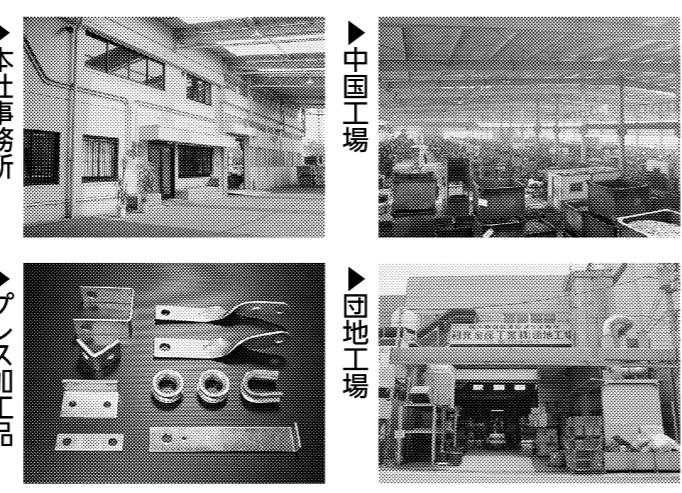


# お客様と共に20年

和光金属工業・中国工場はおかげさまで創業20周年を迎えました。自社100%出資の当工場では金型製作から梱包まで一貫生産体制しており、日本国内のマーケット向けに各種座金・建築土木架線金物を製造しています。



■営業品目  
各種座金の製造販売、溶融亜鉛めっき加工(国内工場)、建築土木架線金物OEM生産  
中国工場でのOEM生産によるコストダウンの提案を行っております。

**和光金属工業株式会社**  
<http://www.wako-kinzoku.co.jp>

〈本社・商品センター〉 〒559-0031 大阪市住之江区南港東3丁目4番46号  
TEL. 06-4703-0777 FAX. 06-4703-0700  
〈事業所・工場〉 東京支店、団地工場、中国工場



株式会社 ユニゾーン

<http://www.unizone.co.jp>

本社 富山市綾町1丁目9-38 TEL 076-441-4421 FAX 076-431-8021

環境に優しいこれからのめっき

RoHS指令、ELV規制に対応、REACH規制物質不使用

## エスアイSi-ジンク

シリカを含む亜鉛-シリカ分散めっき、シアン、窒素規制をクリアした環境に優しい亜鉛めっき、皮膜の均一電着性が優れている。寸法精度、ねじの耐食性が良い。

## 黒ニッケル

金属光沢のある黒色皮膜、RoHS指令、ELV規制対応

## トライナージステム

6倍クロームを含まない亜鉛めっき3倍クローム化成皮膜、耐食性は6倍クローム含有品より優れています。白色と黒色があります。

## ピロアロイシステム

スズ-コバルト合金めっき、クローム色の光沢皮膜、6倍クロームを使用するクロムめっきの代替、耐食性はクロームめっきと同等、バーレムめっきで処理できるので量産対応

## ハイパークロメート

エスアイSi-ジンクをベースとした3倍クローム化成皮膜、ハイブリッドな複合皮膜で3倍クローム化成皮膜でトップコートなしで高耐食性である。

## ベルスクード処理

アルミニウム上の3倍クローム化成皮膜処理。アルミニウムの耐食性が良くなる。塗装の密着性が良くなる。

ISO9001-2008認証取得事業所

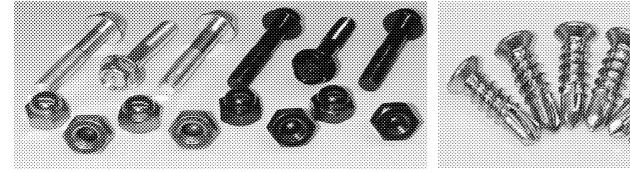
株式会社梅田鍍金工業所

〒123-0851 東京都足立区梅田3-16-1 TEL.03-3880-1271 FAX.03-3889-8530

<http://www.umedaplating.hoops.ne.jp> E-mail:k-nagata@pl-umedaplating.co.jp

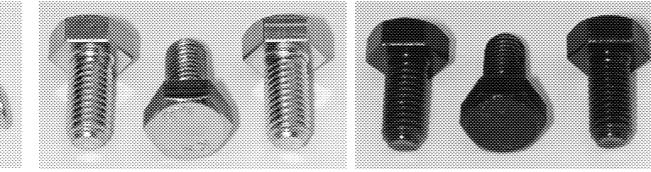
## ステンめっき

材質をステンレスから鉄に変えてコストダウン実現



## ZECコート

亜鉛めっき耐食性向上処理



## 無排水亜鉛めっき処理システム

排水ゼロを実現!

設置場所を選びません!

めっき経験・技術者不要!

**木田精工株式会社**  
KIDAEIKO CO., LTD.  
<http://www.kidaseiko.co.jp/>

〒579-8025 大阪府東大阪市宝町13-26  
TEL 072-982-4636 FAX 072-982-4637  
E-mail:info@kidaseiko.co.jp

## Chemicals for Electroless Plating

無電解めっき薬品

## Treatment Chemicals for Printed Wiring Boards

プリント配線板用処理薬品

## Treatment Chemicals for Plating on Plastics

プラスチックめっき用処理薬品

## Chemicals for Metal Finishing

金属表面処理薬品

## Treatment Chemicals for Aluminum Alloys

アルミニウム合金用処理薬品

## Glass Color for Firing

焼き付け用ガラスカラー

## Lead-Free Glass Color

無鉛ガラスカラー

## Chemicals for Electronics Parts / Components

精密電子部品材料

to the next innovation

OKUNO

奥野製薬工業株式会社 OKUNO CHEMICAL INDUSTRIES CO., LTD.

本社 / 〒541-0045 大阪市中央区道頓堀4-7-10 大阪表面処理営業部 TEL(06)6968-6931 東京支店 TEL(03)3912-9244 国際部 TEL(06)6961-7802 名古屋支店 TEL(052)871-1601 総合技術研究所

日本のメッキ産業は1980年代まで、自動車部品や電子部品の生産規模の拡大を続けた。しかし90年代に入り、バブルが崩壊し、低賃金を武器にした海外工場が台頭。各々の背景もあり、現在に至っても国内のメ

タニアジア諸国にシフトしてしまった。大量生産の時代へ突入した後、激しい円高が進むと、モノづくりの現場では、低賃金を武器にした海外工場が台頭。各々の背景もあり、現在に至っても国内のメ

## メツキ内産業

ソキ産業は厳しい環境にある。大手メーカーでは価格の安い量産品のメツキは海外で、機

能性や付加価値の高いものは国内のメツキ会社に依頼するという体

制を敷いている。

ソキ産業は厳しい環境にある。大手メーカーでは価格の安い量産品のメツキは海外で、機

能性や付加価値の高いものは国内のメツキ会社に依頼するという体

材料や素材の表面に化学的修飾を施し、新たな機能を付加する「めっき」技術。材質が有していない装飾性や防錆性、耐摩耗性など表面機能を高める重要な役割を担つて、自動車産業から機械、電機、電子、医療、航空機産業まで、その時代ごとに活躍する産業が変わつても、メツキの必要性は変わらない。あらゆる製品の性能向上に欠かせない技術といえるだろう。

## ニーズ対応を強化

ある。バーレムと呼ばれる網目の容器の中には、ソキ物を入れて回転させ、転がしながら電気メッキする方法だ。主にボルトやナットなどのソキ物を用いて、二ツケル系ソキや銅のビベー

ルメントで、ソキ

として、ソキ

を用いて、ソキ

を用いて、ソキ