

会社案内



山田鍍金工業株式会社

WORLD WIDEな企業を目指して

ごあいさつ

当社は昭和12年の創業以来、めっきを主体に各種金属の表面処理を行ってまいりました。これまでお得意さまの多年にわたるご支援を賜り、御礼申し上げます。

当社は、昭和61年5月に福島県矢祭町に福島工場を開設、京浜地区から東北地方にかけ営業エリアを広げてきました。また、品質、納期、コスト管理にも努力してまいりました。

さらにお客様のより一層のご要望にお応えするために、新たにシルク印刷、組立、排水処理部門の業務を開始、平成元年には、輸送部門を独立し、輸送サービスも開始いたしました。また近年は、短納期製品にめっきラインの24時間稼働で対応しております。

更に、環境問題等で取り沙汰されている有害物質全廃についても、いち早く対応しております。これからも、お客様のご要望に対し、迅速な対応をいたします。新世紀に向かって歴史の重みを大切に精進したいと考えております。

何卒、皆様のご指導、ご支援を賜ります様お願い申し上げます。

代表取締役 山田 浩司



概要 PROFILE

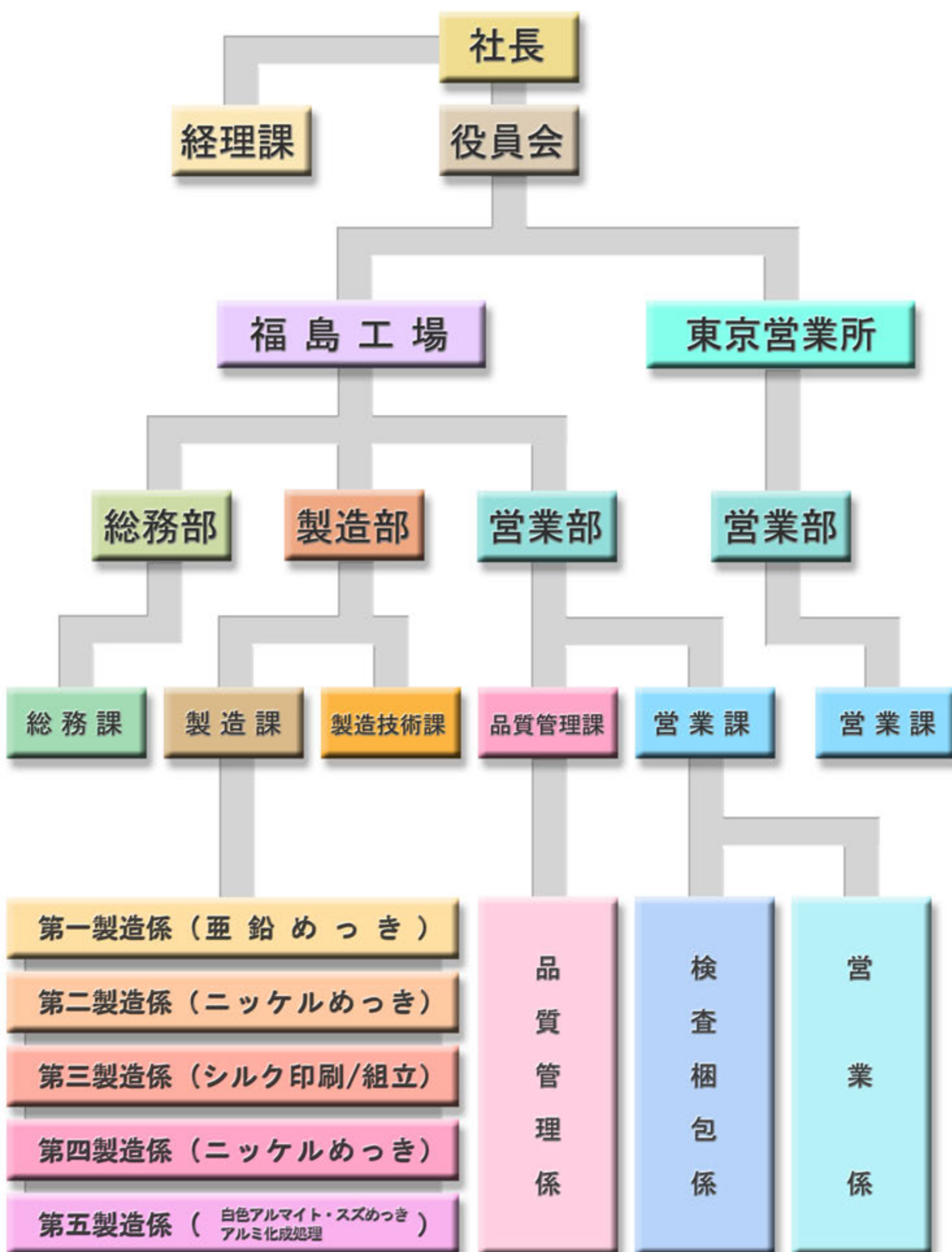
P. 2

社 名	山田鍍金工業株式会社		
所在地	本 社	〒143-0003	東京都大田区京浜島2-4-14 2F
			TEL (03) 5755-9890
			FAX (03) 5755-9891
	福島工場	〒963-5119	福島県東白川郡矢祭町大字小田川字久保58-5
			TEL (0247) 47-2124
			FAX (0247) 47-2458
創 業	昭和12年5月10日		
設 立	昭和29年5月25日		
資 本 金	2,000万円		
役 員	代表取締役社長	山 田	浩 司
	取 締 役	山 田	正 子
	非常勤相談役	山 田	博
	取 締 役 (社外)	大 森	澄 江
	監 査 役	竹 下	学
従 業 員	本 社	2名	
	福島工場	19名	
工 場 規 模	福島工場	敷地面積 7,766m ²	
		建物面積 1,742.72m ²	
主要加工品	通信機器部品、エレクトロニクス部品、 自動車部品、電子時計部品、 医療機器部品、照明器具部品、 パソコン部品、その他		
排水処理設備	コンピュータ制御により、 自社処理場にて浄化处理しています。		
加 盟 団 体	東京都鍍金工業組合 東北・北海道表面処理工業組合 東京都公害防止協同組合		
取 引 銀 行	白河信用金庫	矢祭支店	普通 0044179
	東 邦 銀 行	塙 支 店	普通 0167875
	三井住友銀行	荏原支店	普通 1092997
	芝 信 用 金 庫	荏原町支店	普通 9968455
	りそな銀行	大森支店	普通 1117040

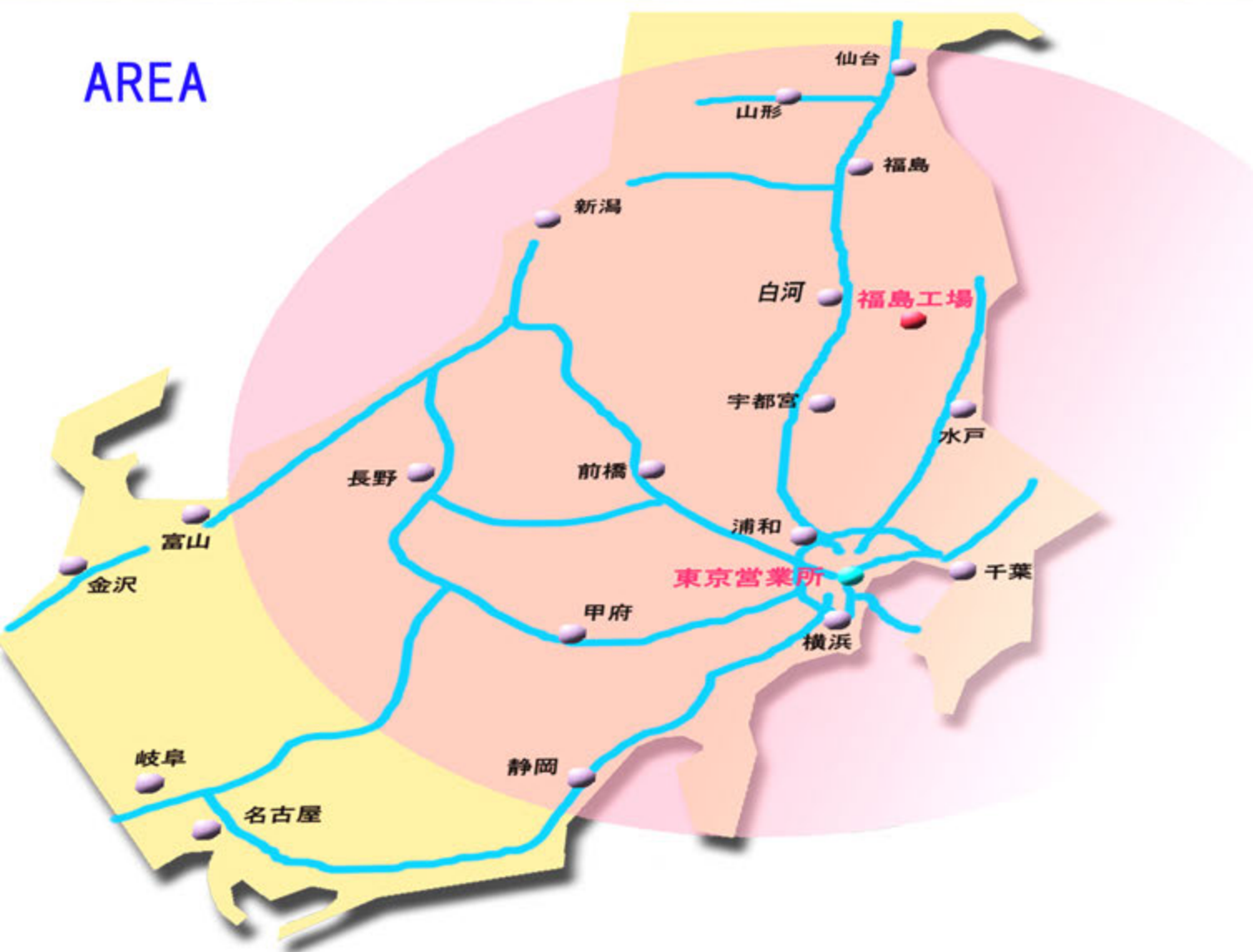
昭和12年05月	大田区蒲田糀谷町2丁目にて、山田鍍金工業所として個人会社を創立
昭和20年04月	戦災で消失のため一時閉鎖
昭和21年05月	港区芝三田台2-11にて、仮工場で作業再開
昭和28年10月	品川区中延6-2-6に工場拡張のため、移転(工場面積20坪)
昭和29年05月	会社組織を法人に変更、資本金50万円で山田鍍金工業株式会社として発足 代表取締役山田才治が就任
昭和38年07月	専務取締役として山田次男が入社
昭和45年12月	公害防止対策と拡張のため工場を改築し、 工場面積が、1階40坪、2階20坪となる
昭和48年03月	資本金100万円から200万円に増資
昭和51年03月	資本金200万円から500万円に増資 銅、亜鉛等の有害物質規制強化により、公害対策として全量濾過装置を設置
昭和56年06月	役員改選により代表取締役会長に山田才治、代表取締役社長に山田次男が就任
昭和56年10月	工場移転のため、東京都より大田区京浜島に土地612㎡を取得
昭和58年05月	大田区京浜島に新工場完成、操業開始
昭和58年10月	資本金1,000万円から2,000万円に増資
昭和60年12月	工場新設のため、福島県東白川郡矢祭町に土地7,766㎡を取得
昭和61年05月	福島工場完成、操業開始
昭和62年02月	業務拡張のため、福島工場に検査室を増築 福島工場のニッケルめっきラインに、自動フロン乾燥機を設置
平成元年01月	京浜島工場のニッケルめっきラインを自動化
平成元年05月	製品輸送部門を独立し、株式会社シスカを設立、 一般貨物輸送及び倉庫管理業務を開始
平成02年07月	福島工場の亜鉛めっきラインの全自動化
平成03年02月	福島工場の廃水処理施設に全自動フィルタープレスを設置
平成03年10月	福島工場の全自動ニッケルめっきライン用フロン乾燥機を廃止し、 全自動熱風乾燥機を設置
平成04年10月	福島工場に倉庫、シルク印刷室、組立室を増設、製品組立業務を開始
平成04年11月	福島工場に新事務所を増設
平成08年04月	福島工場に倉庫新設
平成08年08月	京浜島工場から福島工場へ、ニッケルめっきライン、スズめっき、 アルミ処理を移管
平成09年04月	役員改選により会長に山田次男が就任、代表取締役社長に山田博が就任
平成10年01月	福島工場に全自動脱脂処理装置を新設
平成12年03月	ユニクロを六価から三価に変更
平成16年08月	福島工場の亜鉛めっき浴をスーパー・ジンケート浴に変更、 及び有色クロメートを六価から三価に変更
平成17年04月	役員改選により、代表取締役会長に山田次男、代表取締役社長に山田浩司が就任
平成17年11月	黒色クロメートを六価から三価に変更
平成20年04月	福島工場の全自動亜鉛めっき装置を改修
平成23年02月	大田区京浜島へ本社を移転
平成25年08月	白色アルマイトライン新設
平成27年01月	各自動ライン乾燥機を電気炉へ変更

組織 ORGANIZATION

P. 4

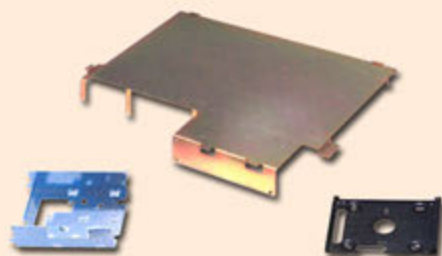


AREA



主な取引先（敬称略：順不同）

富士通テレコムネットワークス(株) カシマ電子(株) SMC(株) (株)三輪工業 (株)神田製作所
東京発條(株) (有)サンエス精工 (株)高須製作所 (株)日向精工 太洋工業(株) 飯島プレス(有)
(株)エバタ製作所 東京通信機材(株) (株)関谷製作所 (株)関口電器製作所 (株)エーワイテクノ
日本パッキング工業(株) (株)太陽鋅金工業所 (株)スズミ (有)和気製作所 (株)泰榮 (株)タツミ
福島岩通(株) (株)国分電機 (株)山又製作所 (株)テクニカルタテノ 青柳工業(株) タカノ電器(株)
アオイテック(株) (株)日本テクナ (有)東工業 (有)トキワ (有)小荒井製作所 (株)三恵技研工業
十和田精密工業(株) (有)スズキ製作所 (有)盛金製作所 日本ゲージ(株) カイシン工業(株)
(有)三富製作所 (株)ナカイ (有)エム・エス・ピー 山形朝日(株) (株)佐藤製作所 伊東電機(株)
(有)金沢プレス製作所 (株)生垣製作所 滝之台電機工業(株) 法師畑工業(株) 朝日工業(株)
(有)綿引鉄工所 (株)山形屋 (株)南製作所 関東金網工業(株) 穂高工業(株) 甲斐工業(株)
(有)トキワエンジニアリング 城北工業(株)



亜鉛メッキ 全自動引掛式亜鉛メッキ装置

最大処理寸法 1,800X800X350

有色クロメート(三価)

ユニクロ(三価) 黒クロメート(三価)



ニッケルメッキ 全自動引掛式ニッケルメッキ装置

最大処理寸法 1,800X800X350

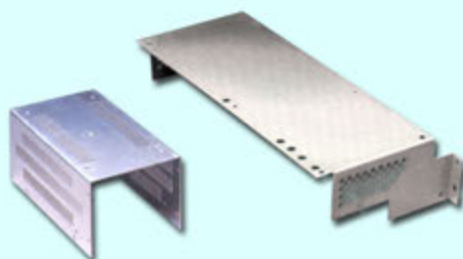
銅下電気光沢ニッケル



スズメッキ 手動引掛式スズメッキ装置

最大処理寸法 800X500X200

無光沢スズ



アルミ処理 手動引掛式アルミ処理装置

最大処理寸法 800X500X200

白アロジン(三価) 脱脂
苛性洗い 白アルマイト



シルク印刷 半自動印刷機 2台

手動印刷機 3台



シルクスクリーン印刷



その他の処理

酸洗い 金 銀 クローム
白アルマイト カラーアルマイト
不動態化 溶融亜鉛 梨地加工
精密プレス加工 精密鋁金加工 組立

工場 FACTORY

P.7



全自動ニッケルメッキ装置 2号機



全自動ニッケルメッキ装置 1号機



スズメッキ装置



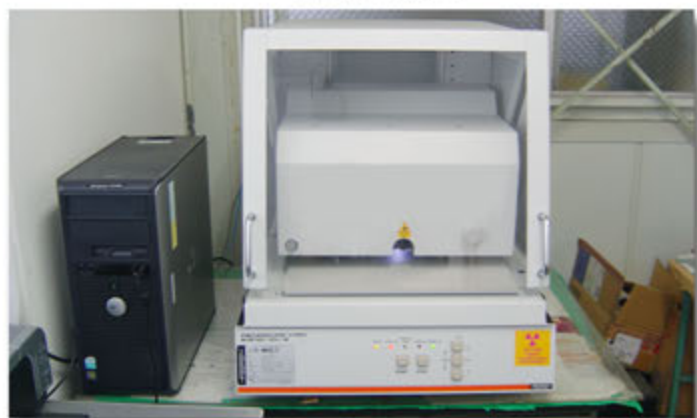
アルミ処理装置



シルク印刷室



検査梱包室



蛍光X線膜厚測定器



全自動脱脂装置

設備機器 MACHINE

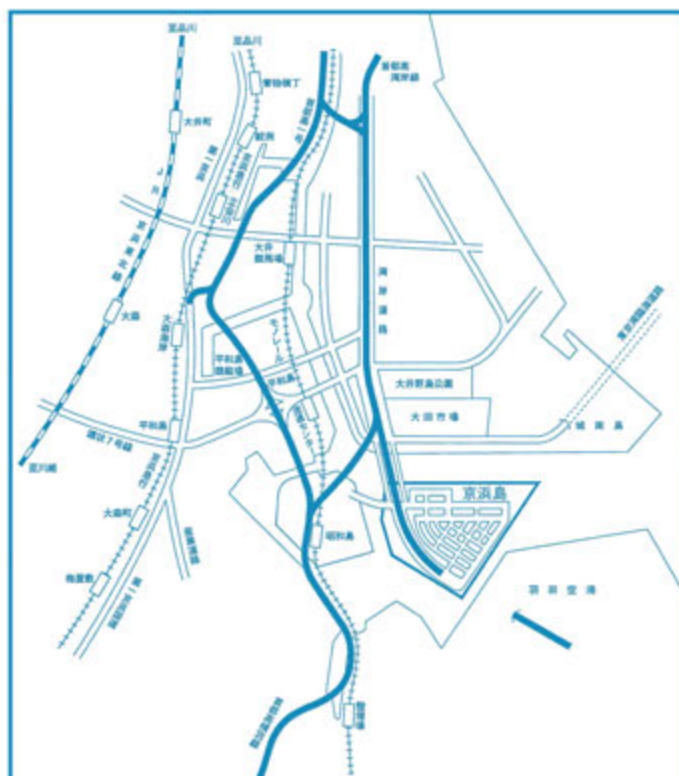
P. 8

No.	名 称	型 式	数 量	備 考
1.	全自動亜鉛メッキ装置	電翔制御 (SK-ZN-OTE改)	1 式	オペレッタ式 (有効寸法 1,850X850X350)
2.	全自動ニッケルメッキ装置	新共立加工 (SK-NI-OTE)	1 式	オペレッタ式 (有効寸法 1,850X850X350)
3.	全自動ニッケルメッキ装置	日本エンバイロ工業	1 式	オペレッタ式 (有効寸法 800X650X350)
4.	手動スズメッキ装置	自社設計	1 式	手動式 (有効寸法 1,000X600X400)
5.	アルミ化成処理装置	自社設計	1 式	手動式 (有効寸法 700X500X500)
6.	白色アルマイト処理装置	自社設計	1 式	手動式 (有効寸法 400X400X350)
7.	手動溶剤脱脂装置	日本鉛化機	1 台	3 槽式 (有効寸法 470X420X500)
8.	手動溶剤脱脂装置	日本鉛化機	1 台	3 槽式 (有効寸法 330X330X300)
9.	超音波式全自動脱脂装置	超音波工業 (CA-125)	1 台	3 槽密閉式 (有効寸法 600X400X400)
10.	手動シルクスクリーン印刷機	富士通電装	3 機	手動式 (有効寸法 900X500)
11.	半自動シルクスクリーン印刷機	I K プラント	1 機	半自動式 (有効寸法 400X300)
12.	自動廃水処理装置	サンシンメンテナンス (WE-6002)	1 式	自動式 (能力 2.0 ~ 3.0 t/h)
13.	JEIC式排水処理装置	日本エンバイロ工業 (KNFB-1500C)	1 式	半自動式 (能力 0.5 ~ 1.0 t/h)
14.	ボイラー	三浦工業 (AI-750)	2 機	メッキ装置、加温用 (脱脂装置用)
15.	膜厚計	Fischerscope (XDL-B)	1 台	蛍光 X 線方式 (非破壊式)
16.	膜厚計	Fischerscope (MPOR-FP)	1 台	過電流+電磁式 (非破壊式)
17.	計量器	寺岡精工 (DC-150)	1 台	電子式精密計量器 (5 Kg)
18.	ペーハー測定器	三明 (F-8L)	2 台	メッキ液分析用
19.	コンピュータ	Windows	12台	
20.	1BOXパン	日産 (CARAVAN)	3 台	1 トン積
21.	アルミバントラック	三菱 (キャンター)	2 台	2 トン積パワーゲート付



交通案内

- 高速道路
 - ・ 首都高速、大井南ランプで降り、
 - ・ 国道357号線を羽田方面へ、約5分。
- 電車、バス
 - ・ JR大森駅下車後、
 - ・ 京浜急行バス5乗車口でに乗車し、
 - ・ 京浜島3番地で下車、徒歩3分。





交通案内

□ 高速道路

- ・ 常磐自動車道、日立南 I.C. から国道 349 号線を北上して約 40 分。
- ・ 東北自動車道、白河 I.C. から国道 289 号線を南下して約 1 時間。

□ 電車、バス

○ 南から

- ・ 東北新幹線、新白河駅で下車し JR バスに乗り JR 前橋駅着、水郡線に乗り、東館駅で下車しタクシーで 5 分。
- ・ 常磐線の水戸駅で水郡線に乗り換え東館駅着。

○ 北から

- ・ 東北新幹線、郡山駅で水郡線に乗り換え、東館駅着。



矢祭山公園



山田鍍金工業株式会社

本 社 〒143-0003 東京都大田区京浜島2-4-14 2F
 TEL 03-5755-9890 FAX 03-5755-9891
 福島工場 〒963-5119 福島県東白川郡矢祭町大字小田川字久保58-5
 TEL 0247-47-2124 FAX 0247-47-2458
 ホームページ <http://www.yamadamekki.com>