

[機械・金属関連]

小樽市

小樽ものづくりの原動



北海道小樽市

小樽ものづくりの原動

北海道小樽市

発刊にあたって



小樽市長 山田 勝麿

小樽市は、古くから北海道開拓の拠点の一つとして先駆的な役割を果たし、鉄道や港湾に関連する高い技術力をもった「ものづくり企業」が多く集積しておりますが、近年の少子高齢化や景気の悪化による消費の低迷、原油・原材料価格の高騰などから、本市地場企業を取り巻く経済環境は、厳しい状況が続いております。

こうした中、北海道内では、自動車関連産業をはじめとした加工組立型産業の集積が進みつつあり、地場企業が新たな取引を拡大する好機となっております。

本市におきましては、これまでも新技術・新製品の開発に対する支援や新たなビジネスチャンスを拡大するための取組みなどを実施してまいりましたが、このたび、市内関係団体と連携し、北海道で最初に開通した鉄道の機関車部品から始まった鋳物や金属製品をはじめ、北洋漁業に由来する製缶、不凍給水栓など、本市の機械・金属関連企業が有する技術や製品を紹介する、「小樽ものづくりの原動【機械・金属関連】」を発刊することといたしました。

この冊子が、市内「ものづくり企業」の道内外への新たな市場開拓や企業間連携を促進するための一助となり、地場企業の発展や雇用機会の拡大など本市経済の活性化につながることを期待いたします。

平成 20 年 11 月

小樽ものづくりの原動

[機械・金属関連]

C O N T E N T S

■ 目次

■ ものづくりMAP P1

■ 企業紹介

- | | | |
|------------------------------|-----------------------|---------------------|
| 01 P3 北海ハネ株式会社 | 11 P13 三協鉄工有限会社 | 21 P23 北海道水道機材株式会社 |
| 02 P4 株式会社産鋼スチール | 12 P14 有限会社山本エンジニアリング | 22 P24 北海製罐株式会社小樽工場 |
| 03 P5 有限会社アイゼン イッテツ | 13 P15 株式会社蟹原鉄工所 | 23 P25 有限会社佐藤鉄工所 |
| 04 P6 オーエスマシナリー株式会社
小樽工場 | 14 P16 株式会社金子鉄工所 | 24 P26 信田工業株式会社 |
| 05 P7 北電電機工業株式会社 | 15 P17 株式会社田中工業 | 25 P27 株式会社大川鉄工所 |
| 06 P8 千歳工業株式会社 | 16 P18 株式会社スポーツだいたう | 26 P28 有限会社共栄鉄工所 |
| 07 P9 新北海鋼業株式会社 | 17 P19 株式会社木村精機製作所 | 27 P29 有限会社佐野鉄工所 |
| 08 P10 榊原工業株式会社 | 18 P20 小松工業株式会社 | 28 P30 有限会社鎌田工作所 |
| 09 P11 寿産業株式会社
環境開発室 銭函工場 | 19 P21 株式会社光合金製作所 | 29 P31 株式会社木下合金 |
| 10 P12 株式会社山と鈴木鉄工所 | 20 P22 畑中機工株式会社 | 30 P32 小樽木型 |

(順不同)

- | | |
|-----------------------|-----|
| ■ 企業立地のご案内 | P33 |
| ■ 小樽市の鉄工業のはじまり（機械・金属） | P37 |
| ■ 小樽市の製造業の概要 | P41 |
| ■ ものづくりを支える人材の育成 | P42 |
| ■ 市内関連団体の紹介 | P43 |

本書は、「機械・金属関連」として、小樽市内で加工組立機械などの各種生産設備機械、金型・機械部品などの設計・製造・メンテナンスなどを行う企業を掲載していますが、誌面の都合上、すべての企業を掲載したものではありません。

ものづくり MAP

- | | |
|--------------------------|-----------------|
| 01 北海バネ株式会社 | 16 株式会社スポーツだいとう |
| 02 株式会社産鋼スチール | 17 株式会社木村精機製作所 |
| 03 有限会社アイゼン イッツツ | 18 小松工業株式会社 |
| 04 オーエスマシナリー株式会社
小樽工場 | 19 株式会社光合金製作所 |
| 05 北央電機工業株式会社 | 20 畑中機工株式会社 |
| 06 千歳工業株式会社 | 21 北海道水道機材株式会社 |
| 07 新北海鋼業株式会社 | 22 北海製罐株式会社小樽工場 |
| 08 榑原工業株式会社 | 23 有限会社佐藤鉄工所 |
| 09 寿産業株式会社
環境開発室 銭函工場 | 24 信田工業株式会社 |
| 10 株式会社山与鈴木鉄工所 | 25 株式会社大川鉄工所 |
| 11 三協鉄工有限会社 | 26 有限会社共栄鉄工所 |
| 12 有限会社山本エンジニアリング | 27 有限会社佐野鉄工所 |
| 13 株式会社螢原鉄工所 | 28 有限会社鎌田工作所 |
| 14 株式会社金子鉄工所 | 29 株式会社木下合金 |
| 15 株式会社田中工業 | 30 小樽木型 |

塩谷方面

朝里方面





銭函方面



01

北海バネ株式会社

所在地 / 〒 047-0261 北海道小樽市銭函 2 丁目 54-8

TEL / 0134-62-3521 FAX / 0134-62-6086

URL / <http://www.hokkai-bane.co.jp>e-mail / info@hokkai-bane.co.jp

企業の特徴

当社は、北海道唯一のスプリングメーカーとして基幹産業である農業分野、農業機械メーカー向け部品供給を中心にスタートし、輸入部品であった酪農機械用タインの国産化をはじめ、各メーカーの設計に応えたバネを製造しています。また、水産分野ではバネを活用したホタテ採取用リング、八尺爪などを製造、電子機器分野においては、降雪センサ、水分センサ、マルチセンサなど、各種センサを開発し、「食と雪」をテーマに地域と密着した製品作りを行うとともに、平成10年よりトヨタ自動車株式会社と取引を開始し、A/T用バネを製造納入しています。地場産業の発展に貢献していくため、今後は、バネを使用していない分野へ向けて、北海道発の製品の提供に取り組んでいきます。



製品群



乾燥ホタテ用水分センサ



緩衝用バネ

会社概要

- 代表者/代表取締役社長 岸 俊之 ●従業員数/74名(うち正社員59名)
- 資本金/3,000万円
- 主な事業内容/農業機械用・自動車用・軌道用・弱電気用スプリング製造、農機具用・建築用スパイラル製造、各種センサ(降雪・ドレン・ルーフ・マルチ)製造
- 主要取引先/トヨタ自動車(株)、東京ファブリック工業(株)、IHIスター、日農機製工(株)ほか
- 関連会社/相互発條(株)
- 資格・認定等/ISO9001
- 企業の沿革/

昭和36年5月:小樽市開運町にて岸條太郎氏(現名誉会長)が創業・設立

昭和36年9月:現在地に移転(第一工場)

昭和47年9月:スパイラル工場建設(第二工場)

平成12年4月:高本靖也氏(2代目)社長就任

平成16年5月:岸俊之氏(3代目)社長就任





02

株式会社産鋼スチール

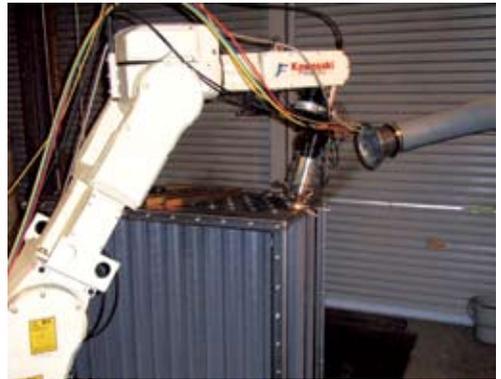
所在地 / 〒 047-0261 北海道小樽市銭函 3 丁目 515-1
 TEL / 0134-61-2200 FAX / 0134-61-5588
 URL / <http://www.sanko-steel.co.jp>
 e-mail / satake@sanko-steel.co.jp

企業の特徴

建築設備やプラント向け圧力容器の設計・製造、IT 関連向け真空容器の製造などを行っています。近年は、レーザーによる高品質な溶接を多品種少量生産に適応するため、オフラインティーチング、ロボットシュミレータと独自技術のビジョンセンサを活用した溶接システムの開発を進めています。設計から製造・組立まで、高度な技術で対応します。また、当社と国立大学法人北海道大学、北海道立工業試験場との共同で提案した「圧力容器製造に適応するレーザー溶接の技術開発」というテーマが経済産業省の「平成 20 年度 戦略的基盤技術高度化支援事業」に採択されました。さらに、高精度な加工能力の取得を目標に開発を続けています。



化学プラント向け圧力容器



コンデンサーチューブのレーザー溶接

会社概要

- 代表者／代表取締役社長 上遠野 久夫 ●従業員数／60 名
- 資本金／6,000 万円
- 主な事業内容／厚板鋼板・鋼材の販売、圧力容器の設計・製造、真空容器製造、産業機械・各種鋼構造物 ●主要製品等／橋梁用・鉄骨用・産業機械用鋼製部材等、ボイラー熱交換機、圧力容器、貯水槽等
- 主要取引先／王子工営北海道(株)、(株)北川組鉄工所、中山機械(株)、(株)クボタ、(株)タツノ・メカトロニクス、(株)IHI、日立造船(株)、シンセメック(株)、(株)メタルワン、ホクレン農業協同組合連合会、北海道漁業協同組合連合会
- 企業の沿革／
 - 昭和 13 年 11 月：前身である合名会社室蘭産鋼商會設立
 - 昭和 47 年 10 月：株式会社産鋼スチールとして札幌市東区において上遠野字氏により分離独立
 - 平成 2 年 8 月：苫小牧工場新設
 - 平成 11 年 6 月：上遠野久夫氏社長就任
 - 平成 15 年 12 月：現在地に本社および化工機部門を移転





03

有限会社アイゼン イッツ

所在地 / 〒 047-0261 北海道小樽市銭函 3 丁目 515

TEL / 0134-62-7951 FAX / 0134-62-7952

URL / <http://www12.ocn.ne.jp/~aizen/>e-mail / aizen@muse.ocn.ne.jp

企業の特徴

明治 38 年、加賀藩の刀鍛冶であった初代が高島郡（現在の小樽市高島）に移住し、当時、木で作られていたホタテ貝採取漁具を、鍛造の技術を用いて鉄で製作し始めたのが創業です。現在は漁業用アンカーを中心に、養殖用いけす枠、エビやカニのカゴ、昆布乾燥機や切断機などの漁具全般を製作しています。近年は関東、東北地方にも当地の要望に沿った形のアンカーを鍛造で一品製作しています。



工場内



両爪アンカー



二又鉄板付アンカー

会社概要

- 代表者 / 代表取締役 一鐵 照夫 ●従業員数 / 9 名 (うち正社員 9 名)
- 資本金 / 800 万円
- 主な事業内容 / 漁業用アンカー製造、各種漁具製作、養殖用いけす枠製作
- 主要製品等 / 漁業用アンカー、増養殖施設、エビ・カニのカゴ
- 主要取引先 / 小倉貿易(株)、モリカワ産業(株)、(株)川守田商店
- 会社の沿革 /

明治 38 年：高島郡高島村（現小樽市高島）において一鐵岩太郎氏が創業

昭和 28 年：株式会社一鐵鐵工所設立

平成 9 年 2 月：分離独立し有限会社アイゼン イッツ設立

一鐵照夫氏社長就任





04

オーエスマシナリー株式会社小樽工場

所在地／〒 047-0297 北海道小樽市銭函 3 丁目 511-12
TEL／0134-62-5252 FAX／0134-62-4419
URL／<http://www.osmachinery.com>
e-mail／hikono@osmachinery.com

企業の特徴

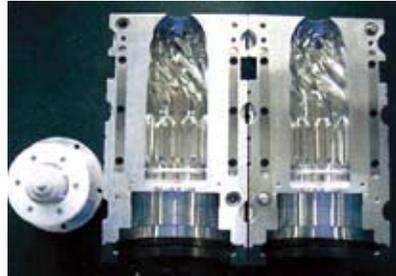
北海製罐株式会社のマシンショップとして、北海製罐工場内の機械の製作・メンテナンスを行うために独立したのが、当社の前身である「株式会社小樽製作所」です。主に、缶や蓋の精密金型の設計・製作を行っており、現在はペットボトルの金型を製作、強度変形解析や軽量化など、需要に合わせて研究を重ねています。また、金型設計で蓄積した技術を、一般産業機械製造にも反映させ、自動車関連企業の製造ラインの一部を当社で手がけています。当社の持つ高精度の工作機械設備を活かすため CAD、CAM、CAE のコンピュータ支援による適正なデータを駆使し、業種に関わらず様々な可能性を広げていきます。



液体小袋充填機 (RyogaLP4000)



飲料缶イージーオープン蓋成形用金型

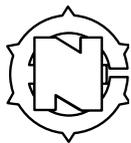


ペットボトル金型

会社概要

- 代表者／代表取締役社長 小西 京治 ●従業員数／122名 (うち小樽工場 50名)
- 資本金／4億円
- 主な事業内容／缶およびペットボトル用の飲料容器関連機械・工具製造およびメンテナンス、一般産業機械・工具製造およびメンテナンス、精密金型製造、小袋充填機製造、機械設計からライン構築などのエンジニアリング
- 主要製品等／飲料容器・食品容器製造用機械、各種自動機械、省力機械、精密プレス金型、プラスチック金型 ほか
- 関連会社／ホッカンホールディングス(株)、北海製罐(株)、(株)日本キャンパック
- 資格・認定等／ISO9001、ISO14001
- 会社の沿革／
昭和 49 年 11 月：小樽市勝納町にて株式会社小樽製作所として創業・設立
昭和 50 年 9 月：小樽工場完成
平成 17 年 10 月：オーエスマシナリー株式会社に社名変更





05

北央電機工業株式会社

所在地 / 〒 047-0261 北海道小樽市銭函 3 丁目 505-1
TEL / 0134-62-3222 FAX / 0134-62-4190
URL / <http://www.hdkco.co.jp/welcome.html>

企業の特徴

当社は大きく、受配電盤・制御盤・分電盤などの設計・製作を行う“配電盤事業部”と、送電線工事・一般電気設備工事などを行う“工事事業部”に分かれて運営しています。この二事業を併せて持つ企業は全国的に珍しく、電気事業の多角経営を目指しています。配電盤製作はすべて受注品で、お客様の要望に添って回路などをオリジナルで作成、設計から板金、塗装、組立、検査まで自社工場で行っています。より満足いただける製品を提供できるように、配電盤製作に力を入れています。



道央自動車道 ETC 設備工事
車線分電盤・手元開閉器盤 ほか一式



札幌コンベンションセンター
新築受変電・幹線設備工事
屋内キュービクル一式

会社概要

- 代表者／代表取締役社長 中村 良輝 ●従業員数／80 名
- 資本金／3,000 万円
- 主な事業内容／工事事業（送電線鉄塔基礎・組立・架線、一般電機設備工事）、配電盤事業（受配電盤・制御盤・分電盤・計装盤・監視盤などの企画・設計・製作）
- 主要製品等／受配電盤、制御盤
- 主要取引先／富士通(株)、(株)JP ハイテック、北海道電力(株)、北海道開発局、小樽市ほか
- 関連会社／(株)北央開発商事
- 資格・認定等／(社)日本配電制御システム工業会 JSIA 優良認定工場
- 会社の沿革／

昭和 36 年 4 月：小樽市銭函において中村良逸氏が創業
昭和 43 年 2 月：有限会社中村工務店設立
昭和 49 年 4 月：北央電機工業株式会社にて社名変更
昭和 60 年 10 月：現在地に新工場を新築、本社を移転
平成 16 年 4 月：中村良輝氏（2 代目）社長就任



企業の特徴

自社開発による加工機械を主体とした、各種鋼材ロール曲げ加工と自動化を推し進めた 24 時間体制での鉄骨スプライスプレートの製造・販売を事業の 2 本柱としています。また、CNC パイプベンダーによる曲げ加工技術を持ち、より効率良く大量に、複雑な加工が可能で、配管や H 鋼など、大型の素材にも対応できます。スプライスプレート製造も高速切断から高速穴開け加工、表面処理加工までを自動化し、常駐鋼材商社による安定した仕入れと併せて短納期で仕上げます。いずれも自社にて機械開発を進めています。また、豊富な経験とアイデアで、さまざまな特殊加工にも対応できます。



曲げ加工



スプライスプレート

各種鋼材曲げ加工

①	②	③
アングル外曲	アングル内曲	アングル相内曲
④	⑤	⑥
アングル相外曲	T 型鋼内曲	T 型鋼外曲
⑦	⑧	⑨
H 鋼ホイス曲	H 鋼支保工曲	チャンネル内曲
⑩	⑪	⑫
チャンネル外曲	ガーター曲	C 型鋼外曲
⑬	⑭	⑮
角型鋼管	丸型鋼管	平鉄フランジ曲
⑯	⑰	⑱
平鉄帯曲	板横曲	板縦曲

会社概要

- 代表者 / 代表取締役社長 板倉 健夫 ● 従業員数 / 24 名 (うち正社員 24 名)
- 資本金 / 1,000 万円
- 主な事業内容 / 各種鋼材ロール曲げ加工、鉄骨スプライスプレート製造・販売
- 主要製品等 / 鉄骨スプライスプレート
- 主要取引先 / 太陽通商(株)、旭イノボックス(株)、(株)双葉工業社、(株)日成興産 ほか
- 企業の沿革 /
 - 昭和 36 年 : 東京都大田区において現社長板倉健夫氏が創業
 - 昭和 44 年 3 月 : 川崎市において千歳工業株式会社設立
 - 昭和 52 年 3 月 : 札幌工場完成、本社を移転
 - 平成 2 年 8 月 : 現在地に銭函工場を開設、本社を移転





07

新北海鋼業株式会社

所在地／〒 047-0261 北海道小樽市銭函 3 丁目 520-3
 TEL／0134-62-5141 FAX／0134-62-5146
 URL／http://www.shin-hokkaisteel.jp

企業の特徴

道内から発生する鉄スクラップを、自社工場の電気炉で溶解、精錬・圧延設備にて異形棒鋼(H-con= 製造サイズ 11 品種、商標登録)を製造します。100%鉄スクラップを原材料とする、省資源・省エネルギーの地域リサイクル産業の電炉メーカーです。異形棒鋼の製造・販売のほか、鋳片(ピレット)も製造・販売しています。新日本製鐵株式会社の傘下に入り、平成 11 年に新北海鋼業株式会社としてスタートを切りました。これからも、地域社会の発展に貢献し、永く信頼される企業を目指します。



屋外鉄スクラップヤード(品種別管理)



電気炉(出鋼中)



タンデム式圧延機



冷却床



製品：異形棒鋼 H-con

会社概要

- 代表者／代表取締役社長 宮川 貴次郎 ●従業員数／79 名
- 資本金／4 億 9,000 万円 ●主な事業内容／鉄筋コンクリート用棒鋼製造・販売
- 主要製品等／鉄筋コンクリート用棒鋼 H-con (商標登録)、ピレット
- 主要取引先／三井物産(株)、伊藤忠丸紅テクノスチール(株)、(株)メタルワン北海道、日鐵商事(株)、兼松トレーディング(株) ●関連会社／親会社 大阪製鐵株
- 規格認定・適合性審査登録／日本工業規格 JIS 表示制度認証、品質マネジメントシステム認証登録、環境マネジメントシステム認証登録、北海道認定リサイクル製品認定
- 企業の沿革／
昭和 10 年：小樽市手宮町において前掘商店として堀岡長太郎氏が創業
昭和 11 年 4 月：北海鋼業株式会社設立
昭和 50 年 6 月：銭函工業用地に工場完成
平成 11 年 4 月：新北海鋼業株式会社としてスタート
平成 17 年 6 月：宮川貴次郎氏社長就任





08

榊原工業株式会社

所在地 / 〒 047-0261 北海道小樽市銭函 3 丁目 521-3
 TEL / 0134-62-7511 FAX / 0134-62-7544
 URL / <http://www.sakakibara-kk.co.jp/>
 e-mail / k_sakakibara@sakakibara-kk.co.jp

企業の特徴

ホソカワミクロン株式会社の協力会社として粉体装置全般の製品群を取込み、当社にてプラントを設計・施工しています。生産ラインの規模や、運ぶ物の種類・状態・工程に合わせてコンベアなどはオリジナルで製造します。世界的に知られているホソカワミクロンの粉碎・分級・混合技術のノウハウを自社で蓄積し、装置のメンテナンスにも対応できます。“どんな粉を扱うか”、工場や機械の全般的な相談に応じます。機械一台からトータルなラインまで、製粉・製粒生産設備の工場全体をサポートします。



高性能微粉碎機
 (ホソカワ/マイクロ
 マイクロ ACM パルベライザ H 型)



混合機
 (ホソカワ/ナウタ
 ナウタミキサ DBX 型)



汙過式集塵機
 (ホソカワミクロン
 パルスジェットコレクタ QPA 型)

会社概要

- 代表者/代表取締役 榊原 邦彦 ●従業員数/25名(うち正社員25名)
- 資本金/1,000万円
- 主な事業内容/飼料製造ラインおよび小麦粉製造・加工ラインの設計・施工・メンテナンス
- 主要製品等/空気輸送設備、スクリュウコンベアなどの輸送機、振動コンベア、スクリーン、フィーダなど
- 主要取引先/メルシャン(株)、横山製粉(株)、江別製粉(株)、木田製粉(株)、北斗工機(株)、(株)日電電機エンジニアリング、粉体エンジニアリング各社
- 企業の沿革/

昭和58年11月:札幌市西区八軒において現社長榊原邦彦氏が創業・設立
 平成元年5月:現在地に事務所・工場が完成、八軒より移転



企業の特徴

当社は、圧延用ローラーガイドの製造で国内シェア8割を超すトップメーカーです。平成10年に新規事業開発のためにプロジェクトチームを発足、環境関連機器などの新分野に進出し、「廃タイヤリサイクル」に取り組み始めました。一工程で廃タイヤを破砕しながらワイヤーとゴムを分離する分離破砕装置を開発、商品化に成功しました。この分離されたゴムチップをさらに細かくすることにより、公園や道路の舗装材、消音・防振材などの広範囲な商品として活用されています。さらに、リサイクル活用を広げるために、常温では不可能といわれたゴムの微粉碎機の研究開発に着手し、天然ゴムに添加してもゴム製品の物性を落とすことなくリサイクル可能な微粉ゴムの粉碎機を開発しました。平成17年に小樽市銭函工場を開設し、微粉碎技術を活用して廃タイヤに限らず、広範囲な廃棄物の資源化を目指します。



分離破砕機



ビードワイヤー採取機



微粉ゴム

会社概要

- 代表者／代表取締役社長 鈴木 俊幸 ●従業員数／64名（うち銭函工場4名）
- 資本金／9,680万円
- 主な事業内容／圧延誘導機器設計・製作・販売、一般機械設計・製作・販売、廃タイヤの再生処理機械の開発・製造・販売、耐摩耗製品国内代理店、耐摩耗製品輸入代理店
- 主要製品等／ローラーガイド、圧延関連機器、ビードワイヤー採取機、分離破砕機
- 関連会社／寿機械株式会社、ことぶき管財
- 資格・認定等／ISO9001（発寒工場）
- 企業の沿革／
 - 昭和26年：寿産業株式会社設立
 - 昭和38年：圧延用ローラーガイド開発
 - 昭和42年：札幌鉄工団地内に発寒工場開設
 - 平成2年：宮城県利府町に利府工場開設
 - 平成10年：新規事業開発プロジェクトチーム発足
 - 平成13年：廃タイヤリサイクルシステム1号機納入
 - 平成17年：現在地に銭函工場開設





10

株式会社山与鈴木鉄工所

所在地 / 〒 047-0152 北海道小樽市新光 5 丁目 16-1
TEL / 0134-54-8347 FAX / 0134-54-8628
e-mail / yamayo-suzuki@rondo.ocn.ne.jp

企業の特徴

河川の護岸ブロックから始まり、海岸保全のための消波ブロック、魚礁ブロック、被覆根固ブロックの鋼製型枠製造を主に行っています。また、株式会社三柱（本社：東京）の型枠製作指定工場および保管ヤード、整備メンテナンス工場として、専属で型枠を作成し在庫管理から保管、メンテナンスまでを一貫して行っています。ブロックの型枠作成は、海に囲まれた日本の災害防止の一手段となっています。ほかにもグレーチングを製造、フェンスなども注文に応じて製作します。



消波ブロック型



被覆根固ブロック型



工場内設備

会社概要

- 代表者／代表取締役 鈴木 俊光 ●従業員数／7名（うち正社員6名）
- 資本金／1,000万円
- 主な事業内容／消波および魚礁用コンクリートブロック用鋼製型枠の製作・修理、その他のコンクリート二次製品用鋼製型枠の製作、建築・土木資材の製造
- 主要製品等／消波および魚礁用コンクリートブロック鋼製型枠、グレーチング（用排水路構造物用安全防護蓋）
- 企業の沿革／

大正 6年 4月：小樽区稲穂町において鈴木久七氏が山与鈴木鉄工場久光を創立
昭和 23年 12月：鈴木俊春氏（2代目）事業継承
昭和 31年 11月：株式会社山与鈴木鉄工所設立
昭和 42年 1月：現在地に朝里工場開設
平成 7年 4月：鈴木俊光氏（3代目）社長就任





11

三協鉄工有限会社

所在地／〒 047-0011 北海道小樽市天神 1 丁目 11-10

TEL／0134-25-5353 FAX／0134-25-5352

企業の特徴

当社は、創業当時からゴム製品用の金型を製造しており、現在は主に工業用パッキンや水道用パッキンの金型を製造しています。また、自動車製造ラインの精密部品（チャックなど）を製造し、メンテナンスも行います。施盤やマシニングセンターによる加工が主なもので、溶接にも対応します。扱っている素材は、鉄・ステンレス・砲金・アルミ・樹脂など多岐にわたります。今まで培われた実績と技術で、お客様の希望に添った製品をお届けします。



マシニングセンター（オークマ）



工業用パッキン



NC 旋盤（マザック）



建設機械用歯車

会社概要

- 代表者／代表取締役社長 佐藤 年彦 ●従業員数／10名（うち正社員10名）
- 資本金／300万円
- 主な事業内容／産業機械部品の製作および修理
- 主要製品等／ゴム金型、自動車関連精密部品
- 主要取引先／自動車関連企業、ゴム製造企業
- 企業の沿革／
昭和25年 7月：小樽市奥沢町において佐藤年彦氏が創業・設立
平成13年 5月：佐藤年彦氏（2代目）社長就任
平成18年10月：現在地に移転





12

有限会社山本エンジニアリング

所在地 / 〒 047-0011 北海道小樽市天神 3 丁目 1-1

TEL / 0134-25-5421 FAX / 0134-32-8157

企業の特徴

IT 関連向け機械部品、自動車産業設備などの精密機械部品の製造・組立を行っています。また、鉄・アルミ・ステンレスなどの素材から多種多様な部品を製作します。創業 70 年を迎え、当社では、機械化が進む現代にあっても技術者の果たす役割を重視し、技術者の経験が精度の差に現れると考え、ベテランから若手への技術継承に力を入れています。社員一人ひとりが技術向上と品質・安心をモットーとし、昔ながらの技術と最新技術を取り混ぜて、各自の経験を活かし日々新技術や新分野にチャレンジしています。



マシニングセンター (OKK)



NC 平面研削盤 (黒田精工)



プロファイル成形研削盤 (ワシノ)

会社概要

- 代表者 / 代表取締役社長 戸ノ崎 宣幸 ● 従業員数 / 20 名 (うち正社員 18 名)
- 資本金 / 1,200 万円
- 主な事業内容 / 精密機械部品製造・組立・販売
- 主要製品等 / IT 関連機械部品製作と組立、自動車産業向け設備機械部品、官庁関係特需部品製作、その他の産業機械部品
- 企業の沿革 /
昭和 13 年 2 月 : 小樽市色内町において山本十三郎氏が山本機械製作所として創業
昭和 23 年 7 月 : 有限会社山本鉄工所に社名変更
平成 2 年 3 月 : 有限会社山本エンジニアリングに社名変更
平成 18 年 : 戸ノ崎宣幸氏 (3 代目) 社長就任





13

株式会社螢原鉄工所

所在地 / 〒 047-0013 北海道小樽市奥沢 4 丁目 19-20
TEL / 0134-27-2595 FAX / 0134-27-2597
e-mail / hotaru@violet.plala.or.jp

企業の特徴

建築金物製造と船舶修理で培った技術を活かし、現在は食品加工機械の製造・整備がメインです。生産ラインのさまざまな工程に合わせたオリジナルの機械製作を得意としています。特に、製菓機械の製作に自信があり、小樽市内の菓子製造工場の設備も当社で多く手がけています。設計から製作まで、独自のアイデアと工夫で、お客様の細かな要望に添った多種多様な製品を提供します。特にメンテナンスに重点を置き、24 時間体制で対応しています。



移動式ビールサーバー



製菓用チョコレートかけ機



魚解凍機

会社概要

- 代表者 / 代表取締役 螢原 隆信 ●従業員数 / 5 名 (うち正社員 4 名)
- 資本金 / 1,000 万円
- 主な事業内容 / 製菓・水産加工機械の製造・修理
ボイラーの設置・メンテナンス・修理、鋼構造物工事、機械器具設置
- 主要製品等 / 製菓機械、水産加工機械
- 企業の沿革 /
昭和 21 年 12 月 : 小樽市手宮町において螢原勇太郎氏が創業
昭和 39 年 3 月 : 株式会社螢原鉄工所設立
昭和 51 年 1 月 : 螢原隆信氏 (2 代目) 社長就任





14

株式会社金子鉄工所

所在地 / 〒047-0013 北海道小樽市奥沢 4 丁目 21-10
TEL / 0134-23-8338 FAX / 0134-23-8339
URL / <http://www.mics.co.jp/com/ommnet>
e-mail / kaneko-iron@mx6.et.tiki.ne.jp

企業の特徴

切削・溶接、機械加工から組み立てまでを自社にて一貫して行い、機械部品を製作しています。素材は鉄からステンレス・超合金まで、対応可能です。当社は、創業当時から製紙会社の機械部品を製造・修理し、昭和 30 年代から定番となっているオリジナル製品もあります。製紙工場に常駐して製紙機械のメンテナンスを担当していたノウハウを製品作りに活かしています。ほかに、ボイラー用水冷式ジャケットタイプの溶接・機械加工を得意分野としています。



製紙工場用スクリュー



製紙工場用シリンダー



板弁（紙原料配管の流用調節バルブ）



カンバスロール（たわみ調整および巻取りロール）

会社概要

- 代表者／代表取締役 八幡 誠 ●従業員数／9名
- 資本金／1,000万円
- 主な事業内容／製紙会社の機械部品製作・修理、一般機械器具部品製作・修理
- 主要製品等／パルプ配管用板バルブ、パルプ巻取りロール、石炭ボイラー用スクリュー
- 主要取引先／王子製紙(株)苫小牧工場、王子特殊紙(株)江別工場、王子エンジニアリング(株)苫小牧事業部・江別事業部、王子工営北海道(株)、苫小牧王子紙業(株)、江別王子紙業(株)
- 企業の沿革／
昭和 29 年 5 月：現在地にて金子四郎治氏が創業・設立
平成 12 年 9 月：八幡誠氏（4 代目）社長就任



企業の特徴

当社は、一般普通鋳物（FC）と球状黒鉛鋳鉄（FCD）の2種類を手がけています。昭和47年ごろからマンホールの蓋をメインとして公共事業を行ってきました。道内市町村57%からマンホール事業の依頼を受け、最近では光高速通信用の錠付きマンホール蓋については北海道内で90%のシェアを占めています。平成19年に、最新鋭の造型機と自動注湯機を導入し、中小物の量産鋳物製品を得意としています。マンホール製造の技術を他に転換し、建設機械の分野においても技術開拓を進めています。また、鋳物の基本となる模型の精度を上げるため、80%自社にて、金型製作までも可能としています。3D CADを使用して型設計から完成品までの一貫受注が可能です。



造型機 ACE-5（新東工業）



自動注湯機（藤和電気）



造型機 FBO-2（新東工業）

会社概要

- 代表者／代表取締役社長 田中 惣平 ● 従業員数／48名（うち正社員43名）
- 資本金／3,500万円
- 主な事業内容／鋳鉄鋳物製造・販売
- 主要製品等／上下水道マンホール蓋、光高速通信用錠付きマンホール蓋、建設機械関連、建築用ジョイント金物など
- 主要取引先／上下水道マンホール鋳鉄蓋（北海道）
- 関連会社／(有)メタルハイテック
- 資格・認定等／JIS規格表示認定工場（JIS G 3551、JIS G 5502）、日本下水道協会認定工場
- 企業の沿革／
 - 昭和27年12月：小樽市砂留町において田中正氏が創業
 - 昭和30年3月：小樽市奥沢において有限会社田中鋳工所設立
 - 昭和37年10月：同所にて有限会社田中金網製作所設立
 - 平成5年6月：有限会社田中鋳工所・有限会社田中金網製作所・株式会社田中工業とが合併
 - 平成6年12月：田中惣平氏（3代目）社長就任





16

株式会社スポーツだいとう

所在地 / 〒 047-0013 北海道小樽市奥沢 3 丁目 29-13
TEL / 0134-34-0200 FAX / 0134-34-0201
e-mail / daitou@vesta.ocn.ne.jp

企業の特徴

体育用器具および遊具の製作・取付・メンテナンスを行っています。設計から溶接・曲げなどの機械加工、塗装まで自社にて対応します。サッカーゴールやラグビーゴールのほか、野球バッティングゲージやネットを製作しています。公園内の遊具や体育館内の各種体育器具など、施設の大きさに合わせてオリジナルで製作します。素材も、鉄・アルミ・ステンレスなどの対応が可能です。また、コンビネーション遊具や木製遊具（アスレチック）などの魅力ある、かつ安全性を重視した製品も提供しています。



野球バッティングゲージ 納入先：札幌大谷中学校



野球ティーバッティングネット 納入先：札幌大谷中学校



幼稚園用コンビネーション遊具
納入先：花川わかば幼稚園



ブランコ
納入先：北海道南幌養護学校



作業風景

会社概要

- 代表者／代表取締役 馬場 孝治 ●従業員数／10名（うち正社員10名）
- 資本金／1,000万円
- 主な事業内容／体育用器具製作および取付一式、遊具製作および取付一式
- 主要製品等／野球関連製品、陸上競技場用設備、各種遊具
- 主要取引先／学校（小・中・幼稚園）、スポーツ店、学校用教材取扱店、自衛隊
- 企業の沿革／
昭和33年1月：現在地において馬場健治氏が創業・設立
昭和60年4月：馬場孝治氏（2代目）社長就任





17

株式会社木村精機製作所

所在地 / 〒 047-0003 北海道小樽市真栄 1 丁目 6-5
 TEL / 0134-34-0419 FAX / 0134-34-0616
 URL / <http://www.kimuraseiki.com>
 e-mail / info@kimuraseiki.com

企業の特徴

半導体関連部品および電気関連部品の製作・組立を主に行っています。空缶機械部品、自動車関連の検査装置機械なども手がけ、扱っている素材はステンレス・鉄・アルミ・銅・プラスチック・ガラス繊維・ナイロンなど多岐に渡ります。設計から加工・組立まで一貫した製品作りで、蛍光管破碎装置や試験管切断装置、食品用包装機・切断機など、オリジナル製品は多数あります。アイデアを持ち込んでいただければご要望に添ったオリジナル製品に対応します。地元ガラス工芸店より依頼され、ガラス用金型の製作・修理も行っています。



高速ワイヤ放電加工機
(マキノ)



製品群



マシニングセンター (森精機)



北海道職業能力開発大学校とのコラボ作品
アンパンマンのゴーカート

会社概要

- 代表者/代表取締役 木村 秀策 ●従業員数/9名 (うち正社員9名)
- 資本金/1,000万円
- 主な事業内容/半導体関連部品の製作・組立、電気関連部品の製作・組立、空缶機械部品の製作・組立、一般産業用部品の製作・組立
- 主要製品等/半導体関連部品、空缶機械部品
- 主要取引先/PEDJ(株)、明和工業(株)、マトラスターテクノクラシー(株)ほか
- 企業の沿革/

昭和53年：小樽市長橋において木村良三・秀策両名が創業・設立
 昭和63年：現在地に移転し、木村秀策氏社長就任





18

小松工業株式会社

所在地 / 〒 047-0008 北海道小樽市築港 6-3
TEL / 0134-32-2221 FAX / 0134-32-2248

企業の特徴

家畜（牛・豚・鶏）用配合飼料タンクの製造・設置を行う唯一の道内企業です。配合飼料メーカーから注文を受け、オリジナル型にてタンクを製造し、部品とともに現場（酪農家）まで当社が搬送し、組立・設置を行います。また、タンクからの搬送ライン（スクリュウコンベアーオーガー）も製造し、タイマーなどの電気部品も取り付けます。どこにどのように設置したいか、実際に装置を使用する酪農家の声をよく聞いて作業を進めます。生き物が相手ですので、故障やトラブルの際には、電気関係も含めて直ちに対応します。



配合飼料タンク (3t・5t)



配合飼料タンク (5t)



工場内

会社概要

- 代表者／代表取締役 小松 良廣 ●従業員数／12名（うち正社員9名）
- 資本金／1,000万円
- 主な事業内容／酪農・畜産用配合飼料タンク製造・設置および修理
- 主要製品等／酪農・畜産用配合飼料タンク、スクリュウコンベアーオーガー
- 主要取引先／ホクレン、雪印種苗(株)、日本配合飼料(株)、日本農産工業(株)、中部飼料(株)、協同飼料(株)、サツラク農業協同組合
- 企業の沿革／
昭和61年12月：現在地において現社長小松良廣氏が設立



所在地 / 〒 047-8686 北海道小樽市港町 6-1
 TEL / 0134-32-2135 FAX / 0134-23-9511
 URL / <http://www.hikarigokin.co.jp>
 e-mail / sales@hikarigokin.co.jp

企業の特徴

当社は小樽の水道の普及とともに歴史を重ねてきました。不凍給水栓の北海道内自給自足を目指して創業、時代とともに変化したライフスタイルに対応する、より便利でオリジナリティーのあるものをと、改良を重ねてきました。平成 20 年 9 月には、屋外で温水も出るシャワー水栓柱「アクラス」を発売、お庭の水まわりを更に快適なものとした製品です。特許などの出願数は累計で 750 件を超え、社内に知的財産室も設置しています。「寒冷地の快適な水環境の創造」を理念とし、これからも機能向上を目指して、製品にますますの改良を重ねていきます。



朝里工場内



創業 60 周年記念誌
 「水のひみつ」
 (平成19年発行)



不凍栓「アクオ」シリーズ

シャワー水栓柱「アクラス」

会社概要

- 代表者／代表取締役社長 井上 晃 ●従業員数／110 名
- 資本金／6,600 万円
- 主な事業内容／不凍給水栓（水抜栓）と関連機器（弁類）の研究開発・製造・販売
- 主要製品等／低損失型水抜栓 AQ、不凍散水栓柱 CK、伸縮散水栓 KF、電動式遠隔操作装置 ER2000、吸引水抜装置 VS
- 主要取引先／配管機材商社、水道設備事業企業 ほか
- その他／平成 6 年科学技術長官賞、平成 17 年文部科学大臣発明奨励賞 ほか多数受賞
- 企業の沿革／
- 昭和 22 年 1 月：小樽市長橋において光合金製作所として井上良次氏が創業
- 昭和 23 年 5 月：現在地に移転、株式会社光合金製作所設立
- 昭和 47 年 11 月：朝里工場新設
- 昭和 53 年 2 月：井上一郎氏（2 代目）社長就任
- 平成 16 年 4 月：井上晃氏（3 代目）社長就任



畑

20

畑中機工株式会社

所在地 / 〒 047-0031 北海道小樽市色内 2 丁目 15-6

TEL / 0134-25-2280 FAX / 0134-25-2284

e-mail / hatanakakikou2@ymail.plala.or.jp

企業の特徴

ボイラー・圧力容器の製造メーカーとして長年培ってきた技術により、食品加工用の高圧殺菌装置を設計・製造・販売しています。装置の改良や工夫を重ね、釜本体と合わせ自動制御装置も組み込んで製造し、サイズや予算など細かな要望に対応します。可搬式ボイラーユニットハウスの設計・製造・レンタルも行っており、配管・設置までのサービスも提供しています。また、お客様のニーズに合わせて、ペット用の火葬炉や魚醤の搾取機、カズノコ塩抜き用の水切り台車など、多様な製品開発を行っています。



熱水式レトルト装置
(第一種圧力容器検定品)
写真は貯湯槽併設型



スチーム式レトルト装置
(第一種圧力容器検定品)
写真の蓋板開閉は改良ア
ストリア式

ボイラーユニットハウス
ハウスの内部にはボイ
ラー、給水タンク、ドレ
ン回収器、軟水器、薬注
装置などを設置しており、
トラックで移動可能



会社概要

- 代表者 / 代表取締役 畑中 俊朗 ●従業員数 / 9名 ●資本金 / 1,000万円
- 主な事業内容 / 缶詰・レトルト食品用高圧殺菌装置の開発・設計・製造・メンテナンス、蒸気・温水ボイラーの販売・施工、二重釜・圧力水槽・各種食品機械等の設計・製造、各種配管工事・設備工事
- 主要製品等 / スチーム高温高圧蒸煮装置、ボイラーユニットハウスなど
- 主要取引先 / 小樽市、新日本製鐵(株)、石油資源開発(株)、エスケイエンジニアリング(株)、カネシメ食品(株)、クレードル興農(株)、北海道ぎょれん、協和総合管理(株)、北川食品(株)、野島製菓(株)、榮屋(株)、玉屋食品(株)、井原水産(株)、共和紙業(株)、北海製罐(株)、オーエスマシナリー(株)
- 資格・認定等 / 厚生労働省ボイラー圧力容器製造認可取得
- 企業の沿革 /
明治 27 年 : 畑中興三次郎商店として高島郡色内町 (現小樽市色内) にて創業
昭和 12 年 : 畑中鉄店と改名
昭和 23 年 6 月 : 畑中機鋼株式会社設立
昭和 33 年 4 月 : 勝納工場設立
昭和 45 年 : 畑中機工株式会社に社名変更
平成 10 年 : 畑中俊朗氏 (5 代目) 社長就任





21

北海道水道機材株式会社

所在地 / 〒 047-0032 北海道小樽市稲穂 4 丁目 8-7

TEL / 0134-24-0241 FAX / 0134-24-0230

URL / <http://www.hokusui.co.jp/>e-mail / honei@hokusui.co.jp

企業の特徴

水抜栓、不凍給水栓、各種寒冷地給水器具を、自社で開発し製造しています。寒冷地の水回り環境をいかに快適にできるかを考え、水抜きの技術向上を目指して研究・改良を重ね、電動水抜栓や遠隔装置器具を開発しました。また、水抜栓周辺の製品全般も製造しています。自社工場には、青銅鋳物・メッキ部門もあり、旋盤による機械加工から組立・製品検査まで一貫して受注可能です。お客様の身になって、より便利に、より暮らしに密着したオリジナリティーあふれる製品を提供します。



水抜栓・不凍栓類



寒冷地用給水器具類



オタモイ工場内

会社概要

- 代表者／代表取締役社長 川村 雅洋 ●従業員数／151名（うち正社員106名）
- 資本金／3,200万円
- 主な事業内容／水抜栓・不凍給水栓製造・販売、各種寒冷地給水器具製造・販売
- 主要製品等／水抜栓・各種不凍栓、吸気弁・吸排気弁・各種寒冷地用給水器具類、電動水抜装置等・各種遠隔操作器具
- 主要取引先／渡辺パイプ(株)、旭川市管工事業協同組合
- 関連会社／北水商事(株)
- 資格・認定等／ISO9001
- 企業の沿革／
昭和32年5月：小樽市堺町において川村氏が創業・設立
昭和33年2月：現在地に本社・工場を移転
昭和43年1月：オタモイに総合工場を新築
平成18年5月：川村雅洋氏（3代目）社長就任





22

北海製罐株式会社小樽工場

所在地 / 〒 047-0031 北海道小樽市色内 3 丁目 1-1
TEL / 0134-25-1221 FAX / 0134-25-1220
URL / <http://www.hokkaican.co.jp/>

企業の特徴

北洋での鮭・鱒漁業から始まり、カムチャッカへの缶の供給を原点として、大正 10 年に北海製罐倉庫株式会社として小樽に創立しました。以来、缶詰事業を中心に、小樽の街と、そして周辺設備に関わる多くの企業とともに発展を遂げてきました。小樽の金属加工のルーツの一つとして挙げられ、小樽工場は市の象徴的建物となり、小樽市内外の皆様に親しまれています。現在は飲料のほか、食品や生活用品など様々な業界のお客様より高い評価をいただいています。今後も「容器のトータルカンパニー」として、新しい価値を持つ製品の開発をはじめ、環境への配慮など、多様なニーズにお応えします。



製品群



工場内



工場内

会社概要

- 代表者／代表取締役社長 田村 秀行 ●従業員数／1,100 名（うち小樽工場 208 名）
- 資本金／30 億円
- 主な事業内容／国内唯一の 3 ピースカン缶用空缶をはじめ、スイートコーン・鮭鱒などの農畜産・水産缶詰用空缶を製造・販売
- 主要製品等／食品用空缶、牛乳・トマトジュース・コーヒー等飲料缶、乳製品・醤油・塗料など 18ℓ 缶、各種菓子用などの美術缶
- 主要取引先／(株)マルハニチロ食品、日本缶詰(株)
- 関連会社／ホッカンホールディングス(株)、オーエスマシナリー(株)、昭和製器(株)ほか
- 資格・認定等／ISO9001
- 企業の沿革／

大正 10 年 10 月：北海製罐倉庫株式会社として小樽にて創立
昭和 16 年 7 月：東洋製罐株式会社として合併、小樽工場となる
昭和 25 年 2 月：分離独立し北海製罐株式会社設立
昭和 25 年 4 月：小樽電解工業株式会社（現昭和製器株式会社）設立





23

有限会社佐藤鉄工所

所在地 / 〒 047-0039 北海道小樽市錦町 21-16

TEL / 0134-24-1525 FAX / 0134-24-1526

e-mail / y-sato@themis.ocn.ne.jp

企業の特徴

NC、MC 機による合金鋼・鋳造品・非鉄金属・アルミ・ステンレス・プラスチックなどの少量から中量品の切削加工を主に行っています。水産加工機械をはじめとして、炭坑関係から酪農機械、自動車関連部品の製造を経て、近年は製鉄機械、工作機械、農業機械、半導体関連の部品を製作しています。当社では、横型のマシニングセンター（OKK、マキノ）を6台所有し、最大重量 2t までの角形製品で4面ボックス型加工が可能です。



横型マシニングセンター a71 (マキノ)



NC 旋盤 LB 25 (オークマ)



横型マシニングセンター a81 (マキノ)

会社概要

- 代表者/取締役社長 佐藤 佳久 ●従業員数/15名(うち正社員11名)
- 資本金/800万円
- 主な事業内容/切削加工および機械組立、溶接加工
- 主要製品等/製鉄機械、電気・電力機械、農業機械、金属工作機、セメント機、製紙機械、風水機など
- 主要取引先/㈱タカキタ、寿産業㈱、中山機械㈱、アルバック東北㈱
- 企業の沿革/

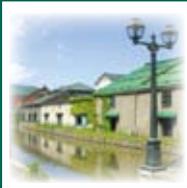
昭和 28 年 9 月:小樽市稲穂町において佐藤英雄氏が創業

昭和 34 年 5 月:有限会社佐藤鉄工所設立

昭和 42 年 8 月:現在地に移転

昭和 44 年 12 月:佐藤佳久氏(2代目)社長就任





24

信田工業株式会社

所在地／〒 047-0041 北海道小樽市手宮 1 丁目 5-1
 TEL／0134-24-0804 FAX／0134-22-4120

企業の特徴

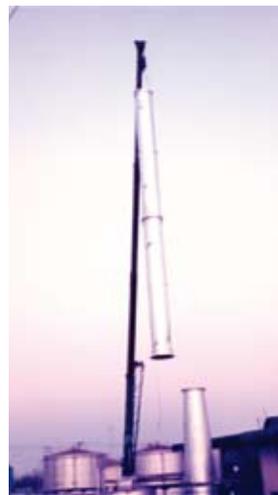
小樽市内で唯一のIHサービスステーションとして、ボイラー据付工事・配管工事、煙管・水管交換工事およびメンテナンスを行っています。ガス溶接、ボイラー溶接の国家資格を持ち、ボイラーの付属機械についても対応します。10尺(3m)のシャーリング機・プレス機をそれぞれ設備し、製缶・食品関係機械も製造します。分割して製作した装置を輸送し現地にて組み立て、配管するのがメインですが、一般家庭規模の仕事にも対応します。鉄・ステンレスについての製作なら何でもご相談ください。



3m シャーリング



ボイラーチューブ取替工事



ボイラー煙突製作・設置



ニッカウヰスキー醸造塔真鍮手すり製作

会社概要

- 代表者／代表取締役 信田 隆二 ●従業員数／6名(うち正社員4名)
- 資本金／1,000万円
- 主な事業内容／機械器具装置の製作・修理、
鉄・ステンレスその他に関する製作・修理、
ボイラー据付工事、配管工事、ボイラー煙管・水管交換工事
- 企業の沿革／

昭和26年 4月：小樽市手宮町において信田隆幸氏が創業
 昭和47年 6月：現在地に移転
 昭和54年 12月：信田工業株式会社設立
 昭和61年 6月：信田ユキエ氏社長就任
 平成16年 6月：信田隆二氏社長就任





25

株式会社大川鉄工所

所在地 / 〒 047-0048 北海道小樽市高島 1 丁目 2-1
TEL / 0134-22-6048 FAX / 0134-29-0568
e-mail / okifcr@aria.ocn.ne.jp

企業の特徴

建築鉄骨の加工・溶接・塗装から、納品・組立までを行っています。平成 19 年 3 月にロボット溶接機を導入、これにより自動アーク溶接の省力化・24 時間体制が可能になりました。炭酸ガスによる半自動アーク溶接をメインとし、機械による切断加工・孔明加工・開先加工、超音波検査も自社にて行うことができます。当社は中規模建築物を主としていますが、変更や追加などに迅速に対応します。建築物以外でもフェンスや手すりなど、オーダーに応じて製作可能です。大正 8 年の創業以来、漁業関連や建築金物から鉄骨へと事業内容を変えながら、堅実な経営方針で創立 90 年を迎えます。



ロボット自動溶接機
(コマツエンジニアリング㈱・連結コラム溶接システム)



鉄骨



工場内全景

会社概要

- 代表者／代表取締役 大川 紘司 ●従業員数／23 名（うち正社員 23 名）
- 資本金／1,000 万円
- 主な事業内容／建築鉄骨の製作（加工・溶接・塗装）
- 主要製品等／建築鉄骨の柱、梁等
- 主要取引先／五洋建設㈱、㈱田中組、今岡建設㈱、㈱福島工務店、宮坂建設工業㈱
- 資格・認定等／国土交通大臣認定 H グレード
- 企業の沿革／

大正 8 年 4 月：小樽区豊川町において大川元蔵氏が創業
昭和 41 年 4 月：小樽市色内に移転
昭和 46 年 2 月：株式会社大川鉄工所設立
昭和 49 年 4 月：大川紘司氏（3 代目）社長就任
平成 10 年 1 月：現在地に移転





26

有限会社共栄鐵工所

所在地 / 047-0048 北海道小樽市高島 1 丁目 3-8

TEL / 0134-27-2410 FAX / 0134-27-2412

e-mail / kyoueio1@triton.ocn.ne.jp

企業の特徴

船舶用漁労機械の製造・修理、船舶用内燃機関の修理および検査工事をメインに行っています。最近ではビルなどの非常用発電機の整備も増えており、船舶用だけでなく一般機械の修理件数が増えています。船用機関整備士資格、船用溶接資格を持ち、第一管区海上保安本部の長期整備業務も受注しています。また、新潟原動機株式会社、かもめプロペラ株式会社のサービスステーションとして、各地の現場での作業、自社工場に持ち帰っての整備・修理にも確かな技術で対応します。



内燃機関の修理



工場内

会社概要

- 代表者／代表取締役 鈴木 晴夫 ●従業員数／8名（うち正社員8名）
- 資本金／800万円
- 主な事業内容／船用機関修理ならびに検査工事、船用漁労機器製造修理、油圧諸機械製造修理、各種配管
- 主要製品等／船用漁労機器、油圧諸機械
- 主要取引先／新潟原動機(株)、第一管区海上保安本部、(株)福島製作所
- 資格・認定等／(社)日本船用機関整備協会整備士資格、北海道運輸局溶接技量資格
- 企業の沿革／
 - 大正10年：高島郡高島村（現小樽市高島）において鈴木義雄氏が創業
 - 昭和18年12月：有限会社共栄鐵工所設立
 - 昭和58年4月：鈴木晴夫氏（3代目）社長就任





27

有限会社佐野鉄工所

所在地 / 〒 047-0048 北海道小樽市高島 1 丁目 7-6
TEL / 0134-22-6481 FAX / 0134-23-3036
e-mail / sano-176@sea.plala.or.jp

企業の特徴

船舶用装備の製作および修理と船舶機関の販売とメンテナンスを行っています。沖合底引き漁船のトロールウインチや揚網機・油圧機器の修理から製造・販売など、各船舶の整備全般に対応します。また、高圧配管やステンレスの溶接も得意としています。船以外にも、倉庫などの各種搬送機械・荷役のバケットの修理もを行っています。溶接・ステンレス加工・機械加工の技術を活かし、カニ用の脱甲機や水産加工の各種機械を地元の漁業関係者と相談しながら、きめ細かなアイデアで設計・製作します。また、門扉・フェンスなどの建築金物も製作しています。



カニ用脱甲機



電動揚網機



コナゴ用揚網機

会社概要

- 代表者／代表取締役 佐野 純一 ●従業員数／5名（うち正社員3名）
- 資本金／500万円
- 主な事業内容／船用漁労機器製造・設備、一般産業機械整備、保守メンテナンス、各種溶接、建築金物製作
- 主要製品等／漁船用揚網機、水産加工機械、機械部品など
- 主要取引先／小樽機船漁業協同組合
- 企業の沿革／

昭和 25 年：小樽市高島町において佐野由守氏が創業
平成 3 年 3 月：有限会社佐野鉄工所設立
平成 11 年 3 月：佐野純一氏（2 代目）社長就任





28

有限会社鎌田工作所

所在地 / 〒 047-0044 北海道小樽市梅ヶ枝町 34-9
TEL / 0134-22-2010 FAX / 0134-25-7821
e-mail / kamada22@y4.dion.ne.jp

企業の特徴

一般産業機械の部品加工から始まり、飼料製造工場修理、部品研磨加工、超硬木工刃物研磨、プラスチック加工用刃物台金加工、容器金型前加工、産業廃棄物粉碎刃ボディー加工と作業内容の変化に伴い、設備を整えてきました。三次元加工にも挑戦し、各種金型パーツ加工も行います。汎用機が主流だった時代からの職人としての技術を大切に、NC 機械との融合化によるさらなる技術向上を目指し、製品の質は維持したままで、いかに無駄を省くことができるかなど、時代に合わせた提案をしていきます。



製品



マシニングセンター 561 V (オークマ)



NC 施盤 HJ-28 (大隈豊和)

会社概要

- 代表者 / 代表取締役 鎌田 常宏 ●従業員数 / 7 名 (うち正社員 7 名)
- 資本金 / 500 万円
- 主な事業内容 / 一般産業機械の部品加工、各種金型パーツ加工
- 主要製品等 / 精密機械部品、空缶機械部品
- 主要取引先 / オーエスマシナリー(株)、(株)キメラ、新北海鋼業(株)、(有)笈川刃物工業
- 企業の沿革 /

昭和 40 年 : 札幌市において鎌田長吉氏が創業
昭和 46 年 5 月 : 現在地に移転し、有限会社鎌田工作所設立
平成 10 年 6 月 : 鎌田常宏氏 (2 代目) 社長就任





29

株式会社木下合金

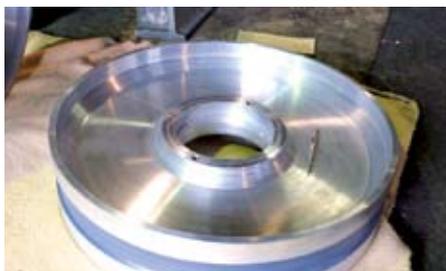
所在地 / 〒 047-0036 北海道小樽市長橋 2 丁目 9-5
 TEL / 0134-34-2666 FAX / 0134-25-3398
 URL / <http://www.mics.co.jp/com/kinoshita>
 e-mail / kst@seagreen.ocn.ne.jp

企業の特徴

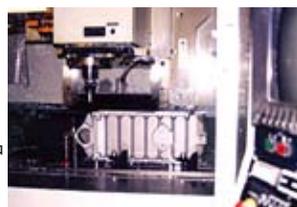
大正 5 年の創業当時は、炭坑の鋳物や製缶機械の修理部材、造船部品を製作しており、現在は非鉄鋳物全般を扱い、アルミ合金や銅合金の鋳物を製作しています。一品ものから金型鋳造による量産ものまで幅広く対応し、鋳造業界ではいち早く有機自硬性鋳型を導入し、NC 旋盤、マシニングセンターの設備も備えています。今までに、小樽運河のガス灯、そのほかの街路灯やモニュメント、橋の高欄など、地域の風土に合った美術工芸品を多数手がけてきました。平成 20 年度に 3 次元 CAD ソリッドワークスを導入し、長年培われてきた当社の技術をさらに磨いて、新たな分野での可能性を広げていきます。



グランドアンカー用ヘッドキャップ 納入先：弘和産業株



シーブ 納入先：王子エンジニアリング株

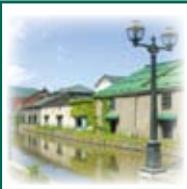
配電用電力機器部品
納入先：旭テック株船舶用エンジン部品
納入先：
いすゞマリン製造株

会社概要

- 代表者／代表取締役 木下 修 ●従業員数／10 名（うち正社員 7 名）
- 資本金／1,715 万円
- 主な事業内容／銅合金鋳物・軽合金鋳物製作
- 主要製品等／一般機械部品、小樽運河ガス灯、街路灯、ブロンズ像・モニュメントなどの美術品
- 主要取引先／旭テック株、王子エンジニアリング株、弘和産業株
- 関連会社／エコ・クリーン株
- 企業の沿革／

大正 5 年 4 月：小樽区福穂町にて木下惣松氏が創業
 昭和 24 年：木下英俊氏（2 代目）社長就任
 昭和 36 年 7 月：有限会社木下合金設立
 昭和 61 年 4 月：株式会社木下合金に社名変更
 平成 6 年：木下修氏（3 代目）社長就任





30

小樽木型

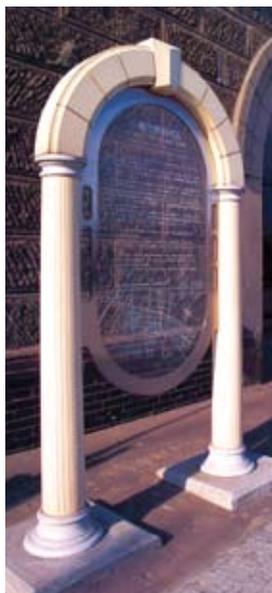
所在地 / 〒 048-2672 北海道小樽市塩谷 1 丁目 19-30
 TEL / 0134-26-4072 FAX / 0134-26-4072
 e-mail / wave00011@mac.com

企業の特徴

小樽市内で鑄造用木型製作を唯一行っています。鑄物会社の木型部門で経験を積み、前身である有限会社小樽木型製作所から、設備を引き継ぎ木型を専門に製作しています。NC加工機を使用した機械部品用の木型から、街路灯やモニュメントの木型を多く手がけています。素材は、加工しやすい桂の木がメインで、それぞれの鑄物工場などに合わせた木型を製作しています。和菓子の木型作りなど、手彫りの木型のこれからの可能性を広げていきます。



小樽運河ガス灯の木型作成



案内板の木型作成

錨型ベンチ
の木型作成

漁網巻上用ドラムの木型

会社概要

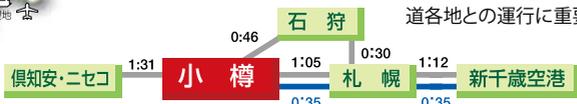
- 代表者／代表 太田 剛
- 主な事業内容／鑄造用木型製作
- 主要製品等／鑄物用木型
- 主要取引先／(株)田中工業、(株)光合金製作所、(株)木下合金
- 企業の沿革／
平成 15 年 9 月：現在地において現代表太田剛氏が創業



自然と都市機能が調和する 生産と物流の拠点

四方を海に囲まれ、広大な土地と資源に恵まれた北海道。北の大地の開拓は、明治のはじめに小樽港を玄関口として始まりました。形状に恵まれた天然の良港・小樽港は、本州交易の中心として開拓の原動力となり、以来1世紀半にわたり、小樽市は生産・物流における北海道の重要都市としての役割を果たしています。

- 高速自動車国道 (凡例)
- 供用区画
- 事業区画 (整備区画)
- 計画区画 (未決定)
- 学芸団地
- 一般国道の自動車専用道路
- 供用区画
- 事業区画 (工事準備中)
- 計画区画
- 高速自動車国道に並行する一般国道の自動車専用道路
- 供用区画
- 事業区画
- 計画区画
- 地域高規格道路
- 供用区画
- 事業区画
- 計画区画
- 支道路線
- 空港
- 通行不能区画



※黒字は中心部から中心部までの国道利用の所要時間
※青字は高速道路利用の所要時間

極東の玄関口

小樽市は日本海に面する港を拠点に、アジア諸国やロシアとは物資や人の往来が盛んです。中国との定期コンテナ航路をはじめ、世界中から貨物船や客船が入港します。また、新千歳空港からのJR直行便により、国内外からたくさんの観光客が訪れるまちでもあります。

北海道内のネットワークも万全

広大な北海道は自動車交通網が充実しています。高速自動車道の整備により、渋滞なくスムーズに運行できる快適さは、本州にはない魅力です。小樽市からは、札幌自動車道と国道5号が札幌や北海道各地との運行に重要な役割を果たしています。

この上ないフットワーク都市 アクセスの良さが活動を支えます。



小樽港から新潟、舞鶴へはフェリー、サハリン州ホルムスクへは客船が、また、中国へは定期コンテナ船が就航。日本海経由の東京や関西方面、さらには極東地区へのアクセスも充実しています。



国道5号、337号、札幌自動車道といった主要道路が整備されており、札幌と約30分という短時間で結ばれています。また、国道5号の小樽～札幌間は平成13年に全線4車線化され、いっそうの輸送効率化が図られています。



小樽から約80kmに位置する新千歳空港からは道内外主要都市へ多くの路線が就航しており、年間1700万人以上が利用しています。小樽からJRまたは車で約70分。空港から東京まで95分。日帰りも十分可能な所要時間で。

「天然の良港」 小樽港は流通と情報の拠点



中国と直結広がるネットワーク

小樽港は古くから天然の良港と評され、北海道開拓の拠点としてその責務を担ってきました。時代の変化とともにバックヤードの整備など港湾施設が拡充され、新時代に向けた流通港湾としての機能充実を図っています。国道5号、337号などの陸上アクセスの利便性も魅力となり、国内外の船舶の出入港が多く、特に中国の主要都市を結ぶコンテナ航路は環日本海貿易推進の役割を担っています。港湾設備では、日本初の積雪寒冷地仕様のタイヤマウント式ガントリークレーンを有し、コンテナ航路のサービスの向上を進めています。



新潟、舞鶴へのフェリー定期航路もあり、日本海経由で東京や関西方面へのアクセスも万全。世界中からの貨物船や観光船が寄港し、流通やさまざまな産業の拠点としての役割を果たしています。



北海道新幹線は平成27年度末に新青森～新函館間が開通する予定です。将来は小樽・札幌へと延長し、東京～小樽間が乗り継ぎなしの約4時間で結ばれます。





石狩湾新港地域 いしかりわんしんこうちいき

世界へ広がるネットワーク

石狩湾新港地域は、北海道の産業構造の高度化を図り、日本海沿岸地域や北方圏諸国との経済交流拠点として長期的な役割を担うことを目的に、国・北海道・札幌市・小樽市・石狩市・石狩開発(株)が推進する一大開発プロジェクトで整備されました。総面積約3,000haの背後地には、すでに700社を超える企業が進出し、道央圏の生産・物流の拠点となっています。石狩湾新港地域の中の小樽市域236haにおいては、食品製造・加工や流通など各種業界の企業が操業し、中でも冷蔵倉庫群は北海道内有数の保管能力を誇ります。

概要（小樽市域）

- 所在地／小樽市銭函4丁目・5丁目
- 事業主体／石狩開発株式会社（第3セクター）
- 分譲面積／工場用地総面積：236.4ha
- 価格等／分譲価格：工業・流通用地12,000円／㎡
賃賃価格：工業・流通用地500円／㎡・年
保証金は賃料の2年分
- 地域指定／工場立地法に基づく工場適地、都市計画法に基づく工業専用地域、準工業地域
- 立地条件
 - 交通／港湾：石狩湾新港
道路：国道231号その他により札幌市中心部まで15km
国道337号により小樽まで25km
J R：函館本線手稲駅まで8km
空港：新千歳空港まで55km
 - 用水／工業用水：北海道により供給
上水道：小樽市により供給
排水：北海道による特定公共下水道
 - 電力／北海道電力(株)により供給
 - 労働力／小樽市・石狩市・札幌市からの確保が容易
 - 環境／現存する防風保安林を利用するとともに、計画的に緑地の配置を行っており、環境整備を推進



横浜冷凍株式会社



東洋水産株式会社



銭函工業団地 ぜにばここうぎょうだんち

自然あふれる産業基地

銭函工業団地は、小樽市の東部に位置し、遠くに小樽の中心市街地や増毛連山を望む日本海に面する平坦地にあり、札幌市に隣接する道央圏の代表的な工業集積地帯のひとつです。地域では食料品・機械・プラスチック・流通など100社を超えるさまざまな企業が操業し、活発な交流が行われています。工業団地を縦貫する国道337号は石狩湾新港地域や札幌圏への中枢の路線として、道路環境整備も充実。地域の南側にはJR函館本線、国道5号、札幌自動車道が並行して延びており、札幌中心部まで18km、小樽港まで16kmと、極めて良好な交通条件を備えています。工業団地の西にJR銭函駅、東にJRほしみ駅が位置し、ビジネスの効率を高めるとともに、従業員の通勤にも便利な環境となっています。



JR 銭函駅



銭函 IC

概要

- 所在地 / 小樽市銭函3丁目
- 分譲面積 / 工場用地総面積：103ha
- 価格等 / 私有地であり、地価公示価格は10,000円/m²程度
- 地域指定 / 工場立地法に基づく工場適地、都市計画法に基づく工業専用地域（特別工業地区）ほか
- 立地条件
 - 交通 / 港湾：小樽港まで16km
道路：国道5号に隣接、国道337号が縦貫、札幌自動車道銭函ICまで1.2km、札幌市中心部まで18km、小樽市中心部まで16km
J R：函館本線銭函駅まで1.5km
ほしみ駅まで0.4km
空港：新千歳空港まで60km
 - 用水 / 上水道：小樽市により供給
排水：小樽市公共下水道
 - 電力 / 北海道電力(株)により供給
 - 労働力 / 小樽市銭函地区・札幌市手稲区等からの確保が容易
 - 環境 / 土地区画整理事業により道路、河川、公園などの公共施設整備を行い工業用地としての環境整備済

北海道開拓の原動力となった 小樽のものづくり

■小樽に集まり、 小樽から発信する

明治初期、北海道開拓は小樽港を玄関口として進んでいきました。明治政府の政策により、幌内で発見された石炭を運ぶ目的で、明治13年に日本で3番目、北海道で最初の旅客鉄道が小樽—札幌間に開通し、小樽港は石炭の積み出し港として日本のエネルギー政策の一翼を担いました。また、江戸時代中ごろから北海道では鯨にしんが獲れていましたが、小樽はその漁場としても注目されていました。このころ「北前船」という交易船が北海道と本州を結んでいましたが、北海道へは本州からの開拓物資を、本州へは肥料としての鯨粕にしんかすをはじめ、北海道でとれる資源の数々を運んでいました。

小樽に物資が集まり、それを求めて人が集まり、小樽港を中心にまちは急速に発展していきました。こうした時代背景のなかで、小樽の鉄工業は生まれ育ってきたのです。

■清水孫四郎と職人たち

明治期の小樽の発展は、北陸方面からの移住者によって支えられてきました。そのなかで明治21年、新潟県の燕町の清水家七代目清水孫四郎が、高島郡（現在の小樽市）色内町に金物店と鉄工所を併設した「カネセ清水金物店」を創業しました。燕町は和釘の生産地として有名なまちで、このとき清水家を頼って多くの優秀な職人が小樽に渡ってきました。清水金物店は、明治43年に国の事業である「網走監獄」の建築資材入札に際して、悪天候でほかの入札参加者が二の足を踏むなか、あらし嵐の小樽港から船で網走に渡り落札したというエピソードがあり、当時の小樽商人の心意気を感じ取れます。明治30年ごろにはこの清水金物店にいた職人が独立し、次々と鉄工所を開設しました。



明治13年 北海道で最初の汽車が小樽—札幌間を走った様子（写真提供／小樽市総合博物館）

■鉄道の敷設

小樽に鉄工業が根付いた起源のひとつは、鉄道が小樽を起点として敷設されたことによります。敷設から5年後の明治18年には手宮機関庫が建設されました。そして初めて国産の蒸気機関車が生産された2年後の明治28年には、小樽において「大勝号」が完成し、北海道で初めての鉄道車両の生産が開始されました。当時、大型の工作機械がないなかで、このような蒸気機関車をどのようにして作ったのか、小樽の技術の素晴らしさを想像することができます。「大勝号」は現在、旧手宮線・手宮駅の構内敷地を利用して設置された「小樽市総合博物館」に展示保存されていますが、昭和54年に小樽鉄工組合青年部が設計図面を起こした際に、製造当時の職人の技術レベルの高さに驚いたというエピソードがあるほどです。「大勝号」の技術は当時たくさんの職人に影響を与え、技術継承の例として橋本鉄工所が大正12年に王子製紙の森林鉄道用蒸気機関車の製造に成功し、その後も多くの森林鉄道用蒸気機関車を製造しました。



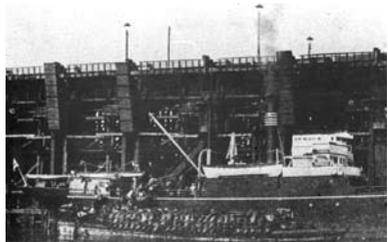
昭和11年 小樽の橋本鉄工所で造られた森林鉄道用蒸気機関車（小樽鉄工組合「創立40周年記念誌」より）



石炭を積み込むために手宮に建設された棧橋（写真提供／小樽市総合博物館）



カネセ清水金物店が発注した鉄工所が建造したとされる船（小樽鉄工組合「創立40周年記念誌」より）



高架棧橋の石炭積み込み（写真提供／小樽市総合博物館）

■炭坑用機械の製造

幌内炭坑の開坑に伴い、小樽には炭坑に関連する機械を製造する鉄工所もあらわれ、大正14年には鉱山機械部品の輸入販売等を目的として、三栄商店（後の三栄精機製作所）が設立されました。その後、昭和4年ごろからは独自のブランドで炭坑鉱山用掘削機械の製造を始め、国内トップメーカーとして成長していきました。

■北洋漁業と製缶

明治末期から北洋漁業が興隆するとともに、缶詰製造が盛んとなり、幾多の変遷を経て北海製罐(株)の前身である北海製罐倉庫(株)が、大正10年に小樽に設立されました。この北海製罐倉庫(株)の設立により、小樽の鉄工業の大きな流れがつけられました。



大正10年 創立当時の小樽製缶工場内部
(北海製罐株式会社「50年のあゆみ」より)

■多くの職人を輩出した 三栄精機製作所

三栄商店は北海製罐倉庫(株)に機械用鋼材を納入していた関係から、工場内の機械部品の修理加工を行うようになりました。三栄商店は昭和12年に(株)三栄精機製作所に改称され、北海製罐倉庫(株)の機械部品の製造や修理をする工場として、多くの職人を育ててきました。ここから職人が独立し、現在も小樽で操業を続けている工場があります。こうして北洋漁業の缶詰製造からつながる、機械や部品の製造・修理の技術が確立していきました。

北海製罐倉庫(株)は、昭和16年に8社の合同による東洋製罐(株)となりましたが、国の企業再建整備計画に基づき、昭和25年に小樽工場を分離独立して北海製罐(株)が設立され、多角的な事業展開を進めながら、さらに発展を続けました。

昭和49年、北海製罐(株)と(株)三栄精機製作所は共同で(株)小樽製作所（現オーエスマシナリー(株)・P6参照）を設立し、精密機械工業の育成と発展を図っていきました。



蟹工船内の缶詰工場
(北海製罐株式会社「50年のあゆみ」より)

■焼玉エンジンの製造

昭和9年ごろの小樽には、内燃船舶用焼玉エンジンの製造と修理をしていた鉄工所が数多くあり、戦時中はその技術力により、(株)三栄精機製作所はじめ多くの小樽の鉄工所が海軍軍需用工場に指定されました。

小樽の鉄工業は、時代の要請にこたえる形で発展してきました。港湾、鉄道、炭坑、製缶を基軸としながら、北海道開拓に夢をもつ多くの職人たちが、熱い志とともに技術を磨きながら、開拓の発展を陰で支えてきたのです。

戦中・戦後、高度成長、バブル期、そして現在にあって、確実に受け継がれてきた小樽の鉄工所の技術と信頼、この貴重な財産を小樽のまちの誇りとしながら、新たな顧客の掘り起こしと新たな製品づくりにより、さらに飛躍し社会に貢献する小樽のものづくり。

船舶関連の装置や部品、自動車関連の部品、土木関連資材、建物の棒鋼、飼料

用タンク、製造機械の部品や修理、食品容器、不凍給水栓、街路灯やストリートファニチャーなど、現代社会の豊かな発展のために、小樽の企業から日々送られる製品やサービスの数々。高い技術で作られる製品がさらに次の製品を作り上げ、時代を支える力になることをいつも誇りに感じながら、小樽の企業の飽くなき挑戦が今日も続いています。

出典

小樽鉄工組合「創立40周年記念誌」(平成12年4月発行)

小樽鐵工共和会「創立90周年記念誌」(平成19年10月発行)

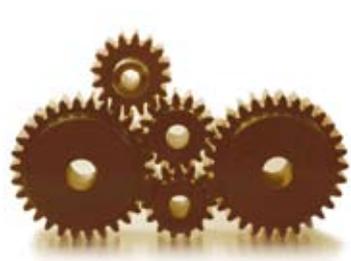
小樽商工会議所百年史 (平成8年3月発行)

北海製罐(株)「50年のあゆみ」(昭和46年10月発行)

北海製罐(株)「70年のあゆみ」(平成3年12月発行)



大正末期から昭和初期の小樽の商店街の様子
(写真提供/小樽市総合博物館)



工業統計調査 一平成 18 年一

<主要項目の状況>

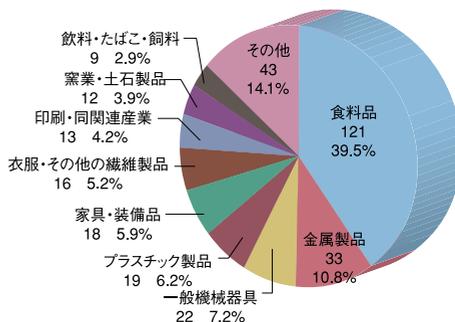
事業所数	306	北海道内 4 位	北海道比 4.5%
従業者数 (人)	8,063	北海道内 5 位	北海道比 4.4%
製造品出荷額等 (百万円)	154,937	北海道内 8 位	北海道比 2.7%

◇平成 18 年工業統計調査は、製造業を営む従業者 4 人以上の事業所を対象に、平成 18 年 12 月 31 日現在で実施したものです。

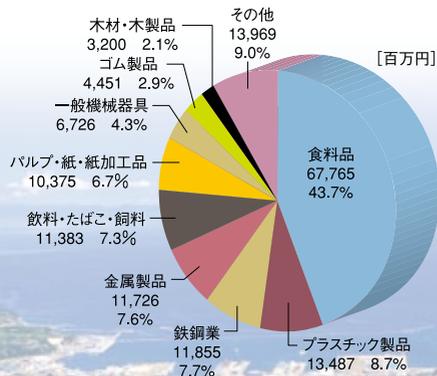
◇小樽市の工業統計 <業種別の構成比>

本市工業を業種別にみると、全ての項目で食料品が高い割合を占めていますが、事業所数でみると製缶・金型・産業用機械および部品などを製造している金属製品 (10.8%) と一般機械器具 (7.2%) が約 2 割を占めています。また、製造品出荷額等では、棒鋼・铸件などを製造している鉄鋼業 (7.7%) が 3 番目に高い割合となっています。

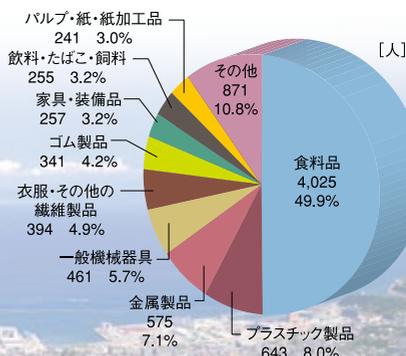
事業所数



製造品出荷額等



従業者数



北海道職業能力開発大学校

産業界の急速な技術改革に対応できる技術全般に関わる基礎的知識と、適応性豊かな実践能力を兼ね備えた人材の養成のために、昭和61年北海道職業訓練短期大学校として開校。職業訓練施設を起源とする同校は、古くから小樽のものづくりと深く関わってきました。平成12年に応用課程を新設し現校名に改称となりましたが、卒業後、小樽市内の機械・金属関係の企業に就職する学生も多く、小樽における「ものづくりの人材」を輩出する役割を担っています。

また、地元企業との受託・共同研究の取り組みや年間を通して社会人向けの能力開発セミナーが開催され、企業内の技術者のスキルアップなどに貢献しています。

小樽鐵工共和国の創立90周年記念誌においても、昭和40年代に施設を利用して鉄工関係技術者の検定試験の実施が記載されており、小樽のまちとの関わりを想像することができます。

現在の教育訓練システムは、ものづくりに必要な科学的・工学的な知識と技術・技能を習得するための「生産技術科」「制御技術科」「電子技術課」「情報技術科」「建築科」の5科からなる専門課程（2年）と、さらにステップアップした形で、専門課程や実務経験等で習得した専門的な知識・技能・技術をより高める「生産機械システム技術科」「生産電子システム技術科」「生産情報システム技術科」「建築施工システム技術科」の4科からなる応用課程（2年）で構成されています。



1. 生産技術課の授業風景
2. 荷重試験装置



小樽鐵工共和会

会員相互の親睦を図り、事業の増進を目的として発足。鉄工業界の相互の協力関係を密接にし、経営の改善および技術の研究や技術水準の向上を図り社会に寄与することを目標に活動を進めています。

小樽鉄工組合

小樽市内の個々の企業の体質改善や、鋳物業界のみならずと鉄工業全般の協力関係の強化を望む声が強くなり、昭和34年12月に呼びかけを行い翌年設立となりました。組合員の和衷協調により団結して合理的経営を促進するとともに、受注体制を拡大して生産の向上を図り産業の振興に資することを目的としています。

小樽機械工業協同組合

組合員の相互扶助の精神に基づき、組合員のために必要な協同事業を行い、もって組合員の自主的な経済活動を促進し、かつ、その経済的地位向上を図ることを目的に設立されました。

(社)北海道機械工業会 小樽支部

地域における工業会の事業の円滑な運営を図ることと、組織の体制確立のため、工業会設立から半年後に小樽支部が設立。北海道における機械工業およびその関連産業の近代化と高度化を図るため、道内業界の中心となる業界組織が必要であるとの声が業界有志、学識経験者、行政当局にあり、設立となりました。「業界の体質改善」「技術および生産性の向上」「市場の拡大」「労働力確保」などの事業の推進が主な目的です。

小樽市銭函工業協同組合

昭和47年7月に銭函工業振興会が設立されて以来、地域内事業場、工場の発展を期すために、産業基盤整備の促進、雇用者の安定確保のため北海道より中小企業集団指定労務改善事業を実施し、成果をあげてきました。しかしながら、この間、石油問題に端を発し、困難の一途を辿りつつあります。そのため、高度の技術と生産性の向上、販路拡大、労働の安定確保をはじめとする企業の体質改善を図り、組合員一致協力して事態に即応するとともに、企業の安定と近代化への発展に寄与しようとするものです。

※設立順

- 会長 佐藤 佳久 (有限会社佐藤鉄工所 取締役社長)
- 設立年月 大正 7 年 1 月 ● 会員数 13 社
- 事務局 〒 047-0039 北海道小樽市錦町 21 番 16 号
 ㈱佐藤鉄工所内 TEL 0134-24-1525 / FAX 0134-24-1526
- 担当氏名 佐藤 佳久

- 組合長 鈴木 俊光 (株式会社山与鈴木鉄工所 代表取締役)
- 設立年月 昭和 35 年 4 月 ● 組合員数 30 社
- 事務局 〒 047-8686 北海道小樽市港町 6 番 1 号
 ㈱光合金製作所内 TEL 0134-32-1119 / FAX 0134-23-9511
- 担当氏名 千葉 哲也

- 代表理事 井上 一郎 (株式会社光合金製作所 代表取締役会長)
- 設立年月 昭和 39 年 8 月 ● 組合員数 5 社
- 事務局 〒 047-8686 北海道小樽市港町 6 番 1 号
 ㈱光合金製作所内 TEL 0134-32-1119 / FAX 0134-23-9511
- 担当氏名 千葉 哲也

- 支部長 井上 一郎 (株式会社光合金製作所 代表取締役会長)
- 設立年月 昭和 50 年 11 月 ● 会員数 22 社
- 事務局 〒 047-8686 北海道小樽市港町 6 番 1 号
 ㈱光合金製作所内 TEL 0134-32-1119 / FAX 0134-23-9511
- 担当氏名 乾 雅宏

- 理事長 藤川 正二 (北一化学株式会社 相談役)
- 設立年月 昭和 51 年 4 月 ● 組合員数 42 社
- 事務局 〒 047-0026 北海道小樽市銭函 2 丁目 28 番 10 号
 銭函市民センター内 TEL 0134-62-5004 / FAX 0134-62-5004
- 担当氏名 山岸 昭

小樽市のプロフィール

小樽市は、海・山・坂の起伏ある地形を有し、北海道開拓の拠点となった歴史や文化が形成された、個性あふれる港まちです。四季折々の変化に富み、北海道のなかでは寒暖の差が小さく、海洋性気候で住みやすいといわれています。自然環境が豊かで、春はハイキング、夏は海水浴、秋は紅葉、冬はスキーと、一年を通じてレジャーを楽しめるまちでもあります。近年は小樽の魅力が国内外に情報発信され、年間 700 万人を超える観光客が訪れます。

■位置 北緯 43° 11' 27" 東経 140° 59' 40"
北海道の西海岸に位置し、隣まちの札幌は東に 40km。北緯 43 度はデトロイトやシカゴ、トロントと近い緯度です。

■人口 137,120 人(平成 20 年 9 月末現在)
北海道の人口は約 557 万人。その約半分は札幌市や小樽市を中心とする道央圏に居住しています。

■面積 243.30km²
小樽市は日本海に沿って東西 36.47km、南北 20.39km の細長い地形の都市です。



小樽ものづくりの原動

発行：小樽市産業港湾部産業振興課

〒047-8660 北海道小樽市花園2丁目12番1号

TEL 0134-32-4111 / 内線 263

FAX 0134-33-7432

URL <http://www.city.otaru.lg.jp>

e-mail sangyo-sinko@city.otaru.lg.jp

平成20年11月発行

取材・編集・制作／株式会社オー・プラン