

# 会社案内

小物・中物の中小量生産・高品質・高速生産の  
グリーンサンドキャスト専用メーカー



ISO9001・ISO14001認証取得

 浜北工業株式会社

〒434-0016 浜松市浜北区根堅1066

TEL 053-589-8231

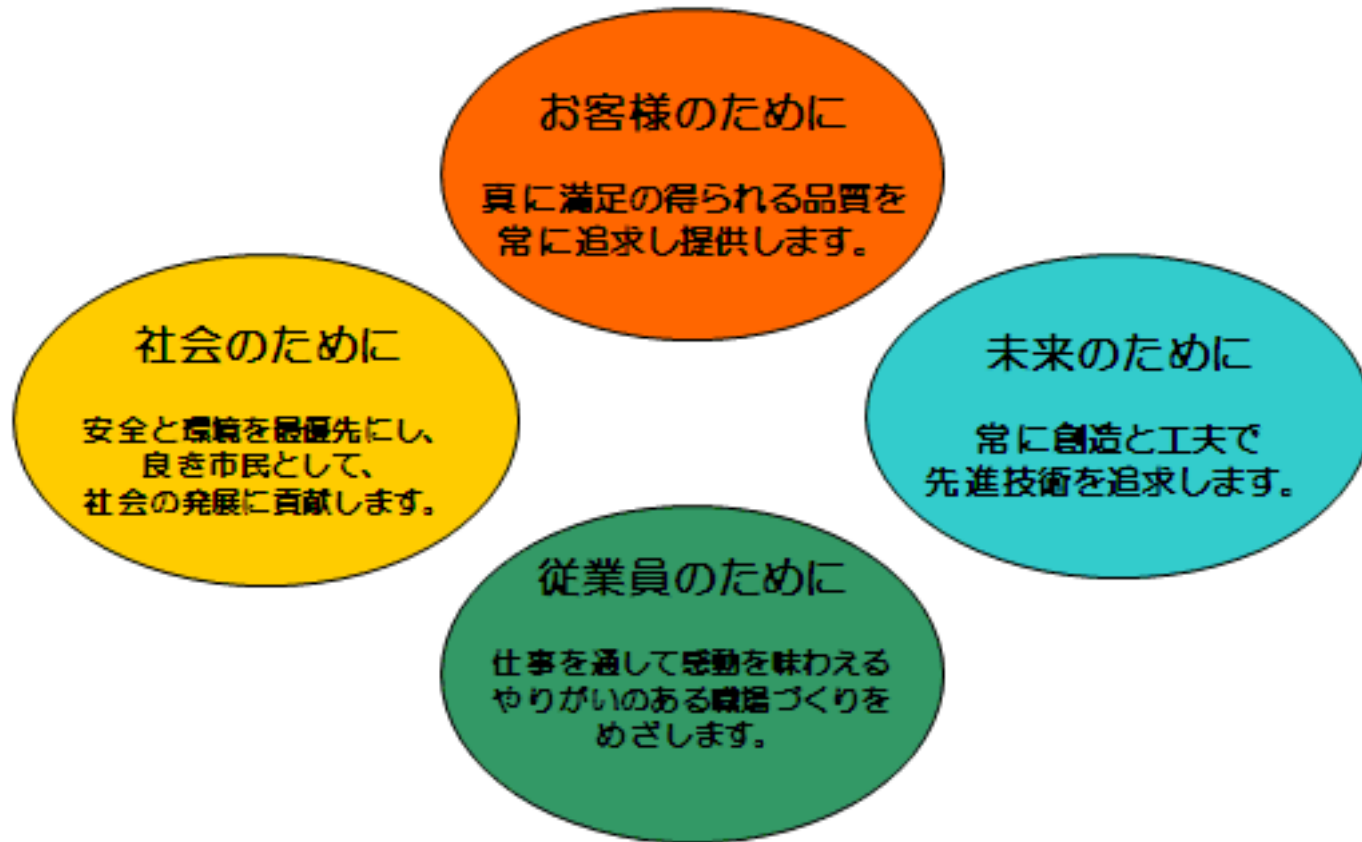
<http://www.hamakita.jp/>

# 会社概要

所在地	／ 〒434-0016 静岡県浜松市浜北区根堅1066 TEL：053-589-8231 FAX：053-582-2706 ホームページ： <a href="http://www.hamakita.jp">http://www.hamakita.jp</a>	
代表者	／ 代表取締役 栗崎 弘義	
株主	／ ヤマハ発動機(株) 51.2% 渥美工業(株) 48.8%	営業品目 　／ 2・4輪車用部品 および 船外機・産業用機械部品の合金鋳鉄
創立	／ 昭和42年12月	主要顧客先 　／ ヤマハ発動機株式会社
資本金	／ 4,295万円	ヤマハモーターパワープロダクツ株式会社
敷地面積	／ 14,072㎡	アイシン高丘株式会社
建屋面積	／ 8,035㎡	稲垣工業株式会社
生産能力	／ 6,000トン/年	川崎重工業株式会社
売上高	／ 1,603百万円 (2012年実績)	株式会社小楠金属工業所

# 企業理念

安全と品質を基本に環境を大切にする会社として  
広く社会のために貢献する企業を目指します



# 経営ビジョンと行動指針

## 経営ビジョン

小さくともきらりとひかる一流の鋳物屋になり  
**顧客価値**を創造する

## 行動指針

スピード

あらゆる変化に素早く対応

挑 戦

失敗を恐れず、もう一段高い目標に取り組む

やり抜く

粘り強く取り組み、成果を出し、振り返る

# 当社の沿革

- 1967年 会社設立 資本金2,000万円
- 1968年 生産開始
- 1973年 資本金4,000万円に増資
- 1985年 APSライン新設
- 1987年 資本金4,295万円に増資。ヤマハ発動機の子会社となる。  
高周波誘導炉(溶解能力0.5トン/時間)導入
- 1988年 全自動式砂処理設備の導入
- 1989年 高周波誘導炉(溶解能力3トン/時間)導入
- 1999年 APSライン鋳鉄からアルミ鋳造へ
- 2001年 ISO9001認証取得  
機械加工工場増設
- 2003年 アルミ鋳造停止 APSラインを鋳鉄専用ラインに変更  
ISO14001認証取得
- 2005年 C・TPM賞受賞
- 2007年 ASDライン自動注湯機導入
- 2008年 APSライン自動注湯機導入
- 2010年 SYPACがNEDO・省エネルギー革新技術開発事業に採択される  
(3社共同開発)

# 製品紹介(ヤマハグループ)

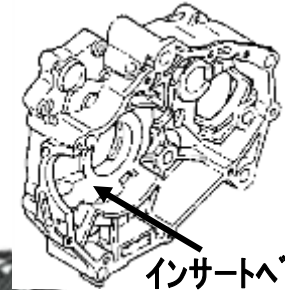
MC



カムシフト  
カムシャフト



SMB・ゴルフカー

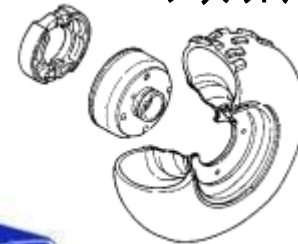


インサートベアリング

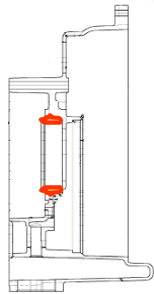
ナックルステアリング



ハブ、カラー、  
ブラケットディスク



スクーター



インサートベアリング

汎用EG



船外機

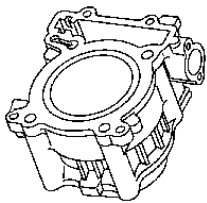


フライホイール



カムシャフト

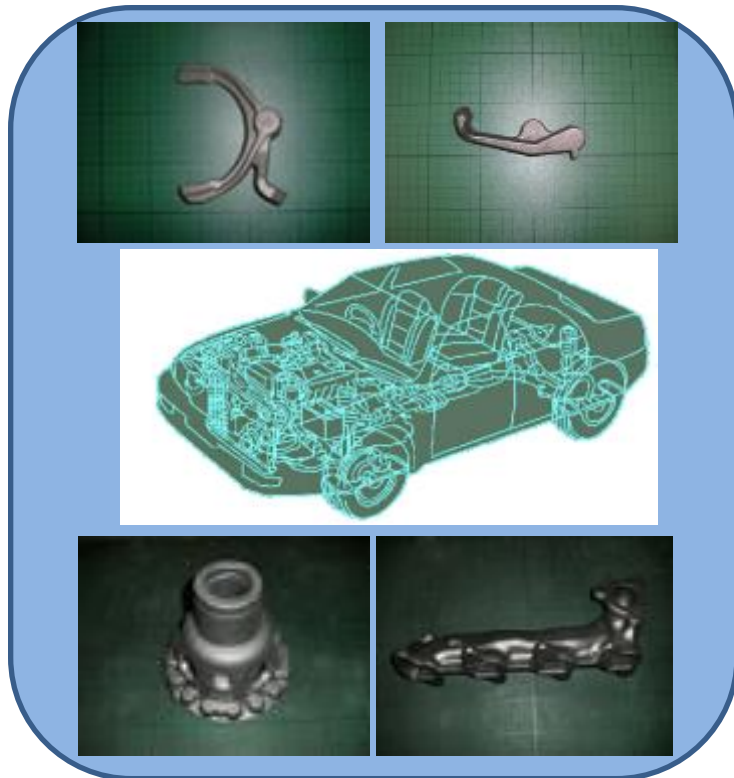
クルーザー



スリーブ  
ジョイントエキゾースト

当社はヤマハグループの鋳鉄事業を支えるマザー工場

# ヤマハグループ以外の製品紹介



建機



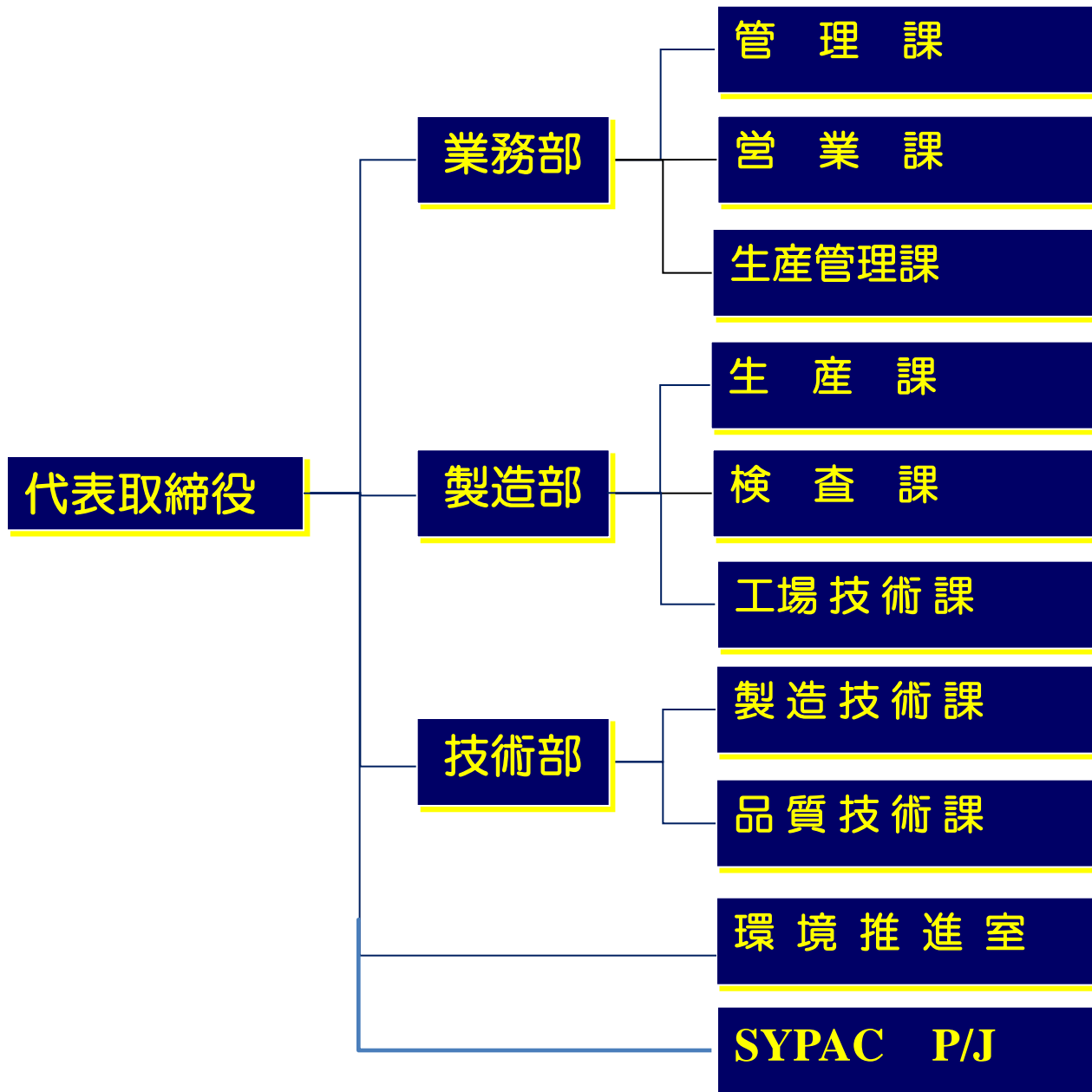
農機



建材

様々な分野の様々な製品を製造している。

# 組織図と人員体制



製造直接： 38名  
製造間接： 18名  
スタッフ： 14名  
男性： 54名  
女性： 16名

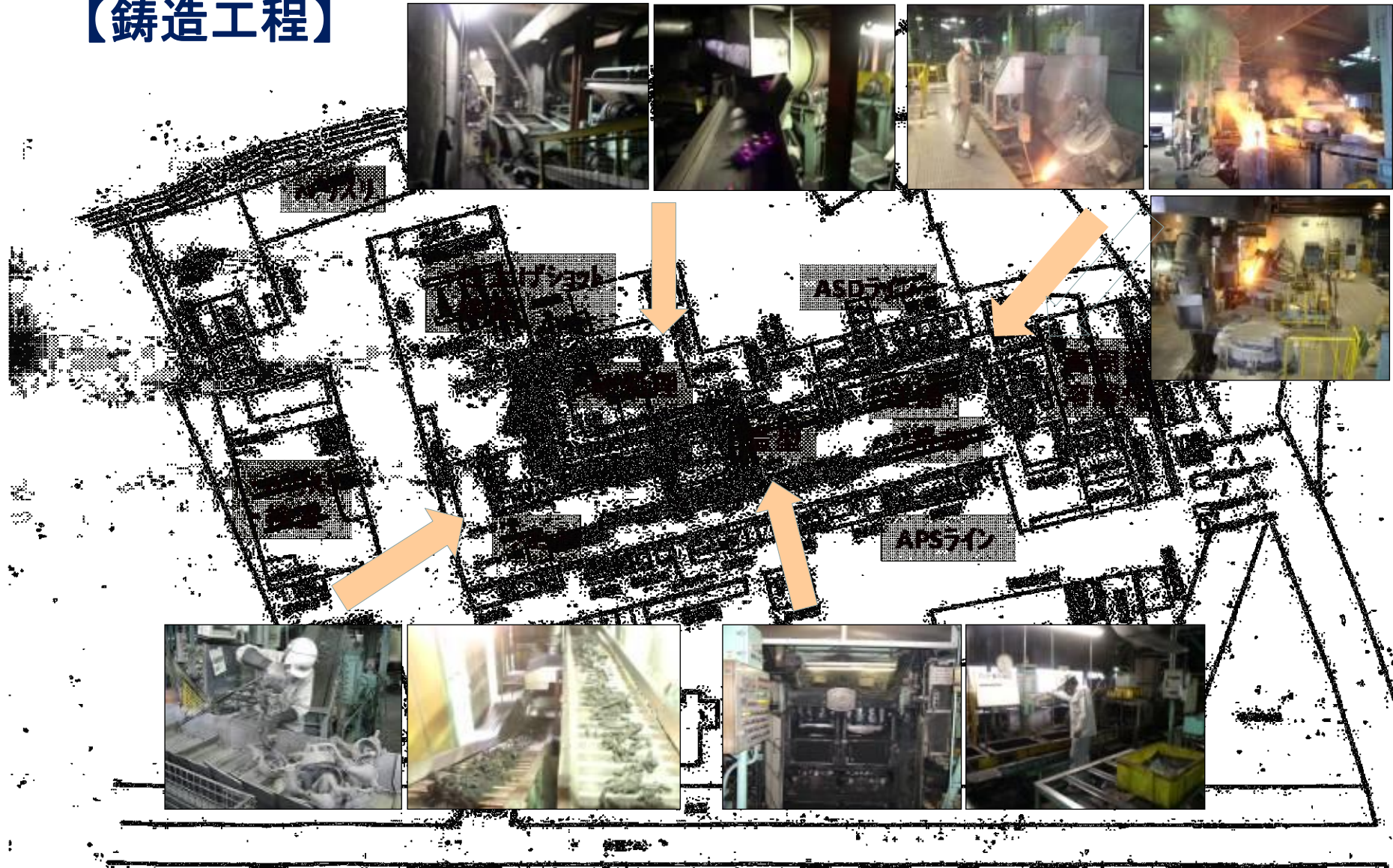
合計： 70名

正規社員平均年齢：42.1歳  
(13年7月現在)



# 工場レイアウトと工程概要

## 【鑄造工程】



# 鑄造ライン設備

ライン構成	ASD造型ライン(新東)	APS造型ライン(新東)
金枠サイズ	600W × 380L × 150H (有効サイズ550 × 330 × 100)	
生産能力	3000枠/日	1200枠/日
ラインサイクル	ラインタクト 16秒/枠	ラインタクト 35秒/枠
高周波炉	3t高周波炉3機(1800kw)、500kg高周波炉1機(600kw) (シンフォニア)	
溶湯成分	発光分析器(島津)	
注湯	自動注湯機(藤和電気)	自動注湯機(藤和電気)
平均鑄込み重量/枠	15kg/枠	25kg/枠
砂処理	アイリツヒミキサー(1.7t)	シンプソンミキサー(1.3t)
ショット	ドラムショット(新東)	揺動ショット(ディサ)

# 取扱い材質

## 23種類の材質を常時生産

成分分析からリターン材管理まで一貫徹底した

**現場管理力・品質管理力**による万全の品質保証

合金系：20%

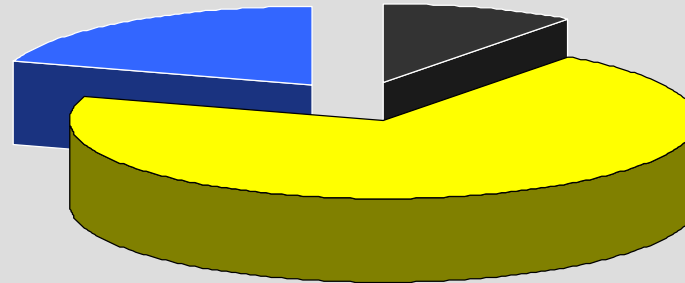
ニレジスト  
ハイシリコン  
バナジウム添加  
モリブデン添加  
カップクロム  
カムシャフト専用材  
その他顧客指定成分

FC系：10%

FC200  
FC300

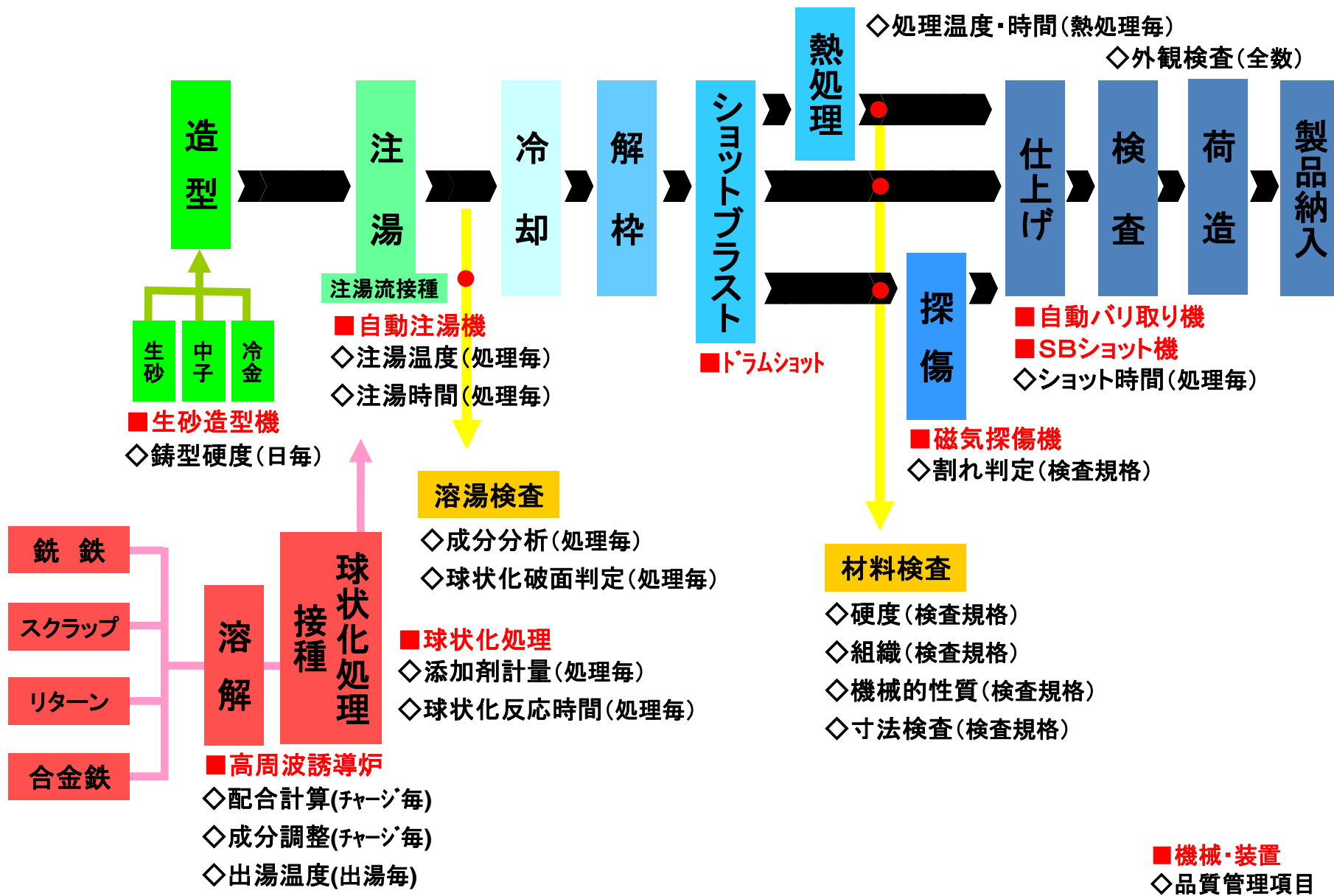
FCD系：70%

FCD450  
FCD500  
FCD600  
FCD700



# 信頼に応える品質保証体制

浜北工業株式会社



# 浜北工業(株)の現状

## 砂処理

回収: 砂温、水分率 → 加水

混練: 水分率 ※砂量から添加剤等自動切出し

供給: CB、水分率

サンドビン: 20t 2基

混練時間: 110s

砂温: 35~45°C

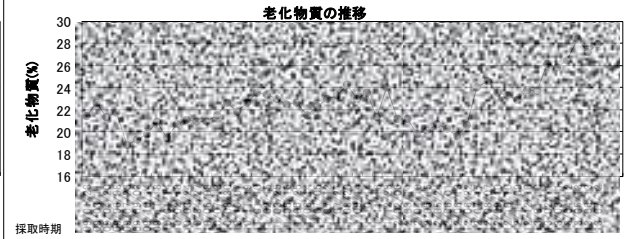
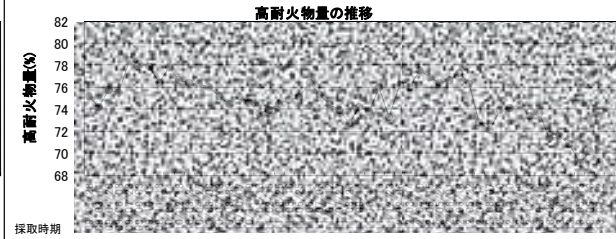
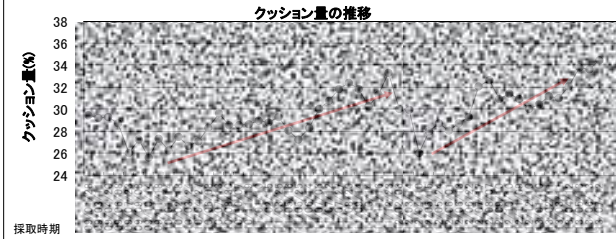
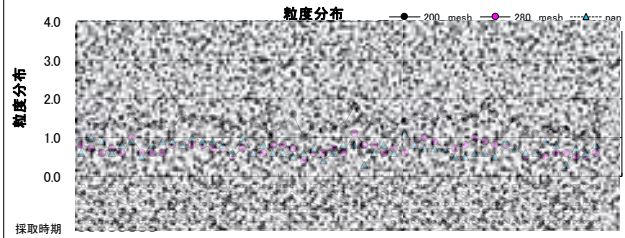
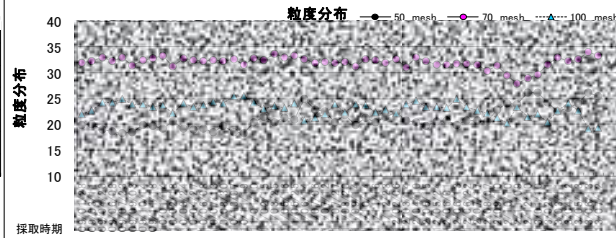
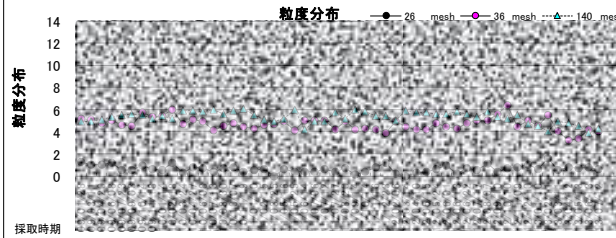
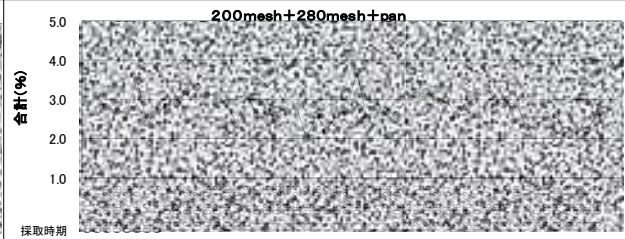
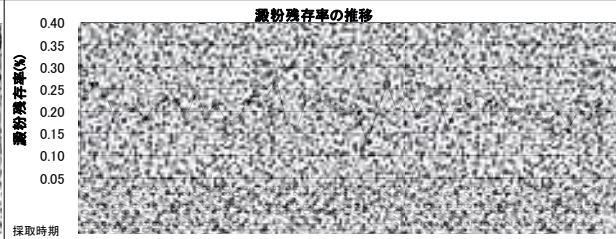
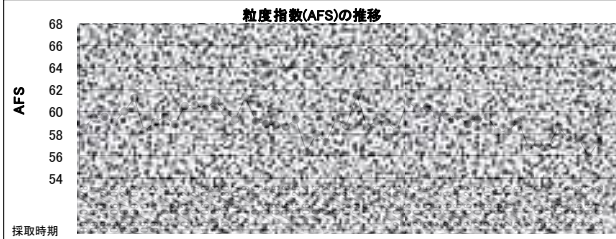
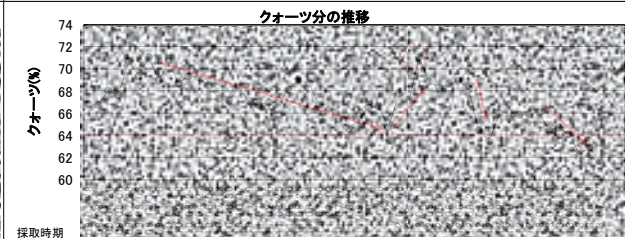
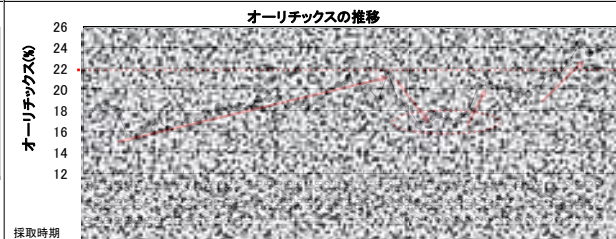
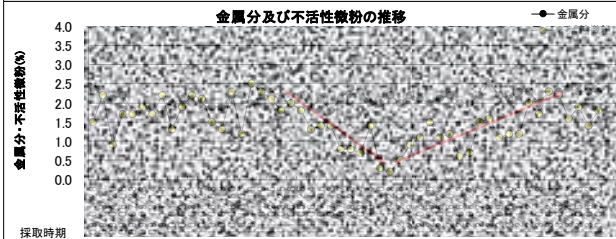
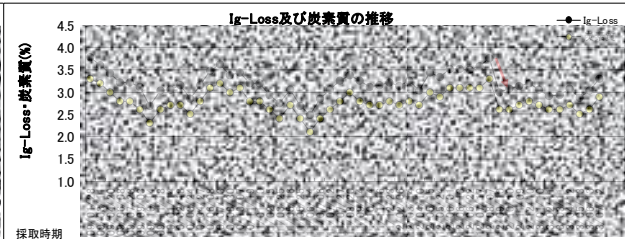
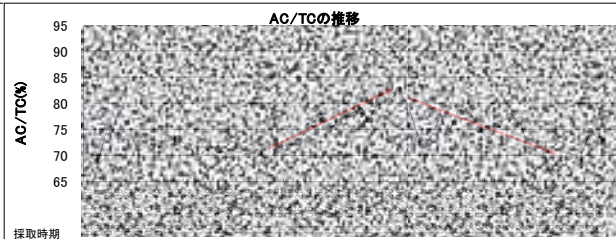
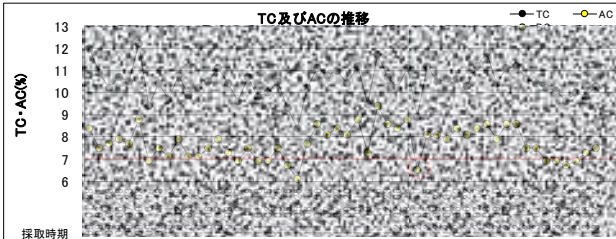
CB: 目標44

## 砂管理

日常管理: CB、抗圧力、通気度、充填密度

定期管理: シリカプログラム(1回/月)

造型前測定: CB



# 浜北工業(株)の現状

勉強中のデータマイニング手法を使い、良品条件を探っています。

自動 判別分析 (ステップワイズ変数選択)															分析開始	ヘルプ	
ID	TC	AC	Ig-Loss	炭素分	微粉	オーリ チェック	フオーツ	炭粉	CB	抗圧力	通気度	充填密 度	砂カミ	品質ラ ンク	判別値	不良確 率	判別値ID
1														1	-4.8637	100%	-5
1														1	-3		
1														1	-2		
1														1	-1		
1														1	0		
0														0	0		
0														0	0		
0														0	1		
0														0	0		
0														0	0		
1														1	1		
0														0	3		
0														0	2		
0														0	4		
0														0	4		

① プロセス連鎖の中で網羅的連続的データ計測・可視化 (製造要因と品質結果の突き合わせたデータテーブルの作成) 甲南大学 長坂先生

