



CORPORATE PROFILE

"THERE IS NO PROGRESS WITHOUT GOALS"

THE HOKKAI GROUP IS WORKING ON

CREATING NEW VALUES.

『目標のないところに進歩はない』 北海グループは、新しい価値の創造に挑戦中です。



創業者 林 泰俊

【社是】

経営方針

社員も経営者も一体となって互いに助け合い
協力し合って会社も栄え、みんなであわぜになるう。

経営信条

1. 社員が生活を託して悔いのないような会社になろう。
2. お得意より製品とサービスに信用される会社になろう。
3. いっさいの人に、物に、事に行き届きましよう。

【沿革】

株式会社北海鉄工所を軸とした北海グループの経歴

1946年 4月(昭和21年) 林溶接工業所を創立	1982年 6月(昭和57年) 資本金2億8千6百万円に増資
1955年 4月(昭和30年) (株)北海鉄工所に改組 資本金100万円	1989年 3月(平成元年) (株)北海、独立分社制採用、5社の販売会社へ分離
1962年 4月(昭和37年) 鏡板専用6,000トン大型複動油圧プレス完成。鏡板製造販売開始	1994年 2月(平成 6年) 中国江蘇省宜興市に 宜興北海封頭有限公司を設立
1968年 6月(昭和43年) 米国、ユニオンタンカー社へ 7,000トンプレス及び関連設備一式納入	1996年 4月(平成 8年) 北海グループ創業50周年
1970年 8月(昭和45年) 岸和田工場にてフランジングマシンによる鏡板製造販売開始	2003年 3月(平成15年) 北海グループ統轄会社(株)ホッカイ設立
1970年 9月(昭和45年) (株)関西ステンレスセンター設立	2004年 5月(平成16年) 販売会社を統合、(株)北海として新たな販売体制を採用
1971年 4月(昭和46年) 北海グループ創業25周年	2005年 7月(平成17年) 鉄道車両専用工場稼働
1972年12月(昭和47年) 本社工場を岸和田工場に統合、集中生産体制に入る	2017年 3月(平成29年) (株)北海製作所を(株)北海鉄工所に統合
1972年12月(昭和47年) 営業部を独立させ(株)北海として発足	2019年 3月(平成31年) 社内教育機関Polaris Academyの開設
1977年 3月(昭和52年) (株)北海製作所設立	2021年 4月(令和 3年) 北海グループ創業75周年
	2023年 4月(令和 5年) クラフトビール工場竣工、自社醸造開始

【ごあいさつ】

私たちの歩みは、1946年に造船を中心とした溶接全般を請け負う林溶接工業所から始まりました。製缶業を経て、精度の高い鏡板供給の必要性を強く感じ、1962年に鏡板専用6000トン大型複動油圧プレスを開発しました。そして、世界初の冷間プレスによる鏡板成形に成功し、以来、鏡板の専門メーカーとして、日本産業の発展とともに成長してまいりました。

私たちの成長の原動力は、社是を具現化することでした。これは、今も大切に受け継がれ、私たちが誇る技術力の向上に大きな影響を与えています。

北海グループは、これからも「ものづくり」を通して、社会に必要とされる企業であり続けるために、環境の変化に対応し、一層の努力を重ねてまいります。引き続き、皆様のご支援、ご鞭撻を賜りますよう、よろしく願い申し上げます。

代表取締役社長 林 孝彦



■北海グループの概要

北海グループは、株式会社ホッカイを中核とする企業ネットワークを構築し、広く国内外で事業活動を展開しています。



株式会社 北海鉄工所 本社工場

- ・鏡板製造
- ・鏡板関連製造
- ・鉄道車両台車部品、景観作品製造
- ・エンジニアリング部
- ・クラフトビール製造・販売



宜興北海封頭有限公司

- ・中国国内及び海外向け製造・販売



株式会社 北海鉄工所 東京工場

- ・鏡板製造
- ・鏡板関連製造



株式会社 関西ステンレスセンター

- ・ステンレス・チタン・アルミ等の切断・加工



株式会社 北海

- ・鏡板の販売
- ・全国ネットワークによる鏡板関連品の販売

株式会社 ホッカイ



鏡板を極める

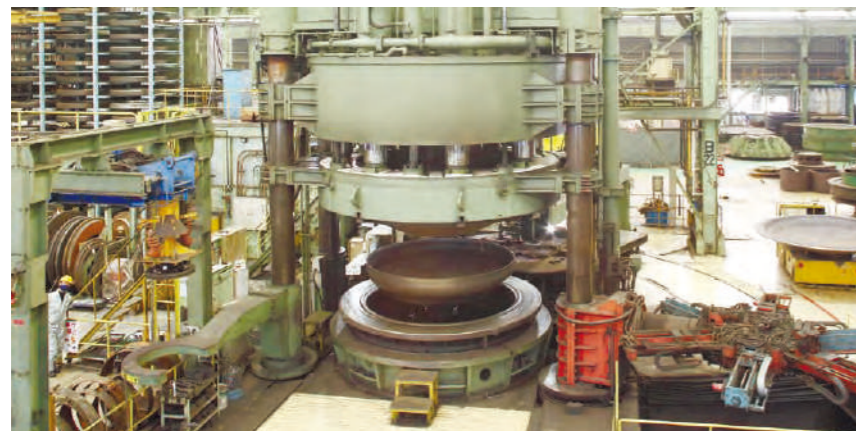
あらゆる材質・用途に適応した鏡板加工技術を開発。その高度な技術は宇宙開発や原子力などテクノロジーの最先端分野のニーズに応えています。さらに技術力を高め、品質を極限まで追求し、鏡板に関するさまざまな課題の解決にチャレンジしています。

01 Press プレス工法

鏡板の標準化と量産化を実現



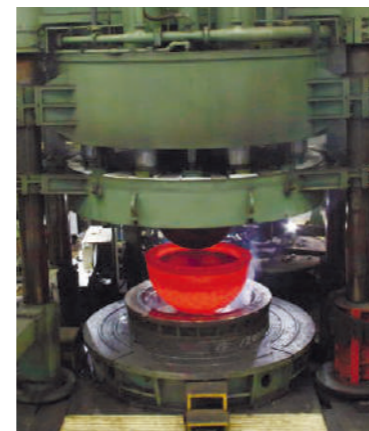
各種の全自動鏡板専用プレスと、金型自動立体倉庫の連動で、短時間で大量の鏡板が生産されます。



全自動6,000トンプレス

冷間プレス工法

内径が200～3,200mm(2,000mmまでは50mmピッチ、2,000mmからは100mmピッチ)、板厚が最大28mmまでの各種鏡板は、自社開発の全自動鏡板専用プレスにより冷間工法で成形します。JIS規格による鏡板の標準化を実現した冷間プレス工法は、安定した品質ときわめて高い生産性を達成しています。



熱間プレス工法

極厚鏡板および特定の材質の鏡板については、熱間プレス加工により成形します。

02 Spinning スピニング工法

先進のテクノロジーと熟練の技の融合 フリーサイズの鏡板需要に対応



冷間スピニング工法

規格外の中間サイズや、径の大きい鏡板は、スピニング工法で所定の寸法・形状に成形します。内径が400～8,000mm、板厚が最大26mmまでの各種鏡板は、冷間スピニング工法にて成形します。なお、板厚と形状によっては内径9,000mmまでの鏡板が成形加工できます。



熱間スピニング工法

内径が1,000～8,000mm、板厚が最大120mmまでの各種鏡板は、熱間スピニング工法により成形します。

03 Segment 分割工法

高度なプレス・溶接技術で大型鏡板需要に応える

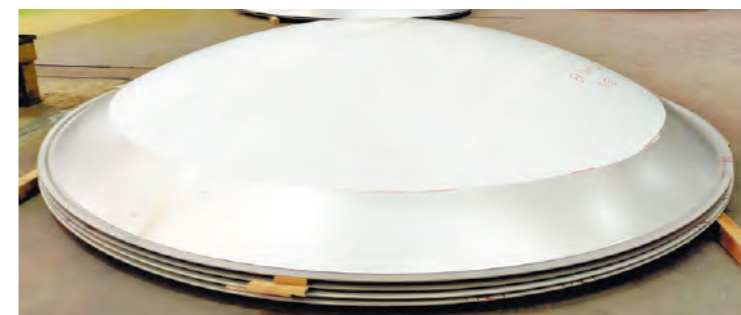


きわめて径の大きい鏡板および特殊形状の鏡板は、分割工法で成形します。各部材をプレス工法により、成形加工した後、組み立てて溶接します。



04 Bulge ハルジ工法

優れた美観を実現 外観重視・特殊形状の鏡板を成形



成形の際、水圧・空気圧を利用して成形する工法であり、スピニング工法の一次成形方法の一種です。薄くて大型の鏡板の一次成形に適用されます。材料に金型が接することがないため、加工の際に表面にまったく傷がつかないという利点があり、食品・飲料・製薬などの分野のニーズに応えています。

鏡板等の名称と形状

Name and Shape of Head

工法 Method プレス・スピニング・分割成形
Press Spinning Segment Forming

鏡板の記号 鏡板の断面形状

FH 平鏡板 (Flanged Only Head)
 $r \geq 3t$

SD 皿形鏡板 (Standard Flanged Dished Head)
 $R=D$
 $r=0.1D$
 $h=0.194D$

ED 正半円形鏡板 (Ellipsoidal Dished Head)
 $\frac{D}{2h}=2$
 $h=1/4D$

AD 近似半円形鏡板 (Approximate Ellipsoidal Dished Head)
 $R=0.9045D$
 $r=0.1727D$
 $h=1/4D$

DD 深皿形鏡板 (Deep Dished Head)
 $R=0.8D$
 $r=0.155D$
 $h=0.255D$

DR 欠球 (Dished Only Head)
 $R/D \geq 0.8$

MD 特殊皿形鏡板 (Flanged & Shallow Dished Head)
 $R \geq D$
 $r \leq 0.1D$

XD 特殊皿形鏡板 (Flanged & Shallow Dished Head)
 D, R, rの
 関係寸法が
 MD以外のもの

HH 半球形鏡板 (Hemispherical Head)
 $R=0.5D$

CD 円すい形鏡板 (Conical Head/Shell)

CE 偏心コニカル (Eccentric Conical Head/Shell)

鏡板の記号 鏡板の断面形状

BM ベルマウス (Bell Mouth)

WD 揚底鏡板 (Flanged & Reverse Dished Head)
 $R \geq D$
 $r \leq 0.1D$

DF 帽子形 (Flared & Dished Head)

EX エキスパンション (Expansion Joint)

JA ジャケット (Jacket)

ES 異形胴 (Different Diameters Shell)

KM 角丸管 (Square & Round Tube)

FO 長円平鏡板 (Ellipse Flanged Only Head)

FK 傾斜フランジ平鏡板 (Inclined Flange Only Head)

BH 球形部品 (Spherical Parts)

A その他

標準品

各部の寸法記号の名称 Name of Symbol

寸法記号 Symbol	名称	Name	寸法記号 Symbol	名称	Name
t	厚さ	Thickness	ℓ	フランジ部長さ	Length of Flange
D	内径 (呼び径)	Inside Diameter	H	高さ	Height
R	中央部の内半径	Crown Radius	T.L.	タンジェントライン	Tangent Line
r	すみ部の丸みの内半径	Knuckle Radius	θ	角度	Angle

あらゆるニーズにお応えする“北海のテクノロジー”

二次元、三次元の曲面加工の3Dプレスフォーミング(特殊三次元プレス工法)で、造船・水門・橋梁・送風機・タービン関係のパーツを製作。それは、まさに究極のテクノロジーを駆使した産物です。『ニーズの把握』『考える』『つくる』の工程を一貫してサポートする体制は、お客様から絶大な信頼を得ています。

ダム・水門関係・パーリング製品



タービン・送風機関係・船舶関係・特殊形状

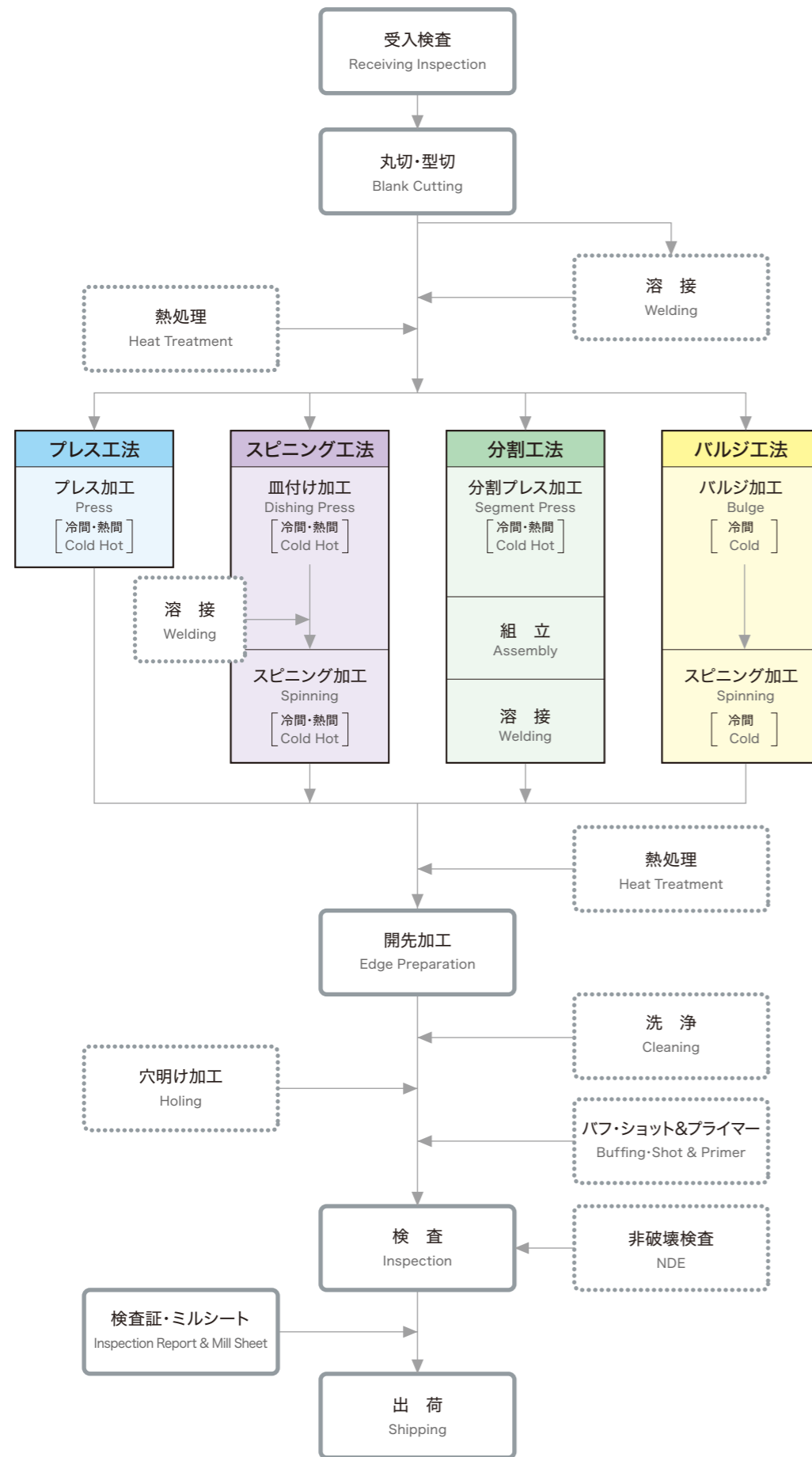


製作工程図

Fabrication Sequence Diagram

各種工法

Forming Methods



「安心と信頼」の品質管理体制

近年、強度・美観・安全性など、鏡板に対する品質要求は高度化・多様化の一途をたどっています。北海鉄工所はお客様のニーズに応え、「安心と信頼の北海の鏡板」を提供するために、材料の受け入れから製造、納品まで、徹底した品質管理を実施。また、総合的品質管理(TQM)を導入し、大きな成果をあげています。



材料の受け入れ検査



製品検査



非破壊検査

許可・認可の取得状況

種類	Certificate/license	機関名	Authorizing organization
JISマーク表示認証	JIS B 8247 Certificate of indication of Japanese Industrial Standards JIS B 8247	日本品質保証機構	JQA Japan Quality Assurance Organization
ASME Sec.VIII Div.1, Div.2	PRT	American Society of Mechanical Engineers	
ISO9001/JISQ9001に基づく品質システム認証	ISO9001/JISQ9001 certification	高圧ガス保安協会	The High Pressure Gas Safety Institute of Japan
溶接によるボイラーおよび第一種圧力容器等の製造許可	Certificate of manufacture of boilers and class 1 pressure vessels by welding	大阪労働局	Osaka Labor Bureau
各種溶接施工方法の認可	Permission for various welding methods	高圧ガス保安協会、ロイド船級協会など	The High Pressure Gas Safety Institute of Japan Lloyd's Register of shipping, etc.
保税蔵置の許可	Bonded warehouse authorization	財務省大阪税関番号指令第298号	Ministry of Finance, Osaka Customs, Permit No.298

試験・検査設備



1000kN 万能引張試験機



顕微鏡写真撮影装置



試験炉

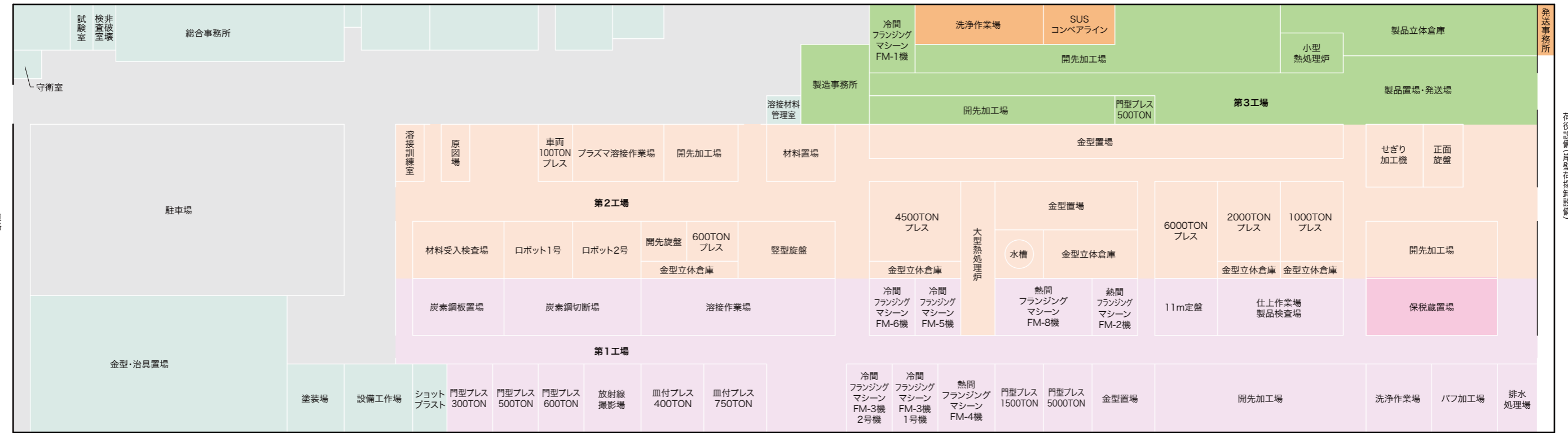


放射性透過試験装置



シャルピー衝撃試験機

本社工場 概略図及び主要設備



主要設備

成形設備	プレス設備	6,000t/4,500t/2,000t/1,000t/600t 複動油圧プレス
		5,000t-7,500mmW/1,500t-7,000mmW/600t-4,000mmW/500t-5,000mmW/300t-3,000mmW 門型プレス
		750t-5,300mmW/400t-7,000mmW (automatic)/500t-3,000mmW 皿付専用プレス
	冷間フランジングマシン	9,000mmφx25mmt/5,000mmφx28mmt/3,000mmφx25mmt/2,500mmφx14mmt/1,400mmφx12mmt
	熱間フランジングマシン	8,000mmφx 120mmt/4,000mmφx80mmt/3,000mmφx25mmt
熱処理設備	大型熱処理炉	7,000Wx7,000Lx2,060H(mm) 最高加熱温度 1,100°C
	小型熱処理炉	2,500Wx2,500Lx 1,200H(mm) 最高加熱温度 1,100°C
	試験炉	500Wx500Lx200H(mm) 最高加熱温度 1,100°C
運搬設備	第1工場	25/5tスパン (span) 29,700mm
		15tスパン (span) 28,800mm 船積み兼用
		10tスパン (span) 28,800mm
		2.8tスパン (span) 7,900mm/9,000mm
	第2工場	25/5tスパン (span) 22,900mm
		10tスパン (span) 22,000mm
		5tスパン (span) 22,000mm
	第3工場	2.8tスパン (span) 8,000mm
		5tスパン (span) 14,000mm
	屋外	5tスパン (span) 20,000mm
	ホイスト(Hoist) 1t・2t・2.8t	
	フォークリフト	
	岸壁荷揚卸設備	

溶接設備	サブマージドアーク溶接装置
	プラズマ溶接装置
	TIG MIG 溶接機
	炭酸ガス溶接機
	直流アーク溶接機
	交流アーク溶接機
切断設備	ターンテーブル5t&3t
	プラズマ切断装置 大径鏡板自動切断機
機械設備	堅型旋盤
	横型旋盤
	自動研磨機
	エアークンプレッサー
その他	鏡板製品立体自動倉庫
	金型自動立体倉庫
試験検査設備	1,000kN万能引張試験機
	シャルピー衝撃試験機
	硬度測定品
	フェライトスコープ

荷役設備(岸壁荷揚卸設備)

社会生活に欠かすことのできない鉄道車両の重要部品である台車のメインフレームの側梁加工を主力製品として、主要取引先である日本を代表する各鉄道車両メーカー様に安心と信頼の各種台車部品をお届けさせて頂いています。

■北海鉄工所車両工場 主要設備

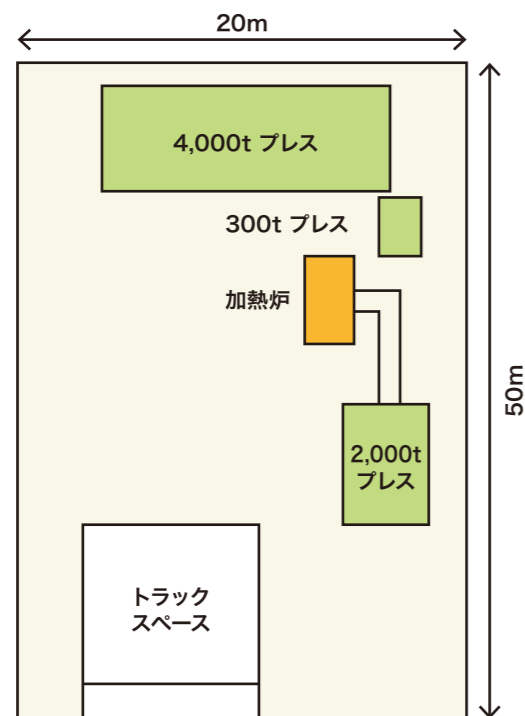
国内最大級の4000Tクッションプレス機を駆使し、国内外の鉄道車両台車梁及び関連製品加工の専門工場として、様々な製品の加工、開発に取り組んでおります。



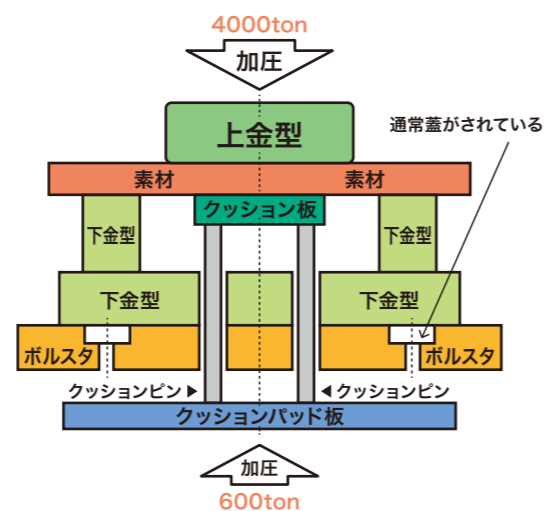
4,000トンプレス仕様

本体	ボルスタ有効面積	中央 3,000mm×5,000mm 両端 2,000mm×2,000mm×2面
	スライド有効面積	中央 3,000mm×5,000mm 両端 2,000mm×2,000mm×2面
	ストローク	2,000mm
	デライト	2,400mm
クッション装置	能力	中央 600t 両端 100t×2基
	ストローク	中央 700mm 両端 200mm
成型設備	プレス設備	4,000トン油圧プレス(クッション600トン) 1台 2,000トン油圧プレス(クッション540トン) 1台 300トン油圧プレス(クッション100トン) 1台
	修正プレス	100トン 1台
	加熱設備	加熱炉 4,000W×2,000L×500H(m) 1台 LNG最高加熱温度 980℃ 1台

■北海鉄工所車両工場 レイアウト



ダイクッションとは

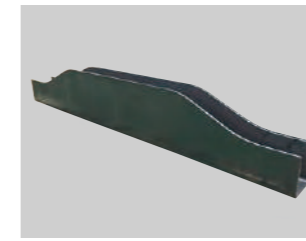


プレス機械の主要構成部品のひとつで、プレス加工される成形品を下から突き上げる力を発生させる圧力保持装置をいいます。下からの突き上げ圧力を保持しながら、素材を挟み込んだ状態で上から加圧して素材を下金型内へ押し込み成形を行います。

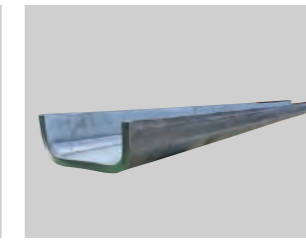
鉄道車両台車部品納品実績



新幹線(N700S)



新幹線側梁(N700S)



U曲げ加工品



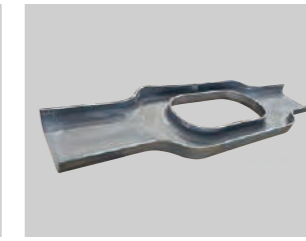
深絞り側梁



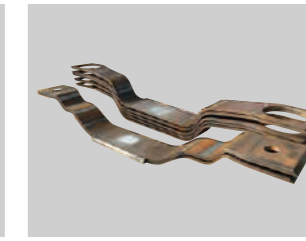
在来線(HC85)



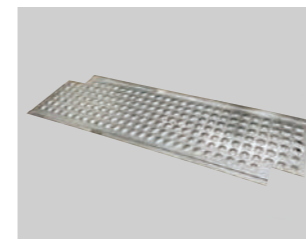
特殊深絞り側梁



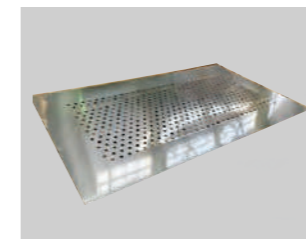
特殊タイプ横梁



折り曲げ(8か所曲げ 6か所曲げ)



ステンレスプレート



ステンレスパネル



ステンレスフィルタープレート



台車プレーキテコ部品

■主要取引先(敬称略 五十音順)

- 川崎車両株式会社
- 近畿車輛株式会社
- 新潟トランス株式会社
- 日本車輛製造株式会社
- 日本製鉄株式会社
- 株式会社日立製作所
- KPファクトリー株式会社
- (株式会社総合車両製作所向け)

■納入実績

- 【国内向け】JR各社特急、通勤車および新幹線、第3セクター向け、各社地下鉄等
- 【海外向け】高速車両、地下鉄等

溶接構造からプレス構造へのご提案

1 品質確保

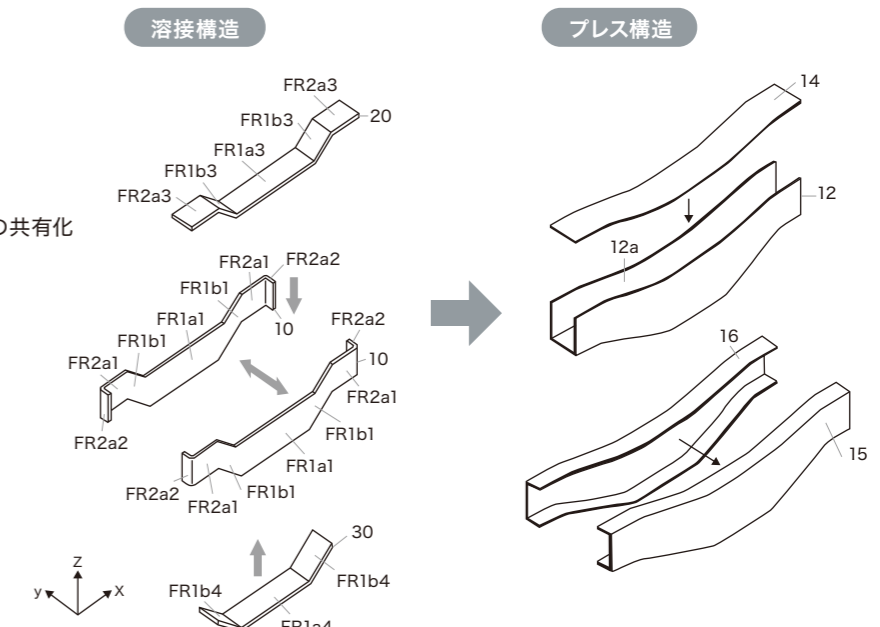
- ・強度安定………強度品質の確保
- ・品質安定………バラつきの削減

2 コストダウン

- ・材料のコストダウン……材料見直し、部品、部材の共有化
- ・製造のコストダウン……工程の短縮
- ・検査のコストダウン……検査必要部位の削減

3 納期

- ・要求納期に対応、属人化の回避





カタチになると伝わる想いがある。

私たちモニュメントファクトリーホッカイは金属をカタチにすることで、皆様のクリエイティブな想いにお応えしてまいります。モニュメントやサインなど景観関連製品のさまざまなご要望に対応出来るように体制を整え、企画設計から図面作成、製品製作、アフターメンテナンスまで責任をもって行います。



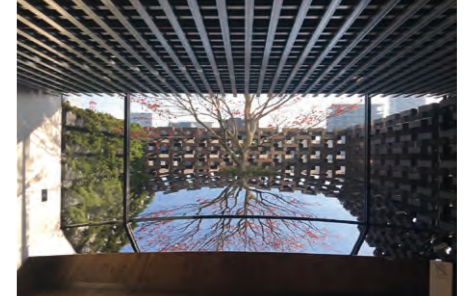
金属製モニュメントだからこそできること。

これまで鏡板の製作で培ってきた技術力は、金属の特徴を活かしたモニュメント製作の現場で大きく役立っています。金属はさまざまな表面処理や空中成型も可能で、耐候性も高く不燃材であることが特徴です。そのためデザイン表現の選択肢が広く、自由な発想で作品の製作が可能となります。その特徴を活かしてお客様の思いをカタチにいたします。



モニュメントファクトリーホッカイは大型作品も自社工場で作成。

鏡板のトップメーカーであるノウハウを活かし、球体加工などの3次元曲げ加工の精度は他の追随をゆるしません。大型プレスをはじめ、さまざまなマシンを使い、卓越した技術を持つ職人が、妥協のない美しい作品を作ります。著名な作家とのコラボ、有名テーマパークにも多数の実績があります。



安心・安全な公園施設の製品であるために。

モニュメントファクトリーホッカイを運営する株式会社北海鉄工所は「一般社団法人 日本公園施設業協会」の会員です。当社は当協会の厳しい基準による製品の設計、製造、販売、施工、点検、修繕を行っている企業です。



＼ モニュメント製作に求められる条件はさまざま。／

デザインの自由度

作家の想いやデザインを具現化できる自由度の高い製作技術が必要です。

コスト

コストダウンも大事な要素。設計予算、実行予算要求に対応することが大切です。

法令対応

建築基準法、消防法などの各法令に適合した施工をすることが必須です。

重量

屋内モニュメントの場合は特に建築物の耐荷重条件を満たすことが重要です。



Anniversary monument

周年記念モニュメント製作もお任せください。

周年記念モニュメントは何のために、誰のために作るのでしょうか？

周年事業の目的は企業のステップアップや社員の意識改革、対外的なブランドメッセージの発信などがあります。それらを実現するためのシンボルがモニュメント。社員や家族、取引先企業、地域の方々など、多くの人の気持ちや意識に強いインパクトを与えるパワーがあり、企業・施設・団体の飛躍へと繋がります。モニュメントファクトリーホッカイではアイデア出しやコンセプトの具現化、デザインも含めてお手伝いいたします。



お引渡しまで

お問い合わせ

当社より連絡

お打ち合わせ

作品案提示

見積り・デザイン設計図

契約書

工程打ち合わせ

検査・お引き渡し

多種多様な製品の製造・加工・調達が可能です。 二人三脚で歩んでまいりますのでまずはご相談を！

鏡板だけではなく。様々な製缶関連品の受注を幅広くお引き受けいたします。

お客様より様々なご依頼を賜ります。その中には過去に製造経験のない形状で、高度な技術を要するご依頼も数多くございます。それらを製品化するには多くの難題が待ち受けておりますが、それらを丁寧に紐解き、試行錯誤を繰り返しながらお客様のご満足を得られる製品に仕上げてまいります。培ったノウハウやお客様とのネットワークが北海グループの強みでございます。

「出来ないものを出来ることにするのが我々の使命です。」



■自社加工だけではなく全国の協力企業のネットワークを駆使した対応

2020年3月、エンジニアリング部を新設、鏡板やタンクなどに付随する製缶部品にも幅広くお引き受けできる体制を構築いたしました。また全国の協力企業や工場とのネットワークを活用し、製造や材料の調達方法を決定し、最善の品質と納期で対応いたします。



■迅速な対応、お見積もり

「どこに頼めばいいかわからない」「こんな部品を調達したい」「作ってもらえるかどうかわからない」「手間を省きたい」など…どんなことでも構いません。お客様が抱える課題を改善し、イメージをカタチにしております。蓄積された技術力と培った経験を活かし、スピーディー、且つ、期待を超える最適なお提案を行います。



クラフトビールプラントのご提案



これまでに培ってきた鏡板の加工技術・景観事業の美観を活かし、エンジニアリング部にてクラフトビールのプラント設計から設備の製造を行い、世界一美しいクラフトビール醸造所を建設いたしました。「自分たちの手で作る岸和田ビール」をコンセプトに、部内で醸造士を育て、醸造と醸造管理までおこなっております。

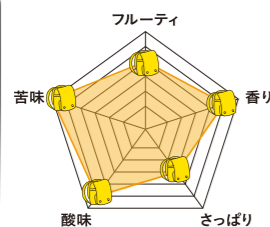


KISHIWADA BEER 岸和田ビール



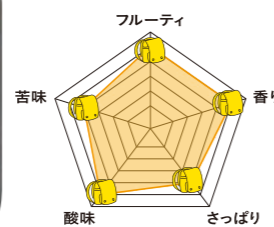
黒鐵

-くろがね-
スタイル:ブラウンポーター
アルコール度数:5%



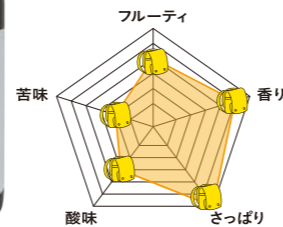
鐵工

-てっこう-
スタイル:小麦エール
アルコール度数:5%



白鐵

-しろがね-
スタイル:ライトエール
アルコール度数:5%



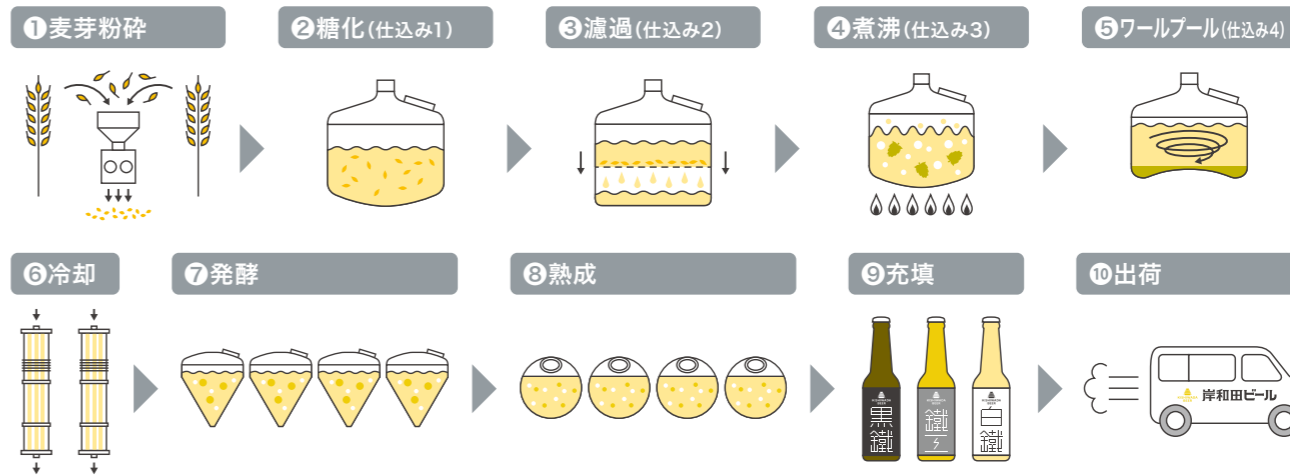
「自分たちの手でビールタンクを造って、みんなで飲みたい！」という、社長の極めてわがままな発想から、このクラフトビールは始まった！私たち北海鉄工所は、クラフトビールとは縁もゆかりもない鉄工所で、鉄やステンレスなど金属製のタンクに使用される【鏡板】と呼ばれる部品を製造する工場なんです。その鉄工所の工場がなぜクラフトビールを製造販売することになったのか？我が社のもっとも大きな課題の一つに人財育成があります。具体的には『ものづくり』の技術技能を社内に伝承することです。どうすれば社員が積極的にその課題に取り組めるか、それには何か新しいことにチャレンジすること、自分たちでビールタンクを造り、それで美味しいビールができて、み

んなで飲むことを目指せばモチベーションがあがるのではないかとそれが今回クラフトビールを製造販売することになったきっかけのすべてです。そして、やるなら地元のみなさんと美味しいビールを分かち合いたい。我が社で造ったビールでお世話になってる岸和田のみなさんに恩返しができないかと考えました。岸和田市は2022年市制100周年、我が社も2021年創業75周年を迎えました。変わりゆく世界情勢のなか、少しでも明るい話題で、岸和田から日本を盛り上げていきたい！将来、この国を担う子どもたちも応援したい！そんな思いでクラフトビール造りを始めます！みんなで『岸和田ビール』を飲もう！

地元だんじり祭り
コラボした限定団扇



岸和田ビールができるまで



岸和田ビールは店頭・電話・ECサイトでご購入いただけます！



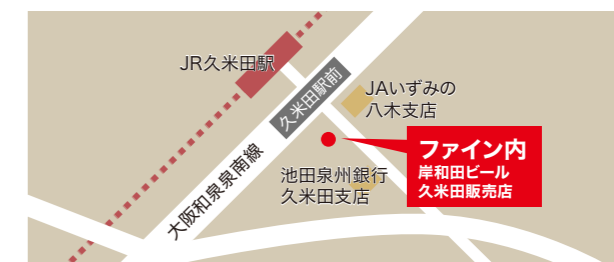
株式会社北海鉄工所・クラフトビール部

〒596-0013 大阪府岸和田市臨海町7番地1
TEL 072-438-0557/FAX 072-438-0558
(販売時間)月～金曜9:30～17:30



株式会社ファイン内・岸和田ビール久米田販売店

〒596-0812 大阪府岸和田市大町466-1
(販売時間)月～土曜10:00～19:00



岸和田ビールが岸和田市のふるさと納税返礼品に登録されました。

Child Future Fund

「こどもMIRAI基金きしわだ」の設立

「こどもMIRAI基金きしわだ」は、岸和田市の経済人が中心となり、わがまちで生まれ育つ子どもたちの健やかな育ちを支えることを目的として設立されました。ビールの売上の一部を寄付し、この基金を通じて、岸和田の子どもたちの未来を応援します。



POLARIS ACADEMY

SPIRITS OF HOKKAI

ポラリスアカデミー

ポラリスアカデミーは鉄工マンとして当然身に付けておくべき基本作業の実技を中心に研修を行っています。活動としてはグループ各社からの要求に応じて教育訓練計画を作成し、実践しています。また、経験豊富な講師陣が指導に当たっています。

新入社員研修

新入社員に対しては3か月の研修を行った上、各部門に配属しています。最初の1か月は総務部主催で会社概要、社風、就業規則、安全教育、社会人としての心構えなど座学を中心とした基礎教育を行っています。その後、ポラリスアカデミーにて、鉄工マンとして当然身に付けておくべき技術・技能の習得を目指した、実技を中心とした基礎教育を行っています。社会人としての心構え、安全とは何か、3S教育、挨拶の励行、生活習慣の指導も行っています。

若年層教育

100年企業を目指す北海グループとして、若年層教育にも力を入れています。入社5年以下の社員を対象に毎週2時間、毎回テーマを設け、鉄工マンとしての基礎教育を行っています。彼らは職場に必要な知識は諸先輩方からしっかり教育を受け、一線で頑張っています。今一度原点に立ち戻り、基礎をしっかりと身につけさせ、100年企業にふさわしい人材の育成に力を入れています。

特別教育の実施

安全衛生法で危険な作業として分類されている「アーク溶接等」「クレーン運転」「粉じん作業」「砥石の取替え、試運転」「フルハーネス墜落制止装置」等の特別教育を実施しています。十分な知識と経験を持った講師を確保できない場合は外部より講師を招へいする場合もあります。

販社研修

顧客に寄り添った営業員を目指し、かつ、鏡板および関連する知識、経験をより深めて行くことを目的に鏡板の生産工程の一部を切り取って実技体験させています。販社からの要請でく材料の荷受けから指令書発行までの一連の流れを実技体験させました。

地域貢献

近隣工科高校からの要請で、「大阪府高校溶接技術コンクール」「JIS溶接技術者評価試験」等の溶接訓練を実施しました。生徒の技量を見極めながら、その生徒にあった指導を心がけました。今後とも、地域貢献に尽力するとともに、良い人材確保の一助になればと考えています。



株北海鉄工所が永年にわたって研究・開発してきた生産設備、生産技術、品質管理技術など、すべての経営ノウハウが投入された中国国内最大の鏡板生産販売会社です。全土に広がった販売組織から、高品質の鏡板が提供され、中国産業界に貢献しています。



【無錫空港から車で】約1時間 【上海浦東空港から】同4時間

■会社概要

会社名称：宜兴北海封頭有限公司
住所：中国江蘇省宜兴市万石鎮工業区万善路
電話：+86-510-8784-1568
FAX：+86-510-8784-3240
創業者：林 泰俊
董事長兼總經理：林 俊夫
投資者：(日本独資)
株式会社北海鉄工所 88.4%
株式会社ホッカイ 11.6%
従業員数：250名
建屋面積：35,000㎡

■許可・認可の取得状況



ISO9001認証



ASME認証



PED-AD2000認証

その他の許可・認可

- DNV認証
- BV認証
- CCS認証

得意分野で蓄積した技術やノウハウを基に
新たなスペシャリティを開発しています



レーザー切断機

最大切断有効幅：4000mm
最大切断有効長：14000mm
最大電源能力：8kw
最大切断板厚：30mm
その他：Zマーキング装置搭載

プラズマ切断機 ドライブプラズマ

最大切断有効幅：4100mm
最大切断有効長：16000mm
最大電源能力：500A
最大切断板厚：100mm
その他：Zマーキング装置搭載

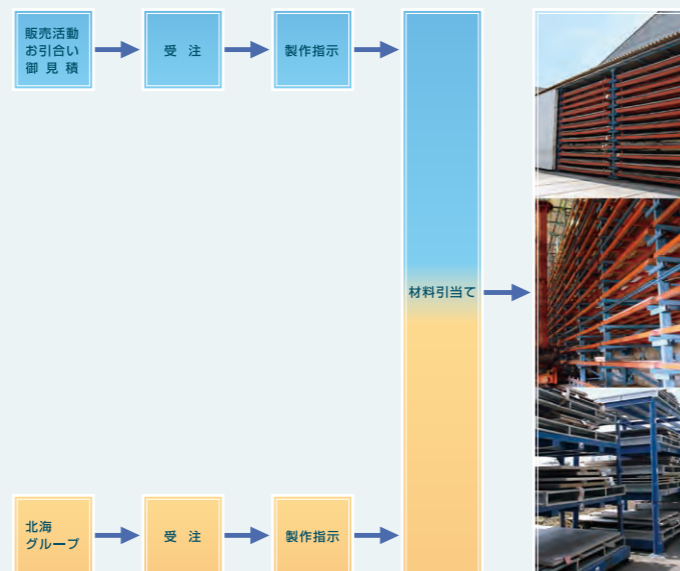
可能性をカタチにする「技」

鏡板やその関連製品に使用するステンレス・非鉄金属・クラッド鋼の素材切断は「関西ステンレスセンター」が担います。

工場内には最大切断有効巾4M、長さ20Mのレーザー切断機4台とプラズマ切断機を保有し、ステンレス・チタン・アルミの切断を中心に開先加工・マーキングまで幅広く高度な加工技術で新たな事業にも取り組み、お客様のご要望にお応えしています。

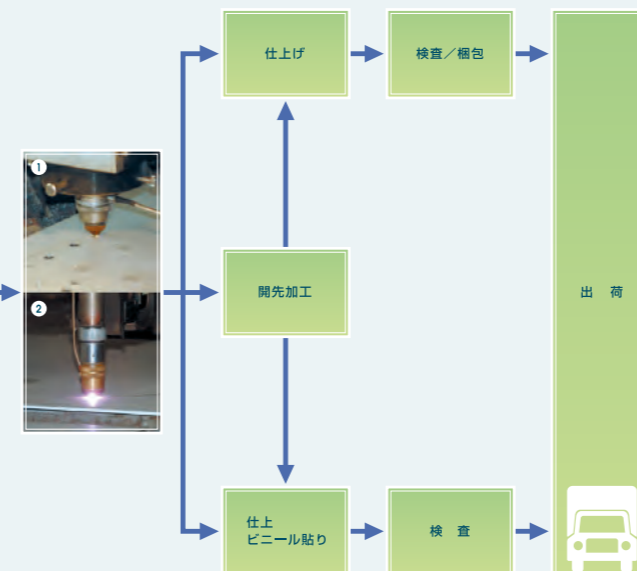
高品質な製品をより早く、さらに使い易く、ステンレス・チタン・アルミ加工の更なる可能性を追求します。

素材を有効活用すること、それはお客様との新たな出会いへとつながっています。



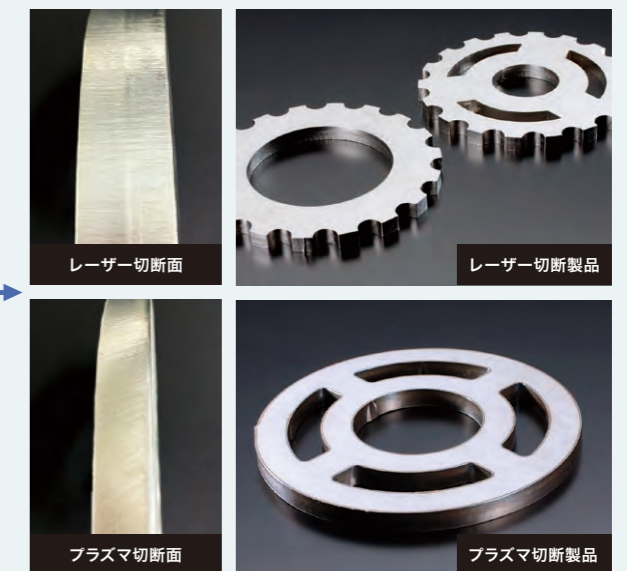
ベストパフォーマンス

鏡板仕様で製鋼された高品質のステンレス材料を豊富にストックし、多品少量のニーズにも迅速に対応。切断、開先加工までの幅広い御要望にお応えし、お客様のコストダウンに貢献しています。



ゼロエミッションの実現に向けて

鏡板を生産する工程から、多数の端材や乱尺材が発生します。これらの鏡板成形に耐える優れた品質の素材を有効に活用し、早く、そして安くをモットーにレーザー・プラズマ切断を行っています。



熟練の技術「最後は職人の手で」

最新の設備環境において生み出された製品であっても、我々は全ての製品を、一つ一つ職人の手作業により点検、仕上げを行い、納得のできるモノをお客様に自信を持ってお届けしております。

北海グループ各社のご案内



株式会社 ホッカイ

〒596-0013 大阪府岸和田市臨海町20-18
TEL:072-438-1381 FAX:072-438-1335

株式会社 北海鉄工所 本社工場

〒596-0013 大阪府岸和田市臨海町20-18
TEL:072-438-1221 FAX:072-438-1951

●車両事業部
TEL:072-438-3323 FAX:072-437-3970

●エンジニアリング部
TEL:072-438-1493 FAX:072-437-3970

リンカイベース・アンド・ラボ

●景観事業部
〒596-0013 大阪府岸和田市臨海町7-3
TEL:072-438-4044 FAX:072-438-9029

●クラフトビル部
〒596-0013 大阪府岸和田市臨海町7-1
TEL:072-438-0557 FAX:072-438-0558



株式会社 関西ステンレスセンター

〒596-0013 大阪府岸和田市臨海町7-5
TEL:072-437-1731 FAX:072-436-0500

株式会社 北海

●本社

〒596-0013 大阪府岸和田市臨海町20-18
TEL:072-437-6661 FAX:072-437-6665

●関東営業所

〒102-0072 東京都千代田区飯田橋3-4-4(第5田中ビル10F)
TEL:03-5215-5880 FAX:03-5215-5881

●中部営業所

〒460-0003 愛知県名古屋市中区錦2-2-13
(名古屋センタービル本館7F)
TEL:052-201-8222 FAX:052-201-8221

●近畿営業所

〒596-0013 大阪府岸和田市臨海町7-3
TEL:072-438-1818 FAX:072-438-8819

●広島営業所

〒732-0824 広島市南区的場町1-1-21(クリスタルタワー7F)
TEL:082-568-4365 FAX:082-568-4366

●九州営業所

〒802-0001 北九州市小倉北区浅野2-18-15(MOビル4F)
TEL:093-541-7461 FAX:093-541-7464

宜興北海封頭有限公司

中国江蘇省宜興市万石鎮工業区万善路
TEL:+86-510-8784-1568
FAX:+86-510-8784-3240

北海グループホームページ

<https://www.hokkai.co.jp/>



Instagram
公式アカウント



●京浜急行電鉄空港線穴守稲荷駅から徒歩約18分です。

株式会社 北海鉄工所 東京工場

〒144-0033 東京都大田区東糀谷6丁目4番14号
TEL:03-3745-1116 FAX:03-3745-1119



●関西空港より南海本線岸和田駅下車、
関西空港より約30分です。



●新大阪駅より地下鉄御堂筋線なんば駅下車、
南海本線へ乗り換え岸和田駅下車、
新大阪駅より約60分です。