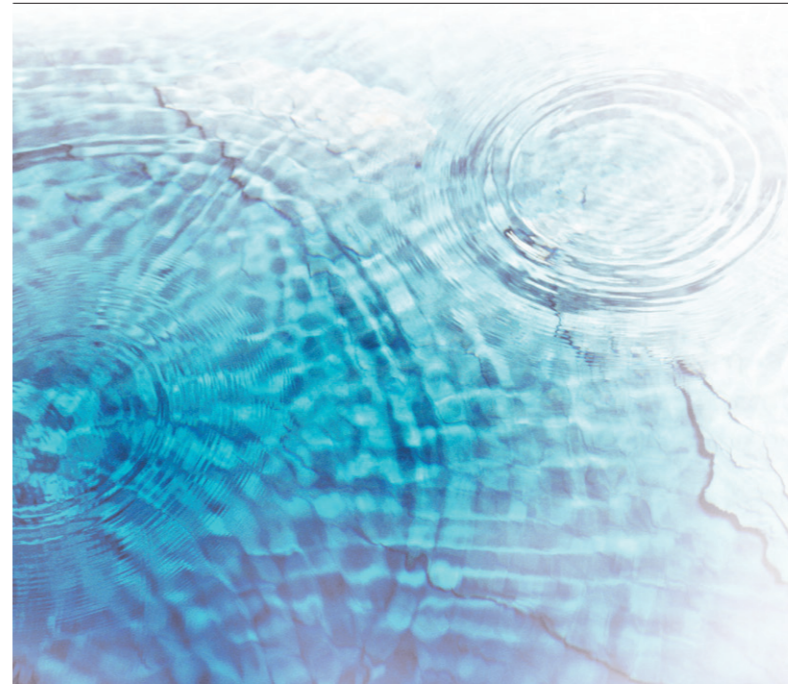


会社案内

環境に配慮した  
優しいめっき作りをしています。



since  
1954 →



株式会社 湖東電鍍工業所

〒431-0102  
静岡県浜松市西区雄踏町宇布見8406  
TEL 053-592-1334(代)  
FAX 053-592-1208

創業60年の変わらぬ姿勢と信頼を力に  
最先端の技術開発に挑みつづけます。

亜鉛  
ニッケル  
合金めっき

亜鉛  
めっき

リン酸  
皮膜処理

自動車用トランスミッション系部品、ガス管部品、精密機械部品など国内外の主要自動車メーカー等の製品へ各種のめっき加工を行っています。  
お客様のご要望に沿っためっきのご提案を致します。

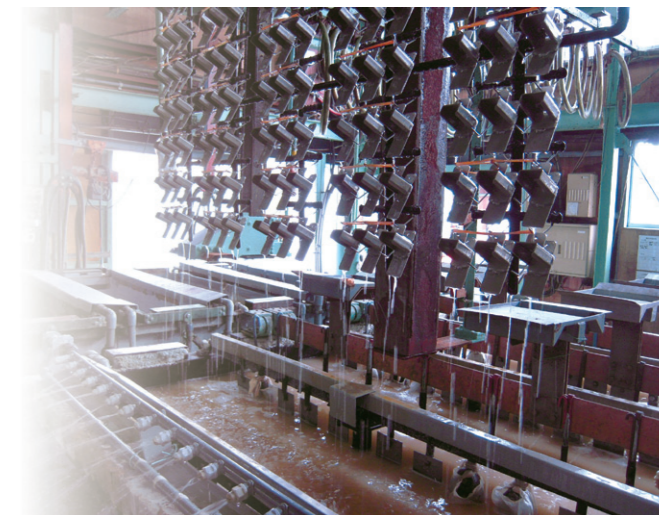
- 小物から大物まで対応 — 最大1600×1000×200mm
- 少量多品種に対応
- 品質保持のため、定期的な液交換、不良品分析、品質試験により、安心のプロセスを構築

めっき皮膜の膜厚

- ・高ニッケルの亜鉛ニッケルめっき 5ミクロン
- ・亜鉛めっき 5~8ミクロン

【めっきの流れ】

耐久性、傷がつかない、錆びないなどの付加価値を付けるために、金属や非金属の表面に金属の薄い膜を施す技術を「めっき」といいます。製品表面の汚れを落とす前処理から、めっきとクロメート処理を行う処理段階、その後乾燥させて検査をする仕上げ段階へと進む作業工程を効率よく行い、スムーズな納品を心がけています。



1 電解脱脂

電解によって油類や汚れを除去します。

2 酸処理

塩酸浸漬、酸電解でスケール、錆等を除去します。

3 各めっきライン

亜鉛めっき、亜鉛ニッケルめっき、それぞれのラインに通します。



4 ベーキング

有害な水素の除去をします。めっき処理による材質の硬化を防ぎます。

5 クロメート処理

変色防止および、装飾をし、耐食性をつけます。

6 乾燥

丁寧に乾燥した後、検査し梱包します。



# 営業品目

Business Line

## 亜鉛ニッケル合金めっき

ハイレベルの耐熱、耐食性に加え、溶接や塗装密着、カバリング性、均一電着性にも優れています。

アルカリ型ノーシアン静止浴亜鉛ニッケル合金めっきで、ニッケル共析率15%の高ニッケル亜鉛合金めっきです。

三価クロメート処理による塩水噴霧試験では亜鉛めっきの4倍以上の耐食性があり、被覆硬度はピッカス硬度Hv350~450で、亜鉛めっき、亜鉛合金めっきの中でもっとも硬く、キズが付きにくく、また高温下での耐食性にも優れています。



ニッケルと光沢剤の自動補給装置



## 亜鉛めっき

鉄素地の防食にきわめて効果的で一般的に幅広く使用される低コストな防錆処理です。

亜鉛めっきは、鉄、鋼製品の錆止め(耐食性)としての効果があります。

亜鉛は鉄よりも電気化学的に卑な金属であるため、腐食環境下では陽極となり、犠牲的に腐食するので鉄は保護されます。価格は銅、ニッケル、錫などと比べると安価です。クロメート処理を施すことにより、防錆と同時に装飾を兼ねた部品にも多く採用されています。



めっきライン



## リン酸皮膜処理

表面に金属塩の薄い皮膜を生成させ、傷が付いても錆が広がらないように腐食の進行を抑えるために行ないます。

リン酸亜鉛系の「塗装の下地」に用いられるもので、特に耐食性に優れているものではありませんが、「小物部品に均一」に処理できる様にバレル(回転、浸漬)で処理をしています。



## 特定施設・機器

	型式	構造材質	寸法	能力液量(L)
亜鉛ニッケルめっき	自動 キャリア式	鉄製 塩ビ張り	1800(W) 1200(H) 600(D)	1000×3槽
静止亜鉛めっき	自動 キャリア式	鉄製 ゴム張り	1800(W) 2200(H) 1200(D)	4350
リン酸皮膜処理	手動 ホイスト式	ステンレス	800(W) 1000(H) 800(D)	560

■三価クロメート液の補給装置



■めっき液冷却装置 チラ



■ベーキング炉 5台保有



# 品質・環境

Quality and Environment

since 1954 →

# プロフィール

Corporate Profile

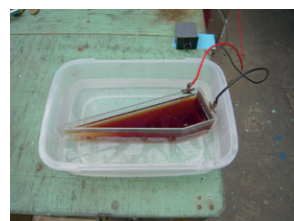
## 品質

製品の仕様を満足した表面処理加工を施す事により、顧客の期待にお応えいたします。これまでの積み上げた技術から、新しい技術を取り入れ、顧客満足に応える事により、社員の豊かな明るい生活を増進すると共に、会社を発展・成長させ、社会公共に奉仕しています。



### 塩水噴霧試験

めっき処理された金属(鉄)が、錆に対してどれだけの抵抗力を持っているかを評価するのに適した試験です。日常の自社管理はもちろん、お客様のご要望にもお答えして試験を行います。



### ハルセル試験

めっき液の状態を知るために行う試験で、光沢剤やその他の添加剤の過不足を確認することができ、日頃のめっき液管理を行なっています。

## 環境

環境保全に関する重要性を認識し、負荷を低減するため、事業活動から与える影響について評価し、「創意」と「工夫」により、継続的改善を実施し、地球環境保全と社会貢献に努めています。

- 事業活動の中で、特に以下の項目について優先的に活動します。
  1. 省エネルギー(電気)の推進
  2. 工場排水の適切な管理と負荷の低減
  3. 産業廃棄物の排出量低減と適切な管理
- 環境基準、法令を順守し、環境汚染の低減に努めています。
- 有害物質の含有規定内の製品を製造し、適正管理に努めています。



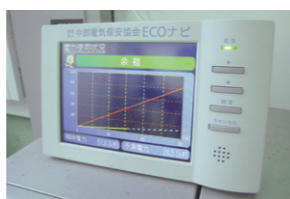
### 排水処理施設 沈降槽

めっき処理の時に発生する有害な重金属を凝集沈降させる装置です。めっきの製造過程で使用した水をきれいに戻した状態で自然に戻すように努めています。



### 沈降槽からの上澄み水

これを更に「サーボフィルター」を通して、ろ過をします。



### 省エネルギー

電力消費量を監視でき、改善箇所を発見することができます。

中部電気保安協会ECOナビ



### 安全・管理

有害物質を取り扱う当社では、薬品を安全に保管、管理しています。

## 会社概要

社名 株式会社湖東電鍍工業所  
 所在地 〒431-0102 静岡県浜松市西区雄踏町宇布見8406番地  
 TEL 053-592-1334 FAX 053-596-1208  
 創業 1954年10月  
 設立 1967年7月  
 代表者 代表取締役 坂田 由利子  
 資本金 1000万

## 沿革

- 1954年 静岡県浜松市西区雄踏町にて個人創業
- 1967年 株式設立
- 2002年 亜鉛ニッケル合金めっき(高ニッケル)を始める
- 2003年 客先の要望もあり、めっきの最終工程であるクロメート処理を六価から三価に変更
- 2005年 キャリア増設
- 2006年 バレル設備廃止後、クロメート処理ライン新設
- 2007年 亜鉛ニッケルライン増設工事

## 業務内容

[電気めっき]  
亜鉛めっき、亜鉛ニッケル合金めっき(高ニッケル)、ベーキング処理、リン酸被膜処理

- [主要品目]
- 四輪車のトランスミッション系部品
  - 電気機器部品及び関連部品
  - 精密機械部品

## 主要納入先

(敬称略)

- 株式会社アツミテック(ホンダー次)
- 崇和株式会社
- 有限会社鈴清鉄工所
- 株式会社トミナガ
- 東和株式会社

## 案内地図

