

KONISHI MEKKI

株式会社小西鍍金

CORPORATE GUIDE

[会社案内]

匠の業と新技術開発でメッキ処理の新次元へ。

さらなる硬度、さらなる耐蝕性、 そして新たな技術を求めるなら。 私たちにご相談ください。

昔から伝わる伝統の業と、進化を続ける最先端技術。メッキ処理の過去の経験と未来の知識を組み合わせ、新たなシーズの提案から問題解決のための技術開発まで対応する、メッキ処理のエキスパート。それが私たち小西鍍金です。



常に前進。
伝統の力と新技術開発で地域産業への貢献を目指します。

弊社は創立以来、工作・産業機械部品の装飾用クロムメッキ加工事業を幅広く展開し、工業用クロム（硬質メッキ）や超高硬度クロムメッキの実用化などを手がけてきました。主なプロジェクトとしてはカニゼンメッキの技術習得、アルミニウム上への工業用クロムメッキの技術開発、SUS上への超高硬度クロムメッキの技術開発（1000Hv）などがあります。従来の伝統技術を大切にしながら新しい技術開発を積極的に行い、地元業界の発展・活性化につながるよう邁進すること。それが常に前進を志す、小西鍍金の姿勢です。



代表取締役
小西 統雄

超高硬度クロムメッキ処理

熱処理ナシ! 素材変形を防いで、1200Hvの超高硬度を実現!

■ 小西鍍金だからこそ到達できる、高い技術水準で注目を集めています!

私たち小西鍍金は素材の変形を引き起こす熱処理を行わずに、メッキだけで表面硬度を向上させる超高硬度クロムメッキ処理技術を開発。JIS規格で硬質と規定される「800Hv以上」をはるかにしのぐ「1000~1200Hv」の硬度を実現しています。当時その高い技術力と高度な品質が認められ、青函トンネル試掘用ボーリング部品のメッキ処理を受注しました。



黒染処理

独自の工夫で作業を改良し、技術を進化!

■ 研究開発活動により、従来法の欠点の修正に成功!

黒染処理とはアルカリで酸化膜を作る表面処理。従来の手法では150℃以上で処理を行うため、硬度が下がるという欠点がありました。そこで小西鍍金では、硬度が極力下がらないように135~140℃で行う作業法を開発しました。



カニゼンメッキ処理

正統派の仕事で、顧客満足を実現!

■ 無電解ニッケルメッキのスタンダードを守り、堅実な品質を提供!

カニゼンメッキ処理において、私たちは日本カニゼン様の無電解ニッケル液を使用しています。無電解ニッケルメッキにおけるスタンダードをしっかり守り、正統派の薬品を用いることで堅実な仕事を実践。さらにピンホールや、30μmを超えた時の厚みのザラつきも、極小に抑える技術を有しています。



小西鍍金
メッキ処

蓄積された経験と最
問題解決を実現する

メッキ処理に関
問題解決の方法を
小西鍍金は様々
お応えし

Kurozome
Kanizen

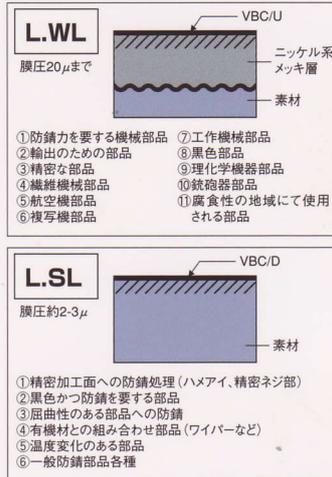
VBC処理

驚異の防錆・耐蝕力と密着性で幅広い素材に対応!

■ 一般のメッキ法とほぼ同様の工程で通常の表面処理能力をはるかに凌駕!

VBC (CBC) 処理 (極低温黒色クロム) とは黒色の浸透性皮膜型分野に属す工法。腐食性ガスにも耐える脅威の防錆能力は黒染法の2000倍以上。SO₂、現像液や約600°Cまでの高熱にも強い耐久性を発揮するほか、幅広い金属素材やメッキ面上にも加工が可能。さらに驚異的な密着性でフッ素系高分子化合物にも対応します。

■VBC (CBC) 処理の用途

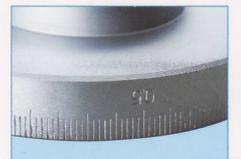


ナシ地メッキ処理

消えつつある伝統の技術を、未来に伝えるために!

■ ゲージ、スケールやダイヤル等の目盛に使用する昔ながらのメッキ処理法!

私たち小西鍍金は最先端の技術開発を行う一方で、昔ながらの技法も今に継承。消えゆく技術となっている地域もあるナシ地メッキ処理技術を現代に伝え、お客様の多様なニーズに応えています。



クロム1号・3号

匠の業が生きるメッキ処理!

■ ていねいな作業で多くの顧客を獲得!

バフによる加工を施し鏡面のように仕上げるクロム1号、素地を生かして仕上げるクロム3号。受注も数多くあり、長年現場で培った知識と経験、そして「腕」がためされるメッキ処理です。どちらも取引先様より、高い評価をいただいています。

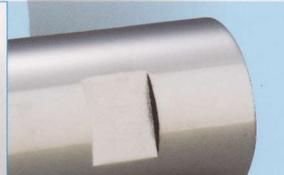
鍍金の 処理技術

先端の技術開発で、
メッキ処理を行います。

ご相談や、
お探しの皆様に
タイプの技術で
ます!

Nasizi

Chrome





会社概要

名称	株式会社 小西鍍金
代表者	代表取締役 小西 統雄
住所	〒940-2022 長岡市鉄工町2-1-20 TEL.0258-27-1746 FAX.0258-27-4736
設立	創立昭和5年10月 設立昭和32年9月 組織改平成13年9月
資本金	1000万円
従業員数	19名(現業員17名研究技術員2名)
工場敷地面積	1,342㎡
工場建物延面積	726㎡
倉庫敷地面積	2,940㎡
倉庫建物延面積	1,000㎡
担当窓口	受入担当 大澤友里 TEL.0258(27)1746 FAX.0258(27)4736
主要製品・加工品	[装飾用] 金、銀、銅、ブロンズ [電気、電子部品] 亜鉛(ユニクロ、クロメート、三価クロメート、黒クロメート) [機械部品] 銅、ニッケル、クロム、ナシ地メッキ、工業用クロムメッキ、フラッシュハードクロム、クロードン処理 [無電解ニッケルメッキ] カニゼンメッキ [レイデント] 黒染、サンドブラスト、バフ加工、 [特殊クロメッキ(ゴルフパターヘッド)]
主要取引先	(株)オーエム製作所 長岡工場 日本ヘアリング(株) ニューロン精密工業(株) ユニオンツール(株)

会社沿革

昭和 5年10月	長岡市玉蔵院にて、小西鍍金工場を創立
昭和30年代	昭和30年代前半より、工業用クロム(硬質クロムメッキ)を手がける。
昭和32年 9月	合資会社小西鍍金工場 資本金100万円を設立。
昭和46年 9月	資本金300万円に増資。
昭和47年11月	長岡市鉄工町2丁目1番20号に本社工場を建設に移転。
昭和47年代	昭和47年カニゼンメッキの技術習得。
昭和50年 7月	第二工場を増築。
昭和53年代	昭和53年アルミニウム上への硬質クロムメッキの技術開発(1000Hv)
昭和60年代	超硬質クロムメッキの技術開発(1200Hv)
昭和63年10月	極低温黒色クロム処理技術導入。 (極低温黒色クロム鍍金工業会とライセンス契約結ぶ)
平成 6年 3月	第三工場を建設。
平成12年12月	長岡市鉄工町2丁目4番44号に工場用地取得。 株式会社小西鍍金に組織変更並び社名変更
平成13年 9月	資本金1000万円に増資。

設備一覧

機械設備名	台数	型式・能力	メーカー
パフレース	2	両頭式1HP	野水製作所
円筒パフレース	1	φ8×L150~φ80×L3,000	野水製作所
サンドブラスト	1	W800×H800×L1,500	自社
黒染	1	W500×H1,000×L1,000	自社
パーカー	1	W500×H500×L400	自社
銅メッキ設備	1	W800×H800×L1,000	中央製作所
ニッケル設備	1	W800×H800×L1,800	三社電気
ニッケル(光沢)設備	1	W700×H1,000×L2,500	三社電気
カニゼンメッキ設備	1	W700×H900×L2,000	自社
無電解ニッケルメッキ	1	W1,000×H1,200×L2,000	自社
亜鉛設備	1	W800×H1,000×L2,000	旭セレン
装飾用クロム設備	1	W500×H1,000×L1,500	千代田
工業用クロム設備	4	W1,700×H1,000×L3,500 W1,000×H2,000×L2,000 他	三社電気
冷温電気めっき設備	1	W700×H1,400×L1,800	三社電気
公害防止処理設備	1		ミヤマ

www.konishi-mekki.jp/

メッキ処理のあれこれについて、なんでもご相談ください。

過去の伝統から最先端の研究まで多彩な技術を持ち、多品種・小ロット加工にも対応できることが小西鍍金の強みです。私たちはクライアントの皆様のニーズにお応えできるよう、日々、研鑽を積んでいます。「こんなことができるだろうか。」と思われたその時には、メッキ処理のエキスパート小西鍍金に、まずご相談ください。

株式会社 小西鍍金

本社 / 〒940-2022 長岡市鉄工町2-1-20 TEL.0258-27-1746 FAX.0258-27-4736

