
会社案内



旭鍍金工業株式会社



基本方針

すべて誠実に創意と熱意をもって
お互いの幸福と社会の繁栄のために努力しよう

会社概要

□ 商号	旭鍍金工業株式会社
□ 所在地	本社工場 大阪市旭区新森4丁目5番16号 庭窪工場 大阪府守口市八雲西町4丁目30番26号
□ 設立	1942年(昭和17年)7月31日
□ 資本金	45,000千円
□ 代表者	代表取締役社長 上田泰久
□ 役員	取締役 上田和男 取締役 宇都宮功 監査役 樋之口雅夫 監査役 吉水俊雄
□ 従業員	約90名
□ 事業内容	電池・電子・車部品等のめっき加工
□ 取引銀行	りそな銀行 守口支店 三菱東京UFJ銀行 京阪京橋支店 三井住友銀行 千林支店
□ 子会社	鳥取旭工業株式会社
□ 海外協力会社	上海金楊金属表面处理有限公司

事業所紹介



旭鍍金工業株式会社 本社工場
創業 1942年(昭和17年)7月
所在地 大阪市旭区新森4丁目5番16号
従業員数 約60名
事業内容 めっき加工(電池・電子・車部品)
敷地面積 4,285 m²



旭鍍金工業株式会社 庭窪工場
創業 1959年(昭和34年)2月
所在地 守口市八雲西町4丁目30番26号
従業員数 約30名
事業内容 めっき加工、洗浄
敷地面積 3,791 m²



鳥取旭工業株式会社
創業 1967年(昭和42年)1月
所在地 鳥取県鳥取市雲山360番地1
従業員数 約90名
事業内容 めっき加工、プレス加工、金型
設計・製作
敷地面積 9,529 m²



上海金楊金属表面处理有限公司
創業 1993年(平成5年)10月
所在地 上海市浦東高東二路318号
従業員数 約230名
事業内容 めっき加工(電池部品等)
敷地面積 20,000 m²



ご挨拶

旭鍍金工業(株)グループは「誠実・創意・熱意」を基本姿勢に、無限の可能性を秘めた表面処理技術の領域を広げ、社会に貢献できることを目指しています。

半世紀以上にわたり蓄積してきた豊富な経験と技術力、そして顧客重視の対応力をもって、今後も変化の早い市場のニーズに対応できるよう、開発、生産体制をさらに強化し、より高品質の製品を供給し、ASAHI PLATING のファンを創り続けたいと思っています。

< 特色 >

- (1) 高品質を追求する管理体制(ISO・6S活動・品質会議・プロジェクトチームなど)
 - (2) お客様の次世代製品開発にお応えする技術開発体制
 - (3) 自社開発設備による生産技術体制
 - (4) 24時間生産による安定納期体制
-

高品質を追求する管理体制

私達は「お客様に感動していただけるモノづくり」を目指して、品質ISO、環境ISO、安全衛生活動、6S活動、品質会議、プロジェクトチームなど、全社員の総力を結集して品質保証体制を構築しております。

<電気鍍金技能士>

1 級技能士	15 名
2 級技能士	32 名

<プロジェクトチーム>

- 3 チーム活動
- ・ 生産革新
 - ・ コストダウン等

<測定器、評価装置>

測定内容	装置名	台数	メーカー名	測定精度・範囲
膜厚測定	蛍光X線膜厚計	3	日立ハイテクサイエンス	Ni 0.1~30 μ m Sn 0.1~80 μ m Au 0.05~8 μ m
めっき膜の評価	EDS付走査電子顕微鏡	1	日本電子	18~30万倍 分析元素B~U
	デジタルマイクロスコープ	1	キーエンス	35~1,000倍
	金属顕微鏡	1	オリンパス	600倍
めっき液の分析	原子吸光分光光度計	1	島津製作所	ダブルビーム測光 波長190~900nm
	分光光度計	1	島津製作所	測定波長 200~1,000nm
硬度測定	マイクロビッカース硬度計	1	島津製作所	荷重15~1,000 g
耐食性試験	塩水噴霧試験機	1	スガ試験機	—
表面粗さ・ 輪郭形状測定	表面粗さ形状測定機	1	東京精密	X軸 50mm Y軸 800 μ m

高品質を追求する管理体制



ISO9001 (2015 年版) 認証取得

2002 年(平成 14 年)3 月

旭鍍金工業(株)本社

旭鍍金工業(株)庭窪工場

鳥取旭工業(株)

審査機関

〔ロイド・レジスター・クオリティー・アシュアランス・リミテッド〕



ISO14001 (2004 年版) 認証取得

1999 年(平成 11 年)10 月

旭鍍金工業(株)本社

旭鍍金工業(株)庭窪工場

2000 年(平成 12 年)2 月

鳥取旭工業(株)

審査機関

〔日本環境認証機構〕



自社開発設備による生産技術体制

お客様のご要望に対応するモノづくりを目指した結果、当社設備のほとんどが自社設計・自社製作の設備になりました。長年のノウハウを活かした設備により、高品質かつ低コストの生産体制を実現しております。

<製作設備一部紹介>

バレルめっき装置



フープめっき装置



バレルめっき装置



排水処理装置



24 時間生産による安定納期体制

<国内 3 工場 IT ネットワーク化>

生産管理システムなどの全社的 IT 化構築により、情報のスピードアップ体制を確立いたしました。

<3 工場の加工案内>

	<p>ニッケルめっき (フープ材)</p>		<p>亜鉛めっき 三価クロメート 黒色クロメート(鳥取)</p>
	<p>ニッケルめっき (パレル)</p>		<p>錫めっき</p>
	<p>ニッケルめっき (ラック)</p>		<p>パンチングプレス加工 (鳥取)</p>
	<p>金めっき</p>		<p>無電解ニッケル めっき (鳥取)</p>
	<p>銀めっき</p>		<p>銅めっき</p>

会社沿革



1942年（昭和17年）07月	企業整備令によりめっき業者7社の企業統合によって創立。
1959年（昭和34年）02月	守口市に庭窪工場を設立。塗装専門工場とする。
1960年（昭和35年）06月	上田忠男、取締役社長に就任する。
1967年（昭和42年）01月	鳥取市雲山に鳥取旭工業株式会社（資本金3,000万円）設立。
1999年（平成11年）10月	環境ISO14001認証取得〔日本環境認証機構〕
2002年（平成14年）03月	品質ISO9001(2000年版)認証取得 〔ロイド・レジスター・クオリティー・アシュアランス・リミテッド〕
2002年（平成14年）06月	上田忠男、取締役相談役に就任。上田泰久、取締役社長に就任。
2002年（平成14年）07月	中国上海市の「上海金楊金属表面处理有限公司」と合弁契約を締結。
2008年（平成20年）11月	労働安全衛生OHSAS18001(2007年版)認証取得〔日本環境認証機構〕

所在地

旭鍍金工業株式会社 本社工場

〒535-0022
 大阪市旭区新森4丁目5番16号
 Tel 06-6951-1831
 Fax 06-6954-0251
 E-mail fujiwara@asahi-plating.co.jp
 URL <http://www.asahi-plating.co.jp>



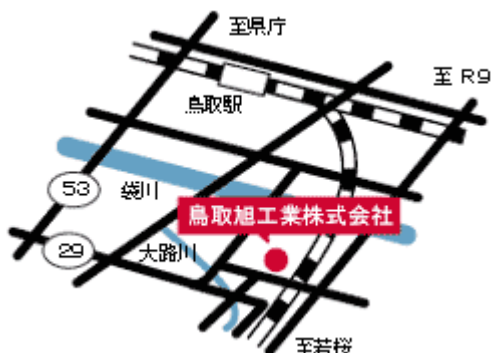
旭鍍金工業株式会社 庭窪工場

〒570-0006
 大阪府守口市八雲西町4丁目30番26号
 Tel 06-6993-2831
 Fax 06-6996-7128



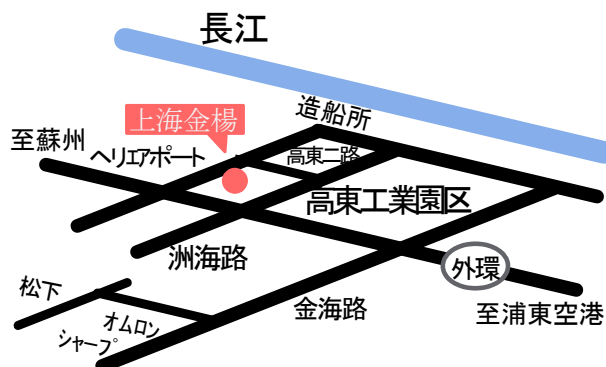
鳥取旭工業株式会社

〒680-0862 鳥取県鳥取市雲山360番地1
 Tel 0857-23-1441
 Fax 0857-27-4304
 E-mail tottori@asahi-plating.co.jp
 URL <http://www.tottori-asahi.com>



上海金楊金属表面处理有限公司

〒200137 上海市浦東高東二路318号



<技術情報提供>



<旭鍍金工業株式会社>

メッキ製品のコストとリードタイムを削減し、製品の市場競争力を向上させる表面処理の技術知識を提供する専門サイト

Produced by 旭鍍金工業株式会社

メッキ.com

設計段階からのメッキ最適化設計で
コストダウン・品質向上
機能性向上・納期短縮を実現!

お問い合わせセンター
☎ 06-6951-1831
☎ 06-6954-0251
✉ fujwara@asahi-plating.com
受付時間 8:30~18:00(土・日・夜)

HOME ▶ お問い合わせ ▶ よくある質問 ▶ 運営会社 ▶ サイトマップ

メッキ.com 7つの特徴

- 特徴1 製品設計のVA・コストダウン活動をサポート!**
開発・設計者に担当者向けに、メッキによるVA・コストダウン設計情報を発信します。
- 特徴2 特殊材料・難メッキ素材にも対応!**
プラスチックやセラミック、ダイキャスト等の材料へも高品質のメッキ処理で対応します。
- 特徴3 サブミクロン対応の高度検査体制!**
高精度・高品質の確保に必須の精密分析機を多数配備しています。
- 特徴4 試作から量産のメッキ処理まで一貫対応!**
ラック・バレル・フープメッキ設備を駆使し1個から10万個級のロットまで完全対応。
- 特徴5 機能性向上を実現するメッキ開発力!**
最新の技術ニーズに応える、新しいメッキ技術開発能力を備えています。
- 特徴6 スピード見積・技術対応!**
最短1日・業界トップクラスの対応力でサポートいたします。
- 特徴7 RoHS、ISOの環境基準に完全対応!**
ISO 9001、ISO 14001、OHSAS18001認証取得!

旭鍍金工業では、生産現場で実施している表面処理加工、設計段階からのめっき最適化設計に関する技術情報サイト、「めっき.com」を運営しています。めっき製品のコストとリードタイムを削減し、製品の市場競争力を向上させる表面処理の技術知識を提供する専門サイトです。めっきの選定や加工工程などについてのコストダウンの事例等、最新情報を紹介しています。

Produced by 鳥取旭工業(株)
プレス加工から、表面処理までを一貫加工することで納期短縮とコストダウンを実現!

プレス表面処理一貫加工.com

お問い合わせ先
☎ 0857-23-1441
☎ 0857-27-4304
✉ tottori@asahi-plating.co.jp
受付時間 8:30~18:00

検索

HOME ▶ お問い合わせ ▶ よくある質問 ▶ 運営会社 ▶ サイトマップ

7つの特徴

プレス表面処理一貫加工.com

- 特徴1 プレスと表面処理の一貫加工!**
プレス加工と表面処理を一緒で行うことでの納期短縮とコストダウンを実現!
- 特徴2 精度と成分に対応する検査体制!**
プレス加工と表面処理に必要な精密成分分析計を配備!
- 特徴3 自作金型による、短納期対応!**
マシニング・フライス・放電加工・ワイヤーカット等々の工作機械の充実!
- 特徴4 豊富なメッキ装置による多品種対応!**
ニッケルメッキ、亜鉛メッキ、金メッキ、銀メッキ、等々のメッキ装置の配備!
- 特徴5 上場企業との長年の取引実績!**
長年にわたる上場企業との取引に裏付けられた確かな品質保証!
- 特徴6 多品種少量に対応できる柔軟性!**
自社で金型からプレス加工、表面処理を行うことによる柔軟な生産体制!
- 特徴7 ISO9001とISO14001認証取得!**
2002年にISO 9001、2000年にISO 14001からの認証を継続取得中!



プレス表面処理 | プレス表面処理 | プレス表面処理 | 設計技術者に求められる | メッキ製品の設計における

鳥取旭工業では、生産現場で実施しているプレス表面処理一貫加工の設計段階からの最適化に関する技術情報サイト、「プレス表面処理一貫加工.com」を運営しています。製品のリードタイムを短縮し、製品の市場競争力を向上させるプレス加工と表面処理の一貫加工の技術知識を提供する専門サイトです。プレス加工や表面処理加工における設計と加工工程などについて、納期短縮やコストダウンの事例等、最新情報を紹介しています。

