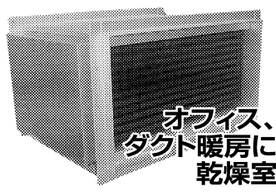
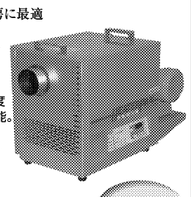
ダクトヒータ



オフィス、工場のダクト暖房に温蔵庫、乾燥室に最適

特長
○表面温度が低いため安全で長寿命。
○放熱効率が良いため昇温時間が短い。
○無風時と有風時の表面温度の差が大きいため、異常時の安全器の作動が確実。

熱風発生機 ニューヒーターパン



●常温吸込型HJシリーズ
熱風ブロー乾燥、局所加熱、暖房に最適
●熱風吸込型HKシリーズ
炉体と組み合わせて効率の高い熱風循環方式が可能
●高精度温度コントロール
PD制御方式+SSCにより、高精度で安定した温度コントロールが可能。
●簡単操作
高機能を維持しながら、シートキー+LED表示器によるシンプルな操作方式。
●安全性
タイマ機能付きで停止時にはアフタブローが働く安全設計。また熱源には超高絶縁のシーズヒータを採用し、悪条件下での加熱も安全。

用途に合わせて2タイプ

プラグ・フランジヒーター

NEW 高品質 低価格 多機種
SPN型 ステンレス製プラグヒーター ➡ 即納
SFN型 ステンレス製フランジヒーター ➡ 短納期

プラグヒーター
●熱い気体を速やかに作る
●水、油、薬液、洗浄液等あらゆる液体の過熱に最適
防塵・防滴・量産システムによりコストダウン

特長 ヒーターエレメントはSUS316Lを使用し、完全な品質管理のもとに製造された絶縁特性の優れた耐食性ヒーターです。
標準端子カバーは耐熱ラバー(ハイパロンゴム)製

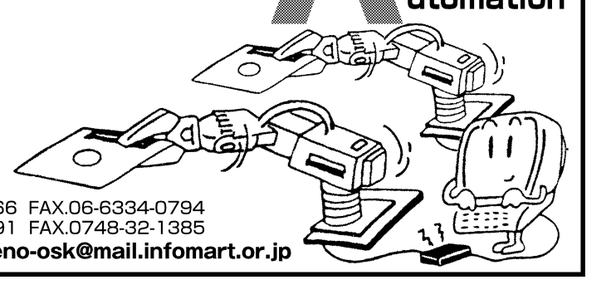
電熱機器の総合メーカー
進興電気工業株式会社
★カタログは各営業所にお申し出下さい。
本社／〒535-0031　大阪市旭区高殿2丁目5番5号
☎06(6922)3881㈹　FAX06(6922)3886
http://www.shinko-heater.com/
営業所／東京　☎03(5737)5388㈹　FAX03(5737)5389
名古屋　☎052(991)2261㈹　FAX052(991)2264
静岡　☎054(283)7681㈹　FAX054(283)7682
広島　☎082(253)8191㈹　FAX082(253)8192

We are a partner for FA

actory utomation

●産業用電装設備の設計・施工
●システム及びプログラムの設計・開発
●制御盤の設計・製作
●機体及び現場の配線工事・メンテナンス

エレクトロニクスを基盤にソフトとハードを融合したFAのトータルシステムを提案します。



上野電気工業株式会社
本　社　〒561-0822　大阪府豊中市三国2-2-25　TEL.06-6331-3966　FAX.06-6334-0794
滋賀工場　〒523-0041　滋賀県近江八幡市中小森701　TEL.0748-32-1391　FAX.0748-32-1385
URL：http://linda.infomart.or.jp/ueno-osk/　E-mail：ueno-osk@mail.infomart.or.jp

小さな大もの エースボール®-3W

Aceball Three Way 新製品

エースボールの新シリーズ　Lポート三方ボールバルブ
●給水・排水など流体の切り替えにお役立てください。
サイズ：⅛、¼、⅜

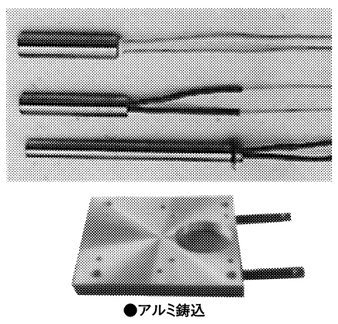
RoHS指令相当品シリーズ

New 製品の図面データやCADデータをダウンロードできるようになりました
http://www.asoh.co.jp
アソー株式会社
〒544-0004　大阪市生野区巽北4−14−21
TEL 06-6755-3301　FAX 06-6755-3808

各種工業用ヒーター

ハイ・レベルの技術が実証した高品質。

■シーズヒーター
■鋳込ヒーター
■カートリッジヒーター
■バンドヒーター
■スペースヒーター
■遠赤外線ヒーター
■各種工業用ヒーター
■熱電対各種



●アルミ鋳込

FDK ヒーターを創る会社です
富士電熱　検索
株式会社 富士電熱開発社
TEL.06(6967)4852(代) FAX.06(6967)4850
URL http://www.fujidennetsu.co.jp

革命 面取り機 エコスカット

アルミ
樹脂
銅

キズつかず! ピカピカ

らくらく手動で高速、高精度
30×50×50 アルミブロック　全陵30秒で面取り可
■面取り量 CO.5(CO.7)
■面取り長・150㎜(300㎜)・300㎜(600㎜)
薄物専用機もできました!

富永工作所　〒577-0026　大阪府東大阪市新家東町1−41
TEL·FAX 06-6788-5324
http://ttkosaku.jimdo.com/

中小の活性化 「モノづくりニッポン」の原動力

経営者から提言

アソー　浅生隆一社長

次世代担う人材が大事

元気な中小企業は自社の強みを理解しており、それを伸ばすことで成功している。円安となっている現在は、中小製造業にとって品質の良い製品を海外で広めるチャンスだと言える。今こそモノづくり企業に対する国からの支援策に期待したい。中小企業は大手企業のように生産ラインの新設など莫大な投資はできない。零細加工業者などは最新の設備を導入する余裕がなく、古い機械を自分たちで修理し受注をこなしている状況で、後継者不足に悩む企業も多い。本当に支援を必要とする企業に手を差し伸べてもらいたい。

当社は小型ボールバルブなどのファブレスメーカー。フットワークの軽さが強みだ。60社を超える協力企業のサポートで顧客からの要望に即座に応えられる体制を構築している。

新製品の開発には特に注力している。営業の社員がこまめに顧客を訪問しニーズを探ったり、特注で受けた商品の中から他の顧客も欲しがるものを見つけ商品化につなげている。一方で、次の世代を担う人材の採用と育成も重要だと考えている。新入社員の採用は毎年継続しており、社員には年齢や職種に応じた各種セミナーに積極的に参加してもらっている。その中で少しでも気付きを見つけ成長してもらえればと思う。

今後も自社の強みを生かしながら成長を続ける企業であり続けたい。

清水電設工業　清水博之社長

強み見極め目標明確に

事業拡大や新規分野への挑戦など企業の成長には、国をはじめ金融機関などからの支援が欠かせない。そのためには自社の強みを見極め、目標を設定し、そこにたどり着くまでの方策を明確にする。それに向かい自力で努力していれば必然的に認められ、支援の手が差し伸べられる。わが社は物理気相成長（PVD）加工を中心に、熱処理、化学気相成長（CVD）加工など、幅広い金属表面改質加工を手がけている。

私はリーマン・ショックの1年後に社長に就任した。就任後仕事が激減している中で、自社の強みを熟考し金型分野でトップを取るという目標を立てた。

それを目指して社員一同努力した結果、業界で評価を得られるようになり、仕事量も増加した。今後は新しい膜種や成膜方法の研究、人材の採用などを行い、違う分野のコーティングにも挑戦したいと思っている。

社内の組織改革も積極的に行ってきた。総務、生産技術、IT、開発、営業、加工の6部門を新設。それまでは、本社の持つ情報が他の拠点には伝わらない状態だったが、情報の共有が可能になり新技術の開発や新規顧客の開拓にもつながった。

また私を中心に各部門のトップを集めた執行部会を毎月1回開催している。そこで各部門への要望などを出し合い、社の改善につなげている。

近畿刃物工業　阿形清信社長

技深堀りなど進化必要

インターネットなどの知りたいものを探すインフラが普及している現代では、顧客の嗜好（しこう）が分散している。品ぞろえの豊富さが求められるようになり、ロングセラー商品も少なくなった。国内市場は少子化などの影響で生産、消費量共に縮小傾向にある。

このような時代で企業が生き残っていくためには、自社の技術力を高め今ある商品の質を研ぎ澄まし、他社との差別化を図る「技術の深掘り」と顧客ニーズを見極め、新しい事業を始める「創業」などの新しい加工技術で、違う分野のニーズ開拓にも取り組んでいる。さまざまな社内改革を行う中で重視していることは人と人との「つながり」だ。

「多重化」による生産性の向上もその一つ。自身の持ち場だけでなく他のプロセスも担当できる社員を育成する取り組みで、他の工程を担える社員が重なり合い、隙のない生産体制を実現させた。

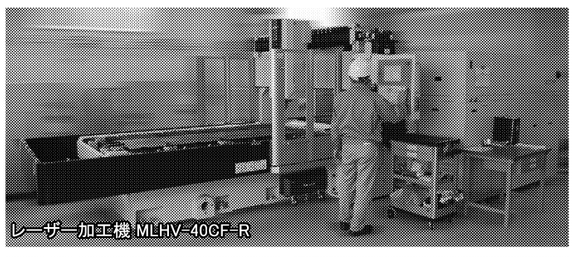
「多重化」により複数のプロセスを経験しノウハウを蓄積した社員が「多能化」へと進化することを望んでいる。今後も「つながり」を重視した改革を継続し、顧客が納得し、喜ばれる対応力を持った会社を目指す。

進化が必要になる。

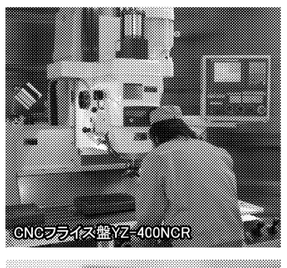
わが社は高性能生産設備を継続的に導入し、それを使いこなす人材を導入前から育成している。結果、高品質製品を効率よく生産するシステムを構築することができた。また、最新の生産設備を使った

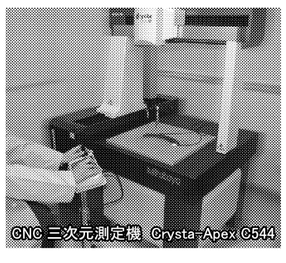
2014年10月7日㈫～10日㈮ 東京ビッグサイト
TOKYO PACK 2014
OCT.7～10, 2014 TOKYO BIG SIGHT
包装のすべてがここに
東6ホール 6−26

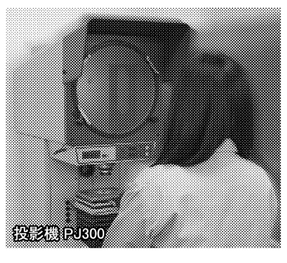
近畿刃物スタイル


レーザー加工機 MLHV-40CF-R

CNC 立型内面研削盤 IGV-3N

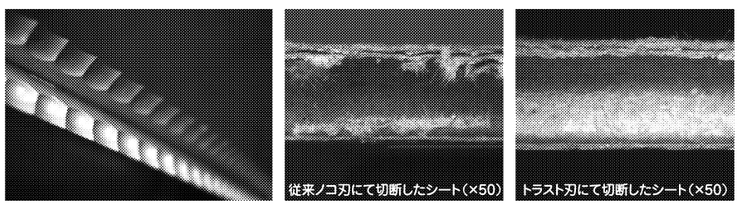

CNCフライス盤YZ-400NCR


CNC 三次元測定機 Crysta-Apex C544


投影機 PJ300

高速微細刃先加工

オリジナル刃物 トラストカッター
今までの信頼を、心からの信頼にして頂くために…

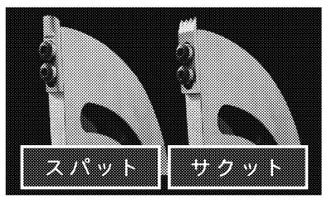

従来ノコ刃にて切断したシート(×50)
トラスト刃にて切断したシート(×50)

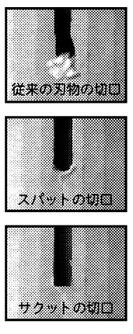
従来のノコ刃では切り口が窪んでしまうことが普通でしたが、
トラストカッターは切り口が滑らかできれいな仕上がり

トラストカッターの特徴
・1枚刃を2枚合せのような刃先にし、刃先がよりシャープに
・切り口が滑らかできれいな仕上がり
・紙粉の発生が激減
・従来刃物の1.3倍以上の長寿命化
・サクット・スパットとのコラボも実現!!

スパット・サクットの特徴
・スロッター上刃をユニット化してコストダウン
・機械が変わっても刃物の仕様一元化が可能
・切り込み量の調整が可能
・段ボールケースの切口を大きく改善

仕切上刃トラストとサクットのコラボ





段ボール用の「刃物」部分をユニット化
国際特許取得
日本 PAT.3622056号
中国 ZL200480018885.2
アメリカ US7,631,586 B2

紙器・段ボール用刃物製造専門
近畿刃物工業株式会社
■本社・第一工場
〒570-0003大阪府守口市大日町3-33-12
TEL:06-6901-1221 FAX:06-6905-9713
■第二工場・第三工場
〒570-0002大阪府守口市佐太中町1-9-20
国際品質規格 ISO9001:2008認証取得
登録範囲：ダンボール加工刃物の設計・開発、製造及び再研磨
近畿刃物　検索
詳しくはホームページをご覧ください
http://www.kinkihamono.co.jp