会社案内

新潟メタリコン工業株式会社

Web Site www.nii-meta.jp

JQA－AS0084
JQA－QMA14415
下木戸第一工場
下木戸第二工場
材木町工場

JAB CM023

新潟メタリコン工業株式会社　NSCA工場
・航空機用部品を含むアルミニウム合金の化学処理
（化成皮膜処理、硫酸アノダイズ）
・部品の塗装

BSK0362
BSKA0273

エコアクション21
認証・登録番号 0002995

会社概要

商　号	新潟メタリコン工業株式会社	
創　業	昭和２５年９月	
設　立	昭和３６年１月	
資本金	１０００万円	
代表者	代表取締役社長	井筒　昇
所在地	本　　社	新潟市中央区湊町通二の町２６４２
	下木戸第一工場	新潟市東区下木戸１丁目１８番２号
	下木戸第二工場	新潟市東区下木戸５６０番地
	下木戸第三工場	新潟市東区下木戸３丁目９５番６号
	材 木 町 工 場	新潟市東区材木町３番地３号
	塗装 第二 工場	新潟市東区材木町４番地３６号
	ＮＳＣＡ工場	新潟市南区北田中４９７－９

【建設業の許可】

許可の種別	一般建設業での塗装工事業
許可番号	新潟県知事許可　第４３２０７号

社　　是

敬天愛人

常に公明正大　謙虚な心で　仕事にあたり
天を敬い　人を愛し　仕事を愛し
会社を愛し　国を愛する心

経営理念

当社は、人間尊重を基本とし、豊かな価値を創造し、人々の生活・文化に貢献する企業を目指します。

１．人を大切にします
　健全な事業活動を通じ、お客様、社員をはじめ、全ての人を大切にします。

２．豊かな価値を創造します
　金属表面処理の分野を中心に技術革新に努め、豊かな価値を創造します。

３．社会に貢献します
　より良い製品品質と信頼される誠実なもの作りの実現に努め、
　良き市民企業であることを通じ、社会と環境向上に貢献します。

会社の目的

当社は、全社員の物心両面の幸福を追求し全人類の発展に貢献することが目的です。

沿　革

昭和２５年　９月　ミナトメッキとして創業（新潟市中央区湊町通二）
昭和２８年　８月　先代社長　井筒吉二が、東京都の加藤メタリコン工業株式会社殿よりメタリコン処理を１年間技術習得
昭和３６年　１月　新潟メタリコン工業株式会社に改組（資本金 100 万円）代表取締役に井筒吉二就任
昭和３６年　４月　アルマイト処理を開始する
昭和３６年　７月　新潟市下木戸 561 に下木戸工場新設（現在　新潟市東区下木戸１－18－2）
昭和３７年　１月　下木戸工場増設
昭和３７年　４月　工業用クロムめっき開始
昭和４２年　　湊町工場及び末広工場を下木戸工場に移転
昭和４４年　７月　大隈製万能研削盤設置（１．５ｍ）
昭和４６年１２月　ホワイト工場及び会議室、休憩室新築
昭和４７年　　重防蝕コーティング開始
昭和４７年　５月　ステンレス溶射開始
昭和５０年　９月　メッキ工場・事務所改築（メッキ工場集約・公害防止設備の改造）
昭和５３年　３月　代表取締役　井筒　吉二逝去のため、代表取締役に井筒　昇就任
昭和５４年　９月　ダウコーニング社と乾性皮膜潤滑剤（モリコート）処理法についての技術提携
昭和５５年　１月　大型ショトブラストマシン導入
昭和５５年　３月　資本金１０００万円に増資
昭和５６年　９月　日本カニゼン株式会社と無電解ニッケルで技術提携
昭和５７年　２月　セラッミク溶射、プラズマ溶射　開始
昭和５８年　７月　下木戸工場に Zn めっき自動機を導入
昭和５８年１２月　材木町工場新設（新潟市東区材木町３番地３号）
平成　６年　８月　材木町工場に塗装工場建設（焼付塗装）
平成　７年　６月　下木戸工場に全自動 Cu, Ni, Ｃｒ, Ni-P, Ｓｎメッキ装置導入
平成１２年１０月　(株)日立製作所中条工場（現在の日立産機システム中条事業所）殿よりめっき処理移管
平成１３年　８月　黒染め設備増設
平成１５年　７月　アルミ上の無電解 Ni 全自動メッキ装置導入
平成１５年１０月　３価クロムめっき開始
平成１６年　７月　塗装第二工場を新設
平成１６年　９月　カニボロン、カニフロン設備増設
平成１７年　３月　新潟市東区下木戸３丁目に下木戸第三工場を稼働開始
平成１８年　９月　鉛フリーカニゼンめっき開始
平成１８年１２月　３価クロメート開始
平成１９年　５月　鉛フリーカニフロンめっき開始
平成２０年　５月　鉛フリーカニボロンめっき開始
平成２０年１０月　エコアクション２１認証登録（登録番号０００２９９５）
平成２１年　５月　建設業（塗装工事業）の許可を受ける
平成２１年　９月　京セラのアメーバ経営を導入
平成２３年　８月　ＪＩＳ　Ｑ　９１００　及び　ＩＳＯ９００１　認証登録
平成２４年　４月　下木戸第三工場にＨＶＯＦ溶射装置導入
平成２５年１０月　材木町工場にてショットピーニング開始
平成２６年　２月　下木戸第一工場にて航空機装備品のアルミ表面処理を開始
平成２７年　９月　下木戸第二工場　大型（光沢・半光沢）錫めっきライン導入
平成２８年　４月　新潟市南区の新潟市戦略的複合共同工場（ＮＳＣＡ工場）にめっき・塗装設備完成
平成２８年　８月　下木戸第二工場　ピンクゴールドライン、樹脂めっきライン導入
平成２９年　２月　ＮＳＣＡ工場にて、ＪＩＳ　Ｑ　９１００　及び　ＩＳＯ９００１　認証登録
平成２９年　３月　下木戸第二工場　大型半光沢銀めっきライン導入
平成２９年　６月　ＮＳＣＡ工場にて、Ｎａｄｃａｐ認証登録（認証番号１５３２９１７８８３９）

品質方針

当社は金属表面処理業務を通して、常に高品質かつ短納期で提供し、信頼されるパートナー企業であり続けることを目指します。

品質方針を達成する為の活動指針

1. 提供する製品が顧客要求事項及び社会的要求事項を満たし顧客満足を得るために、品質マネジメントシステムによる活動を推進します。

2. 要求事項を満たすために、品質マネジメントシステムを定期的に見直し、有効性の継続的改善を図ります。

3. 品質方針を達成させる為に以下の事項について品質目標を設定し活動します。

（1）製品品質の向上

（2）技術力の向上

（3）コストパフォーマンス（業務の効率化）の向上による利益の確保

4. 品質目標は、年度毎に設定し、必要により見直しをします。

5. 内部監査を実施し、品質マネジメントシステムの適切性、維持、改善に努めます。

6. 品質マネジメントシステムを推進するため、全社員に対し教育訓練を行い、品質方針の周知徹底を図ります。

【品質マネジメントシステム】

規格	ＪＩＳ　Ｑ　９１００
登録証番号	ＪＱＡ－ＡＳ００８４
登録事業者	新潟メタリコン工業株式会社
登録活動範囲	・航空機用部品及び防衛装備品用部品の表面処理 （アルミニウム合金の化成皮膜処理、亜鉛めっき）及び塗装 ・発電用部品の溶射・ブラスト処理 ・航空機用部品の表面処理（装飾用電解めっき）
関連事業所	・新潟メタリコン工業株式会社　下木戸第一工場 [航空機用部品及び防衛装備品用部品の表面処理 （アルミニウム合金の化成皮膜処理、亜鉛めっき）] ・新潟メタリコン工業株式会社　下木戸第二工場 [航空機用部品の表面処理（装飾用電解めっき）] ・新潟メタリコン工業株式会社　材木町工場 [航空機用部品及び防衛装備品用部品の塗装] [発電用部品の溶射・ブラスト処理]
登録日	２０１１ 年８ 月５ 日

規格	ＩＳＯ９００１
登録証番号	ＪＱＡ－ＡＳ００８４
登録事業者	新潟メタリコン工業株式会社
登録活動範囲	金属部品及びプラスティック部品の表面処理（めっき、溶射・ブラスト、塗装）
関連事業所	・新潟メタリコン工業株式会社　下木戸第一工場 [金属部品及びプラスティック部品の表面処理 （めっき、溶射・ブラスト、塗装）] ・新潟メタリコン工業株式会社　下木戸第二工場 [金属部品及びプラスティック部品の表面処理（めっき）] ・新潟メタリコン工業株式会社　材木町工場 [金属部品及びプラスティック部品の表面処理（塗装）、 金属部品の表面処理（溶射・ブラスト）] ・新潟メタリコン工業株式会社　塗装第二場 [金属部品の表面処理（塗装）]
登録日	２０１１ 年８ 月５ 日

規格	ＪＩＳ　Ｑ　９１００
認証番号	ＢＳＫＡ０２７３
認証組織	新潟メタリコン工業株式会社　ＮＳＣＡ工場
認証範囲	・航空機用部品を含むアルミニウム合金の化学処理 （化成皮膜処理、硫酸アノダイズ） ・部品の塗装
認証日	２０１７ 年２ 月１０日

規格	ＩＳＯ９００１
認証番号	ＢＳＫ０３６２
認証組織	新潟メタリコン工業株式会社　ＮＳＣＡ工場
認証範囲	・航空機用部品を含むアルミニウム合金の化学処理 （化成皮膜処理、硫酸アノダイズ） ・部品の塗装
認証日	２０１７ 年２ 月１０日

ＪＱＡ－ＡＳ００８４
ＪＱＡ－ＱＭＡ１４４１５
下木戸第一工場
下木戸第二工場
材木町工場

ＢＳＫ０３６２
ＢＳＫＡ０２７３

新潟メタリコン工業株式会社　ＮＳＣＡ工場
・航空機用部品を含むアルミニウム合金の化学処理
（化成皮膜処理、硫酸アノダイズ）
・部品の塗装

Nadcap

This certificate is granted and awarded by the authority of the Nadcap Management Council to:

Niigata Metallikon Industries Corporation, NSCA Factory

497-9, Kitatanaka, Minamiku
Niigata, 950-1237
Japan

This certificate demonstrates conformance and recognition of accreditation for specific services, as listed in www.eAuditNet.com on the Qualified Manufacturers List (QML), to the revision in effect at the time of the audit for:

Chemical Processing

Certificate Number: 15329178839
Expiration Date: 31 July 2018

Joseph G. Pinto
Executive Vice President and Chief Operating Officer

Performance Review Institute (PRI) | 161 Thorn Hill Road | Warrendale, PA 15086-7527

【Ｎａｄｃａｐ】

認証項目	CP(Chemical Processing) AC7108 Rev.H	
認証番号	１５３２９１７８８３９	
認証範囲	**表面処理**	**適用規格**
	硫酸アノダイズ	MIL-A-8625
		AMS 2471
	アルミ化成皮膜処理	MIL-DTL-5541
認証サイト	**新潟メタリコン工業株式会社　ＮＳＣＡ工場**	

＜Ｎａｄｃａｐとは＞

Nadcap (the National Aerospace and Defense Contractors Accreditation Program)
航空宇宙産業における特殊工程や製品に対する国際的な認証制度のことです。
航空機や宇宙輸送機の機体、エンジンなどを製造する国際的なプライムメーカーが
中心となり 1990 年に運用を開始した品質保証と特殊工程の監査・認証システムです。
米国の NPO である PRI (Performance Review Institute)が審査機関として運営しています。
サプライヤーがプライムメーカーに納入する製品に特殊工程が含まれる場合には、
プライムメーカー等がサプライヤーに製造委託する条件として Nadcap の認証取得を
義務付けている場合が多いです。

営業品目　金属表面処理全般

防錆、防蝕、耐磨耗加工でのあらゆるニーズに対応

【電気めっき】
銀めっき（静置・ガラ）・銅めっき（静置・ガラ）
錫めっき（半光沢、光沢）（静置・ガラ）
ニッケルめっき・光沢ニッケルめっき（静置・ガラ）・黒ニッケルめっき
亜鉛めっき（静置・ガラ）（三価有色クロメート、三価ユニクロ、三価黒クロメート）
亜鉛－ニッケル合金めっき
クロムめっき・三価クロムめっき・硬質クロムめっき・高硬度硬質クロムめっき
金めっき・各種多層めっき・各種梨地めっき
ピンクゴールド
【樹脂めっき（プラめっき）】
【鉛フリーはんだめっき】
SnCu 半田めっき（静置・ガラ）
【鉛フリーカニゼンめっき（無電解ニッケルめっき）】
鉛フリーカニゼンめっき（無電解ニッケルめっき）
カニフロン・カニボロン（ニッケルボロンめっき）
【アルマイト加工】
白アルマイト・着色（カラー）アルマイト・硬質アルマイト
【アルミニウムの化成皮膜処理】
ノンクロム化成皮膜処理・３価クロム化成皮膜処理・有色化成皮膜処理（６価）
【鉄の化成皮膜処理】
リン酸マンガン処理（パーカーライジング）・黒染（フェロマイト）
【電解研磨】
ステンレス電解研磨・チタン合金電解研磨
【溶射】
＜溶射方法＞
・高速フレーム溶射　ＨＶＯＦ・プラズマ・アーク・ローカイド
＜溶射材料＞
・金属合金・自溶性合金・セラミック・サーメット・樹脂（ナイロン）
・ステライト及びアルミブロンズ肉盛
【ブラスト】
サンドブラスト・ショットブラスト・グリットブラスト・ドライアイスブラスト
【ショットピーニング】
【塗装】
焼付塗装・メラミン塗装・アクリル塗装・レザートン塗装・フッ素塗装
重防蝕コーティング（ナイロン、テトロン）・粉体塗装・防触塗装・モリコート
【研磨】　バフ研磨・円筒研磨加工

機械加工、精密板金もお引き受けいたします。

●カニフロン

・テフロンの潤滑性・撥水性・非粘着性機能を付与した複合皮膜です。

・低摩擦性であり、耐摩耗性・耐蝕性・熱伝導性に優れています。

・電導性を有し消音及び静電防止に効果があります。

●カニボロン

・硬　度

析出時にＨｖ７００以上、熱処理２００℃でＨｖ８００以上を示し、更に熱処理４００℃でも硬度低下を起こしません。Ｎｉ－Ｐに比べ２００℃の熱処理でも高硬度を示すカニボロンはアルミ合金の表面処理に多用されます。

・靭性（粘り強さ）

めっき析出時に結晶化しているにもかかわらず、靭性・硬度ともに高い特性があります。

・摺動性

クロムめっき、窒化処理いずれに対しても相手材料摩耗量が低くかつ、自分自身も摩耗しないという特性があります。

●鉛フリーカニゼンメッキ

日本カニゼン社と技術提携している当社にとって独創的な分野です。

カニゼンメッキは耐蝕、耐摩耗に優れ広範な領域に力を発揮します。

事例　ポンプ、バルブ、金型、食品機械、

●亜鉛めっき

耐蝕性に優れる亜鉛メッキは、さまざまな部品に多く使用されます。

特にボルト・ナットへの使用は代表的なもので、自動車部品・弱電部品等に幅広く活用されています。

●三価クロメート

環境への配慮から、六価クロメートから三価クロメートへの転換が進んでいます。

耐食性を付与するために亜鉛メッキ処理後に、三価クロムのクロメート皮膜を付けることをいいます。

外観色はユニクロに近いものとなります。

●硬質クロムめっき

耐摩耗性に優れ、肉盛にもその特性を発揮します。

産業機械の油圧ピストンや金型等に使用されています

●三価クロムめっき

環境への配慮から、六価クロムから三価クロムへの転換が進んでいます

●アルマイト加工

耐蝕性に優れていると同時に、装飾的にもその特性を発揮します。

車両部品に幅広く使用されています。

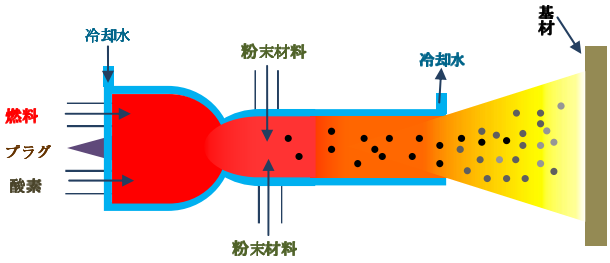
●リン酸マンガン処理（パーカーライジング）

リン酸マンガンは耐摩耗に優れ、ディーゼルエンジンのピストンスカート等に使用されています。

●ＨＶＯＦ溶射

◆高速フレーム（ＨＶＯＦ）溶射とは

溶射銃の燃焼エネルギーを高圧にすることにより、溶射銃のフレーム内に超音速の噴流をつくり、溶射材料を高い温度で溶かしかつ高速で基材に激突させることにより皮膜を形成する溶射方法です。



◆高速フレーム（ＨＶＯＦ）溶射の特徴

・Ｈｖ1000 以上の高硬度、高密度被膜形成が可能です。
・耐摩耗性に優れた被膜形成が可能です。
・耐食性優れた被膜形成が可能です。
・膜厚の指定は、幅広く対応可能です。
・気孔、酸化物の非常に少ない良質な被膜形成（気孔率の低減）が可能です。
・均一な被膜形成が可能です。
・マスキング処理を施すことにより、部分的な被膜形成が可能です。
・基材の大きさにとらわれない表面処理が可能です。

従って、「**高硬度、高密度、耐摩耗性、耐食性が必要なものに最適な表面処理**」です。

◆ＪＰ－５０００による高速フレーム（ＨＶＯＦ）溶射の特徴

・爆発性のない液体燃料を使用することによる高圧燃焼を可能にしたことで、皮膜の高密着性と低酸化物含有の皮膜を実現できることです。
・燃焼室の圧力が制御できるので、皮膜の硬度を幅広く調整できます。そのため、ワーク（加工物）の使用条件に応じた皮膜特性を得ることができます。
・基材の形状によって異なりますが、１０ｍｍ以上の加工も可能です。
・カーバイト系の材料は１ｍｍ～４ｍｍまでの皮膜形成が可能です。

◆高速フレーム溶射の用途

・各種ロール、製紙用部品、スクリュー等の耐摩耗性向上による長寿命化
・製鉄、宇宙航空、発電、自動車関連での高温耐食、耐酸化、耐摩耗性向上による寿命、信頼性向上
・化学工場等で使用するバルブ・フランジ・ポンプ等の薬品による耐食性向上

●セラミックコーティング

コーティング皮膜の融点が１６５０℃～２４５０℃と高く肉盛硬度もマイクロビッカース硬度ＤＮＰ３００で６００～１４００の範囲にわたります。

耐熱性、耐蝕性、耐摩耗性に非常に優れ、金属はもちろんガラス、陶磁器にも施行でき、ポンプスリーブ等に適しています。

●ブラスト塗装、重防蝕コーティング

プラントの保守管理、安全性等の面から防錆、防蝕が重要視され、ブラストーメタリコンー塗装等の複合工程が考えられ、広く恒久的にプラントを腐蝕から守るために使用されています。

●モリコート

二硫化モリブデンをコーティングすることにより、摩擦係数が低下するという画期的な耐摩耗性を発揮する分野です。

ダウコーニング社と技術提携する当社の実力を充分発揮できる分野です。

●塗装

当社で塗装が可能な種類を下に示します。

＜合成樹脂系塗料の大別＞

1　アルキド樹脂塗料
　アルキド樹脂ワニスは常温から１４０℃程度の「焼き付け型」まであります。光沢・硬度・付着性・対候性・作業性がワニスより優れています。

2　アミノアルキド樹脂塗料
　プチル化した尿素樹脂やメラミン樹脂のアミノ樹脂とアルキド樹脂を混合したワニスがベースとなっている。アミノ樹脂量の多いものをメラミン樹脂塗料という。焼き付け型アミノアルキド樹脂塗料（メラミン樹脂塗料）は、光沢・硬度・対候性に優れている。

3　フェノール樹脂塗料
　アルコール可溶性のものは、電気絶縁塗料がある。油溶性のものは鉄骨や橋梁のさび止めや下地塗装に利用されている。

4　エポキシ樹脂塗料
　アミン類やポリアミド樹脂を硬化剤とした二液型は常温乾燥、焼き付け乾燥共に可能です。光沢や付着性は良。対候性はチョーキング傾向。フェノール樹脂を配合した焼き付け型は２００℃３０分で焼き付けると、硬度・付着性が優れる。耐薬品性がよいので耐食性塗料や下地塗料に用いられる。メラミン樹脂は尿素樹脂より相溶性が劣る。エポキシ樹脂エステル系は光沢・硬度・付着性・耐久性に優れる。

5　ポリウレタン樹脂塗料
　主に木工用として使用される。アクリルポリオール配合による対候性塗料などにより金属にも用いられる。

6　不飽和ポリエステル樹脂塗料
　肉持ち性が良く、中塗りに利用される場合が多い。耐薬品性、光沢性、透明性、深み感がある硬い塗膜。塗装時にピンホール、タレ、ユズ肌等を起こしやすい。

7　アクリル樹脂塗料
　熱可塑性のアクリルラッカーと熱硬化性焼き付け型アクリル樹脂塗料がある。肉持ち性が良く、硬度・　光沢・対候性・耐薬品性が優れ、高級金属用塗料として用いられている。

8　ビニル樹脂塗料
　塗膜は耐水性・耐薬品性に優れタンク内面塗装や防錆塗料に用いられる。ビニルゾル系塗料は塩化ビニルの粉末を可塑剤に分散したものと、さらに溶剤を加えたものがある。１４０℃で３０分加熱すると柔軟性・耐薬品性のある塗膜が得られる。軟性であるため曲げ加工される鉄材の防錆やガラスの破損防止に用いられる。

9　シリコン樹脂塗料
　ケイ素を含むので、耐熱塗料として、ストーブ等の熱機材やエンジン部品に用いられる。エポキシ樹脂・アクリル樹脂・ウレタン樹脂で変性されたものは、耐熱性や対応性を向上させる。

１０　フッ素樹脂塗料
　フッ素樹脂塗料には、ＰＴＦＥ系・ＦＥＰ系・複合系・変性塗料がある。ＰＴＦＥ系塗料は連続使用耐熱温度２６０℃を有している。非粘着性・低摩擦特性が優れている。ＦＥＰ系塗料は連続使用耐熱温度２０４℃で、耐薬品性・耐食性・非粘着性に優れ、熱溶融粘度が低いためにピンホールの少ない皮膜。ＰＴＦＥ／ＰＦＡ複合塗料はＰＴＦＥの固体潤滑性とＰＦＡの物理的強度により、耐ひっかき性・耐摩耗性・非粘着性がある。変性塗料は密着性・耐摩耗性・ピンホールの少ない皮膜が得られる。
　フッ素樹脂塗料の特性は、非粘着性・耐薬品性・耐食性・潤滑性・耐摩耗性・耐熱性・耐寒性・不燃性・超対候性・防汚性・遮熱性・電気特性が良いなどの特性がある。用途は、一般部品から航空宇宙産業機器に至る。

１１　水系塗料
　塗料形態から水溶液型とディスパーション型、エマルジョン型に大別できる。

１２　紛体塗料
　溶剤を必要としない、環境対応型の塗料。原料は樹脂・顔料・添加剤である。熱可塑性と熱硬化性に大別される。熱可塑性は塗装・加熱時には化学反応を起こさない。再加熱すると再溶解する性質で、厚膜の保護機能を得やすい。熱硬化性は加熱時に化学反応を起こし強固な被膜が得られ、再溶解はしない。

＜塗料による模様塗装＞

1　レザーサテン塗装
　塗料の中に微細のビーズを混入した塗料。塗布すると塗膜表面にざらつきをもたせることができる。
弱電部品に多く採用されている。素材のスポット痕や「けがき線」を覆うための塗装前のパテ作業が不要。

2　レザートン塗装
　塩ビ系塗料により平滑な塗膜面にまだら模様の塗膜を形成する。
弱電部品に多く採用されている。素材のスポット痕や「けがき線」を覆うための塗装前のパテ作業が不要。

3　メタリック塗装
　アクリル系有色塗料にノンリーフィングタイプの金属粉を混入した塗料。半透明の着色塗膜を通して金属粉の反射光が美しい外観を呈する。

4　パール塗装
　白色で下塗りした被塗物にグワニンなどの化合物を混入した半透明塗料を薄く数回塗り重ね、銀白色のパールのような外観をもたせる塗装。ピンクやブラックには、半透明塗料に占領で着色したものを用いる。

5　ハンマートン・ハンマーネット塗装
　スチレン化アルキド計塗料にノンリーフィングタイプの金属粉を混合し、シリコン油を添加したものが多く用いられる。
吹き付け作業と塗料の性質の相互作用で、独特の立体模様を形成できる。

下木戸第一工場　主要設備

設備名称	内訳	処理槽、概要
Cu, Ni, Cr, Ni-P, Sn 全自動メッキ装置	銅メッキ	3500L（1600×2100×1200）
	ニッケルメッキ	3500L（1600×2100×1200）
	クロムメッキ	1200L（1600×700×1200）
	カニゼンメッキ	1800L（1600×1100×1200）
	錫メッキ	2300L（1600×1400×1200）
全自動亜鉛メッキ装置		4500L（1800×2400×1200）
手動亜鉛メッキライン		1500L（300×600×900）
アルマイトホイストライン		5000L（4500×900×1300）
アルマイト手動ライン		1500L（2000×900×900）
カニゼンメッキホイストライン		1500L（1500×1000×1200）
硬質クロムメッキライン	1	4000L（2700×1000×1500）
	2	1500L（2000×900×900）×2
	3	360L　（600×600×1000）
銀メッキライン		550L　（1100×500×1100）
パーカライジング		600L　（1500×650×800）
黒染めライン		800L　（1500×900×1000）
バフ研磨	バフレース	２基
	自動バフ研磨機	１基

下木戸第二工場　主要設備

設備名称	処理槽、概要
プラめっき自動機 ライン	1000×　700×　400
ピンクゴールド ライン	1000×　700×　400
光沢、半光沢錫めっき ライン	2400×1700×　500
半光沢銀めっき ライン	2400×1200×　500
ニッケルめっき ライン	600×　500×　700
Sn-Cu ハンダめっき ライン	600×　500×　800

検査機器

	機器名称	概要
	蛍光X線膜厚計	
	走査電子顕微鏡 JSM-6010PLUS/LA 日本電子㈱製	分解能力　高真空：4.0nm(20kV) 低真空：5.0nm(20kV) 加速電圧：0.5～20kV 倍率：×5～×300,000 最大試料寸法：150mm 径 分析装置　JED-2300(EDS)付属
	自動研磨装置 エコメット 250/ オートメット 250 ビューラー㈱製	研磨盤サイズ：8 インチ（203mm） 個別荷重モード／全体荷重モードの選択が可能 安全機能付き
	塩水噴霧試験機 STP-90V-4Z スガ試験機㈱製	MIL-DTL-5541F に準拠（特注品） 試料サイズ：100×50×1mm に対応 試験槽内寸法：幅 900×奥行 600×高さ 400mm 自動塩水補給装置付き

検　査　機　器
電磁式膜厚計、渦電流式膜厚計、 マイクロビッカース硬度計、ロックウェル硬度計、表面粗さ計、 各種マイクロメーター、ダイヤルゲージ、デジタルノギス

下木戸第三工場　主要設備

設備名称	内訳	台数	概要
溶射機	HVOF 溶射機	１基	
	アーク溶射機	１基	
	ガス溶射機	３基	
溶射用旋盤	旋盤	１基	Φ600×3000
ブラスト装置	手動	１基	巾４ｍ×高４ｍ×奥行１６ｍ
	全自動ブラスト装置	１基	巾４ｍ×高 2.5m×奥行６ｍ
塗装	作業フィールド		７０ｍ×１８ｍ
	ホイストクレーン	３台	２．８ｔ×３台

材木町工場　主要設備

設備名称	内訳	台数	概要
溶射機	プラズマ溶射機	２基	
	アーク溶射機	３基	
	ガス溶射機	２基	
溶射用旋盤	旋盤	１基	Φ400×1200
	旋盤	１基	Φ800×4000
ブラスト装置	手動	１基	最大　4000×8000
	手動(小物)	２基	
	テーブル	８基	
	テーブル（アルミナ専用）	２基	
	コンベア（アルミカットワイヤー）	１基	
円筒研磨機	円筒研磨機	４基	最長 2000
焼付塗装ライン	自動ライン静電自動塗装機	１基	最大　2000×1800
	小物塗装機	２基	

塗装第二工場　主要設備

設備名称	内訳	台数	概要
焼付塗装ライン	手動ライン	１基	最大　2500×1000
	大物ライン	１基	最長　6000

NSCA工場　設備

	名称	適用	処理槽サイズ、概要
	自動アルミ表面処理装置	硫酸アノダイズ	4100L（ 3500×900×1500 ）
		６価クロム化学皮膜処理 （アロジン＃１２００）	3650L（ 3500×800×1500 ）
		３価クロム化学皮膜処理 （サーテック６５０）	3650L（ 3500×800×1500 ）
	塗装ブース		間口 4.4m
	塗装乾燥炉		200℃まで対応可能
		Laboratory	

NSCA工場　検査機器

	機器名称	概要
	原子吸光分光光度計 AA-7000F ㈱島津製作所製	バックグラウンド補正：高速自己反転法または 重水素ランプ法 測定波長範囲：185.0～900.0nm 分光器：収差補正形ツェルニターナ・マウント 回折格子：1800 本/mm 焦点距離：300mm
	ドラフトチャンバー CBZ-Sc12-H1-S ㈱島津理化製	寸法：W1200×D750/800×H2250mm 天板：ハイドロセラ 付属：給排水、100V コンセント
	水素脆性試験機	寸法：W1150mm×D655mm×H2301mm 引張試験荷重：100kN 試験エリア：W600mm×H1190mm クロスヘッド速度： 1μm/h ～ 100mm/min クロスヘッド動作精度： <0.01% von Vnom
	塩水噴霧試験機 STP-90V-4Z スガ試験機㈱製	MIL-DTL-5541F に準拠（特注品） 試料サイズ：100×50×1mm に対応 試験槽内寸法：幅 900×奥行 600×高さ 400mm 自動塩水補給装置付き

新潟メタリコン工業株式会社
＜下木戸第一工場＞　めっき　E-mail skido@nii-meta.jp
〒950-0885　新潟市東区下木戸１丁目１８番２号
ｔｅｌ　（０２５）２７４－７３０１　ｆａｘ　（０２５）２７４－７３０３
＜下木戸第二工場＞　めっき
〒950-0885　新潟市東区下木戸５６０番地
＜下木戸第三工場＞　溶射・塗装
〒950-0885　新潟市東区下木戸３丁目９５番６号
＜材木町工場＞　溶射・塗装・モリコート　E-mail zimoku@nii-meta.jp
〒950-0811　新潟市東区材木町３番地３号
ｔｅｌ　（０２５）２７３－２４１１　ｆａｘ　（０２５）２７３－２４９２
＜塗装第二工場＞　塗装
〒950-0811　新潟市東区材木町４番地３６号
ｔｅｌ　（０２５）２７０－７０１３　ｆａｘ　（０２５）２７０－７０１４
＜ＮＳＣＡ工場＞
〒950-1237　新潟市南区北田中４９７－９
ｔｅｌ　（０２５）３７８－１３０８　ｆａｘ　（０２５）３７８－１３０９
＜経理部＞
〒950-0885　新潟市東区下木戸１丁目１８番２号
ｔｅｌ　（０２５）２７１－５７９１　ｆａｘ　（０２５）２７１－５７９２