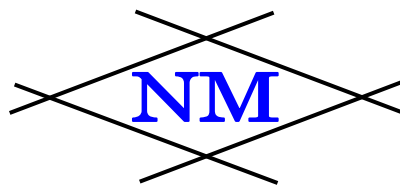


会社案内



新潟メタリコン工業株式会社

<https://www.nii-meta.co.jp/>



MS
CM009



JQA-AS0084
JQA-QMA14415

下木戸第一工場
下木戸第二工場
下木戸第三工場
材木町工場、塗装第二工場



MS
CM023



BSKA0273

NSCA工場
航空機用部品の化学処理
(化成皮膜処理、硫酸アノ
ダイズ)
航空機部品の塗装
航空機部品の非破壊検査



環境省
エコアクション21
認証番号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、

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 | 井筒吉二が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 | 井筒吉二が東京都の加藤メタリコン工業(株)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 | 新潟市下木戸に下木戸工場新設（現本社工場 新潟市東区下木戸1-18-2） |
| 昭和37年 | 4月 | 工業用クロム（硬質クロム）めっき開始 |
| 昭和47年 | 5月 | ステンレス溶射開始 |
| 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 | 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めっき（カニゼンめっき）で技術提携 |
| 昭和57年 | 2月 | セラミック溶射（プラズマ溶射） 開始 |
| 昭和58年 | 7月 | 下木戸工場に亜鉛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、焼付塗装ライン設置 |
| 平成 7年 | 6月 | 下木戸工場に全自動Cu, Ni, Cr, Ni-P, Snめっき装置導入 |
| 平成12年10月 | | (株)日立製作所中条工場（現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10月 | | 3価クロムめっき開始 （環境対応型） |
| 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 （環境対応型） |
| 平成18年12月 | | 亜鉛めっき3価クロメート開始 （環境対応型） |
| 平成19年 | 5月 | 鉛フリーカニフロンめっき開始 （環境対応型） |
| 平成20年 | 5月 | 鉛フリーカニボロンめっき開始 （環境対応型） |
| 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 | JISQ9100 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 | 下木戸第二工場に大型錫めっきライン（光沢・半光沢）導入 |
| 平成28年 | 4月 | 新潟市の航空機産業向け戦略的複合共同工場（NSCA工場）に アルミ表面処理装置、塗装設備、設置完成 |
| 平成28年 | 8月 | 下木戸第二工場に環境対応型樹脂めっきライン、ピンクゴールドめっき設備、設置（航空機装備品） |
| 平成29年 | 2月 | NSCA工場にて、JISQ9100 及び ISO9001 認証登録 |
| 平成29年 | 3月 | 下木戸第二工場 大型錫めっきラインに半光沢銀めっきライン増設 |
| 平成29年 | 6月 | NSCA工場にて、Nadcap認証登録（認証番号15329178839） |
| 平成30年12月 | | NSCA工場に蛍光浸透探傷装置導入（Nadcap認証取得予定） |

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な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。

【品質マネジメントシステム】

| | |
|--------|--|
| 規格 | J I S Q 9 1 0 0 |
| 登録証番号 | J Q A - A S 0 0 8 4 |
| 登録事業者 | 新潟メタリコン工業株式会社 |
| 登録活動範囲 | <ul style="list-style-type: none"> ・ 航空機用部品の表面処理 (化成皮膜処理、硫酸アノダイズ、装飾用電解めっき、装飾用無電解めっき) ・ 発電用部品の溶射・プラスト処理 |
| 関連事業所 | <ul style="list-style-type: none"> ・ 新潟メタリコン工業株式会社 下木戸第一工場 [航空機用部品の表面処理 (化成皮膜、硫酸アノダイズ、装飾用電解めっき、装飾用無電解めっき)] ・ 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 [航空機用部品の塗装] [発電用部品の溶射・プラスト処理] |
| 登録日 | 2 0 1 1 年 8 月 5 日 |

| | |
|--------|---|
| 規格 | I S O 9 0 0 1 |
| 登録証番号 | J Q A - A S 0 0 8 4 |
| 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チック部品の表面処理 (めっき、溶射・プラスト、塗装) |
| 関連事業所 | <ul style="list-style-type: none"> ・ 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チ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 下木戸第二工場 [金属部品及びプラスチ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 下木戸第三工場 [金属部品の表面処理 (溶射・プラスト、塗装)] ・ 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チック部品の表面処理 (塗装)、 金属部品の表面処理 (溶射・プラスト)] ・ 新潟メタリコン工業株式会社 塗装第二工場 [金属部品の表面処理 (塗装)] ・ 新潟メタリコン工業株式会社 NSCA 工場 [金属部品の表面処理 {めっき (陽極酸化、化成皮膜処理)}] |
| 登録日 | 2 0 1 1 年 8 月 5 日 |

| | |
|------|--|
| 規格 | J I S Q 9 1 0 0 |
| 認証番号 | B S K A 0 2 7 3 |
| 認証組織 | 新潟メタリコン工業株式会社 NSCA 工場 |
| 認証範囲 | 航空機用部品の化学処理 (化成皮膜処理、硫酸アノダイズ) 航空機部品の塗装、航空機部品の非破壊検査 |
| 認証日 | 2 0 1 7 年 2 月 1 0 日 |



MS
CM009



J Q A - A S 0 0 8 4
J Q A - Q M A 1 4 4 1 5

下木戸第一工場
下木戸第二工場
下木戸第三工場
材木町工場、塗装第二工場



MS
CM023



NSCA 工場
航空機用部品の化学処理
(化成皮膜処理、硫酸アノダイズ)
航空機部品の塗装
航空機部品の非破壊検査



【N a d c a p】

| | | |
|-------|--------------------------------------|------------------------|
| 認証項目 | CP(Chemical Processing) AC7108 Rev.H | |
| 認証番号 | 1 5 3 2 9 1 7 8 8 3 9 | |
| 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 | |

<N a d c a p 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。

環境方針

1. 理念

当社は、地球環境の重要性を認識し環境にやさしい企業を目指し、「環境と調和し、環境にやさしい企業活動を行い、次の世代に続けて行く」ことを基本理念とし、以下の方針を掲げ全従業員で活動を推進する。

2. 基本方針

- (1) 当社の活動が環境に与える影響を認識し、国の環境関連法規、地方公共団体の規制、および取引先環境基準を遵守する。
- (2) 当社の環境負荷結果に基づき、汚染の予防および継続的な改善を図る。
- (3) 本環境方針実現のため、環境目標の設定見直しを行い、全社員に周知し環境マネジメントの実現を推進する。

3. 重点テーマ

- (1) CO₂排出抑制に努め、地球温暖化防止対策の推進を図る。
- (2) 廃棄物抑制に努め、廃棄物を削減する
- (3) 総排水量の削減をする。
- (4) 化学物質の管理を強化して、取引先のグリーンサプライ化に貢献するとともに、製品の環境対策を推進する。
■トリクロロエチレンの使用量を削減する。
- (5) 土壌汚染を防止する。



【環境マネジメントシステム】

| | |
|--------|---|
| 規格 | エコアクション21 |
| 対象事業所 | 新潟メタリコン工業株式会社 下木戸第一工場、下木戸第二工場、下木戸第三工場、 材木町工場、塗装第二工場 |
| 認証・登録号 | 0002995 |
| 認証・登録日 | 2008年10月10日 |

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】

Sn-Cu ハンダめっき（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>

・高速フレイム溶射 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

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Hv 700以上、熱処理200℃でHv 800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。

・靱性（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、靱性・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。

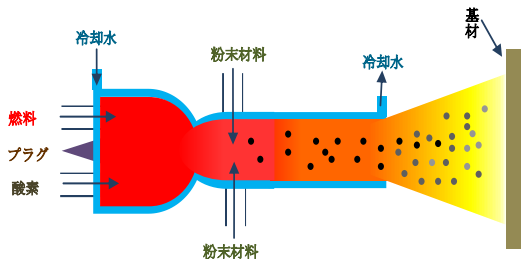
●リン酸マンガン処理（パーカーライジング）

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

◆高速フレイム（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、溶射銃のフレイ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。



◆高速フレイム（HVOF）溶射の特徴

- ・ $H_v 1000$ 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。
- ・ 耐食性に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による高速フレイム（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、 10 mm 以上の加工も可能です。
- ・ カーバイト系の材料は $1\text{ mm} \sim 4\text{ mm}$ までの皮膜形成が可能です。

◆高速フレイム溶射の用途

- ・ 各種ロール、製紙用部品、スクリー等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 $1650^{\circ}\text{C} \sim 2450^{\circ}\text{C}$ と高く肉盛硬度もマイクロビッカース硬度DNP 300で $600 \sim 1400$ 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とは常温から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
ブ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ある。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、熱熔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ジョン型、エマルジョン型に大別できる。
- 12 粉体塗料
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 レザートーン塗装
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 |

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 | Φ 6 0 0 × 3 0 0 0 |
| ブラスト装置 | 手動 | 1 基 | 巾 4 m × 高 4 m × 奥行 1 6 m |
| | 全自動ブラスト装置 | 1 基 | 巾 4 m × 高 2.5m × 奥行 6 m |
| 塗装 | 作業フィールド | | 7 0 m × 1 8 m |
| | ホイストクレーン | 3 台 | 2 . 8 t × 3 台 |



HVOF

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 | |




プラズマ溶射ガン (メテコ シンプル X)

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 |
|  | 蛍光浸透探傷装置 | | 1000×1000 |

NSCA工場 検査機器

| | 機器名称 | 概要 |
|---|--------------------------------------|---|
|  | 原子吸光分光光度計 AA-7000F 俣島津製作所製 | 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 俣島津理化製 | 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(株)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 |

主要取引先

敬称略 五十音順

(株)五十嵐コンピュータープレス

新潟原動機(株)

イーグルブルグマンジャパン(株)

新潟通信機(株)

(株)北村製作所

新潟トランス(株)

佐渡精密(株)

日本ドレッサー(株)

(株)三進製作所

(株)P R C

J F E 精密(株)

(株)日立産機システム

(株)ジャムコ

富士通フロンテック (株)

(株)ダイヤモンド

マツウラセイキ(株)

タンレイ工業(株)

(株)松浦製作所

(株)テクノリンク

ユニオンツール(株)

東芝ホームテクノ(株)

(株)渡邊製作所



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
- <経営管理部>
〒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