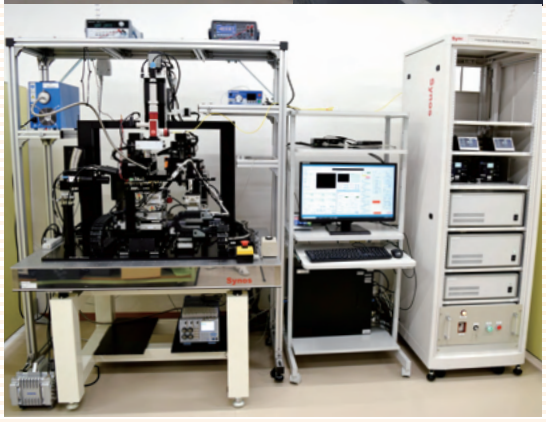
▷レーザの発光ビーム形状や受光素子の受光特性を正確に測定することは、さまざまな光デバイスや光モジュールの設計開発や製造に必須です。当社では、光素子の発光特性や光学特性を測定する各種高機能光計測用光学系を幅広く取り揃えております。





■集積型光アクティブモジュール実装組立装置

▷昨今のデータ通信トラフィックの飛躍的拡大に対応する次世代高集積型光通信デバイスの開発が進んでいます。当社では、この次世代高集積型光通信デバイスの量産化に対応する高精度実装組立装置として集積型光アクティブモジュール実装組立装置の開発・製品化を行いました。本開発は、経済産業省令和4年度成長型中小企業等研究開発支援事業（Go-Tech事業）により研究・開発・製品化を行いました。



強み

▷当社独自の光学設計技術による各種光計測用光学系と画像処理技術、精密位置決め技術を高度に連動させた光計測装置を開発しています。当社光計測用光学系M-Scopeシリーズはすでに500台以上の出荷実績を有し、専用光学系＋画像処理解析方式高機能ビームプロファイラ市場で大きなシェアを有しています。また、お客様のご要求仕様に基づき、当社光計測光学系と様々な周辺機器を融合した専用装置設計にも対応しています。

メリット

▷自動運転実現に必須のセンシング技術であるLiDARや緻密な配光制御を可能にするレーザヘッドライト、車載光ファイバ通信等、光技術の車載応用が拡大しています。当社独自の光計測技術は、オートモーティブフォトニクス分野でも幅広く応用されています。お客様の高度なご要求に対する光計測検査技術を提供致します。

企業名	シナジーオプトシステムズ株式会社			電話	053-523-8453
所在地	浜松市中央区雄踏町山崎3625-1			FAX	053-523-8459
代表者名	代表取締役 安川 学	設立年月	2007年10月2日	URL	https://www.synos.jp
資本金	17,000千円	従業員数	6名	問合せ担当	営業部 樽井 克典
事業内容	光学機器・光学測定装置・電子機器の開発・製造・販売				
拠点(国内・海外)	本社（浜松市）				
主要取引先	京セラ（株）、日本電計（株）、ダイトロン（株）、情報通信研究機構				
認証・規格					

新日本特機株式会社

■計測機器

技術・サービス

■xEV開発技術のご提案

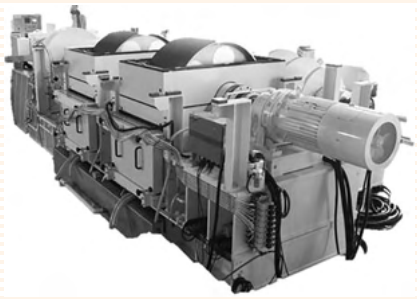
○振動衝撃試験機

▷xEVおよび電装部品は、路面振動及び路面からの衝撃により想定以上のダメージを受けるため、機械的な振動衝撃を連続的かつ無人で入力可能な耐久試験機をご提案します。装置概要はローラーにカムを取り付け、路面振動及び飛び跳ね時の衝撃を簡易的に再現することによって、バッテリー、モーター・ジェネレーター、パワーコントロールユニットおよびハーネスなどの耐振動、耐久性、耐擦れ摩擦の評価が可能です。

○耐熱性確認試験機

▷低高温湿度環境下で耐えられるよう断熱処置及び結露対策をした環境槽付シャーシダイナモメーターをご提案します。車両状態での発熱確認及び温湿度環境下における耐久試験が可能です。

加振シャーシ(模型)



高低温シャーシダイナモメーター

強み

▷1970年の設立から半世紀以上、自動二輪車・四輪車の試験機を製造してきました。各種ダイナモメーターやトランスミッションの試験機をはじめ、クラッチやエンジンの試験機等を国内外の自動車メーカーおよびTier-1サプライヤーに納入しております。従来の試験機開発だけに留まらず、技術進化が著しいEVの分野や船外機・農業用機械といった分野などにおいても、新たな試験機の開発に取り組んでいます。

メリット

▷試験機開発に携わり蓄積されたノウハウで試験目的に最適な試験機をお客様のご要求に合わせカスタムで開発を行っております。加えて上述の試験室や環境槽といった付帯設備を含め、設計から製造、納入、据付まで一貫した生産体制を構築しており、お客様の業務負担を軽減いたします。

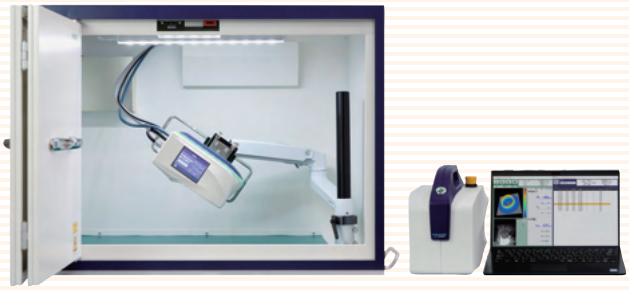
企業名	新日本特機株式会社			電話	053-485-5121(代)
所在地	浜松市中央区大久保町1349			FAX	053-485-5521
代表者名	代表取締役社長 山内 致雄	設立年月	1970年2月3日	URL	https://www.shinnippontokki.co.jp/
資本金	21,700千円	従業員数	86名	問合せ担当	営業技術課 課長 望月 崇史
事業内容	2輪車・4輪車・船外機用試験機器の開発・製造・販売				
拠点(国内・海外)	浜松市中央区				
主要取引先	スズキ(株)、ヤマハ発動機(株)、本田技研工業(株)、(株)エフ・シー・シー、(株)アイシン、他				
認証・規格	ISO 14001:2015				

パルステック工業株式会社

■計測機器

技術・サービス

▷電子技術、精密機械技術、光波センシング技術、ソフトウエア技術を複合した製品開発を得意とし、3Dスキャナ、X線残留応力測定装置、光ディスク検査・評価・調整装置その他光応用製品を多数製品化しています。
近年では光波センシング技術を応用したやDNA解析装置を開発したり、労働人口減少に対応するためロボットを使用したシステム化、非接触で鋼材の硬さムラを測定する装置など、新たな事業領域へも積極的に取り組んでいます。



ポータブル型残留応力測定装置
μ-X360J

硬さムラ測定装置
muraR ロボットシステム

強み

▷創業当初から「研究開発型モノづくり企業」を志向し、既製品では対応困難な省力化機器や検査設備などを数多く手掛け、お客様の生産性向上や品質向上に寄与して参りました。
お客様のニーズにお応えするため、各種学会活動や展示会活動を積極的に行い製品開発に活かしています。例えば、主力製品であるポータブル型X線残留応力測定装置は、一般社団法人日本塑性加工学会より「平成27年度技術開発賞」を、公益社団法人精密工学会より「2020年度(第4回)精密工学会ものづくり賞 最優秀賞」を受賞しています。

メリット

▷解決困難な課題、特注設備、共同開発、技術者派遣などお客様のニーズに合わせ、最適な解決策をご提案します。
自動車関連分野では、「割れ」や「ひずみ」の起因となる加工前後の部品やモータに使用される電磁鋼板の残留応力測定、熱処理効果、切削・研磨による「焼け」検出などに役立つ硬さムラ測定など計測サービス・装置販売を行っています。

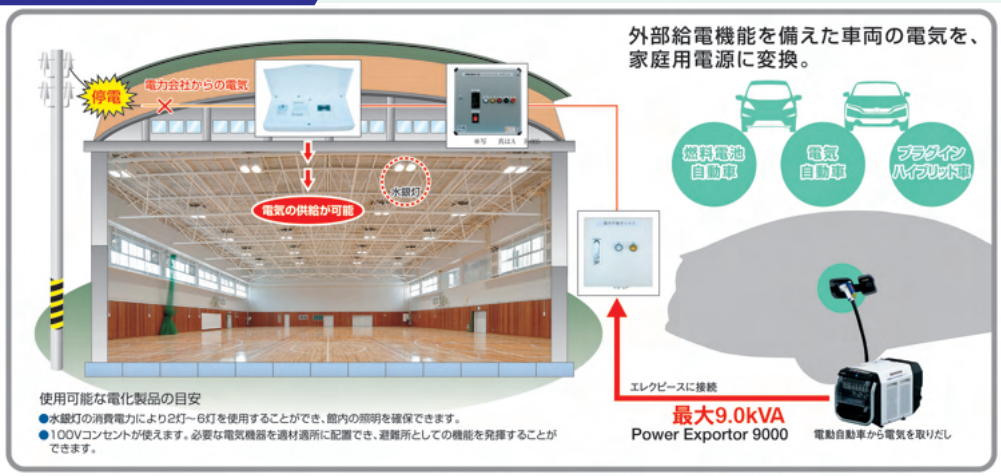
企業名	パルステック工業株式会社			電話	053-522-3611(代)
所在地	浜松市浜名区細江町中川7000-35			FAX	053-522-3666
代表者名	代表取締役社長 鈴木 幸博	設立年月	1969年11月1日	URL	https://www.pulstec.co.jp
資本金	1,491,375千円	従業員数	156名	問合せ担当	営業部 営業1課 課長 寺本 圭伸
事業内容	電子応用機器・装置の製造及び販売				
拠点(国内・海外)	本社(浜松市浜名区細江町)　東京営業所(東京都品川区五反田)　PULSTEC USA,INC.(アメリカ:営業拠点)				
主要取引先	自動車関連各企業、鉄鋼材料関係各社および軸受けメーカー各社など				
認証・規格	ISO9001:2015、ISO14001:2015、ISO13485:2016				

株式会社AKAMATSU

■電気・電子機器

技術・サービス

▷弊社が開発した停電時電源切替システム エレクピースは、停電時に発電機や太陽光発電システム等、外部電源を用いて建屋へ安全に電気を供給するシステム。外部電源として自動車（ハイブリット車・PHV・EV・FCV車）からでも屋内に電気を供給できます。



体育館を避難所とした電気供給イメージ図

① 簡単な操作で、備え付けの照明や家電がそのまま使用可能
注）外部電源の容量によって使用できる家電数に限りがございます。

② 専用分電盤で、安全に電源を切替えられる
●切替器　●漏電ブレーカー　●過負荷保護装置　●緊急停止

③ 安全を管理するコントロールBOX
安全を管理することで、電化製品のトラブルや出力側のトラブルの解消。漏電、感電、火災を事前に防ぐ。

強み

▷静岡県を中心に市内外で既に500ヶ所以上の納入設置実績のある停電時電源切替システム エレクピース。九州でも広がりつつあります。エレクピースは安全の保障となるJET認証も取得しており、業界の関連法規に準拠し安全に屋内に電気を供給することが可能な製品です。自治体によっては避難所での設置に補助金制度が受けられる場合もあります。

メリット

▷避難所等の公共用・一般建屋用・アパート用と各種あります。建物に合わせ一部オーダーも可能です。工事は「既設分電盤から屋外中継BOX」間の工事だけで、とても簡単。使用時、煩わしい操作は一切なく「切替レバー」を切替えるだけです。自動車や発電機(ガソリン・LPガス)などの電気が安全で簡単に屋内で使用できます。自動車メーカーの枠を超えた多くの車種と接続が確認されているHONDAの可搬型外部給電器Power Exporter 9000を使用すると屋内でも100Vと200V同時出力が可能です。定格出力9KVA。安定した電気を屋内に安全に供給できます。

企業名	株式会社AKAMATSU			電話	0538-37-5233
所在地	磐田市大立野450			FAX	0538-37-5243
代表者名	代表取締役 赤松 重秀	設立年月	2021年9月	URL	https://www.akamatsujp.com/index.html
資本金	1,000千円	従業員数	1名	問合せ担当	赤松 重秀
事業内容	停電対策、エレクピース販売				
拠点(国内・海外)	静岡県磐田市				
主要取引先	市町、自治会の避難所 他				
認証・規格					

朝日電装株式会社

■電気・電子機器

技術・サービス

■【センサー技術】

▷車体の傾きを検知する傾斜角センサー、二輪車のシフトの状態を検知するギアポジションセンサー、アクセル開度を検知するアクセルポジションセンサーなどを開発・生産しています。

▷車両に搭載されるセンサーには高耐久かつ高精度が求められています。
弊社のセンサーは、防水・防塵技術と組合わせることで、高い信頼性を実現することができます。

■【通信技術】

▷通信技術（CAN通信、Bluetoothなど）に対応した製品の開発・生産を行っています。

■【盗難防止技術】

▷防犯性の強化の為、キーに内臓したICのコードを電波で照合するシステム（イモビライザ）の開発にも取り組んできました。

■【防水・防塵技術】

▷過酷な使用環境要求のある製品は、防水や防塵の程度を等級で表したIPコードにおいてIP67同等以上の性能を保証することを基本としています。

強み

▷二輪車・マリン・農業産業建設機 等、振動、水、塵埃の過酷な環境下で使用される次の製品を開発販売しています。
①スイッチ、センサー などを中心とした電装部品
②イモビライザーを含む機械式盗難防止部品

▷上記部品などの開発設計～評価～生産を通して培った、高信頼性、高耐久性を実現する要素技術を応用したご満足いただける機能部品の提供が可能です。

メリット

▷お客様の要求仕様に基づき、開発設計～生産まで一貫体制で対応致します。

▷60年余りで培った、高信頼性、高耐久性を実現する要素技術を応用した機能部品の提案を致します。

▷海外製造拠点の台湾、タイ、インドネシア、ベトナム、インドではお引合いの内容により、現地間のお取引も検討が可能です。

企業名	朝日電装株式会社			電話	053-587-2111（代）
所在地	浜松市浜名区染地台6-2-1			FAX	053-586-5080
代表者名	山田 和紀	設立年月	1961年8月8日	URL	https://www.ad-asahidenso.co.jp/
資本金	80,000千円	従業員数	630名	問合せ担当	技術部 中道 昌司
事業内容	二輪、マリン、農業産業建設機械製品等の電装部品や盗難防止部品の開発設計～生産・販売				
拠点(国内・海外)	国内：本社工場（浜松市）、磐田工場（磐田市）　海外：台湾、タイ、インドネシア、ベトナム、インド				
主要取引先	ヤマハ発動機(株)、スズキ(株)、カワサキモータース(株)、本田技研工業(株)、(株)クボタ、ヤンマー(株)、(株)小松製作所、(株)豊田自動織機、三菱ロジスネクスト(株) 他				
認証・規格	ISO9100				

アポロ電気株式会社

■電気・電子機器

技術・サービス

■1）高圧電源の研究開発

▷充電器や電源の技術要素を応用し高圧電源の研究開発を進めてまいりました。現在は電流μAオーダーですが電圧100KVまでを実現可能と致しました。小型軽量による省力設計を可能とし、今後も電圧値の上限拡大を目指し研究開発を進めてまいります。

高圧電源ユニット　DC100KV

■2）車載用密閉型充電の研究開発

▷モビリティー車から普通車まで今後充電器の重要性がさらに高まると考え、車載用密閉型充電器の研究開発を実施してまいりました。1.5KWを最大容量とし密閉構造の研究や小型化に向けた省力化などを実現するため研究開発を進めてまいりました。

■3）双方向ユニットの研究開発

▷今後の需要性から充電も行え電源にもなる双方向ユニットの必要性が高まると考え、双方向ユニットの開発を進めております。電源ラインに接続すれば充電を開始し、負荷を接続すれば電源となるなど1ユニットで行うことで省力化、小型化の実現を目指し研究を進めております。

車載用密閉型充電器

強み

▷当社は、研究開発会社としてお客様のご要望やニーズにお答えする会社を目指しております。お客様の課題などにお答えしお客様に対してより良い解決策をご提案し、良い製品が提供できるよう取り組んでおります。社内生産の体制も構築し、数量の多い製品に対しましては海外の協力会社様でご対応出来るよう、万全の体制でお客様のご要望にお応えいたします。研究、開発、製造委託品などさまざまなご対応が出来るよう取り組んでおります。

メリット

▷研究テーマのご支援や委託開発のご支援、委託開発における小ロット生産の対応や、製造委託に関する対応、また数量の多い製品に対しては海外協力会社での対応など、様々な対応にお応えいたします。

企業名	アポロ電気株式会社			電話	0538-38-2228
所在地	磐田市匂坂中1600-11			FAX	0538-38-2898
代表者名	代表取締役 太田 聡	設立年月	1968年12月	URL	http://www.apollo-elec.co.jp
資本金	50,000千円	従業員数	60名(2019年6月時点)	問合せ担当	営業部 早川 洋路
事業内容	各種トランス・コイル、各種高圧トランス、各種高圧電源、各種充電器・電源機器、医療機器の研究開発、製造、販売				
拠点(国内・海外)	磐田市、浜松市浜北区、浜松市北区、京都市山科区、台湾高雄				
主要取引先	(株)島津製作所、浜松ホトニクス(株)、GSユアサエナジー(株)、(株)レッカム、他多数				
認証・規格	ISO9001、ISO14000、ISO13485、経営革新事業計画認証(EV用中速充電器研究開発)				

株式会社エッチ・ケー・エス

■電気・電子機器

技術・サービス

▷車両向けのIoTデバイスをHBASシリーズとして展開しております。特徴は、拡張型の汎用デバイスで、お客様のご使用目的に合わせて、カズタマイズする事が可能です。社内開発・社内設計により、小さなリクエストから大ロットまで対応可能です。開発期間が短いのも特徴で、ちょっとIoT化してしみたいというリクエストにも対応可能です。

強み

▷当社は、マフラーやサスペンション、エンジンパーツ、電子制御部品など、クルマ好きのユーザーに喜んで頂けるハイパフォーマンスな製品を開発・提供して、クルマ業界に「チューニング」という文化を築きあげてきました。

▷弊社の強みは、アフターマーケット商品の開発で培った独創的なアイディアとOEM供給部品の開発・生産で培った信頼性、耐久性を融合させ、HKS独自の商品・部品を生み出せる所にあります。

メリット

▷当社では内燃機関の高効率化開発にも携り、脱炭素化に向けた取り組みを進め、電動化に対する対応では、バッテリーパックの開発やEVコンバージョンに向けた動きなど、自動車用、産業用に関わらず研究開発を進めており、IoTデバイスの提供、送迎バスの置き去りを防止する安心見守り装置の開発など、社会的課題解決に向けた取り組みも行っています。

企業名	株式会社エッチ・ケー・エス			電話	0544-29-1111
所在地	富士宮市北山7181			FAX	0544-29-1138
代表者名	水口 大輔	設立年月	1973年10月3日	URL	https://www.hks-global.com/index.html
資本金	878,750千円	従業員数	単独295名 連結424名(2023年8月期)	問合せ担当	開発部 IoT商品開発課 大庭
事業内容	自動車部品(マフラー、電子関連製品、ターボ関連製品、サスペンション関連製品、用品関連製品、NGV関連製品等、IoTデバイスの開発・システム提案)の製造及び販売				
拠点(国内・海外)	富士宮工場(静岡県富士宮市)、テクニカルファクトリー札幌店(北海道札幌市)、東京営業所(埼玉県戸田市)、名古屋営業所(愛知県名古屋市)、大阪営業所(大阪府箕面市)				
主要取引先	(株)ウェッズ、(株)タカマコンペティションプロダクト、(株)オートバックスセブン、ヤマハ発動機(株)				
認証・規格	ISO9001 認証				

ダイバックス株式会社

■電気・電子機器

技術・サービス

■樹脂溶着用レーザー機『Lavertex』<自社製品>

▷光吸収剤を使用せずに透明樹脂を溶着するレーザー加工機を開発しました。熱の発生・バリや粉塵の発生・歪などがほとんどなく、薄厚材料まで溶着できます。
自動車部品、医療機器等の様々な樹脂溶着ニーズにお応えいたします。

■AGV(無人搬送車)等の搬送機器

▷関連企業の松岡技研との連携にて、搬送条件、既存設備との連携など難易度が高い開発案件を得意としており、AGVをはじめとする搬送機器を搬送システムとしてご提案することで、あらゆる製造現場や物流倉庫の作業効率を改善いたします。

強み

▷自社設計・開発
トランスと電源回路を自社で設計するため、最適なマッチングと評価・検証を自社で完結が可能です。

▷一貫生産体制
本社工場、国内外の協力工場による一貫生産体制により、設計から製造までの効率化を実現し、お客様に最適なソリューションを提供します

▷研究開発の実績
光科学技術研究振興財団と地域結集型共同研究事業による大容量高効率スイッチング電源の開発。

メリット

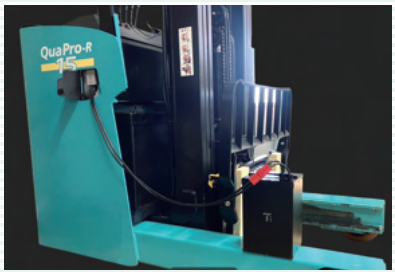
▷カスタム対応
お客様の仕様に合わせたカスタム仕様を得意としており、お客様の機器に最適な製品を提供・提案致します。
弊社のアナログ・デジタル設計の強みを生かして、近年ではカスタム電源の開発・設計におけるソフトウェア開発にも注力しており、お客様の要求に応えられる制御電源(マイコン搭載)を開発し提供致します。

企業名	ダイバックス株式会社			電話	053-439-7111
所在地	浜松市中央区東三方町467			FAX	053-439-7117
代表者名	代表取締役 松岡 英義	設立年月	1967年5月10日	URL	https://www.daivax.co.jp
資本金	30,000千円	従業員数	53名	問合せ担当	営業部 足立 雅史
事業内容	①電源トランス、電源装置、レーザー装置の設計、製造、販売 ②搬送機器の製造、販売				
拠点(国内・海外)	本社、第二工場(浜松市中央区)、協力工場(国内・中国)				
主要取引先	ヤマハ発動機(株)、日立ジョンソンコントロールズ空調(株)、住友重機械工業(株)				
認証・規格	エコアクション21				

株式会社ティーアールシィー高田

■電気・電子機器

技術・サービス



■1）部品事業

▷自動車・オートバイ部品のプレス溶接加工を行っております。プレスは35tから200tまで、溶接に関しては、ロボットによる生産を主流としており、カメラを使用して製品の取り出しから検査まで一貫した自動化システムも導入しております。

■2）設備事業

▷弊社では、ロー付け自動設備の生産も行っております。製品に合わせた治具の設計、製作。生産設備の設計～組立など一貫生産し、設備を納入しております。また、1個からの試作対応もしております。（マシニングセンターなど切削加工設備あり）。

■3）バッテーリー事業

▷2019年度より次世代バッテリーの開発及び製造を行っております。発火しにくい安全性の高いリチウム鉄系バッテリーを使用し、フォークリフトバッテリーや非常用バッテーリーを開発し営業展開しております。

強み

▷①自動車・オートバイ部品製造で長年に渡り培った技術を生かし、生産設備の自動化や一貫生産体制を得意としております。また、社内にて電気回路設計も出来る為設備の電気設計からの対応も可能です。

▷②バッテリー事業においては、お客様のニーズにあわせて設計、製作のご提案が出来ます。国内で組立、検査を行って品質保証を行っております。

メリット

▷製品の試作から量産まで対応出来る。また、生産治具、設備もあわせて対応出来る為、生産や品質上の問題点を把握したご提案が可能です。バッテリーに関しては発火しにくい安全性に重点を置いた商品開発が可能です。

企業名	株式会社ティーアールシィー高田			電話	053-485-1423
所在地	浜松市中央区西山町2468			FAX	053-485-2536
代表者名	髙田 修平	設立年月	1965年6月1日	URL	https://www.trc-takada.jp/
資本金	10,000千円	従業員数	52名	問合せ担当	常務取締役 髙田 順也
事業内容	自動車・オートバイ部品のプレス溶接加工・治具設備の加工、組立一式・バッテリー製品の開発、製造、販売				
拠点(国内・海外)	第2事業所（浜松市）				
主要取引先	（株）ベルソニカ、岡本プレス工業（株）、サクラ工業（株）				
認証・規格	経営革新計画取得（安全性・環境性に優れた次世代高機能バッテリーの開発と事業化）ISO9001:2015				

技術・サービス

■防水・耐衝撃・耐熱・耐振動　対応

▷防水性を確保するうえで樹脂を内部に充填する方法がありますが重量が重くなる、内部が開けられなくなる等の問題が発生します。また、密閉空間になるため熱対策が必要になります。基板や外装品をビスで固定することにより振動衝撃に弱くなります。
このような問題点を今までに培ってきた技術と経験で最終製品に合わせた提案、設計、生産対応が可能です。

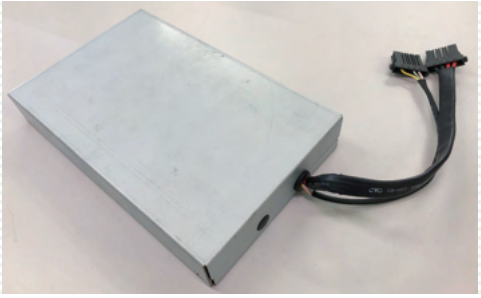
200W DDコンバータ

■軽量小型化

▷弊社独自の設計技術と次世代デバイスの採用を積極的に行うことで成功した高効率化の融合により小型軽量化が可能になりました。

■蓄電技術

▷電池の制御に関して多くの実績がございます。非常用蓄電装置は弊社の技術を活かした自社製品になります。
また電池パックの設計も承ります。


Li-ion電池パック 120wh

強み

▷設立当初より、医療機器メーカ様と共同で電源・充電システムの開発に携わってきました。厳しい仕様を要求されることで高い技術力を身につけることができました。また自動車業界に関しましても電気自動車用の電源・充電システムの開発や電動アシスト付自転車のバッテリー充電器、リチウムイオン電池のコントロール基板(BMU)の開発など様々な実績がございます。

メリット

▷設計、生産ともに国内(静岡県浜松市)の為スピーディな対応が可能。
▷小ロット生産が可能

企業名	株式会社ナユタ			電話	053-434-8902
所在地	浜松市中央区常光町398			FAX	053-434-8954
代表者名	代表取締役 杉山 雅彦	設立年月	1993年4月	URL	http://www.nayuta-co.jp
資本金	50,000千円	従業員数	50名	問合せ担当	営業部 渡邉 昭仁
事業内容	特殊電源の開発・製造・販売				
拠点(国内・海外)	静岡県浜松市				
主要取引先					
認証・規格	ISO9001、ISO14001				

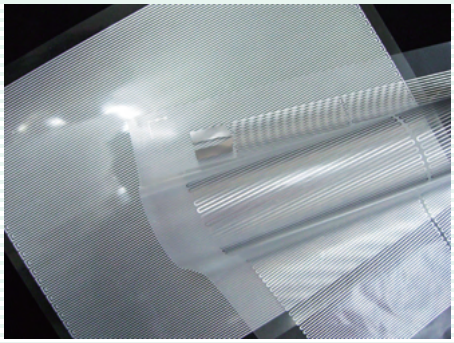
ヒートラボ株式会社

■電気・電子機器

技術・サービス

■各種面状ヒーター製品の開発製造

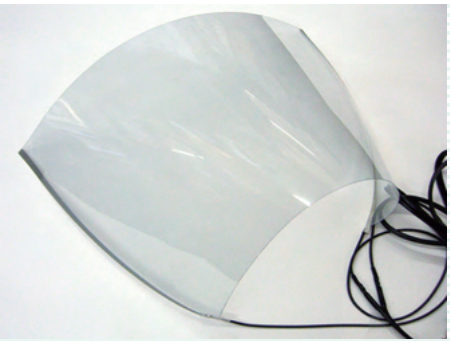
▷アルミ箔フィルムヒーター、透明フィルムヒーターなどの面状発熱体で、お客様の「温める」という課題に対して最適なソリューションをご提案致します。視認性が必要な箇所の防曇や結露対策、着雪防止用ヒーターの開発、EVバッテリーの低温対策用ヒーターの開発など、車載部品向けのヒーター開発にも参画実績あり。



アルミ箔フィルムヒーター

■エッチング加工製品

▷アルミ箔やステンレス箔、銅箔などの金属箔複合フィルムのエッチングが可能です（ヒーター回路、LED回路などの導電パターン）。また、透明導電膜のエッチング加工にも対応しています（静電容量センサー等の透明電極）。単発試作のみ～量産を見据えたプロジェクトまで、柔軟に対応しています。



透明フィルムヒーター

■スクリーン印刷製品、印刷技術指導

▷導電性印刷や膜厚管理印刷、曲面印刷などの特殊なスクリーン印刷が可能です。まずはどのような印刷をされたいのかご相談頂ければと思います。

強み

▷面状ヒーターの取り扱いが豊富で、開発品も含めてお客様の課題に最適な製品をご提案できます。また、各材料メーカーと協業してヒーター材料の開発も行っておりますので、「温める」という課題に対して、弊社製品だけでなく様々な視点から検討及び提案することが可能です。量産時は協力会社（国内、海外）と連携して対応可能です。車載部品向けのヒーター開発にも参画実績あり。

メリット

▷お客様の状況に合わせて、単発試作のみの対応～量産を見据えた開発案件も対応可能です。自社でヒーター設計を行うため、用途や使用条件に合わせてオリジナル仕様でヒーターを開発することが出来ます。小回りがきく体制なので、急ぎの案件でも納期のご相談等可能です。まずはお客様のお困りの内容をご相談下さい。

企業名	ヒートラボ株式会社			電話	054-689-0495
所在地	(藤枝ラボ) 藤枝市大西町1-12-25			FAX	054-333-5546
代表者名	代表取締役 本間 達也	設立年月	2019年8月	URL	https://heatlab.jp/
資本金	5,000千円	従業員数	3名(2023年8月時点)	問合せ担当	代表取締役 本間 達也
事業内容	各種面状ヒーター製品・スクリーン印刷製品・エッチング製品の設計・開発・製造・販売				
拠点(国内・海外)	静岡県藤枝市				
主要取引先	非公開				
認証・規格	経営革新計画取得(透明ヒーター)				

不二電子工業株式会社

■電気・電子機器

技術・サービス

■①精密プレス品

▷弊社主力製品で、スマートフォンに使用されるスイッチの主要部品であるドームコンタクト（接点の役目をするドーム型のバネ）では、お客様が求める特性、感触、耐久性を具現化するため極薄のSUS材を“自由に操る”ことができるのは世界にも誇れる技術と自負しております。その他、微細な加工を要求されるプレス品も得意としており、量産性を含めた技術提案も積極的に行い常にコスト意識を持ちお客様と、“Win Win”の関係を目指しております。

■②精密プレス金型

▷精密プレス加工を得意とする裏付けとして、自社製作する金型の加工技術が大きく貢献しており、生産性も考慮したノウハウも惜しみなく注ぎ込みトラブルの少ない安定した生産と、品質に寄与しております。

■③インサート成形品・アッセンブリ品

▷精密プレス品をインサートした成形技術も確立しており、車載用センサー、コントローラーケース等の機構部品を各社に納入しております。生産の自動化も積極的に推し進め、インサート成形品に電子部品をセミアッセンブリしての納入も一部行っております。

強み

▷自動化設備技術3つの強み
- ・インサート樹脂成形ラインの自動・無人化
- ・溶接・溶着ラインの自動・無人化
- ・多品種少量生産用の自動化設備

▷研究開発
- ・樹脂-金属リサイクル装置の開発（SDGs：12,13項）
- ・HV/EV車用　大電流用接続端子と溶接に変わる新接続工法の開発
  （次世代自動車技術革新対応促進助成事業（一般型）に採択頂きました）

メリット

▷車載用成形部品では試作～量産まで一貫生産体制で製品を提供いたします。

▷自動化設備技術の強みを生かし、お客様のQCDにお応えいたします。

▷研究開発体制を強化しており、試作段階からお客様へ提案型の企業を目指しています。

企業名	不二電子工業株式会社			電話	054-257-2800
所在地	静岡市駿河区東新田4-8-1			FAX	054-257-2533
代表者名	木村 保	設立年月	1963年11月	URL	https://www.fuji-ele.co.jp/
資本金	675,000千円	従業員数	203名	問合せ担当	第一営業課 課長 久保 大輔
事業内容	車載用インサート成形、薄材料プレス部品の製造販売				
拠点（国内・海外）	静岡県：静岡市、藤枝市　北海道：千歳市				
主要取引先	（株）デンソー、（株）豊田自動織機、シチズン電子（株）、ミネベアミツミ（株）				
認証・規格	ISO9001、ISO14001				

株式会社スギヤマ工業

■リサイクル技術

技術・サービス

■樹脂リサイクル（再生ペレット加工、物性評価試験）

▷押出成形機によるPC、ABS、AAS、PMMAのリペレット生産。透明材にも対応。
各種試験機による樹脂物性試験にて品質管理。

■自動車用樹脂試作開発部品の各種製造トライ

▷射出成形、手加工、テーピング、塗装、組付の連続作業が可能。

強み

▷廃プラスチックを再生リサイクルすることにより循環型社会の形成。
SDGs、カーボンニュートラルの目標達成に貢献していきます。
▷大手自動車部品メーカー（試作開発事業）との取引実績があります。
射出成形ー表面処理ー組付の一貫生産が可能。多品種小ロット生産に最適です。

メリット

▷樹脂リサイクルを行うことによってプラスチック廃棄物の排出抑制、コストメリット、環境面への貢献（地球温暖化防止、SDGs、環境税の軽減）が期待できます。
▷射出成形（金型検証、樹脂材料トライ他）、塗装、組付の各種製造トライが可能。長年の実績を基に、次世代自動車における試作開発のお手伝いをいたします。

企業名	株式会社スギヤマ工業			電話	054-366-2130
所在地	静岡市清水区草ヶ谷482			FAX	054-366-2194
代表者名	代表取締役社長 杉山 正和	設立年月	1966年1月	URL	http://www.sugiyama-ind.co.jp/
資本金	10,000千円	従業員数	32名	問合せ担当	常務取締役 杉山 弘恵
事業内容	樹脂リサイクル、自動車用樹脂試作部品の各種製造トライ				
拠点(国内・海外)	静岡市清水区				
主要取引先	(株)小糸製作所、第一化成(株)、(有)ワードミクス 他				
認証・規格					