

会

報

東北鑄物関係工場特集号

No. 3

日本鑄物協会東北支部

1967.3

日本鑄物協会東北支部会報

(東北鑄物関係工場特集号)

目 次

平澤會場
田村鐵工所

卷頭言 会報第3号に寄せて 大 平 五 郎

青森県

株式会社東北建機工業所 日曹製鋼株式会社八戸工場
日本高周波鋼業株式会社

鑄物工場

岩手県

岩手鑄機工業株式会社 岩手木炭製鉄株式会社
株式会社及勘鑄造所 及源鑄造株式会社
有限会社及精鑄造所 合資会社及泰鑄造所
富士製鉄株式会社釜石製鉄所 有限会社小岩鑄造所
田茂山鑄工所 東北振興化学株式会社
水沢鑄工所 (旧東北電気製鉄株式会社)
合資会社水田和吉鑄造所

秋田県

秋田重機株式会社 秋田金属工業株式会社
秋木製鋼株式会社 伊藤合金鑄物工場
株式会社伊藤製作所 奥羽可鍛鑄鉄合資会社
大原鑄物工場 大原鑄造所
亀田工業株式会社 株式会社佐藤製作所
合資会社高島鑄物工場 田村鉄工株式会社
株式会社東北機械製作所 仁村鉄工株式会社
株式会社増田鉄工場 北光金属工業株式会社
合資会社山崎合金鑄造所 合資会社山本事業所
株式会社吉田鉄工所

精工一貫造

鑄物工場

秋田の鑄物工場

宮城県

有限会社荒井鉄工所 株式会社石巻製作所
合資会社共栄鑄造 有限会社斎藤合金鑄工所
沢口鑄造所 菅原産業株式会社仙台工場

栗田(株) 須田(株) 仙台工場

株式会社須田鉄工所
 太陽鋳工株式会社仙台工場
 東北金属工業株式会社
 東北特殊鋼株式会社
 有限会社三南合金工業所

仙台鋳鋼株式会社
 多賀城製鋼株式会社
 合資会社東北ダイキャスト工業所
 株式会社本山製作所

仙台(株)

山形県

高砂(株)
 下(株)
 高砂(株)
 明(株)

株式会社加藤鉄工所
 株式会社嘉山鋳造所
 五進金属工業株式会社
 有限会社柴田製作所
 株式会社鈴木鋳造所
 有限会社長久鋳造所
 ハッピー金型工業株式会社
 原田アルミニウム工業株式会社
 山正鋳造株式会社

株式会社カネシチ鋳造所
 国峯礦化工業株式会社
 酒田鋳造株式会社
 株式会社鈴木鋳物製作所
 東芝合金鉄株式会社
 名和鋳造所
 株式会社原田鋳造所
 山形電鋼株式会社

山形(株)

福島県

江名製作所
 株式会社大阪造船所平製鋼所
 株式会社郡山製作所
 伊達製鋼株式会社
 東北冶金工業株式会社
 根守砲金鋳工所
 株式会社福島製作所
 北東衡機工業株式会社
 合資会社山一サンド工業

大内ダイキャスト工業所
 協三工業株式会社
 株式会社常磐製作所
 東北内燃機鋳工株式会社
 日本電工株式会社郡山工場
 福島製鋼株式会社
 株式会社星野合金鋳造所
 三菱製鋼株式会社広田工場

明(株)
 高砂(株)
 高砂(株)

昭和40年および41年度経過報告	99
昭和41, 42年度日本鋳物協会東北支部理事会報	100
日本鋳物協会東北支部昭和40年度予算	103
日本鋳物協会東北支部昭和40年度決算	103
日本鋳物協会東北支部昭和41年度予算	104
あとがき	105

会報第3号に寄せて

大 平 五 郎

会報第3号をお届けすることになった。このような出版物はもともとは定期的に、それもかなり頻繁に発刊されることが望ましいことに違いない。事実、支部会員の中にそういう声のあることも承知している。しかし多忙な本務をもっている私どもが、ひまを見つけてやりくりし合つて一冊の本をまとめあげるのは中々容易なことではない。近来鋳物協会各支部とも非常に活発になつてきて、中には定期的に会報を発刊しているところもあり、また内容もかなり充実している。私共としてもこれらにおくれずやつていきたいと思つてはいるが、中々思うようにはならない。

ところで今回は東北地方の鋳物工場特集号として当地方のおもな鋳物関係の工場を紹介することにした。私ども県内の工場についても熟知しているわけではなく、まして同じ東北地方といつても他県までは中々目が届かないのが現状である。ところが工場同士の関係はますます密になつてきて、鋳物技術者間では近来一層接触の機会が多くなつてきている。しかもその範囲は当地方だけにとどまらず関東、関西の鋳物業界からも、たとえば東北地方でこれこれの品物をつくるような工場はどこにあるか、などとたづねられることもしばしばある。それで私たち自身が私たちのまわりの工場をまず知つておくことが必要と考え、このようなことを企画した次才である。本会報はそのような意味で支部会員相互の一層の緊密さを増すと共に、汎く全国に向つても東北地方の鋳物工業界の現況を紹介する役割を果たすことができたら幸だと思つている。御協賛いただいた当地方の各工場、広告を頂いた各地の諸会社にお礼申し上げますとともに、編集立案その他になみなみならぬ尽力をおしまなかつた井川、藤田の両在仙理事、資料収集に努力された各県の理事諸氏に感謝する。なお会員諸兄にはとくに本誌の活用を期待する次才である。

(東北支部長、東北大学工学部教授)

株式会社東北建機工業所

- 沿革：昭和31年10月 川崎製鉄磯久慈工場にて諸機械修理業を創始
- ◇ 32年 9月 東北電力磯八戸火力発電所内に作業所を設置
 - ◇ 33年10月 弊社工場事務所に機械工場，製缶工場建設
 - ◇ 34年 5月 磯日東化学八戸工場内に作業所を設置
 - ◇ 35年 4月 磯東北建機工業所に改称する。
 - ◇ 37年 4月 新製缶工場建設し，旧製缶工場を機械工場に変更
 - ◇ 38年 4月 鑄造工場，仕上工場を新築
 - ◇ 40年 8月 鑄鉄弁10Kg/m²，外ネジ仕切弁の日本工業規格表示工場として指定を受け現在に至る

現況：鑄物関係としては単価面，稼働率とも低調である。

生産品目：機械製作修理，製缶（特殊ものステライト加工，銅，熔接加工，ステンレス加工）
鉄骨，鑄造（鑄鉄弁10Kg/m²，フランジ型外ネジ仕切弁JIS規格，各種定盤，その他各種産業機械部品製作，設計，現地工事

資本金：300万円

創立：昭和31年9月

役員：代表取締役	中里信男	取締役	古戸良一
取締役	坂下貞治	監査役	中里美恵
◇	中里憲司郎	◇	西浦卓
◇	小野寺勸吉		

本社・工場：青森県八戸市沼館1丁目14番地52 TEL 八戸 (2)8341(代)

従業員：95人

生産高：100,033千円

工場敷地：7,613m²

工場建物：3,383m²

主要設備：1.機械工場設備	せん断機	9尺×8尺	1台		
直結旋盤	12尺	2台	パイプカッター	1台	
◇	8尺	2台	シャーリング・アンドカットグラインダー	1台	
◇	6尺	3台	空気圧縮機	15HP・30HP	1台
型削盤	24吋	2台	油圧プレス	500t	1台
鋸盤		2台	3.鑄造工場設置		
正面盤		1台	鑄造熱風炉	2t	1基
ブレナー		1台	コシキ炉	1t	2基
ラジアルボール盤		1台	砲金鑄造設備		1式
ボール盤	12"~20"	5台	乾燥炉	12尺×16尺	1基
天井走行起重機	2t	1台	クラツシャー	15HP	1基
2.製缶工場設備			粉砕機	7.5HP	1基
電気溶接機	25台(交流)		攪拌機	5HP	1基
◇	1台(直流)		ボールミル	3尺×4尺	1基
ガス溶接機装置	20台		天井走行起重機	3t	1基
管巻ローラー	8尺・4尺各1台		◇	5t	1基
電動ウインチ	15HP	5台			
天井走行起重機	3t・2t各1基				

(青森県)

日曹製鋼株式会社八戸工場

沿革 : 当工場は青森県並びに北海道地区の豊富な砂鉄資源を背景に、旧馬淵川の改修による工業港に面して輸送の便に恵まれ、東北電力火力発電所に隣接して、安定した電力の供給を期待し得る最適の立地条件のもとに、昭和31年9月起工、翌32年5月オ二期工事を完成、引続き製鉄能力の増強を企図した合理化工事(オ二期工事)を昭和37年3月完成して砂鉄銑の生産を続けて居ります。昭和39年に至り、フェロアロイに対する鉄鋼業界の旺盛なる需要に即応すべく、既設電気炉2基をフェロマンガ、シリコマンガに転換を計画し、昭和40年4月に完成して現在に至つて居ります。

現況 : 1. 昭和36年3月当工場構内に建設された北日本特殊鋼八戸工場を昭和41年12月より賃借して操業を行つて居ります。
2. 昨年末よりフェロニッケルの生産を開始し、更に砂鉄銑よりフェロニッケルへの転換を計画して現在工事中であります。

生産品目 : 砂鉄銑、合金鉄、フェロニッケル、鋼片、鋼塊

資本金 : 30億円

創立 : 昭和24年12月

役員 : 取締役社長 大矢根 大器治
常務取締役 斉藤 孝太郎
 ◇ 進藤 久雄
 ◇ 大野 二郎
 ◇ 内田 俊夫

取締役 斉藤 英四郎
 ◇ 黒住 康男
 ◇ 榎並 士朗
監査役 出射 義夫

本社・工場 : 八戸市大字河原木字遠山新田

TEL 八戸 (2)7111

従業員 : 400人

生産高 : 310百万円/月

工場敷地 : 273,449㎡

工場建物 : 30,086㎡

主要設備 : 製銑及び合金鉄設備

18,000kVA 密閉型電気炉	1基
6,000kVA 開放型電気炉	3基
4,500kVA ◇	1基
10t シェーキングコンバーター	1基

製鋼設備(北日本特殊鋼より賃借)

10t/回転炉	1基
10t/回 エル-式電気炉	2基
マンネスマン式連続鋳造機(2ストランド)	1基

日本高周波鋼業株式会社

沿革：当社は昭和25年5月2日、昭和24年政令才291号に基づく新会社設立の決定整理計画の認可を受け、日本高周波重工業株式会社の用地、残存財産の一切を継承し砂鉄銑の精錬を目的とし、同年5月資本金3千500万円を以つて日本高周波鋼業株式会社として発足しました。

現況：その後昭和26年3月会社機能の整理を完了し工場の増設、設備の改良増加による企業の合理化に着手し、同年1億500万円、27年2億1千万円、28年5億円、36年10億円と増資し、現在に至つております。

生産品目：低銅銑、低燐銑、ベースメタル、特殊鋳物用銑、純鉄、その他高級特殊銑

資本金：10億円

創立：昭和25年5月

役員：社長 山野上 重喜
副社長 菖 蒲 正 俊
常務 砂 田 四 郎
〃 村 松 保
〃 斉 藤 典 俊
取締役 中 村 武 晴
〃 中 倉 正 尚

取締役 斉 藤 博
〃 内 藤 桂
〃 松 原 啓 式
監査役 田 畑 豊 助
〃 松 岡 捨 一
顧問 対 木 寿 彌

本社：東京都千代田区大手町1の3
TEL (231) 6761

工場：八戸工場 青森県八戸市沼館4の1
TEL (2)0127

従業員：360人

生産高：64,000t/年

工場敷地：285,445m²

工場建物：24,213m²

主要設備：2,000kVA開放炉 1基
3,500〃〃 〃
5,000〃〃 〃
7,500〃〃 2基
5,000〃密閉炉 1基
3,500〃〃 〃
2,000〃〃 〃
50t混銑炉 1基
25t起重機 3台
15t〃 2台
• 10tホイスト 1台

深井戸 3 3,240m³/日
酸素圧縮設備 200m³/h
変電設備
2,000kVA変圧器 6台
3,500〃〃 3台 } 22,500kVA
電力用コンデンサー 1式 9,700kVA

(岩手県)

岩手鑄機工業株式会社

沿革：昭和10年2月26日工業組合法により設立したる岩手南部鑄造工業組合を昭和16年9月26日有限会社岩手南部鑄造協会に改組，同24年2月26日岩手鑄機工業株式会社に組織変更した。

現況：当社は，本社工場，水沢工場と2ヶ所に事業場を有し，本社工場才1鑄物係（可鍛鑄鉄，ダクタイル鑄鉄），才3鑄物係（水道関係部品外），商品事業部（ガス器具，南部工芸鉄器），機械係（鑄鉄素材の加工及び部品組立）の4つの職場に分かれ，普通鑄鉄80t，可鍛鑄鉄外25t，機械加工分数44万余の生産を行つております。尚アルミ鑄物の生産を開始し一職場とする方針であります。

水沢工場は遅れている鑄物工業の近代化をはかり，近倣法で示されるモデル企業形態を目標として昭和39年3月稼動開始・産業機械，自動車，工作機械農機具関係の鑄物を生産，月産200tを目標として60名の従業員が働いて居ります。最近鑄物の需要が増加して居りますので，自動造型ラインの設置を計画しております。

生産品目：産業機械器具部品，自動車・自転車部品，農機具部品，瓦斯器具，水道部品，工芸鉄器

資本金：2,500万円

創立：昭和16年9月

役員：取締役社長 菊地 忠 男

取締役 千葉 謙太郎

常務取締役 佐藤 長之助

〃 千葉 弘 治

〃 佐藤 幹 寿

監査役 小笠原 功

取締役 千葉 英 二

〃 佐藤 昌 一

〃 梅田 初 夫

〃 佐藤 勇

〃 小野寺 直 行

本社・工場：本 社 岩手県水沢市羽田町字宝生801 TEL 水沢 (代)2121
本社工場 〃

水沢工場 岩手県水沢市字桜屋敷西98 TEL 水沢 3274

営業所：東京出張所 東京都文京区根津2丁目35-10 TEL (828)0645

水沢営業所 岩手県水沢市中町18 TEL 水沢 3040

従業員：217人

生産高：250,000千円

工場敷地：40.101㎡

工場建物：5.373㎡

主要設備：熔解炉 1~3t/h	5	ボールミル	3
焼鈍炉	3	サンドミキサー	3
乾燥炉	5	砂篩機	2
サンドブレンダー	3	ロールミックス	1
サンドミル	2	シヨットタンブラスト	3

(岩手県)

シヨットテーブラスト	1	卓上ボール盤	3
モールドングマシン	17	般若7呎旋盤	2
エアブローイングマシン	2	ク 5呎旋盤	5
吸引式中空中子機	2	ナンバ平削盤 (8呎)	1
ハンガーブラスト	1	ナショナル鋸盤	1
原料投入装置	1	デヒューム横中グリ盤	1
風量制御装置	1	ラヂアルボール盤	1
連続砂処理及び機械造型装置	1	カッターグラインダー	1
天井走行起重機	2	横#2フライス盤	3
ウォールホイストクレーン }		2	コルチエスター5呎旋盤
バイト研磨機	2	円筒硝削盤	1
平削盤	2	平面研削盤	1
多軸ボール盤	1	10Hエヤーコンプレッサー	1
堅型ボール盤	2	スコッター	1
堅型#2フライス盤	5	V.P専用機	3
英式10呎旋盤	2	英式6呎旋盤	1
ク 8呎旋盤	2	ク 4呎旋盤	3
正面盤	1	ベルト掛ボール盤	1
米式 4呎旋盤	9	池貝6呎旋盤	1
英式12呎旋盤	1		
モーター直結ボール盤	1		

(岩手県)

岩手木炭製鉄株式会社

沿革 : 当社は昭和24年6月に創立され、昭和25年4月25日に操業を開始しました。その後昭和27年焼結工場を新設し、本邦最良の釜石特粉単味による焼結鉄の100%装入による高炉操業を開始して以来、鉄の品質及び操業成績を飛躍的に向上させることができました。その後も、木炭乾燥装置の設置、カウパー式熱風炉、ドワイトロイド式焼結機、タイゼン式洗滌器、鋳鉄機等の合理化を行い、スエーデン鉄に対抗し得るものを生産することができるようになりました。昭和38年には新たにコークス鉄の製造を開始し、木炭鉄と共に各業界に広く認められております。

現況 : 昭和41年12月才2高炉新設稼働により木炭鉄700t/月、コークス鉄1,500t/月のほか直鑄による鋳物の生産及び鉄滓を原料とした珪酸石灰肥料を生産しております。

生産品目 : 木炭鉄、鋳鉄鋳物、コークス鉄、肥料

資本金 : 8,000万円

創立 : 昭和24年6月

役員 : 取締役社長 長崎 博 取締役 田中 長和(東京事務所長)
常務取締役 高橋 利猶(常勤) ♪ 川原 業三(工場長)
取締役 高橋 藤八(非常勤) ♪ 小原 康司(経理課長)
♪ 佐伯 達也(♪) 常任監査役 伊藤 悦治
♪ 高橋 熊五郎(♪) 監査役 畠 秀四郎
♪ 堂 迫 尙 聰(♪)

本社・工場 : 岩手県和賀郡和賀町藤根18地割14番地 TEL 藤根 13・24

営業所 : 東京事務所 東京都大田区池上本町259 TEL (751) 8652

従業員 : 190人

生産高 : 木炭鉄700t/月 コークス鉄1,500t/月

工場敷地 : 28,329㎡

工場建物 : 5,160㎡

主要設備 : 熔鉄炉 ~ 月産 800t 1基
熔鉄炉 ~ 月産 1,500t 1基
焼結機 ~ ドワイトロイド式 5t/毎時 2基
ガス洗滌機 ~ タイゼン式電動直結 50m³/毎分 1基
熱風炉 ~ カウパー式 4基
送風機 3台

(岩手県)

株式会社及勘鋳造所

沿革 : 当社は現社長の父が南部鉄瓶家庭用日用品鋳造の製造販売に着手したるを発端とし現社長は大正7年に家業を継承、戦時中は企業合同となり、中島日立造船発注の軍需品の生産を実施していた。

終戦後、5業者の協業化の線で有限会社羽田鋳工所を創立現社長が代表取締役就任したるも種々の事情のため昭和23年1月20日に株式会社及勘鋳造所に組織変更し、今日に及んでいる。

現況 : 現在従業員35名で季節により若干移動があり最高40名で(内住込4名)、主要生産品は南部鉄器工芸品60%(京浜地区関係)、鋳物熔接棒全国(20%)、機械部品(川口工場)20%、外注先 着色業社5工場に依頼して居る。

原材料 仕入鉄鉄、岩手木炭銃、屑鉄(水沢地区)、コークス長野県(高沢産業)、副資材(水沢地区)にて取材して居る。

生産品目 : 銃鉄鋳物、鋳物熔接棒、鉄器工芸品、機械鋳物部品、其の他鋳物一式

資本金 : 74万円

創立 : 昭和23年1月20日

役員 : 取締役 及川 勘左エ門

監査役 及川 近一

〃 及川 ウメノ

〃 及川 三郎

本社・工場 : 岩手県水沢市羽田町字下屋敷65

TEL 2751

従業員 : 33人

生産高 : 600吨/年

工場敷地 : 450m²

工場建物 : 160m²

主要設備 :	キューボラ 2吨炉	1基	ボール盤	2基
	ターボブロー 10HP	1基	研磨機	2基
	送型機	5基	電動機	5基
	砂篩機	2基	シヨットタンブラスト	1基
	サンドミル	2基	シエルモールド中子造型機	1基
	ミキサー	1基	ミックスマラー	1基
	コンプレッサー 5HP	1基	パイプラウスクリーン	1台

及源鑄造株式会社

沿革：創業 嘉永5年7月15日
 会社創立 昭和22年3月10日
 昭和34年頃から創業を開始
 昭和36年キューボラ新設す
 昭和40年 工場建物鉄骨化五ヶ年計画始まる。

現況：自社製品50%、受託品50%の割合で生産している。
 目下砂処理設備計画中

主産品目：南部工芸鉄器，マンホール，鑄鉄管，ポンプ部品，日用品

資本金：1,200万円 創立：昭和22年3月

役員：取締役社長 及川源十郎 常務取締役 及川源悦郎
 専務取締役 及川常雄

本社・工場：水沢市羽田町字堀ノ内45 TEL 3108

従業員：80人 生産高：100t

工場敷地：5,375㎡ 工場建物：2,357㎡

主要設備：水冷2ton キューボラ(風量制御付)		コンプレッサー	20H	1基
生型場面積	1,000㎡	ク	15H	1基
3ton クレーン	1基(走行型)	カズヌーブ旋盤		1基
ロータリースクリーン	1基	プレーナー		1基
サンドミル	2基	普通旋盤		2基
集塵装置	2基	ボール盤		1基
ジョルト スクイーズ モールドングマシン	5基			
ジョルト スクイーズ ストツパー	1基			
シヨットテーブルラスト	1基			
シヨットタンブラスト	1基			
グラインダー	3基			

(岩手県)

有限会社及精鑄造所

沿革：大正5年現在地に南部鉄瓶製造工場として創業，爾来南部鉄瓶の製作に専念していたが，昭和16年頃より機械部品等の軍需品製造へと転換の止むなきに迫られた。終戦後は従来の鉄瓶等の日用品鑄物製造に大きく転換，昭和28年法人組織に改め生産設備も拡大した。

現況：時勢の赴くところ新たに機械部品の製作もとり入れ，工場設備も各種機械を充実させ更に生産の増強に邁進しつつあります。

生産品目：ガス器具部品（ガスバーナー） 日用品
工芸品 五徳
水道部品

資本金：300万円 創立：大正5年4月創業 昭和28年1月法人成

役員：社長 及川信夫 工場長 及川郁夫
専務 及川喜八

本社・工場：岩手県水沢市羽田町字堀ノ内32番地

従業員：80人 生産高：12,000万円/年

工場敷地：700㎡ 工場建物：380㎡

主要設備：生産設備

水冷式キューボラ	1.5 t	1
シヨットタンブラスト		1
ワールミックス		1
ガス型設備		1
サンドミキサー		1
サンドミル		1
中子乾燥炉		1
コンプレッサー (20HPと7.5HP)		2
ターボブロワー (7.5HP)		1
モールディングマシン		12
シエルモルダー (中子取り)		8
サンドブレンダー		2
電動ホイスト	58	1

機械設備

旋盤	4
ボール盤	18
研磨盤	5
アセチレン溶接機	1
ならい旋盤	2

合 資 会 社 及 泰 鑄 造 所

沿革：大正 5 年 3 月 岩手県水沢市羽田町に於て南部鉄瓶製造工場として発足
 昭和 14 年 6 月 南部鉄瓶製造禁止によつて機械鑄物部品製造に転向
 昭和 20 年 8 月 家庭厨房用品製造販売
 昭和 24 年 6 月 現在地水沢市花園町 1 丁目 1 番 3 号に工場移転し機械鑄物製造に再度転換
 昭和 32 年 8 月 法人組織とし合資会社及泰鑄造所として現在に至る

現況：鑄造界は現在頗る活況を呈し各工場共相当量の受託をかゝえておりますが、当工場も可成の手持ちがありこれも景気回復の影響とはいえ自画自賛とはなりますが、当社を含め当地区の鑄物が優秀であるためと思われれます。特に鋳肌の点に於て他の追随を許さぬ特徴を持つており現況は勿論将来の発展等期して待つものがあると信じられます。

生産品目：一般機械鑄物部品 砲金鑄物
 鑄鉄各種バルブ 其の他各種鑄物部品
 自動秤量器部品

資本金：200万円 創立：昭和32年8月(会社設立)

役員：代表社員 及 川 清太郎 及 川 安
 及 川 泰 三 及 川 光 男
 及 川 よし子

本社・工場：水沢市花園町 1 丁目 1 番 3 号 TEL 水沢 2861

従業員：55人 生産高：8,500万円

工場敷地：5,200㎡ 工場建物：1,460㎡

主要設備：	キューボラ	600 ^{mm} (毎時2屯)	1	シヨットプラスチングマシン	1
	ターボプロア	7.5KW	1	シヨットピーニングマシン	1
	可傾型砲金炉		1	タンブラー	1
	鑄造型機		6	研 磨 機	3
	コンプレッサー	7.5KW	1	ハンドグラインダー	8
	サンドミル		4	6呎旋盤	1
	サンドミキサー		1	5呎ク	1
	サンドブレンダー		3	4呎ク	1
	砂 篩 機		1	20吋ボール盤	1
	砂乾燥炉		2	卓 上 〃	1

附属工場(鑄型工場) 主要設備

1) 建家	造型ヤード	25 m × 100 m = 2,500 m ²
	放冷ヤード	1,500 m ²
	砂処理場	300 m ²
	仕上ヤード	300 m ²
2) 砂処理設備…	砂処理能力	22.4 t/Hr
	砂回収能力	25 t/Hr
	ハイドロブラスト max	30 t
3) 造型設備…	走行式サントスリンガー	1基 0.5 m ³ /min
	固定式サントスリンガー	1基 0.5 m ³ /min
	外型造型用ビット	3基 30 t/1基, 12 t/2基
	中子型造型用ビット	2基 20 t/1基, 6 t/1基
	乾燥炉	327.6 m ² × 2基, 307.6 m ² × 2基

(岩手県)

有限会社小岩鑄造所

沿革：昭和22年6月一関市大手町7の38に小岩鑄造所を創立、銑鉄・非鉄鑄物の製造を始める。昭和22, 23年2年間に二度の台風により工場建物、設備の殆どを流失為り23年11月現住地に工場を移転す。昭和35年6月法人に改組有限会社小岩鑄造所として発足す。此の間ガス器具、バルブ部品、農機部品等を製造現在に至る

現況：現在従業員28名、電気炉により連日鑄造、東京・仙台・宮城県北地方に出荷

生産品目：各種ガスバーナー、暖房器具部品、バルブ・ストレーナー、産業機械部品、その他日用品鑄物

資本金：100万円

創立：昭和22年6月

役員：代表取締役 小岩 二郎
取締役 小岩 五郎

取締役 小岩 行雄

本社工場：岩手県一関市字台町8の1

TEL 2055

営業所：同 上

従業員：25名

生産高：40t/月

工場敷地：1000m²

工場建物：390m²

主要設備：シロー式(三相)電気熔解炉 能力500Kg/hr 1基
熔銑炉 800Kg/hr(休止) 1基
重油坩堝熔解炉 60Kg/1回(休止) 1基
モールドングマシン(400×500) 5台
サンドシフター(ダストチューブコレクター付) 1台
ショットタンブラスト(STB-1B 800φ×600) 1台
スピードマラー(パン1000% 3HP) 1台
コンプレッサー(3HP) 2台
グラインダー(1HP直結) 2台
20" 技型ボール盤(1HP用) 1台

6呎直結施盤(3HP) 1台
4呎ベルト掛旋盤 2台
400W卓上ボール盤 4台
400Wタッピング・ボール盤 1台
400Wグラインダー 1台

(岩手県)

田茂山 鑄工所

沿革 : 昭和21年9月 日用品鑄物製造創業
昭和31年6月 機械鑄物工作機械部品, バルブ部品に転向

生産品目 : 油圧シリンダー部品 創 立 : 昭和21年9月
工 作 機 械 ♫
バ ル ブ ♫
建 設 機 械 ♫

役 員 : 代表者 及 川 隆

本社・工場 : 岩手県水沢市羽田町字宝生67 TEL 水沢 4723

従 業 員 : 25人 生 産 高 : 40屯

工場敷地 : 990㎡ 工場建物 : 264㎡

主要設備 :	水冷キューボラ	1.5 t	1	サンドミキサー	1
	ターボフロアー	7.5 HP	1	シンブソンミックスマラー	1
	モーデングマン		4	砂 篩 機	1
	コンプレッサー	10 HP	1	サンドランマー	4
	♫	5 HP	1	チツピングハンマー	4
	ショットタンプラント		1	乾 燥 炉	1
	サンドミル		2	焼 鈍 炉	1

(岩手県)

東北振興化学株式会社

(旧東北電気製鉄株式会社)

沿革：昭和12年12月 東北地方開発のため、資本金1,000万円で東北振興化学株式会社として創立

昭和15年 5月 和賀川工場、和賀川発電所完成

昭和18年12月 東北電気製鉄株式会社に社名変更

昭和29年 1月 石羽根発電所を完成

昭和34年 9月 伊達工場を設置

昭和42年 4月 ポリマー工場を完成の見込

生産品目：	フェロシリコン	カーバイド	溶解アセチレン	酸素，窒素
	カルシウムシリコン	石灰窒素	カーボンペースト	発泡ポリスチロール包装材
	金属けい素	珪酸石灰	アスファルト乳剤	
	高けい素銻	農薬生石灰	生石灰	

資本金：7億915.5万円 創立：昭和12年12月

役員：	取締役会長 野村 興會市	取締役 福井 二郎
	取締役社長 香川 勲	〃 内海 忠
	専務取締役 三木 実	〃 水野 敏行
	取締役 村田 政治	〃 吉田 宗一
	〃 林崎 徳助	〃 遠山 元一
	〃 神吉 貞一	〃 坂内 虎雄
	〃 田島 衛	

本社・工場：	本社：東京都中央区銀座西五丁目五番地	TEL 東京(571)5616
	和賀川工場：岩手県和賀郡和賀町仙人2地割14番地1	〃 和賀仙人 1
	伊達工場：福島県伊達郡伊達町字鶴巻10番地の1	〃 伊達 128
	スチロール工場：福島県伊達郡伊達町字鶴巻10番地の1	〃 伊達 128
	松川採石所：岩手県東磐井郡東山町松川字野谷起5	〃 東山 502

生産高：	フェロシリコン	25,000 t	生石灰	35,000 t
	カルシウムシリコン	1,000 t	アスファルト乳剤	350 t
	金属けい素	2,000 t	珪酸石灰	4,000 t
	高けい素銻	13,800 t	酸素	576千 ^{m³}
	カーバイド	23,000 t	発泡ポリスチロール包装材	420 t
	石灰窒素	21,500 t		
	溶解アセチレン	230 t		

従業員：843人

工場敷地：531,150^{m²}

工場建物：67,510^{m²}

(岩手県)

主要設備 : 和賀川発電所 最大出力 15,500 KVA
石羽根発電所 ◇ 5,700 KVA

和賀川工場

電気炉 1号炉 (フェロアロイ) 9,150 KVA
◇ 2号炉 (◇) 9,150 KVA
◇ 3号炉 (カーバイド) 10,000 KVA
◇ 4号炉 (高けい素鉄) 2,200 KVA
◇ 5号炉 (フェロアロイ) 2,500 KVA
◇ 6号炉 (高けい素鉄) 6,250 KVA

回転炉 日産 60 t

窒化炉 東北電気製鉄式 (T式) 日産 4.8 t × 7基
◇ (T₁式) 日産 7.0 t × 3基
◇ (T₂式) 日産 5.4 t × 2基

窒素分離機 窒素ガス 1,000 m³/h, 酸素ガス 200 m³/h

溶解アセチレン設備 溶解アセチレン 月産 20 t

カーボンペースト製造設備

ポリスチロール工場

押出機 一式 100 Kg/h

伊達工場

電気炉 1号炉 (フェロアロイ) 1,200 KVA
◇ 2号炉 (◇) 1,200 KVA
◇ 3号炉 (◇) 4,000 KVA
◇ 4号炉 (◇) 4,000 KVA
◇ 5号炉 (◇) 5,000 KVA
◇ 6号炉 (◇) 12,500 KVA

原料前処理設備 日産 180 t

松川採石所

生石灰製造設備 日産 60 t

貯蔵タンク 300 t

(岩手県)

水 沢 鋳 工 所

沿革 : 昭和21年 1月 寿鑄造工業所(水沢市羽田町宝生)を創業 日用品アルミ鑄物を生産
 ♪ 22年10月 同工場にて銑鉄鑄物に切换え日用品鑄物並びに機械鑄物を生産
 ♪ 28年 3月 水沢鑄工所と改称し水沢市寺脇25ノ1に工場移転し操業, 機械鑄物生産
 ♪ 38年 1月 現在地に移転工場拡張

現況 : 下記品目を生産しており最近の好況によつて受註量が増大し, 需要に生産が応じきれない状態であるので工場拡張し, 又設備を強化して生産の増大をはかっている。

生産品目 : 高級バルブ鑄物部品, 木工機械の鑄物部品, その他機械部品

資本金 : 元入金として 649.5万円 創立 : 昭和21年1月

役員 : 代表者 及 川 寿 雄

本社・工場 : 水沢市太日通り1丁目8ノ15 TEL 水沢 3321

従業員 : 35人 生産高 : 600万円/月

工場敷地 : 3,570m² 工場建物 : 950m² 別に倉庫150cm²

主要設備 :	モールドイングマシン	6台	研 磨 機	2台
	溶解設備一式 1.5 ton	1式	高速グラインダー	5台
	サンドブレンダー	3台	コンプレッサー 10HP	1台
	サンドミル	3台	シエル中子造型機	1台
	砂 篩 機	2台	小型綜合砂処理機 OSS-150型	1台
	サンドミキサー	2台		
	混 砂 機	1台		
	砂 落 機	1台		
	マインシヨット プラスチックマシン L-1	1台		
	エアーレスプラスチック ピーニングマシン T-2B	1台		
	♪ T-A型	1台		

(岩手県)

合資会社水田和吉鑄造所

沿革 : 当社は昭和13年法人組織となる前は個人企業として嘉永5年2月50坪の工場を設備し創業した。明治21年頃に至り工場を拡張し製品の改善に努めた為、当時の農商務大臣表彰を受けた。大正3年に至り発動機により送風し工場も300坪に拡張した。昭和10年熱風式熔解炉とルーツブローと20馬力エンジンを設備し、工場も450坪にした、戦時中は日用品禁製となり軍需鑄物を製造せるも戦後は再び日用品鑄物に復帰し逐次機械鑄物も製造するようになり工場も750坪迄になつた。昭和22, 23年の大水害と翌24年には当地の大火災のため全設備を灰燼に帰した。その後復旧に努力し現在に至る。

現況 : 機械鑄物を主体とし、日用品、工芸品の鑄物も製造している。機械鑄物は大物は殆んどなく生型及ガス型による中、小物のロット生産をしている。機械造型が少く大半が手込の仕事であるため生産性が比較的に低い。日用品、工芸品は従来通りで特産品として製造している。尙一部機械加工部門がある。

生産品目 :

イ) 機械鑄物	ロ) 水道関係部品	ニ) 工芸品鑄物
プレス機械部品	排水管, トラップ類	灰皿類
印刷	ハ) 日用品鑄物	室内装飾品
製パン	鑄鉄製鍋類, 釜類	肉鍋類
電機機器部品	風呂釜類	
農業機械部品	モミガラカマド	
内燃機部品		

資本金 : 230万円

創立 : 創業嘉永5年 法人昭和13年

役員 : 社長 水田 正治 専務 水田 雄吉

本社・工場 : 岩手県水沢市羽田町字下屋敷28 TEL 4732

従業員 : 43人

生産高 : 月産45~50吨 3500~3700千円

工場敷地 : 4,000㎡

工場建物 : 1,200㎡

主要設備 :	キューポラー	1.5 ton	1	旋盤	直結7呎	1
	ブロー	日立製7.5KW	1	〃	〃6〃	1
	中子乾燥炉		2	〃	〃5〃	1
	サンドブレンダー	SM-2型	2	〃	〃4〃	1
	ワールミックス	小型	1	ボール盤	技型	3
	自動砂篩機	〃	1			
	サンドミル	1100型	1			
	サンドミキサー	SSR型	1			
	モールドイングマシン	JS-1型AJS-1型	3			
	コンプレッサー	日立製7.5KW	1			
	シヨットタンブラスト	STB-1B型	1			
	シヨットテーブラスト	ST-2型	1			
	タンブラー	中型	1			

(秋田県)

秋田重機株式会社

沿革 : 昭和19年11月 秋田重機株式会社として発足

生産品目 : 水道, ガス器具
木工機械部品

資本金 : 200万円

創立 : 昭和19年11月

役員 : 社長 佐藤 幸一郎

本社・工場 : 秋田市寺内字後城

TEL 秋田 (5)1773

従業員 : 12人

生産高 : 1.500万円/年

工場敷地 : 726m²

工場建物 : 419m²

主要設備 : 産業設備 2基 (クレーン, コンプレッサー)
動力 ♪ 5台 (モーター, 3~10HP)
鋳造 ♪ 10基 (キューボラ 500Kg, 750Kg, 1ton, 砂落機, モールディングマシン,
グラインダー)
工作機械 2基 (ボール盤, 切断機)

(秋田県)

秋田金属工業株式会社

沿革：昭和34年 3月 旧秋田製鋼株式会社の施設を母体として発足（普通鋼・特殊鋳々塊及特殊鋳鋼製造）

昭和35年 8月 普通鋳々塊，特殊鋳々塊及特殊鋼鍛造鋼材製造中止

昭和36年 1月 普通鋳鋼，炭素鋼・ステンレス鋼ショット生産開始

昭和39年12月 特殊鋼ショット生産開始

主産品目：普通鋳鋼 フチールショット
特殊鋳鋼（耐摩耗用，耐熱用，耐蝕用） ステンレスショット

資本金：500万円 創立：昭和34年3月

役員：代表取締役社長 宮原 順一郎 代表取締役会長 西 武雄
常務取締役 岩越 忠秋

本社・工場：本社 東京都中央区宝町3-1（有楽ビル） TEL 代表（567）8076-8
工場 秋田市川尻町字川口境65番地 TEL (3) 4171-4

営業所：東京都中央区宝町3-1（有楽ビル） TEL 代表（567）8076-8

従業員：180人 生産高：45,600万円/年

工場敷地：17,000㎡ 工場建物：6,000㎡

主要設備：工作機械 15台（旋盤4~12呎，型削盤18吋，平削盤6呎，ボール盤，ミーリングマシン，鋸盤，研磨盤，高速切断機）
産業設備 24基（クレーン 3~5 ton，ホイスト 1~3 ton，コンプレッサー 50~100×2台，200 ton プレス，剪断機，ベルトコンベアー，フォークリフト）
溶接設備 1式（アーク溶接機，ガウジング装置，パウダーカッティングほか）
動力設備 230基（1~100H，900KW~3,000KW）
溶解設備 6基（エルー式電気炉 3 ton×2基，高周波誘導電気炉 0.5 ton×4基）
鋳鋼設備 47基（モールドングマシン，シェルモールドマシン，ワールミックス，ショットプラスチックマシン，サンドブレンダー，ブレードクラッシャー，スタンプミル，フレッドミル，サンドブラスト，乾燥炉，焼鈍炉，石灰石，ローラーコンベアー，シエークアウトマシン，ローヘッドスクリーン，ニーダー，オシレーティングマシン）
検査設備 化学分析装置および物理試験設備一式

備考：主なる納入先：川重工業，早川鉄工，古河鋳業，日立製作所，東北機械，石川島播磨重工，
国有鉄道，東北肥料，大塚鉄工，三菱金属鋳業，日本電子金属，ほか

秋木製鋼株式会社

沿革 : 弊社は昭和10年秋木工業株式会社に関連部門として、自家用並に東北地方資源開発関係に鑄鋼品を供給する目的でスタート致しました。

其の後、生産品目並に販路を拡張し、建設機械、製鉄、船舶、鉄道車輛、セメント、化学部門向け各種鑄鋼品並に鋳山機械、一般産業機械の生産・販売も併せて行つて来ましたが、昭和42年1月1日専業メーカーとして発展する為、秋木工業株式会社より分離独立し「秋木製鋼株式会社」の設立となつたのであります。

生産品目 : 炭素鑄鋼品 普通鑄鉄品 一般産業機械
高マンガン鑄鋼品 各種機械加工及び歯切加工 各種鍛造及製鐵工事
特殊鑄鋼品 鋳山機械 鉤金其他合金鑄造品

資本金 : 5,000万円 **創 立 :** 昭和42年1月

役員 : 取締役社長 高橋吉怡 取締役 谷尻正三
常務取締役 大井辰男 監査役 渡部節美
取締役 中田武治 “ 松浦誠一
“ 土田鐘吉

本社・工場 : 秋田県能代市中川原26 TEL 能代局 代表(2)6311~4

営業所 : 東京支店 東京都中央区日本橋室町4丁目2番地 同和化成ビル TEL(270)3691~3
札幌営業所 札幌市北四条西5丁目 三井生命ビル TEL(25)5965
新潟営業所 新潟市上大川前通り4番丁 TEL(23)1470
大館出張所 秋田県大館市3の丸 TEL(2)0253

従業員 : 250人 **生産高 :** 年間3,500吨

工場敷地 : 40,000㎡ **工場建物 :** 10,000㎡

主要設備		工作機械設備	
5吨電気炉	1基	堅中グリ盤	ボール盤
3吨電気炉	1基	横中グリ盤	立旋盤
砂処理設備	1式	正面盤	普通旋盤
モールディングマシン	3台	ターニングマシン	其 他
鑄型乾燥炉	2基	ターレット旋盤	計 31台
ショットブラスト	2基	形削盤	
タンブラスト	1基	スロットングマシン	
焼鈍炉	2基	ラジアルボール盤	

(秋田県)

伊藤合金鋳物工場

沿革：大正10年 伊藤合金鋳物工場として発足，現在に至る。

生産品目：砲金鋳物（ポンプ部品，鉸山，土木機械用ブッシュ）

役員：代表者 伊藤庄蔵 創立：大正10年

本社・工場：秋田市寺内將軍野95 TEL 秋田 (5)1839

従業員：4人 生産高：980万円/年

工場敷地：594^m 工場建物：132^m

主要設備：鋳造設備 4基（重油炉#100，サンドミル，ショットタンプラスト）

(秋田県)

株式会社伊藤製作所

沿革 : 明治20年 5月 個人経営で鋳物製造業をはじめる
昭和11年 伊藤鋳造所と改称する
昭和33年10月 株式会社伊藤製作所と組織変更

生産品目 : 側溝用鉄橋 (ステップライト) 上下水道鋳物
チルト車輪 化学機械部品

資本金 : 200万円 創 立 : 明治20年5月

役員 : 社長 伊藤利助

本社・工場 : 秋田市山王3丁目2番14号 旧 秋田 (2)3573

従業員 : 8人 生産高 : 2,500万円/年

工場敷地 : 1,980㎡ 工場建物 : 907.5㎡

主要設備 : 工作機械 11台 (旋盤4~6呎, ボール盤, 木工旋盤, バンドソー)
産業設備 5基 (クレーン5ton, コンプレッサー7.5~30HP, プロアー3HP)
動力 〃 11基 (モーター 1~5HP)
鋳造 〃 11基 (キューボラ1ton, コシキ炉1ton, 合金炉3ton, 乾燥炉,
混砂機3.5HP, 造型機, スクリーン, サンドブレンダー,
銑鉄破碎機)

(秋田県)

奥羽可鍛鑄鉄合資会社

沿革：昭和25年 合資会社として設立

生産品目：車輛用制輪子 建築金具，家庭用一般金物
水道部品 砲金，アルミ鑄物
農機具部品

資本金：200万円

創立：昭和25年

役員：代表社員 高橋直己

本社・工場：湯沢市前森

TEL 湯沢 2397

従業員：6人

生産高：420万円/年

工場敷地：561㎡

工場建物：297㎡

主要設備：鑄造設備 6基 (キューボラ 1.5 ton, プロアー, 乾燥炉, 砂落機, グラインダー)

(秋田県)

大 原 鋳 物 工 場

生産品目 : 鋳山, 製材 : ベニヤ機械各種部品
船舶用部品

創 立 : 大正 1 5 年

役 員 : 代表者 大 原 勝 治

本社・工場 : 秋田市土崎港一騎町郷社通り

TEL 秋田 (5) 0 7 3 2

従 業 員 : 1 1 人

生産高 : 1, 5 0 0 万円 / 年

工場敷地 : 1, 7 1 6 m²

工場建物 : 2 6 4 m²

主要設備 : 鋳造設備 6 基 (溶解炉, 砲金炉, ショットタンブラスト, サンドミル, 乾燥炉,
クレーン)

(秋田県)

大 原 鑄 造 所

沿革 : 約250年前 美術鑄物の製造工場として発足

生産品目 : 農機具部品
国鉄用信号機部品

役員 : 代表者 大 原 善志郎

本社・工場 : 秋田県南秋田郡五城目町川原 TEL 五城目 155

従業員 : 8人 生産高 : 624万円/年

工場敷地 : 990㎡ 工場建物 : 330㎡

主要設備 : 工作機械 1基(ボール盤)
鑄造設備 10基(キューボラ, モールドングマシン, ショットタンブラスト, サンドミル,
グラインダー)

(秋田県)

亀田工業株式会社

沿革 : 大正11年11月 羽後亀田織物株式会社
昭和18年 工機部新設
昭和19年 亀田工業株式会社に社名変更

生産品目 : パルプ, コック (砲金製) 各種砲金鋳物
水道用バルブ (〃) 各種アルミニウム鋳物

資本金 : 2,000万円 創立 : 大正11年11月

役員 : 社長 加藤忠三

本社・工場 : 秋田県由利郡岩城町亀田字新町 TEL 亀田 16

従業員 : 80人 生産高 : 4,700万円/年

工場敷地 : 4,600 m^2 秋田工場 1,650 m^2 工場建物 : 2,442 m^2 秋田工場 292 m^2

主要設備 : 工作機械 30台 (旋盤4~6呎, セーパー16~18吋, フライス盤#3,
ボール盤6~16吋, タレット旋盤6呎)
産業設備 2基 (プローア5吋, 圧力試験機1,000 lbs)
動力 〃 20台 (モーター 1/2~10HP)
溶接 〃 1式 (酸素溶接)
鋳造 〃 7台 (重油炉, 型込機, 中子造型機, サンドミル, サンドミキサー,
ショットタンブラスト, パイロメーター)
鍍金 〃 1式 (5連槽回転メッキ外1式)

(秋田県)

株式会社佐藤製作所

沿革：昭和25年2月 個人経営より株式会社に組織変更

◇ 39年 資本金 200万円に増資
◇ 40年 ◇ 400万円に増資
◇ 41年 ◇ 800万円に増資

生産品目：軸流ポンプ 水門 その他産業機械器具
コンクリートミキサー 鉄骨，鉄塔

資本金：800万円 創立：昭和25年2月

役員：社長 佐藤永吉

本社・工場：秋田県仙北郡角館町岩瀬44 TEL 角館 2212

従業員：38人 生産高：3,000万円/年

工場敷地：7,260㎡ 工場建物：2,871㎡

主要設備：工作機械 30台 (旋盤5~16呎，ターレット旋盤5~8呎，正面盤6呎，フライス盤
#2~3，セーパー22吋，ボール盤22~24吋，ネジ切盤1吋，
鋸盤12吋)
産業設備 5基 (ディーゼル機関10HP，フロア6吋，油圧ポンプ80 ton，
コンプレッサー10HP)
動力 ◇ 17基 (モーター 1~10HP)
溶接 ◇ 4式 (電気溶接機 35kVA)
鑄造 ◇ 4基 (キューボラ0.4 ton，砲金炉#100，乾燥炉)
鍛造 ◇ 3基 (ドロップハンマー1 ton，プレス5 ton，スプリングハンマー，
ロール)

(秋田県)

合資会社高島鋳物工場

沿革：昭和21年4月 個人企業として製材，木工機械部品の製造工場として発足

◇ 21年7月 合資会社に組織変更

◇ 39年12月 秋木工業(株)能代機械製作所内に移転

生産品目：鋳山，製材，木工機械各鋳物部品

合金鋳物

資本金：50万円

創立：昭和21年7月

役員：代表社員 高島良蔵

本社・工場：能代市養蚕132 秋木工業(株)能代機械製作所内 TEL 能代(代)2171

従業員：23人

生産高：1,500万円/年

工場敷地：4,065.6m²

工場建物：732.6m²

主要設備：産業設備 5基 (ホイスト5ton, クレーン, コンプレッサー15HP)

鋳造設備 20基 (溶解炉, 自動送風制御装置, 自動投入装置, コシキ炉, るつぼ炉,
乾燥炉, サンドシフター, サンドミル, サンドブレンダー, 砂篩機,
ミックスマラー, ショットタンブラスト, グラインダー)

電気設備 8基 (モーター 1~30HP)

(秋田県)

田村鉄工株式会社

沿革 : 当社は秋田県の北端奥羽線早口駅の東方に位置し、明治14年5月に創業される。秋田県北地方は、全国に著名の鉾山が累集し、そのため古くから鑄造業が発達し当社も創業時は、鍋、釜、鉄瓶等の製作をしたのであるが、県北地方鉾山の開発の進歩に伴ない、逐次工場を拡大整備し、今日の形態を整えるに至つたものである。

現況 : 附近の主要金属鉾山各社に鉾山選鉾設備機械、ロッド並に鉾内使用の杭棒曲げ加工を行つており、鉾山各社の黒鉾ブームと同時に受注も増加して居るが納期が短縮されているため、増産に拍車を掛けて居る状況である。

生産品目 : 鉾山機械 杭棒曲げ加工 ロッドミル用ロッド
船舶機械、肥料機械 その他一般産業機械

資本金 : 5,040万円 **創立** : 明治14年5月

役員 : 取締役社長 田村 栄 章 取締役 田村 礼次郎
専務取締役 田村 嘉 邦 “ 鳳 城 允
取締役 穂 積 利 雄 監査役 川 上 徳 治
“ 三ヶ田 権次郎 “ 志 水 三 郎

本社・工場 : 秋田県北秋田郡田代町岩瀬字大柳30 TEL 早口 6~8

従業員 : 196人 **生産高** : 3,100万円/月

工場敷地 : 51,104㎡ **工場建物** : 9,076㎡

主要設備 : 工作機械 71台 (旋盤4~30呎, 正面盤6~8呎, 曲軸旋盤, ターレット旋盤, プレーナー8~16呎, フライス盤0~3井, スロッター14~18吋, ボール盤, ラジアル盤4~6呎, セーバー18~24吋, ホップ盤24~70吋, フェロー歯切盤36吋, グリーンソベベル歯切盤12吋, 鋸盤, 中グリ盤, 丸鋸切断機, ロールベンダー)

産業設備 16基 (クレーン5~25 ton, コンプレッサー3~50HP, プロア-2 $\frac{1}{2}$ ~12吋, ポンプ2~25HP, 水圧プレス100 ton, フォークリフト)

動力設備 233台 (モーター関係 $\frac{1}{2}$ ~300HP)

溶接設備 1式 (アーク溶接機, ユニオンアーク溶接機)

鑄造設備 23基 (電気炉3~7 ton, キューボラ1.5 ton, コツキ炉 $\frac{1}{2}$ ton, サンドミル, プレーキクラツシャー)

鍛造設備 22基 (ハンマー〔エア-ドロップ〕 $\frac{1}{8}$ ~ $\frac{3}{4}$ ton, プレス100 ton, 圧延ロール400D×1,200%, 加熱炉)

◎ 各種 試験, 分析設備一式 ◎ アーク式開放電気炉 1,800KW

株式会社東北機械製作所

沿革：昭和14年2月 東北地方の資源開発に必要な機械工業として創立
 〳 20年10月 現社名に変更
 〳 29年3月 不況切抜けのため東北興業を離れ、東北バルブ、東北肥料、三菱金属鋁業、同和鋁業、帝国石油、日本石油、秋田銀行の七社の株主構成により再発足

現況：昭和37年資本金5,250万円に増資
 当社の強味は、工場設備が示すように、素材から一貫作業を行い、現在鑄鋼工場、鉄構工場、機械工場の三製造部分の特殊性を生かしている。

生産品目：特殊鑄鋼 低合金特殊鑄鋼
 鉄構橋梁 橋梁、建築鉄骨、水門扉、水圧鉄管、ガスホルター、その他
 鋁山機械 立坑設備、破碎装置、骨材生産装置、その他
 産業機械 荷役機械、下水し尿処理機械、化学機械、その他

資本金：5,250万円 創立：昭和14年2月1日

役員：取締役社長 長 東 憲 取締役 柴田 真二
 取締役副社長 関 根 尚 雅 〳 中野 国 武
 専務取締役 松 本 修 二 〳 佐藤 四 郎
 取締役 田 中 悦 太 郎 〳 穴 山 盛
 〳 山 下 久

本社・工場：茨島工場(機械、鉄構製造) 秋田市茨島1丁目2番3号 TEL 秋田(2)5541(代)
 新川工場(鑄鋼) 秋田市川尻若葉町6番1号 TEL 秋田(3)5191(代)

営業所：東京都千代田区丸の内鉄道会館六階 TEL (231)0987・0711

従業員：418人 生産高：13億円

工場敷地：67,204㎡ 工場建物：15,269㎡

主要設備：生産設備

エルー式電気炉 2(4t×1, 3t×1)
 熱処理炉 4(7t×1, 10t×1, その他)
 クレーン 36
 ショットハンガープラスト 2
 ショットテーブルプラスト 2
 ショットタンブラスト 1
 モールドングマシン 10
 スーパーブロー 1
 シェルモールドイングマシン 2
 砂処理装置 2式
 (バックサンド, フェーシングサンド)
 コンプレッサー 2(7kg/cm²)

試験検査設備

γ線透過装置 1 Co⁶⁰50
 X線 〳 1
 磁気探傷装置 3
 超音波探傷装置 1
 分光分析装置 1
 高周波分析装置 1
 化学天秤 1
 30tアムスラー万能試験機 1
 シヤルピー衝撃試験機 1
 ブリネル硬度計 3
 ロックウエル硬度計 1
 ショアー硬度計 2
 顕微鏡 2 (2,000, 3,000倍)
 砂試験設備 1

(秋田県)

仁村鉄工株式会社

沿革：昭和 3年 美術鑄物の製造工場として発足

◇ 18年 有限会社に組織変更

◇ 38年 鑄物部，機械部，製造部，工事部を整備

生産品目：工作機械部品 上水道部品 製缶，鉄骨

資本金：250万円

創立：昭和3年12月

役員：社長 仁村要司

本社・工場：秋田市亀ノ丁虎ノ口10

TEL 秋田 (2)2161

従業員：45人

生産高：5,500万円/年

工場敷地：1,650㎡

工場建物：1,330㎡

主要設備：工作機械 16台 (旋盤4~12呎，平削盤，プレーナー，ボール盤，セーパー，金切盤)

鑄造設備 12基 (溶解炉，砲金炉，サンドミル他)

産業ク 5基 (クレーン，フロアー他)

溶接ク 1式 (電気溶接機)

株式会社増田鉄工場

沿革 : 明治41年 設立
大正10年 ポンプ専門工場に転向
昭和6年 鑄造部門新設
昭和36年 日本標準規格標示許可工場となる。
昭和41年 秋田市に才2工場(1,500㎡)建設中

生産品目 : 各種ポンプ

渦巻ポンプ, 単段タービンポンプ, 多段タービンポンプ, ギヤホールポンプ, 堅型汚水ポンプ, パイロットポンプ, ギヤロータリーポンプ, バルブポンプ

資本金 : 560万円

創立 : 明治41年4月

役員 : 社長 山尾 一郎

本社工場 : 秋田県平鹿郡十文字町仁井田

TEL 十文字 13・352

営業所 : 秋田市旭南2丁目3-36

TEL 秋田 (3)6436

従業員 : 45人

生産高 : 5,600万円/年

工場敷地 : 6,600㎡

工場建物 : 2,640㎡

主要設備 : 工作機械 21台 (旋盤4~14呎, プレーナー10呎, セーバー18吋, フライス盤 #0~2, ボール盤14~18吋, ラヂアルボール盤)

産業設備 13基 (クレーン $\frac{1}{2}$ ~5ton, コンプレッサー10HP, 石油発動機7HP, プロア-6吋5~10HP, タービンポンプ7.5HP)

動力 \times 12基 (モーター $\frac{1}{4}$ ~100HP)

溶接 \times 1式 (電気溶接機 8.5kVA)

鑄造 \times 10基 (キューボラ1ton, るつぼ炉 #5~150, 混砂機2HP, 乾燥炉, サンドブレンダー-2HP, サンドスクリーン5HP, ショットタンブラスト, ショットテイブラスト, サンドミル, 簡易砂篩, モールディングマシン)

鍛造 \times 1基 (ハンマー $\frac{1}{4}$ ton)

試験 \times 1式 (万能試験機30ton, ブリネル硬度計, 水圧試験機)

(秋田県)

北光金属工業株式会社

沿革 : 昭和33年5月 秋田市土崎港相染町に創設し、水道機材、土木機械部品等の専門製造工場として発足

昭和37年3月 秋田湾臨海工業地帯の一角をしめる現在地に、設備機械の拡充整備のため移転し・量産に入る。

現況 : 鑄造工場の外に、砲金工場、機械設備、熔接設備等を有し、一貫作業による製造能力の倍加と、その品質向上に努めている。

生産品目 : 水道機材、マンホール、機械鋳物、シエル鋳物、特殊合金鋳物、ダクタイル鋳物

資本金 : 600万円

創立 : 昭和33年5月

役員 : 取締役社長 小宅 通

取締役 二木 宇一

取締役 安藤 長治郎

監査役 広島 栄吉

本社・工場 : 秋田市寺内字後城139の4

TEL (5)1207

従業員 : 60人

生産高 : 150 ton/月

工場敷地 : 3,000 m²

工場建物 : 1,500 m²

主要設備 :

キューボラ スキップ式投入装置付1吨	1基
開放式電気炉 210KW自家変電室付	1基
砲金熔解炉 #150 重油式	1基
サンドシフター 7m ³ /hr シンプソン型 サンドミル付	1台
ワールミックス 5m ³ /hr	1台
サンドブレンダー 5m ³ /hr	1台
混砂机 1/2HP CO ₂ ガス用	1台
シヨットテーブルブラスト テーブル径1.8m	1台
コンプレッサー 15HP	1台
モールディングマシンテーブル各種寸法 400×500	9台
中子整形機	6台
シエル造型機	1台
電気熔接機 7KW	1台
ボール盤	2台
CO ₂ 造型装置	2台
水圧試験装置	4台
木工旋盤	1台
帯鋸機	1台
旋盤	1台

(秋田県)

合資会社山崎合金鑄造所

沿革 : 昭和21年 1月 木工機械部品および銅合金鑄物工場として発足(資本金38,000円)

昭和21年 3月 合資会社に組織変更

昭和37年12月 資本金50万円とする。

生産品目 : 鋳山, 製材, 木工機械各鑄物部品
度量衡機械鑄物部品
各種銅合金鑄物

資本金 : 50万円

創立 : 昭和21年3月

役員 : 代表社員 山崎 金治郎

本社・工場 : 秋田県能代市明治町33

TEL 能代 (2)3259

従業員 : 15人

生産高 : 1,800万円/年

工場敷地 : 891 m^2

工場建物 : 660 m^2

主要設備 : 産業設備 5基 (クレーン3ton, コンプレッサー15HP, グラインダー, フロアー)
鑄造設備 13基 (コシキ炉, サンドブレンダー, サンドミル, 砂篩機, 乾燥炉,
サンドスクリーン, 砂落機, るつぼ炉・サンドスフター,
ミックスマラー, ショットタンブラスト)
電気設備 6基 (モーター 32HP)

(秋田県)

合資会社山本事業所

沿革 : 昭和12年6月 製材, 木工機械部品の製造工場として発足
昭和22年 合資会社に組織変更

生産品目 : 鋳山, 製材, 木工機械部品

資本金 : 8万円

創立 : 昭和12年6月

役員 : 代表社員 山本一英

本社・工場 : 能代市出戸

TEL 能代 (2) 4 1 9 3

従業員 : 8人

生産高 : 1,000万円/年

工場敷地 : 660 m^2

工場建物 : 323.4 m^2

主要設備 : 鑄造設備 8基 (コシキ炉, サンドミル, 砂落機, ミキサー, グラインダー)

株式会社吉田鉄工所

沿革：大正 8年 個人企業吉田鉄工所として発足
大正 14年 12月 株式会社に組織変更 資本金 25万円
昭和 29年 3月 増資 100万円
昭和 33年 6月 払込 200万円
授權 400万円に増資

生産品目：搬送装置 1式 化学肥料装置
鉄骨，製缶，建築金物 各種機械部品

資本金：400万円 創立：大正8年12月

役員：社長 吉田次男

本社・工場：秋田市土崎港相染町受堤 TEL 秋田 (5)1177

従業員：70人 生産高：6,000万円/年

工場敷地：13,200 m^2 工場建物：2,904 m^2

主要設備：工作機械 29台 (旋盤4~24呎，フライス盤#2，ボール盤12~24吋，スロット
-24吋，研磨盤，セーパー22~24吋，電気形彫盤，平削盤，
鋸盤)

産業設備 24基 (コンプレッサー15~50HP，電気ホイスト15HP，手動および電動
ウインチ5HP，ブロー-3~6吋7.5HP，水圧機60~350Kg/cm²)

動力 8基 (モーター 1~50HP)

溶接 17基 (電気溶接機 20kVA)

鑄造 9基 (キューボラ 1~5 ton，砲金炉#150，乾燥炉)

鍛造 8基 (火床，曲げロール盤)

有限会社荒井鉄工所

- 沿革：明治38年 3月 仙台市二日町11番地にて鑄造業開業
 昭和12年 11月 生産拡充のため現在地に移転す
 昭和34年 9月 有限会社荒井鉄工所資本金150万円に組織を改む
 昭和37年 2月 資本金200万円に増資す
 昭和41年 資本金250万円に増資す
- 現況：上下水道及瓦斯等の鑄鉄管及鉄蓋等 強靱鑄鉄使用の機器製作
 上下水道瓦斯用機器の製作
- 生産品目：上下水道瓦斯用高級鑄鉄管 上下水道瓦斯用機器
 各種マンホール鉄蓋類 強靱鑄鉄其の他各種鑄造加工
- 資本金：250万円 創立：昭和34年9月
- 役員：代表取締役 荒井恒夫 取締役 荒井秀治
 取締役 荒井正雄 監査役 荒井かつ子
 〃 荒井栄造
- 本社・工場：仙台市原町小田原清水沼上51 TEL (56)7222
- 従業員：35人 生産高：45,000万円
- 工場敷地：1,080㎡ 工場建物：600㎡
- 主要設備：
- | | | | |
|-------------|----|--------------|---|
| キューボラ 2 ton | 1 | セーバー | 1 |
| 熔鉄炉 1 ton | 1 | ボール盤 | 4 |
| 合金炉 0.7 ton | 1 | フライス盤 | 1 |
| タアボブローワー | 1 | 電気熔接機 | 2 |
| モールドングマシン | 2 | 瓦斯溶接機 | 1 |
| 起重機 | 2 | 高速グラインダー | 7 |
| ホイスト | 5 | グラインダー | 1 |
| サンドランマー | 10 | 電気ドリル | 3 |
| サンドミキサー | 1 | ポーターブルグラインダー | 4 |
| サンドブレンダー | 1 | 温度計 | 1 |
| ショットブラスト | 1 | 高温度計 | 1 |
| エアコンプレッサー | 1 | 砂硬度計 | 1 |
| サンドシフター | 1 | コールタール粘度試験機 | 1 |
| 旋盤 | 5 | ゴム硬度計 | 1 |
| 正面旋盤 | 1 | | |

(宮城県)

株式会社石巻製作所

沿革：昭和21年5月資本金10万円で石巻市仲瀬に捕鯨もり、鍛造品の製造を主要品目として創立。年々増資を行い、昭和38年には資本金5,000万円とし、鍛造部門は国鉄の承認工場となった。

昭和33年鑄造部門を設け、その後鑄造工場の増設、製缶部門の機械化を図り本社を現在地に移した。同年以降「中小企業合理化モデル工場」としての指定を受けた。

昭和40年鑄造部門の近代化を図るために、鑄造工場及び低周波誘導炉を設置し、月産能力200トンとなりダクタイル鑄造品を製造している。

昭和40年に没した前社長故仁科利英氏は科学技術庁長官賞受賞及び従六位勲五等瑞宝章の叙勲を受けた。

現況：鑄造及び機械部門はダクタイル強靱鑄鉄を重点として、鑄造、加工の一貫作業を推進し、主製品の捕鯨もりは新分野の開拓のための研究を続けて居り、製缶部門は水産及び食品製造機械各種、同プラントの設計施工をして居ります。

生産品目：鑄鉄製品・ダクタイル鑄鉄、強靱鑄鉄、高圧バルブ・油圧機器部品、工芸品・日用品
食品製造機械・ハム・ソーセージ用連続自動殺菌機、インスタントラーメン製造プラント、食鳥処理プラント、缶詰用各種機械、洗浄装置
車輛用品・鉄道貨車部品、産業車輛部品
運搬装置・集材機部品、舶用ウインチ部品、船舶漁船用特殊コンベア装置
捕鯨用品・各種捕鯨用もり、もり先、捕鯨用器具

資本金：5,000万円

創立：昭和21年5月

役員：会 長 稲 井 三 治
代表取締役専務 熊 谷 多喜男
常務取締役 吉 田 利 視
〃 内 池 博 美
〃 仁 科 英 雄
取 締 役 白 鳥 留 彦

取 締 役 近 藤 武 司
〃 山 崎 喜之助
〃 野 村 道 夫
監 査 役 後 藤 賢
〃 三 井 孝 夫

本社・工場：石巻市門脇字本草園14-5

TEL (2)3121

営業所：東京営業所(水産機械ビル)

東京都中央区日本橋室町4-5 TEL (241)0880,2400

従業員：180人

生産高：35,000万円

工場敷地：20,140㎡

工場建物：6,430㎡

主要設備：鑄造工場

低周波誘導電気炉 2 ton 1基
キューボラ 1 ton 1基
自動砂処理機械装置 1式
モーディングマシン 9台
仕上機械装置 1式
焼鈍炉(500Kg) 1台
天上走行クレーン(1~3t) 4台

機械工場

旋 盤(4.5呎~80呎) 11台
ターレット旋盤(#2~#4.5) 4台
ラジアルボール盤(0.75m~1m) 2台
フライス盤(#2) 2台

万能工具研磨盤

湊 工 場

水圧プレス(100t~800t) 2台
エアハンマー(1/4t~1t) 6台
旋 盤(4呎~12呎) 7台
形削盤(24吋) 2台
フライス盤(#2) 3台
ボール盤(18吋~21吋) 6台

矢 本 工 場

シャーリング(8呎) 1台
プレス(35t~200t) 5台
電気溶接機 8台

合 資 会 社 共 栄 鋳 造

沿革：昭和22年12月26日 市内東十番丁58番地に合資会社共栄金属製作所の設立
 昭和34年 3月25日 市内原町南目字柳沢12番地に本店を移転
 昭和39年 1月28日 合資会社共栄鋳造と社名を変更
 〃 増資 資本金を100万円とす
 昭和40年 6月10日 現在地に本店を移転

現況：団地の利点を牛かし設備の近代化をはかり生産高は年々増し団地に移転する前の3倍に達し活況である。

生産品目：土木機械部品類 工作機械部品類

資本金：100万円 創立：昭和22年12月26日

役員：無限 代表社員 佐藤 孝
 有限 社員 佐藤 かつ
 〃 〃 郷右近 修
 〃 〃 郷右近 喜四郎

本社・工場：仙台市白山機械工業団地 旧 (57)6137

従業員：13人 生産高：3,000万円

工場敷地：990㎡ 工場建物：252㎡

主要設備：建物 事務所 22坪	機械 ショットブラステングマシン 1
〃 機械置場 10坪	〃 漉 機 2
車輛 貨物自動車 1台	〃 コンプレッサー 1
〃 乗 用 車 1台	〃 サンドミル 1
〃 単 車 1台	〃 モールデングマシン 1
	〃 エアーグラインダー 1
建物 熔 解 場 10坪	〃 溶 接 機 1
コシキ炉 1 ton 1	〃 送 風 機 1
	〃 天井懸スイ型2tonクレーン 1

(宮城県)

有限会社斉藤合金鋳工所

沿革 : 仙台市北四番丁127番地に昭和21年4月設立
昭和30年10月 法人組織
昭和39年11月 仙台市南小泉字白山19の6 仙台機械金属工業団地に工場移転
現在に至る

現況 : 合金鋳物及び機械加工

生産品目 : 量水器部品, 鋳物及び仕上加工 その他機械部品の鋳物及び仕上加工
バルブ部品, 鋳物及び仕上加工 各種青銅看板

資本金 : 4,000万円 創立 : 昭和30年11月

役員 : 代表取締役 斉藤 晃一

本社・工場 : 仙台市南小泉字白山19の6 仙台機械工業団地 TEL (57) 6210

営業所 : 仙台市北四番丁127 TEL (23) 1254

従業員 : 12人 生産高 : 4,000万円

工場敷地 : 1,155㎡ 工場建物 : 180㎡

主要設備 : 鋳物工場		機械工場	
造型機	3台	旋盤	4台
サンドミル	2台	ボール盤	1台
シエル中子機	1台		
鋸盤	1台		
1tホイスト	1台		
コンプレッサー5HP	1台		
ショットブラスト	1台		
200kg重油炉	2基		

沢 口 鑄 造 所

沿革：大正 4 年 先代沢口末治により当地方初の鑄造工場設立
 昭和 16 年 商工省指定工場，迎撃砲並に内燃機鑄造工場となる
 昭和 24 年 資本金 500 千円にてKK東北鑄造所設立
 昭和 34 年 上記会社，株主総会に於いて総意の決議により解散す
 昭和 34 年 関係業界多数の賛同を得て，再び沢口鑄造所を設立現在に至る

生産品目：陸船舶内燃機関，港湾・土木機械，工作機械，その他一般

資本金：3,000 万円 創 立：大正 4 年 5 月

役員：代表取締役 沢 口 豊 吉 工場長 沢 口 正
 専務取締役 沢 口 精 一

本社工場：石巻市八幡町 1 丁目 5 番 4 号(倉庫) TEL 石巻(2)5356-1545

営業所：桃生郡矢本町大曲字堰の内石巻機械工業団地 TEL 矢本局 417

従業員：25 人 生産高：4,200 万円

工場敷地：3,960 m² 工場建物：1,485 m²

主要設備：	1 ton キュウボラ	1 基
	600 Kg キュウボラ	1 基
	15 HP コンプレッサー	1 基
	モールドングマシン	3 基
	2.5 ton 天上走行グレン	1 基
	2 ton 天上走行グレン	1 基
	ショットブラストマシン	1 基
	ワールミックス	1 基
	サンドミキサー	1 基
	サンドシフター	2 基
	中子造型機	1 基
	その他造型機	一式
	その他砂処理機	6 基
	仕上工具	一式
	検査工具	一式

(宮城県)

菅原産業株式会社仙台工場

沿革 : 弊社は、宮城県栗原郡において、三菱金属鋳業株式会社細倉鋳業所の鋳山機械の製作並に据付工事を昭和22年3月以降専属的に従事し画期的な業績を挙げて来たのである。

細倉鋳業所の合理化推進により鋳山、製錬、工場各部門制の編成に即応する態勢を固めると共に、昭和39年1月に仙台市の新産都市指定に基き機械金属工業団地造成に当り、同団地組合に加入長期経営の安定性と受注の集中化を企図し進出したものである。尚、仙台進出に当り昭和40年1月地方有力の鋳物鋳造メーカーとして業績のあつた塩釜内燃機鉄工株式会社を買収し、設備の増強と人事の拡充を図つたものである。

現況 : 本社工場、栗原郡岩ヶ崎工場及び仙台工場に分括され、その特性に応じ稼働している。主たる受注先は、三菱金属鋳業株式会社及び同社系列会社、株式会社日立製作所、同新潟鉄工所、同栗原工業所等で更に活発な営業活動により受注を開拓し着実に業績が伸長している。

生産品目 : 鋳山機械、化学機械、建設機械、設計製作加工、据付
鋳造製品、水道鋳鉄管、亜鉛合金鋳造
製罐諸工事

資本金 : 2,000万円

創立 : 昭和24年12月

役員 : 代表取締役社長 菅原忠実 取締役 熊谷悦郎

常務取締役(仙台工場長) 後藤庚四郎 〃 岩淵文雄

〃 杉本重男 監査役 加藤盛

取締役 金沢長治郎

本社・工場 : 仙台工場 仙台市六丁目字千刈田1-14 仙台機械金属工業団地内 TEL(57)6233・6223

本社 宮城県栗原郡鶯沢町字南郷北沢向3の4 TEL(細倉)10・126

従業員 : 320人(仙台87人)

生産高 : 363,900千円/年(仙台62.00万円)

工場敷地 : 10,600 m^2

工場建物 : 3,400 m^2

主要設備 : 仙台工場

工場敷地 5,450 m^2

工場建物

機械・製罐工場 1,000 m^2

亜鉛・鋳造工場 330 m^2

鋳造工場 1,000 m^2

主要設備

機械工場 旋盤 6'-16' 10台

横グリ盤 2台

平削盤 2台

形削盤 2台

万能フライス盤 1台

ラヂアルボール盤 1台

直立ボール盤 1台

帯鋸盤 2台

2t天上走行クレーン 1台

製罐工場 300t油圧プレス 1台

2,500シアリング 1台

ペンディングロール 1台

ポンテングマシン 1台

製罐工場 パイプロッシャー 1台

CO₂自動熔接器 1台

2t天上走行クレーン 1台

亜鉛工場 500kg転炉 2台

鋳造工場 2tキューボラ 1台

1tキューボラ 1台

サンドシフター 1台

サンドミル 4台

コンプレッサー 25HP 2台

乾燥炉 1基

ショットブラスト 1台

5t天上走行クレーン 2台

株式会社須田鉄工所

沿革：明治43年 現在地に於て鋳物工場創設
 大正14年 機械工場併置
 昭和24年 株式会社に組織変え，マンホール鉄蓋類の製造に専念
 昭和33年 水門機器，クレーン，橋梁等の設計製作に従事
 昭和38年 中小企業診断制度の活用により宮城県知事，中小企業長官より表彰状を受く

現況：工場所在地周辺は住宅地になり，又敷地面積狭隘を来した為，工場の拡張は見込なきに付き適地に工場新設計画中なり

生産品目：鋳造品

マンホール鉄蓋類，異型管，機械鋳物

産業機械製品

スルース，ローラー，マイター，フラップ等各種水門機器，設計製作（鋳鉄製，鋼板製）

天井走行クレーン，ガントリークレーン，スキップホイスト

各種橋梁

資本金：200万円

創立：創業明治43年2月 会社昭和24年11月

役員：取締役社長 須田 つね

取締役工場長 須田 三郎

専務取締役 須田 長一郎

本社・工場：仙台市北七番丁33

TEL代(34)2421

営業所：東京事務所 東京都世田谷区桜ヶ丘四丁目9-43

TEL (429)0038

従業員：45人

生産高：100,000千円

工場敷地：2,160㎡

工場建物：670㎡

主要設備：鋳造工場

機械工場

キューボラ 2 $\frac{1}{2}$	1台	旋盤	12'~4.5'	8台
サンドミル 2 $\frac{1}{2}$	1	セーバー	24"	1
モールディングマシン 650%	1	フライス盤	#2	1
サンドブレンダー 2HP	3	プレーナー	O.P.1m×4m	1
サンドランマー	3	ラディアルボール盤	ϕ 760%	1
天井走行クレーン 3.0t	1	技形ボール盤	24"	1
ク 1.0	4	天井走行クレーン	2.5t	1
炭酸ガス造型装置	1式	モノレール	1.0t	2
シヨットプラスト ϕ 1,500%	1台	エヤーコンプレッサー	3.0HP	1
エヤーコンプレッサー 15HP	1			
ポーターブルグラインダー 12				

製罐工場

各種試験機類	12	天井走行クレーン	2.5t	1
		半自動熔接機	500A	1
		交流電動熔接機	300~500A	3
		ポーターブルエンジン付直流熔接機	400A	1
		ポーターブルマグネットドリル ϕ 32%		1
		ニューマチックリベッター		2
		油圧プレス	50.0t	1

(宮城県)

仙台鑄鋼株式会社

沿革：昭和15年 現所在地に仙台鉄工組合鑄鋼所を譲り受け鈴木庄二郎個人経営創業

◇ 22年 資本金200万円で株式会社仙台鑄鋼所改組

◇ 25年 北田町機械工場新設

◇ 26年 多賀城工場を27年資本金200万円の多賀城製鋼所を新設，30年分離

◇ 37年 資本金1,500万円増資

◇ 40年 倒産

◇ 41年 オ二会社現名称にて新発足現在に至る

生産品目：月産83屯(常時)

普通鑄鋼品 90% } 生産
特殊鑄鋼品 10%

資本金：200万円

創立：昭和41年6月

役員：代表専務取締役 岩越忠秋(非常勤) 取締役 江山秀雄(非常勤)

代表常務取締役 鈴木武

常任監査役 鈴木太伸

取締役工場長 佐々木健一

本社・工場：東京都中央区宝町3の1 有楽ビル9階 秋田金属工業㈱内 TEL(567)8076~8

工場 仙台市堤町土手下4 TEL(34)4341~2

従業員：58人

生産高：月高1,000千円

工場敷地：1,650㎡

工場建物：1,370㎡

主要設備：鑄鋼工場

エルー式2屯電気炉 1基
3屯取鍋 3ヶ
受電設備 1式
クランチャー 1
鑄型乾燥器 1
パイプスクリーン 1
サンドミル，ミックスマラー 4
モールディングマシン 2
シヨットマシン 1
CO₂カードル装置 1
中子乾燥炉 1
5屯，3屯クレーン 2
100HP，50HP，コンプレッサー 3
重油焼鈍炉大，小 2
サンドブラスト 1

2屯クレーン 2基
シヨットプラスト 1
他造型仕上設備 1式
木型製作設備 1ヶ
試験分析設備 1ヶ
機械工場
直結旋盤 12呎，8呎，10呎他 8台
セーパー 3
ボール盤 2
ラヂアール盤 1
中ぐり盤 1
フライス盤 1
のこ盤 1
定盤 2
他機械加工治具 1式

(宮城県)

多賀城製鋼株式会社

沿革：昭和27年2月旧多賀城海軍廠跡に資本金200万円を以て事業を創始，既存の設備をもつて鑄鉄の生産を行い，同年7月エル-式電気炉一基を新設して鑄鋼の生産を開始，29年4月に宮城県工場誘致条例適用工場の指定を受け基後の設備拡張により，現在資本金は4,500万円に増資，製品の販路は遠く関東，中部，関西方面まで拡大されるに致つてゐる。

生産品目：鉄道車輛部品，建設林業機械部品，船舶水産機器部品，鉄鋼機械部品，電気機械部品，化学機械部品，窯業機械部品，鉦山製錬機械部品

資本金：4,500万円

創立：昭和27年2月

役員：	取締役社長	須田 繁 治	取締役	稲井 三 治
	専務取締役	関 秀 雄	〃	工 藤 俊 一
	常務取締役(工場長)	守 口 豊 三	監査役	萱 場 順 受
	取締役	高 橋 謙 三	〃	浅 間 久 雄
	〃	松 田 敏 夫		

本社・工場：宮城県宮城郡多賀城町八幡字中谷地217番地 TEL 塩釜 (2)6244 (代表)

営業所：東京都中央区八重洲4の5 梅田ビル内 TEL 東京 (281)2808~9

従業員：238人

生産高：月産300t

工場敷地：516.252㎡

工場建物：42,966㎡

主要設備：	生産設備		試験・検査設備	
	エル-式電気炉	3t×1基	30tアムスラー型万能試験機	1
	附属設備	1式	砂試験機	1式
	モールドイングマシン	3	シヨア硬度計	1
	サンドミル	2	ブリネル硬度計	1
	サンドスリンガー	1	オブチカルパイロメーター	1
	シエクアウトマシン	1	指示熱電度計	2
	砂処理機	1	白金るつぼ	1
	コンベアー	8	試験用サンドミル	1
	サンドプラスト	1	イマージョン型熱電対	1
	シヨットプラスト	3 (3t×1, 2t×1, 600k×1)	磁粉探傷装置	1
	交流アーク溶接機	9	超音波探傷装置	1
	ガウジングウエルダー	2	放射線装置	1
	焼 鈍 炉	2 (10t×1, 30t×1)	金属顕微鏡	1
	旋 盤	3	化学分析装置	1
	電気設備	1	運搬設備(トラック等)	4
	木型設備	1	秤量器(台秤等)	6
	コンプレッサー	3 (100HP×1, 50HP×1, 40HP×1)		
	クレーン	12		

(宮城県)

合資会社東北ダイキャスト工業所

生產品目 : ダイキャスト製品一般
非鉄金属鑄物
ダイキャスト・シエル金型製作

シエルモールド鑄型製作
その他

資本金 : 250万円

創立 : 昭和28年11月

役員 : 代表社員 赤羽 貞亮

本社・工場 : 仙台市郡山台畑22の1

従業員 : 30人

生産高 : 6,000千円

工場敷地 : 1,200㎡

工場建物 : 600㎡

主要設備 :	ダイキャスト鑄造機	3台	旋盤	7台
	シエルモールド機(ダンプ型)	2台	フライス盤	2台
	非鉄金属鑄造設備	1式	ボール盤	5台
	重油炉	4基	タッピング機	5台
	圓筒研磨機	2台	その他	
	バーチカル平面研磨機	1台		

東北特殊鋼株式会社

沿革：当社は各種高級特殊鋼を製造販売する目的で、故本多光太郎博士のおすすめにに基づき、東北大学工学部および同金属材料研究所、選鉱精錬研究所の全面的なご指導によつてとくに仙台市に工場を設置した。戦時中は、主として高速度鋼、耐熱鋼その他各種合金工具鋼を製造したが、戦後はこれらのほかにちやくステンレス鋼の生産にも着手し、近年になつていわゆる産学協同の成果が着々と実つている。昭和34年当社が工業化に成功した電解精錬は、高級特殊鋼のすぐれた製造方法として業界の注目をうけているが、これを当社の全鋼種に採用した、その製品特性は現在ひろく認められているところである。

現況：その後電解精錬法を一層効果あらしめるための攪拌法について全社をあげて研究した結果ついに昭和40年8月電解電磁攪拌法の工業化試験に成功し現在これの推進に鋭意努力している。

生産品目：	特殊規格鋼	J I S 規格鋼	特殊鋳物
	油焼入不収縮鋼	高速度鋼	球状黒鉛鋳鋼
	熱間ダイス鋼	合金工具鋼	球状黒鉛鋳鉄
	高炭素ステンレス鋼	炭素工具鋼	耐酸耐熱鋳物
	快削ステンレス鋼	ダイス鋼	
	非磁性鋼	構造用合金鋼	合金鉄
	析出硬化ステンレス鋼	耐熱鋼	K-アロイ
	窒素入バルブ鋼	ステンレス鋼	(高純フェロシリコン)
	球状黒鉛鋼	ばね鋼	
	不変鋼	型鍛造品	
	磁性材料	引抜磨鋼	
	黒鉛鋼	切削工具	

資本金：2億6,000万円

創立：昭和12年4月

役員：	取締役社長	原田 恵 伍	取締役	藤木 竹 雄
	取締役副社長	磐城 恒 隆	〃	小川 貞 吉
	専務取締役	石川 松 吉	〃	島 森 一 郎
	〃	松本 二 郎	〃	小野 好 武
	取締役相談役	吉沢 義 雄	監査役	鎌田 英 一
	取締役	岩崎 巖		

本社・工場：仙台市長町字八幡前1番地

TEL (48) 3151

営業所：仙台営業所 本社工場に同じ

東京	〃	東京都中央区日本橋4の9	東山ビル	TEL (270) 1851
大阪	〃	大阪市南区塩町通4の18	大阪豊田ビル	TEL (251) 7471
名古屋	〃	名古屋市中区桶屋町4の2	協銀ビル	TEL (221) 9381

従業員：600人

生産高：930t

工場敷地：103,584㎡

工場建物：21,621㎡

(宮城県)

- 主要設備 :
- | | | |
|--------------|----------------|------------|
| 1. 製鋼工場 | 3. 鍛造工場 | 6. 工作工場 |
| 5 t エル-式電気炉 | 3 t 空気槌 | 鋼塊皮剥専用盤 |
| 4 " " | 2 " " | 旋 盤 |
| 3.5 " " | 1 " " | フライス盤 |
| 1.5 " " | 1/2 " " | 楕中グリ盤 |
| 500Kg 高周波電気炉 | 1/4 " " | 平 削 盤 |
| 100Kg " " | 750 t 水圧鍛造プレス | 型 削 盤 |
| 天井走行起重機 | 100k スプリングハンマー | 研 削 盤 |
| 2. 圧延工場 | バツジタイプ加熱炉 | ボール盤 |
| 中型圧延機 | 台車型焼鈍炉 | 7. 研究・分析 |
| 小型圧延機 | マニプレーター | 高周波溶解炉 |
| 自動制御連続加熱炉 | 天井走行起重機 | タンマン炉 |
| デスクーリング装置 | 4. 焼鈍工場 | 金属顕微鏡 |
| 自動制御熱間剪断機 | バレルタイプ連続焼鈍炉 | 硬 度 計 |
| 熱間鋸断機 | 台車型焼鈍炉 | 疲労試験機 |
| 鋼片搬送機 | 5. 整形工場 | 磨耗試験機 |
| 天井走行起重機 | 大型曲矯正機 | シャルピー試験機 |
| | 小型 " | 30 t 万能試験機 |
| | 単式 " | 熱膨脹試験機 |
| | 多ロール式曲矯正機 | 焼入試験機 |
| | ショットブラストマシン | 蛍光X線分析装置 |
| | | C.S 定量記録装置 |

株式会社本山製作所

沿革 : 大正13年11月東北大学金属材料研究所長本多幸太郎先生の御支援とおすゝめにより本山製作所を創設し金属ペローズ製作の研究を始め昭和3年国産オー一号を完成、昭和15～20年は軍需品製造の命令により、魚雷用高圧ペローズ(220気圧)、ノズル型フルリフト安全弁6吋×8吋等の製作に成功し、従業員は1,400名に達した。昭和24年企業合理化のため鑄鉄部門を分離独立、エンペロール工業所として構内に発足させ、爾来、親会社向鑄鉄品の生産に当る。昭和25年空気作動式ダイヤフラム調節弁の製造を開始、昭和26年6月労働省よりボイラー用高揚程安全弁の認定を受け、昭和27年通産省より陸用蒸気ボイラーばね安全弁のJIS表示の許可を受ける。昭和28年ステンレス鋼ペローズの製作に成功、昭和33年7月原子力研究所の登録メーカーとなる。昭和30年来特に企業の合理化に意を用い、近代化への努力を重ねている。

現況 : 暖房機器メーカーとして我国の草分けである当社はダイヤフラムバルブ、液面調節計、安全弁、自動調節弁についても国産オー級品の批評をうけ、国際水準といわれるものもある。多種少量の典型的工場経営は極めて堅実、何を注文されても国内における最高水準の技術的作品をものにしうる自信をもっている。同業においては国内トップメーカーの三社の中に数えて戴いて居り、近年、ソ連圏、台湾、韓国、印度、パキスタン、東南アジア方面への輸出も相当に延びている。

生産品目 : 暖冷房、熱管理機器 : ラジエーターラツブ、伸縮継手
安全弁 : 陸用蒸気ボイラー用(JIS表示)
自力式圧力及温度調節弁 : 減圧弁、背圧弁、温調弁、各種
ダイヤフラムコントロールバルブ
空気作動式液面調節装置
電磁弁、電動弁、真空機器
機素 : 金属ペローズ、ラブチャーディスク、水銀リレー
鑄鉄 : 普通鑄鉄、強靱鑄鉄、耐酸、耐熱合金鑄鉄

資本金 : 5,000万円 **創立** : 大正13年8月

役員 : 代表取締役 本山 軍 蔵	取締役 二 郷 精 記
〃 本山 寿	〃 小林 千 秀
常務取締役 本山 重 幸	〃 田 中 留 寿
〃 本山 秀 夫	監 査 役 毛 利 寿 喜
取締役 末 永 省 一	

本社・工場 : 仙台市北仙台駅前 **TEL (大代表)** (34) 2111

営業所 : 東京、大阪、九州、札幌、名古屋、広島、新居浜、千葉・徳山

従業員 : 本山616人 エンペロール31人 **生産高** : 2億/月 **鑄鉄** 70 ton/月

工場敷地 : 24,306㎡ **工場建物** : 9,172㎡

(宮城県)

主要設備：生産設備

普通旋盤 6 2 タレット旋盤 2 6
 ボール盤 1 6 堅型旋盤 4
 フライス盤 4 研削, 研磨盤他 3 1
 油圧プレス 1 7 ベローズ加工機 4 2
 油圧ポンプ 2 1

熱処理電気炉 4 (15KW×2, 22KW×1, 50KW×1)

光輝焼鈍炉(ガス発生装置付) 1 (55KW)

アルゴン溶接機 2 交流溶接機 5

自動ガス切断機 3

メッキ装置 2

受電設備 1式 動力装置 14

エアークOMPRESSOR 4 ボイラー 3

給水統制装置 1式

他

試験研究設備

ベローズ試験機 9
 電磁・電動弁試験装置 4
 バネ試験機 4
 安全弁・温調弁, 減圧弁試験装置 9
 トラップ試験装置 2
 コントロールバルブ性能試験装置 10
 ポジショナー試験装置 12

金属材料試験装置 1式

(アムスラー万能試験機 30 ton, ロックエル・
 微少ピツカース, ショア硬度計, 金属顕微鏡,
 エリクセン試験機 etc)

分析装置 1式 他

鑄鉄生産設備(エンペロール工業株)

溶解炉(池具式 1.5tonキューボラ) 1基

付属設備 1式

15HPコンプレッサー 1

モールドイングマシン 6

シエル中子成形機 1

ロートシフター 1

テーブラスト 1

タンブラスト 1

サンドミル 2

サンドブレンダー 2

混砂機 1

中子用ミキサー 2

両頭グラインダー 2

乾燥炉 2

付属設備(1/2\$ホイスト) 1式

鑄物砂試験機 1式

(宮城県)

有限会社三南合金工業所

沿革：昭和25年以来35年迄仙台発動機KKの附属鋳物工場として同社内で営業し、36年1月より現地の自宅へ工場を移し営業をし、同年7月会社を設立し現在に至る。

現況：鋳物工場は主として岩手の富士産業関係のPBCブッシュなどを製作している。機械工場は本山製作所の安全弁関係を加工している。

生産品目：ブルドーザー部品(PBC) 一般メタル類(BC3)

資本金：50万円 創立：昭和36年1月1日

役員：代表取締役 南 忠太郎 取締役 南 とめ子
取締役 南 忠三郎

本社・工場：仙台市文化町3番6号 TEL(56)0845

従業員：鋳物2名,機械8名,計10名 生産高：2,500万/月 純金2t

工場敷地：73坪 工場建物：40坪

主要設備：

①精密旋盤	10尺	1台	両頭グラインダー (1HP)	2台
② "	8尺	1台	溶解炉	300Kg 1基
③ "	6尺	1台	"	150Kg 1基
④ "	5尺	1台	"	50Kg 1基
⑤ "	4尺	1台	送風機	2HP 1台
⑥平削盤	500%	1台	ショットブラスト	30Kg 1台
⑦ラヂアル盤		1台	サンドミル	1台
⑧ミーリング盤	2#	1台	砂篩機	1台
⑨卓上ボール盤		2台	ガス中子機	1式
⑩コンプレッサー	3HP	1台		

株式会社嘉山鑄造所

沿革：明治40年3月創業当初美術工芸を製造，昭和16年迄専業とす
昭和16年政令により美術工芸品，製造禁止により銃鉄鑄物に転業す
昭和20年終戦により美術工芸品部門を再開，従来の銃鉄鑄物と兼業現在に至る

生産品目：機械鑄物部品	美術工芸品
モーターカバー	花瓶，燭物，灰皿
ホイスト	外

資本金：200万円

創立：明治40年3月

役員：代表取締役 横倉正雄	取締役 横倉光輝
専務取締役 横倉静江	監査役 横倉信夫
取締役 佐藤浩一	〃 横倉ヨツ
〃 今野良助	

本社・工場：山形市銅町2丁目24番2号

TEL (2)4387

従業員：35人

生産高：50^t/月

工場敷地：1,452^m²

工場建物：992^m²

主要設備：キューボラ 1台(1.3t/H)
モールドング 7台
サンドミル 1台
シヨットタンブラスト 1台
サンドブレンダー
コンプレッサー(15馬力)

(山形県)

酒田鑄造株式会社

沿革 : 創立と同時にロケット砲弾を製造, 終戦後平和産業に切換え, 一般各種機械鑄物, 農機具鑄物部品の製造に着手, 昭和22年より更に輸出向, 紡織機及びベニヤ板製作機械の鑄造部品, 昭和36年より三菱重工業株式会社の自動車車輛機関部品をも製造現在に至る。

生產品目 : 銑鉄鑄物(強靱鑄物含む)

自動車車輛機関部品, ベニヤ板機械部品, 紡織機部品, 工作機械部品・農機具機械部品・船舶用内燃機関部品, 産業用各種機械部品, 水道用鑄鉄管篋その他各種銑鉄鑄物

資本金 : 150万円

創立 : 昭和19年3月

役員 : 代表取締役 鈴木 清吉

取締役支配人 和田 周三

常務取締役 多田 惣吉

監査役 荒木 桑彦

本社・工場 : 酒田市山居町54 TEL 2-4653

従業員 : 35人

生産高 : 720吨/年

工場敷地 : 3369㎡

工場建物 : 1,281㎡

主要設備 : 造型設備

電動天上走行ホイスト(5吨)1式・モールドイングマシン6台・手動天上走行チェンブロック(5吨)1式・コンプレッサー(5馬力)3台・コアブローディングマシン1台

砂処理設備

ミックスマラー1台・サンドスクリーン1台・ミキサー1台・サンドブレンダー2台・動力ポンプ1台・サンドミル1台

溶解設備

キューボラ(池貝式)1屯1基・送風機1台・自動投入機1式

製品清掃設備

ショットタンブラスト2台・グラインダー(2馬力)1台・手動天上走行チェンブロック1式

電動機設備

旋盤・ボール盤各1台

其の他

合金鑄物溶解炉及送風機1式・酸素熔接道具1式

小型四輪自動車1台

有限会社柴田製作所

沿革：昭和37年10月26日 従業員16人全員出資して設立，柴田光三代表となり発足

現況：銑鉄鋳物45t/月
(鋳物部23人 機械加工部8人)

生産品目：銑鉄鋳物製造及機械加工
農機具，バイク，自動車，電器(洗濯機)，ミシン，其の他の部分品

資本金：200万円 創立：昭和37年10月

役員：代表取締役 柴田光三

本社・工場：山形市銅町1丁目6-11 TEL (2)2260

営業所：山形市銅町1丁目6-11 TEL (2)2260

従業員：31人 生産高：45t 4,000千円

工場敷地：465m² 工場建物：350m²

主要設備：

キューボラ	1t/h	1基
肌砂処理機		1基
モールドングマシン		7台
中子造型機		2台
シヨットブラスト		2台
タンブラー		1台
グラインダー		3台
旋盤		6台
フライス盤		1台
ボール盤(枝型)		1台
ク (卓上)		6台
ベンチレース		1台

(山形県)

株式会社鈴木鋳物製作所

沿革 : 昭和15年4月 故前社長鈴木茂男山形市銅町にて諸機械鋳物製造工場を創設
◇ 34年11月 久保田鉄工(株)船橋工場より水道用異形管を受注
◇ 37年3月 株式会社に改組 資本金300万円
◇ 37年4月 前社長死亡により現社長後任となる。
◇ 42年1月 資本金580万円に増資す

生産品目 : 水道用鋳鉄異形管
耐圧鋳物
機械鋳物

資本金 : 580万円

創立 : 昭和37年3月

役員 : 取締役社長 鈴木 クニヨ
取締役 笹木 克祐

取締役工場長 高橋 惇

本社・工場 : 山形市銅町二丁目10番33号

TEL (2)9463・(2)2309

従業員 : 40人

生産高 : 80t/月

工場敷地 : 2,480m²

工場建物 : 1,550m²

主要設備 :	シエルモールディングマシン	1	キューボラ	1	1
	モールディングマシン	6	自動投入機		1
	シエル中子成型機	2	水圧試験機		4
	中子成型機	3	加熱炉		1
	肌砂処理装置	1	シヨットタンブラスト		1
	クレーン	1			
	ホイスト	3			
	乾燥炉	1			

株式会社鈴木鑄造所

沿革：大正8年7月30日 現社長鈴木綱一氏美術工芸品の鑄造を専業として山形市銅町にて個人経営にて開業す

現況：昭和23年11月3日 個人経営より会社組織に改め、鈴木綱一氏代表取締役として社長に就任し現在に至る
東北地方一の大梵鐘鑄造所である。

生産品目：梵鐘、半鐘・神仏具、仏像、銅像、橋名磐
砲金鑄物、鉄鑄物

資本金：50万円

創立：大正8年7月30日

役員：代表取締役社長	鈴木綱一	取締役	鈴木巖
専務取締役	鈴木誠一郎	監査役	鈴木仁吉
取締役	鈴木好松	〃	鈴木キミエ
〃	鈴木千代子		

本社・工場：山形市銅町1丁目5の26 TEL (2)0425

営業所：山形市銅町1丁目5の26 TEL (2)0425

従業員：20人 生産高：2,160万円/年

工場敷地：940㎡ 工場建物：432㎡

主要設備：コシキ炉 3基(0.8吨, 0.5吨, 0.3吨用)

乾燥炉 1基

粉碎器石臼 1基

久保田式サンドミル MS型3HP 1台

ショットブラストマシン(L-IE型) 1基

コンプレッサー 3HP 1台

ガラ箱 1台

送風器 5HP 1台

グラインダー 2台

ボール盤 3台

ベビコン $\frac{1}{2}$ HP 400W日立製 1台

重油バーナー R-3B(富田機工株式会社製) 1台

クレーン設備(2吨用) 1基

(山形県)

東芝合金鉄株式会社

沿革 : 東芝電興㈱が昭和13年3月小国製造所に於いて合金鉄を製造開始以来、昭和41年10月まで生産を続けてきましたが同社の合金鉄部門が分離独立し、昭和41年10月6日に東芝合金鉄㈱が設立され、同年11月1日より営業を開始した。

現況 : 鉄鋼生産の伸びに伴い合金鉄の需要増大に応ずるべく、且つ品質向上、原価低減の為、設備の合理化に着手し、その一部は既に完成し、引き続き種々の計画を押し進めている。

生産品目 : 各種フェロアロイ

(フェロマンガン、フェロシリコン、スピーゲル、シリコンマンガン、フェロクロム、フェロモリブデン、フェロタンングステン、フェロチタン、フェロバナジウム、フェロボロン、フェロジルコン、フェロニオブ、モリブデンブリケット等)

資本金 : 8億円

創立 : 昭和41年10月

役員 : 取締役社長 高橋恒祐
専務取締役 武山栄雄
常務取締役 川畑健雄

取締役 那須重治
〃 和田安信
監査役 棧敷順一

本社・工場 : 本社 東京都千代田区内幸町2-20 TEL (03)591-8141
小国製錬所 山形県西置賜郡小国町 TEL 小国 70-74

営業所 : 大阪、北九州、名古屋

従業員 : 500人

生産高 : 年間45億円

工場敷地 : 200,600m²

工場建物 : 28,700m³

主要設備 : 長者原発電所	出力	12,500KW	
変電設備	受電能力	63,000KVA	
合金鉄製造設備	抵抗式電気弧光炉	9,000KVA他	13基
	破碎装置		1式
	其他運搬設備		1式

(山形県)

名 和 鋳 造 所

沿革	昭和 3 年	山形市銅町にて創業	昭和 37 年	耐磨耗鋳鉄完成，車輛部門の鋳造加工拡張
	13 年	内燃機，工作機械部品鋳造	39 年	北日本中小企業にてマンホール企業展長賞
	26 年	機械鋳物製造	40 年	ダクタイル鋳鉄完成
	30 年	暖房用ラジエーター製造に着手	41 年	ダクタイルマンホール市販開始，北日本中小企業展受賞，耐熱鋳物完成，ディーゼルエンジン部品鋳造，ラジエーター，マンホール，組立工場増築
	32 年	ラジエーター J I S 許可うける		
	34 年	北日本中小企業展ラジエーター通産大臣賞		
	34 年	旋盤部品鋳造		
	36 年	機械工場新築，機械加工部門を始める		

現況：ラジエーター 40 t マンホールカバー 35 t 機械鋳物 65 t

生産品目：J I S 鋳鉄製暖房用ラジエーター
マンホールカバー 建設省型・電通型，ダクタイル
機械鋳物及加工 (FC・20・25・合金鋳鉄・ダクタイル鋳鉄) 工作機械・車輛部品・建設機械・その他

創立：昭和 3 年 6 月

本社・工場：山形市円応寺町 14 番 23 号 TEL (2) 2903・8667

営業所：仙台市長者荘 78 TEL (34) 5709・(33) 2530

従業員：93 人 生産高：130 t/月

工場敷地：6,930 m² 工場建物：3,200 m²

主要設備	鑄造工場	機械工場
造 型	砂処理装置	1 式
	サンドブレンダー SSR	2 台
	サンドミル MS-3	2 台
	モールドングマシン FD1~FD4	8 台
	乾燥炉	4 基
鑄仕上	ショットテープラスト L-3	1 台
	ショットタンブラスト STB-2B1	1 台
熔 解	キューボラ 2 t	1 基
水 圧	水圧ポンプ 2HP~5HP	3 台
その他	コンプレッサー 50HP~5HP	3 台
	天井走行クレーン 5t~1/2t	3 台
	試験篩	1 台
	迅速水分測定機	1 台
	万能鋳物砂強弱試験器	1 台
	鋳物砂通気度試験器	1 台
	鋳物砂搗固器	1 台
	生型硬度試験器	1 台
	硬度計 ショア・プリネル	1 台
	旋盤 ワシノ LE-19F	1 台
	滝 沢 TAL-6	1 台
	6 尺英式	1 台
	昌運 HB575	1 台
	〃 倣 付	1 台
	8 呎 SNV10	1 台
	立フライス 日立 ML-2	1 台
	横フライス 00 番	1 台
	プレーナー 10 呎岡村	1 台
	セーバー 24 吋	1 台
	ラジアルボール盤 SRD-760	1 台
	直立ボール盤 YLD-560	2 台
	卓 上 〃 YBD-520A	4 台
	ラジエーターねじ切	1 台

ハッピー金型工業株式会社

沿革 : 木型, 金型製作に付特に技術を要する職業であり, 当社の創設前はハッピーグループ各社毎に機械設備, 従業員を分散保有し稼働していたが, 企業経営の合理化と製品の品質改善及び能率の向上と納期迅速化等の必要性から, グループ各社の設備機械を集中し, 従業員を統合し昭和39年4月から新会社として発足した。

現況 : 当社は全面受注生産工場であり, 対象ユーザーが広範囲にわたるため, 金型需要全体の変動の他に個々の企業の取引先によつて, 受注量が変動するため, 受注計画は把握に困難の状態にありますが, 現在までのところハッピーグループの外に地元鋳造業者の名和鋳造所, 長谷川鋳造所等20社県外として宮城地区(佐藤鋳造)秋田地区東北機械製作所, 増田鉄工場, 川口地区田口型範を絶対確保しており, その売上比率において一昨年度のハッピーグループ90.1%が昨年度は73.8%地元業者16.95%県外は9.25%と大巾に広範囲に及びました。尙最近に至り水沢地区岩手鋳機, 及源鋳造所も取引を開始しました。尙当社は全面受注生産形態よりみて生産二売上と結び付き本年度は生産面に於ける合理化と管理面の円滑化を計り売上に於いて20%の増加傾向に推進する方針をとり, より一層の努力をいたす覚悟であります。(昭和42年1月現在, 6ヶ月の受注量を確保した)

生産品目 : (各種木型金型, 一般機械器具, アルミ製品)
鉄道部品, 自動車部品, 電気部品, 機械部品, ミシン部品, その他産業部品
各種木型, 金型(鋳造鋳物金型, 鋳鋼金型, ダイカスト金型, プラスチック金型, プレス金型)

資本金 : 500万円

創立 : 昭和39年4月

役員 : 取締役社長 原田 孝一
常務取締役 原田 勇
取締役製造部長 上月 英昭

取締役 天口 千代松 監査役 原田 忠三郎
〃 三部 幸雄 〃 長井 益雄

本社・工場 : 山形市宮町2丁目11の51

TEL (2)6999・9499

従業員 : 40人

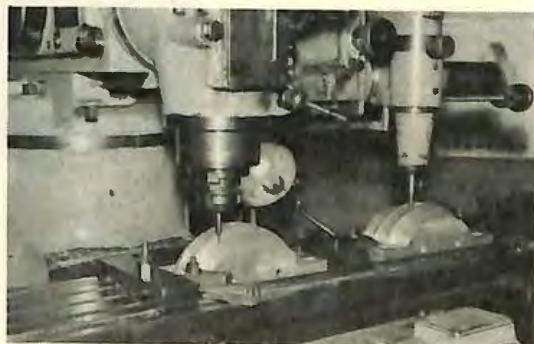
生産高 : 4,000万円

工場敷地 : 630㎡

工場建物 : 階下323.4㎡ 二階362.325

主要設備 : (金型設備)
ならいフライス盤 2台
万能 〃 1台
堅型 〃 2台
普通旋盤 2台
ラジアルボール盤 1台
卓上 〃 6台
工具研磨機 1台
コンターマシン 1台
自動ヤスリ盤 1台
鋸盤 1台
彫刻機 1台
アルミ製品鋳造炉 1基
イナートガス熔接装置 1式

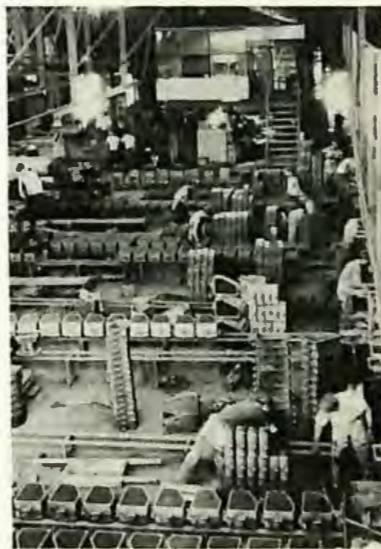
(木型設備)
木工旋盤 2台
帯鋸盤 1台 米鋸盤 1台
手押鉤盤 2台 ルーター 1台
自動鉤盤 1台 木口切機 2台



焼 鈍 炉	8 基 (重油×2, 電気炉×6)
両頭グラインダー	13 台
電気ホイスト	4 基
コンプレッサー	4 基
附 属 炉	1 式

試験設備

硬 度 計	3 台 (ブリネル, ロックウェル, ショアー)
常光探傷装置	1 式
ゲージ	3
ノギス	10
天 秤	1
電気定温乾燥器	1 基
鋳物砂試験機	1 式
鉄鋼5元素定量分析装置	1 式
顕微鏡装置	1 式



(山形県)

原田アルミニウム工業株式会社

沿革 : 大正8年3月18日東京市日暮里金杉町に於て原田製作所と称し、個人経営でアルミニウム、釜、鍋、スプーン、杓子等の家庭器物を鋳造、昭和8年アルミ板加工のためプレス工場を併設し昭和12年資本金19万5千円合名会社原田アルミニウム製作所と改称した。16年軍の要請により東京都滝野川区2丁目161番地に工場新設し軽合金部門及鋳鉄部門を設け、資本金70万に増資し日用品器物の外、日野重工株式会社立川航空などの協力工場となり、飛行機、戦車の内燃機を製造し陸海の監督工場となる。戦後、平和産業に切換え、釜、鍋等を製造し重要指定工場となり宮城、福島、岩手、東京都等の配給指定工場となる。27年資本金100万に増資し原田アルミニウム工業株式会社に改称する。

現況 : アルミニウム家庭器物の製造販売、軽合金機械鋳物の鋳造及加工、鋳鉄工芸品の製造販売、鋳鉄諸機械部品の製造、アルマイト、化成品製品の販売業

生産品目 : (1)日用品部 釜、鍋、ガス釜、文化鍋、セイロ、中華セイロ、火鍋、スタンド灰皿
(2)精密ダイカスト部 電気製品部品、建築金物
(3)軽合金部 自動車部品、紡績機械部品

資本金 : 1000万円 **創立** : 大正8年1月18日

役員 : 取締役会長 原田 生吉 桜アルミニウム鋳造(株)会長
取締役社長 原田 穂積 山形市商工会議所議員、全国軽金属鋳造会理事
取締役 菊地 熊治 ㈱菊地製作所社長
取締役 原田 好子 三協鋳造(株)取締役
監査役 大西 幸一郎 大西鋳造所々長

本社・工場 : 山形市銅町2丁目13の13 TEL (2)3827~9 (3)3661
立谷川工場 山形市大字川久保
北銅町倉庫 山形市銅町2丁目18の12 TEL (3)3660
東京連絡所 東京都北区昭和町2丁目12の14 TEL (893)5240
(桜アルミニウム鋳造株式会社内)

従業員 : 85名

主要設備 : キュボラ ショットブラスト
重油炉 グライNDER
中子造型機 ダイカストマシン 3
旋盤 250t, 100t, 80t
ボール盤

山形電鋼株式会社

- 沿革** : 昭和13年11月 鋳鋼生産工場として発足鉾山車輛関係の生産を開始する。
 昭和20年 海軍の指示により艦船の鋳鋼バルブ製造軍需工場に指定終戦と同時に解散
 昭和21年2月 資本金85万円を以つて創立、ミシン部品、機械部品の鑄物生産工場として発足・其の後逐次増資並に工場拡張し現在に至る。
- 現況** : 生産販売面では、工作機械の部品完品納入(素材よりAssy'sまで)及自動車部品の加工完品、鉄道信号機部品の完品納入等、材料単納のみでなく、可能度にて完品納入形態を取っている。ミシン足部は最近の状況から減少しているが25%~30%のBaseは通常販売の形で進めている。特殊鑄物関係は電炉を主体に一部生産している。

生産品目 : ミシン足部、 工作機械部品、 自動車部品

資本金 : 3,000万円

創立 : 昭和21年2月1日

役員 : 取締役社長 原田 忠三郎
 常務取締役 渋谷 茂男
 取締役 安達 発夫
 〃 武田 良朔
 〃 山岸 重晴

取締役 豊田 広
 〃 小林 啓蔵
 〃 西村 利雄
 監査役 佐藤 茂兵衛

本社・工場 : 山形市宮町二丁目11番39号

TEL (3)1392・(2)7376

営業所 : 東京

TEL (831)6685

従業員 : 300人

生産高 : 460 T/M

工場敷地 : 11,000 m²

工場建物 : 7,000 m²

主要設備	鑄造設備	造型機	32台	機械設備	タレット旋盤	8台
		連続造型装置	1式		フライス盤	6台
		混砂機	3基		歯車型削盤	3台
		自動砂処理装置	1式		プレーナー大型	1台
		熔解炉水冷式 2.5トン	2基		研磨盤	7台
		〃 〃 2.0トン	2基		センターグラインダー	1台
		電気炉エルー式 20トン	1基		ボール盤	35台
		〃 ゴロー式 1.0トン	1基		旋盤	6台
		ショットブラスト	3基		専用機	15台
		エアコンプレッサー 100H	3基		其の他	15台
	試験設備	各種試験分析設備	4式	塗装設備	静電塗装装置	3基
	荷役設備	日野ディーゼル 8トン	4台		静電塗装機	10台
		ジュニャー 2トン	1台	高圧主流発生装置	2基	
		フォークリフト 1.5トン	2台	赤外線乾燥炉	1基	
		起重機 3トン	1台			

(山形県)

山正鑄造株式会社

沿革 : 創業大正5年 昭和23年7月株式組織に改め(資本金50万)同年12月100万、36年6月300万に増資現在に至る。戦時中を除き創業時より一貫して鑄鉄工芸品を製造販売している。

現況 : すぐれたデザインと優秀な品質の当社製品は年々その声価を高め、39年すきやき鍋、灰皿等計6点が鑄鉄器工芸品で我国で初の通産省のグッドデザイン商品に選定され、続いて41年度にすき焼鍋3点、ステーキ皿2点、計5点がグッドデザイン商品に選定され名実共に全国一にランクされて居ります。生産高は年に10~15%の伸びを見せています。

生産品目 : 茶の湯釜、鉄びん、花瓶、灰皿、すきやき鍋、置物、其の他鑄鉄工芸品

資本金 : 300万円

創立 : 昭和23年7月

役員 : 代表取締役 高橋 高治
常務取締役 高橋 栄八

取締役 門脇 正三郎
高橋 喜代子
監査役 杉 剛

本社・工場 : 山形市銅町2丁目23-4

TEL (3)0370

従業員 : 42人

生産高 : 9,000万/年

工場敷地 : 2,380㎡

工場建物 : 850㎡

主要設備 : キューボラ 1t 1
モールデングマシン 5
シヨットタンブラー 1
シヨットテーブラスト 1
タンブラー 1
シエルモールドマシン 1
砂処理機 1式

(福島県)

江 名 製 作 所

- 沿革 : 昭和14年 江名製作所設立 焼玉機関の製造及修理を主体とす
- " 20年 鑄造部門を設け鑄造工場新設
 - " 24年 デイゼル機関製造を開始
 - " 25年 砲金工場新設
 - " 35年 池貝式平衡送風式キューボラによる強靱鑄鉄の製造を開始
 - " 37年 製缶部門新設, 漁撈機械, 甲板機械の設計製作を開始
 - " 39年 熔射設備を設置, 磨耗部品の再生, 至急修理に備える

現況 : 船用内燃機関, 漁撈機械の設計製作を中心にして鑄造より機械加工まで一貫作業を行い, 設備の近代化, 品質の向上に努めている。勿論併せて強靱鑄鉄の製作も行つている。

- 生産品目 :
1. 船用内燃機関 75~250PS
 2. 各種 漁撈機械, 甲板機械, 油圧装置の設計, 製作
 3. 強靱鑄鉄, ダクタイル鑄鉄

資本金 : 個人(元入) 1,000万円 創 立 : 昭和14年10月1日

役員 : 田村勝雄, 田村雄次, 田村政雄の共同経営

本社・工場 : 福島県いわき市江名字中作53 TEL (5) 7141

従業員 : 105人 生産高 : 鑄物25T/月

工場敷地 : 6,600m² 工場建物 : 3,630m²

主要設備 :	(1) 機械設備	(2) 鑄造設備
	旋盤 27	キューボラ 1
	平削盤 4	重油熔解炉 1
	ホーニング盤 1	鑄型乾燥炉 2
	中ぐり盤 2	サンドミル 1
	ラヂアルボール盤 4	サンドブラスト 1
	研磨盤 5	焼鈍炉 1
	形削盤 6	木工旋盤 3
	堅削盤 1	
	フライス盤 3	
	横ボール盤 1	
	熔射機盤 1	
	キーシーター盤 1	
	溶接機 6	

(福島県)

大内ダイカスト工業所

沿革 : 昭和38年4月29日 福島県岩瀬郡鏡石町大字笠石字古太子56番地に現事業所開設
電気機械器具部品, 紡績工場部品, 計器部品の鋳造に従事今日に至る

現況 : 砂型アルミ, ダイキャストによるアルミ鋳物に主力を置き月産約12トン, 福島県下では金門精工機, 川俣精機機, 浜津鉄工所, 郡山製作所, 三栄精機機, 大同信号, 福島製作所, 山本電気工業機の各工場, 宮城県の本山製作所, 山形県の朝日金属, 東京の北辰電機製作所, 北海道三栄精機製作所等を主要取引筋にもち, 月産能力約18トンの設備あり

生産品目 : 1. 砂型アルミ鋳物
1. ダイキャスト, アルミ鋳物及亜鉛鋳物
1. ダイキャスト, 及シエルモールド並びにモールディング用金型製作

資本金 : 創 立 : 昭和38年4月

役員 : 所長(経営者) 大内 彌

本社工場 : 福島県岩瀬郡鏡石町大字笠石字古太子56番地 TEL 鏡石 229

従業員 : 25人 生産高 : 月産 約12トン

工場敷地 : 1,161m² 工場建物 : 322m²

主要設備 : 〇ダイカストマシン

100吨, 80吨, 60吨, 40吨, 30吨, 15吨 各1台 計6台
〇モールディングマシン

新東製 2台 太陽鋳機製 2台 計4台

〇ポンプ 15HP水圧ポンプ 3台 10HP油圧ポンプ 1台

〇ベピコン 3HP日立 1台 1HP日立 1台

〇重油熔解炉 ダイカスト用 5基, 砂型用120K-2基, 180K-1基

〇旋盤 6尺 1台 5尺 1台

〇セーパー ミーリング バンド(100V特型)各1台

〇運搬自動車輻 3台

株式会社 大阪造船所平製鋼所

沿革 : 当所は昭和10年5月創業の合資会社平電気鋳鋼所を昭和14年5月東京製鋳株式会社が買収し同社は昭和17年9月株式会社大阪造船所と合併しましたので、爾来株式会社大阪造船所平製鋼所として引続き鋳鋼の製造に当っております。

第二次大戦中は海軍の軍需工場に指定され主に造船用のバルブを製造しましたが、終戦後は当局より産業復興の重要工場に指定され民需品の製造に転換致しました。

昭和30年10月ロイド船級協会の認定を受け内外の船舶用鋳鋼部品の製造も開始しました。

現況 : 昭和35年1月第一次設備計画として高周波電気炉の新設並に機械工場を拡充し特殊鋳鋼も併せて製造を始めました。

昭和36年3月飛躍の増産を計るため第二次設備計画として鋳造工場及びスクラップヤードを増築すると共に8tonトツプチャージ電気炉を新設36年7月より稼動しております。

37年3月よりシエルモールド鋳造を開始大方の好評を博しております。

生産品目 : 普通鋳鋼, マンガン鋳鋼, シリコンマンガン鋳鋼, クロムモリブデン鋳鋼, カーボンモリブデン鋳鋼, ステンレス鋳鋼, クロム鋳鋼, 高炭素鋳物, 普通鋳々塊, ステンレス銅塊

資本金 : 1,100万円 創立 : 昭和10年5月20日

役員 :	取締役社長	南 景 樹	取締役	村 上 彌 助
	取締役副社長	南 保 夫	"	東 原 陸 一
	常務取締役	石 川 雄 三	"	小 元 秋 一
	"	甲 斐 正 司	"	山 中 一 郎
	"	岩 田 寿 夫	監 査 役	木 村 軍 次
	"	岩 本 平 治	"	中 条 英 一
			"	片 岡 孔 一

本 社 : TEL 大阪(571)5701代表

営業所 : TEL 平 9211~4 4337 6014

従業員 : 303人 生産高 : 月産 鋳鋼 350t
" 鋳塊 900t

工場敷地 : 16,480m² 工場建物 : 9,040m²

主要設備 : 生産設備 試験設備

電気炉 4 (8t×1, 5t×1, 高周波炉×2) 材料試験装置

スビードミキサー 1 分析装置

(福島県)

生産設備	2	試験設備	
ミツクマラー	2	磁気探傷装置	
サンドミル	1	C0 ⁶⁰ 装置	
ワールミックス	1		
クレーン	14		
モノレールホイスト	7		
焼 鈍 炉	3		
熱 処 理	2		
乾 燥 炉	2		
シヨットブラス	3		
サンドブラスト	1		
シヨットテーブル	1		
ベルトコンベア	4		
シエルモールド選流装置	1		
コンプレッサー	3 (3 HP×1 , 5 HP×1 , 30 HP×1)		
電気溶接装置			
受電設備	1式		
木型工場			

協三工業株式会社

沿革 : 当社は昭和15年、車両専門メーカーとして発足し当初は産業用蒸汽機関車、貨車の製作を主と致しました。国内に於ける受注はもとより、東南アジア等にも広く輸出し堅牢実用的なるを期して好評を博しました。

戦後はジャーナル機関車、タンク車、ホッパ車の特種貨車の製作にあたっております。又林業機械部門ではホイルクレーン、クローラークレーン、ローダ等広く一般に御利用されております。

現況 : 数年前より車両用、産業用の油圧シリンダ、油圧バルブを製作する一方「歯車型低速高トルク油圧モーター」(特許申請中)を考案、製作を開始致しましたが、その低速高トルク小型化等の大きな特長については斯界の注目の的になつております。

生産品目 : 各種ディーゼル機関車 油圧ローダ
日本国有鉄道向貨車 クローラトラクタ
私有貨車 船内ローダ
油圧式ホイルクレーン 油圧シリンダ
クローラークレーン 低速・高トルクオイルモーター

資本金 : 1000万円 創立 : 昭和15年2月

役員 : 代表取締役社長 浅間久雄 常務取締役 村上金平
取締役副社長 斎藤捨治 取締役副社長 浅間信雄

本社・工場 : 福島市三河南町8の36 TEL (2)4191~5
福島市伊達町雪車町27の1 TEL 263.301

営業所 : 東京都新宿区西大久保1の433 TEL (369)3121・(371)2111

従業員 : 427人 生産高 : 12億

工場敷地 : 3,1227m² 工場建物 : 1,3597m²

主要設備 :	普通旋盤	10台	ボール旋盤	7台
	精密旋盤	29台	ラヂアルボール旋盤	6台
	英式旋盤	5台	鋸旋盤	5台
	米式旋盤	8台	高速度切断機	1台
	中ぐり旋盤	6台	ターニング盤	2台
	フライス旋盤	6台	ターレット旋盤	5台
	平削旋盤	6台	堅型中ぐりフライス盤	1台
	形削旋盤	9台	75mm横中ぐり盤	1台

(福島県)

主要設備	：	生産フライス盤	1台	電気点熔接	2台
		ニツベイ円筒研削盤	1台	サンドブラスト	1台
		ノルトン円筒研削盤	1台	エヤーハンマー	1台
		ランダス円筒研削盤	1台	熱処理炉	2台
		ワシノ円筒研削盤	1台	2tキユボラ	1基
		表面研削盤	1台	合金溶解炉	2基
		ノルトン内面研削盤	2台	ショット・ブラスト	1台
		堅削盤	2台	砂処理	一式
		卓上ボール盤	4台	20t門型クレーン	1基
		研磨盤	7台	3t門型クレーン	2基
		ホーニング・マシン	3台	3tジグクレーン	1基
		特殊工作機械	3台	天井走行クレーン	6基
		小型油圧プレス	3台	ホイスト	36基
		集中工具研磨機	8台	トラバーサー	2基
		油圧試験機	6台	入換用ディーゼン機関車	1台
		200tブレーキプレス	1台	動力運搬車	8台
		100tパワープレス	1台	X線装置	1式
		400t油圧プレス	1台	万能材料試験機	1台
		50t空気プレス	1台	衝撃試験機	1台
		10tスクリュープレス	2台	金属顕微鏡	1台
		300t車軸圧入機	1台	ロツクウェル硬度計	1台
		鉄板切断機	4台	ショアー硬度計	2台
		空気圧縮機	4台	撮影映写装置	1式
		電弧熔接機	41台	半自動熔接機	1台
		ユニオンメルト	1台	木工設備一般	

(福島県)

株式会社郡山製作所

- 沿革：
昭和18年4月 企業整備に依り福島県所在6ヶ工場を併合し有限会社郡山製作所及有
限会社郡山鋳物工場の両社を創立
昭和19年4月 旧海軍管理工場に指定される。
昭和20年8月 前記2者を合併して有限会社郡山製作所となる
昭和21年8月 賠償指定管理工場として指定される
昭和22年8月 民需品生産転換を許可され、主として繊維機械の製作を行う
昭和23年4月 福島繊維機械工業会代表工場となる
昭和23年9月 商工省より、綿、スフ、紡機生産重要指定工場の指定を受ける
昭和23年12月 組織変更して、株式会社郡山製作所となる
昭和24年4月 資本金300万円に増資
昭和24年11月 資本金800万円に増資
昭和29年7月 資本金1,000万円に増資

現況： 下記の如き品種を広く受注し製造納入している

- 生産品目：
繊維機械（化繊、合繊、硝繊各紡機、絹、綿、麻各紡機、プラント、その他附属品）
工作機械（強力単能旋盤、小型旋盤、主軸台ユニット、単能無芯研磨盤、小型ラヂアル
ボール盤）
産業機械（コンクリートブロック製造機、パフ研磨機各種、熔接自動装置、各種コンベ
アー、岩綿製造機、硝繊製造機、公害用集塵器、塵芥焼却器、船舶車輛用デ
ーゼル器機）
医療機械（コバルト治療器、レントゲン照射器）

- 資本金： 1,000万円 創立： 昭和18年4月
役員： 取締役社長 高橋 富雄 取締役 嶋 竜雄
常務取締役 添田 喜孝 監査役 笠井 忠
取締役 小原 謙一 " 福田 秀一郎
" 高萩 実

- 本社・工場： 福島県郡山市富久山町久保田字本木71番地 TEL 郡山(2)0185(代表)
営業所： 東京都中央区日本橋江戸橋1の9 田中ビル TEL (271)9760
従業員： 150人 生産高： 2,000万円/月
工場敷地： 13,237㎡ 工場建物： 4,040㎡

主要設備：〔機械加工設備〕

高速精密旋盤	4台
14呎旋盤	1台
12呎旋盤	1台
8呎旋盤	9台
6呎旋盤	7台
その他旋盤	8台
12呎ブレンナー	1台
10呎ブレンナー	1台
8呎ブレンナー	2台
高速歯車形削盤	1台
歯切盤	2台
高速ラヂアルボール盤	1台
ボール盤(各種)	8台
横フライス盤(3ML)	1台
フライス盤(3番型)	2台
フライス盤(2番型)	3台
堅フライス盤(3番型)	1台
堅フライス盤(2番型)	4台
スロッター	2台
シャット研磨盤	2台
平面研磨盤	2台
中ぐり盤	2台
天井走行起重機	2台

〔製缶鍛造設備〕

エヤーハンマー(100キロ)	1
シアリング(2t×6呎)	1
エヤーコンプレッサー(30HP)	1

電弧溶接機(10キロ)	7
点溶接機	1
ブルマックス切断機	1
門型屋外起重機(3t)	1

〔鑄造設備〕

溶解炉(1.5t)	1
ターボブロー(10HP)	1
エヤーコンプレッサー(25HP)	1
" (10HP)	1
モールドングマシン	1
ショットブラスト	1
チップングハンマー	3
砂ふるい機(2HP)	1
ミツキサー(5HP)	1
天上走行起重機(2t)	2
鑄型乾燥炉	1
木工旋盤	2
木工鋸盤	4

〔電気設備〕

単相変圧器(50kVA)	4
" (20kVA)	1
配電盤	2
コンデンサー(100kVA)	1
機械工場モーター	計 170HP
製缶工場モーター	22HP
鑄物工場モーター	68HP

(福島県)

株式会社常盤製作所

沿革：
 明治30年 1月創業
 大正 7年 現在地に移転
 昭和12年 鋳鋼工場設置
 昭和14年 子会社東光製作所を設立
 発電用水力タービン製作
 昭和16年 海軍指定工場となる
 昭和19年 旧磐城炭鉱，旧入山採炭と合併し，常磐炭鉱と改称
 昭和20年 東光製作所を合併，主当事業とする
 昭和29年 強靱鋳鉄センドナイトメタルの製法に関し，東北大学金研と特殊使用契約す
 昭和36年 第二鋳鋼工場，第二機械工場を新設
 昭和37年 大水量ポンプ試運転工場新設
 昭和38年 常磐炭鉱KKより分離独立

現況： 鋳物生産屯数60t/月

生産品目： 建設機械，鉋山機械，車輛，各種ポンプ等の鋳鉄部品，その他

(材質…球状黒鉛鋳鉄，芋虫状黒鉛鋳鉄及び各種合金鋳鉄，普通鋳鉄)

資本金： 分離独立後 3,500万円 創立： 明治30年1月 分離独立 昭和38年3月

役員：
 取締役社長 中村 豊
 常務取締役 千代 義教
 " 工藤 徹郎
 取締役工場長 谷川 信一
 取締役 青山 栄
 " 神 一郎
 監査役 新野 政治
 " 渡辺 浩二

本社工場： いわき市内郷白水町大神田77 TEL (平)代・4107

従業員： 751人 生産高： 1,300万円

工場敷地： 39,600㎡ 工場建物： 18,150㎡

主要設備：
 1. 熔解設備
 ① 1.5電 エール式電気炉 1基
 ② 2.0F/H キュボラ 1基
 2. 造型設備
 ① サンドスリンガー(DSB-25D) 1台 (鋳鋼工場と共用)
 ② FD-2A モールドイングマシン 2組
 ③ F-2A " 2台
 ④ F-1 " 1台
 3. 砂処理設備
 ① 乾燥型肌砂処理機 1式
 ② 主 型 " 1式
 ③ ガス型砂用サンドミル 1台
 ④ サンドブレンダー 1台
 4. 運搬設備
 ① 5電クレーン 1台
 ② 4電ホイスト 1台
 ③ 2電ホイスト 3台
 ④ 1電電気チェーンブロック 1台
 ⑤ 50Kg取鍋用モノレール 3台

(福島県)

伊 達 製 鋼 株 式 会 社

沿 革 : 昭和12年11月 株式会社福島製鋼所として創業
昭和13年 8月 株式会社福島製作所と合併
昭和28年12月 株式会社福島製作所及び福島製鋼株式会社を分離設立
昭和29年 3月 商号を伊達製鋼株式会社と改称

現 況 : 当社は昭和12年電気炉による鉄鋼品の生産を始めて以来30年、普通鉄鋼品、特殊鉄鋼品、強靱鉄鋼品の製造経験をもち、事業の発展と共に数次の合理化と設備投資により近代設備を有し、月産500吨の生産を行なつて居ります

生 産 品 目 : ○ 普通鉄鋼品 { (1) 鉄道車輛用鉄鋼品及び鉄鋼品
(2) 自動車用鉄鋼品
○ 特殊鉄鋼品 { (3) バルブ用鉄鋼品
(4) 電気機械用鉄鋼品
○ 強靱鉄鋼品 (5) 船舶用及び建設機械用鉄鋼品

資 本 金 : 1億2,000万円 創 立 : 昭和12年11月

役 員 : 取締役会長 佐伯宗義 取締役前川 弘
取締役社長 大込恒男 " 高橋俊司
専務取締役 郡 勇 " 渡辺雄治
取 締 役 郡 勇 " 渡 辺 雄 治

本 社・工 場 : 福島県伊達郡伊達町干供田27 TEL 伊達 35~37

営 業 所 : 東京都千代田区4番町4番地9号 東越伯隣(ハクヨウ)ビル4階
TEL 代表(265)5281

従 業 員 : 380人 生 産 高 : 8億4千万円

工 場 敷 地 : 46,000㎡ 工 場 建 物 : 12,000㎡

主要設備 : ◎ 溶 解 設 備

エルー式電気炉	5 吨	1基
レクトロメルト式電気炉	3 吨	1基
高周波誘導炉	1 吨	1基
"	0.5 吨	1基

◎ 鑄造設備

固定式サンドスリンガー		1台
モールディングマシン	FD-28	2台
"	FD-4	4台
"	FD-2	4台
砂清浄定量配分装置		1式
シエイクアウトマシン	5 吨	1台
"	3 吨	1台
サンドドライヤー	3 吨/時間	1台
サンドミル	50Kg/回~1,500Kg/回	5台
電気中子乾燥炉		1基

主要設備 : ◎ 鑄造設備

CO ₂ ガス低温受入タンク	7 屯	1 基
廢砂水洗回収装置		1 式

◎ 仕上設備

焼 鈍 炉	2 0 屯	1 基
〃	1 2 屯	1 基
ショットブラスト	5 屯	2 台
〃	1 屯	1 台
〃	0.5 屯	2 台
〃	0.3 屯	1 台
油圧歪取プレス	3 0 0 屯	1 基
〃	2 0 0 屯	1 基
交流電気熔接機		2 0 台
アークプラスチングセレン整流器		2 台
アセチレン集合装置		1 式
酸洗設備		1 式
酸素受入タンク	6, 0 0 0 m ³	1 基

◎ 機械加工設備

旋 盤	2 0 呎~6 呎	2 0 台
正 面 盤		2 台
平 削 盤	8 呎	1 台
形 削 盤	2 4 呎~2 0 呎	5 台
ラジアルボール盤	6 呎	1 台
ボール盤	2 0 呎	2 台

◎ 試験検査設備

CO-60 照射設備		1 式
磁気探傷機		1 台
アムスラー試験機	3 0 屯	1 台
シャルピー試験機	m / 3 0 Kg	1 台
小野式疲労試験機		1 台
ロックウェル硬度計	3-R 型	1 台
ブリネル硬度機(油圧)	5 0 0 Kg	1 台
オルザットガス分析装置		2 台
X線装置	2 5 0 KVP	1 式

◎ 附帯設備

起 重 機	1 0 屯~2 屯	1 2 台
コンプレッサー	1 0 0 HP~5 0 HP	6 台
地 中 衡	2 5 屯	1 基

(福島県)

東北内燃機鑄工株式会社

沿革：昭和18年4月創業より株式会社日立製作所の下請工場として発足し、爾来協力工場として現在に至る

現況：現在株式会社日立製作所多賀工場協力工場として重、軽電機部品の鑄物製造及び埼玉県川口市川口内燃機鑄造株式会社協力工場として日産ダイセル自動車部品の鑄物製造

生産品目：鉄機械鑄物

資本金：1250万円

創立：昭和18年4月

役員：取締役社長 大内正一
専務取締役 大内唯雄

取締役 川口内燃機鑄造株式会社
専務取締役 伊藤伍郎
岡部政雄

本社・工場：福島県本宮町万世33 TEL 本宮 3127・3128・2326

従業員：300人

生産高：年間 1,500円

工場敷地：17,160㎡

工場建物：6,930㎡

主要設備：	昇降式キューボラ(熱風2t)	1基
	池貝式キューボラ(冷風2t)	1基
	日鑄式砂処理装置25T/H	1基
	日鑄式砂処理装置3T/H	1基
	天井走行クレーン 3号	4基
	日立コンプレッサー 20HP	4台
	日立ブロワー 20HP	1台
	モールディングマシン FD ³	2台
	モールディングマシン O型	25台
	ショットテイブラスト	3台
	ショットタンブラスト	2台
	サンドミル	6台
	サンドブレンダー	5台
	コアマシーン	1台
	サンドミキサー	1台
	英式6尺旋盤	4台
	米式5尺旋盤	2台
	ボール盤	5台

(福島県)

東北冶金工業株式会社

- 沿革：昭和38年3月創立
銅合金鋳物専門工場として設立す
- 現況：神戸製鋼所技術契約工場，富士製鉄釜石製鉄所指定工場，日立製作所勝田工場協力工場，
吾崎製鋼所指定工場，福島製作所指定工場，北芝電機㈱指定工場，川俣精機㈱指定工場，
仙台交通局指定工場，福島交通㈱指定工場
- 生産品目：JIS規格鋼合金鋳物各種，特許KSブロンズ，名称登録TY砲金
- 資本金：1,000万円 創立：昭和38年3月
- 役員：代表取締役 小林兵内 取締役 中村正義
取締役 宮川周五 " 塩田源司
" 小林兵三郎
- 本社・工場：郡山薬師堂38 TEL (2)3110
- 従業員：23人 生産高：月産 2,000万円

(福島県)

日本電工株式会社郡山工場

沿革 : 昭和26年7月 福島県の誘致により, けい素鉄, 金属けい素製造の目的をもつて1,500
KVA電気炉2基を設置。操業を開始。
昭和27年4月 1,500 KVA電気炉2基増設
昭和31年4月 4,650 KVA, 3,600 KVA電気炉各1基増設
昭和32年4月 第2工場を建設6,000 KVA電気炉2基増設
昭和37年3月 6,500 KVA回転式電気炉1基増設
昭和39年1月 会社合併により, 名称を日本電工株式会社郡山工場と変更する
昭和39年3月 6,000 KVA電気炉を回転式に改造
昭和40年3月 同 上

現況 : 当工場の金属けい素は, 当社の代表的製品であり, その品質の優秀性は国内は勿論, 海外
に於いても高く評価され, 最高水準品として好評を博し, 国内需要量の約60%を販売し
ている

生産品目 : 金属けい素 けい素鉄, Kアロイ (Kダクタイル鋳鉄用添加剤用精製フェロシリコン)
塗型剤各種, 電極用カーボンペースト, 加炭剤各種

資本金 : 20億2000万円

創立 : 昭和10年1月

役員 : 代表取締役社長 阪田 純 雄 取締役 野 沢 房 雄
常務取締役 喜多幡 真 一 " 藤 木 竹 雄
" 安 田 良 吉 " 遠 藤 徳之助
" 佐 藤 正 監 査 役 鴨 下 克 己
取締役 梶 川 薫 " 中 路 武 雄

本社工場 : 東京都中央区銀座東2丁目4番地 TEL (542) 3801
郡山市日和田町 TEL 25・26・103

営業所 : 大阪市北区糺笠町50 TEL (362) 9236
名古屋市中区東魚町1-2 TEL (97) 5015

従業員 : 334人 生産高 : 年間 約15億円

工場敷地 : 84,908 m² 工場建物 : 15,959 m²

主要設備 : 1. 電気炉 9基 (内訳 6,500 KVA 1基。 6,000 KVA 2基
4,650 1基。 4,000 1基。
3,600 1基。 1,500 1基。
1,000 1基。 800 1基。

2. 特別高圧電気受給電設備
3. 原料処理配合設備
4. 電極製造設備
5. 分析検査設備
6. 製品仕上設備
7. 工作設備

(福島県)

根 守 砲 金 鑄 工 所

沿革：明治43年4月秋田県小坂砒山鑄造工場を振出しに、大正2年3月茨城県日立製作所鑄造課及び東京府内務省千住製作所を経て、大正13年4月福島県磐砒製所鑄造課等多年に亘る鑄造技術と経験とを基に昭和19年10月1日根守砲金鑄工所を開業、その後鑄造技術面に於て不断の研究を重ねたる結果、当社、砲金鑄物品の優秀性は各需要家より漸次認められつつ現在に至っております。

現況：日立電線株式会社、助川電気工業KK、日立電線機器株式会社などと提携している

生産品目：(1) 砲金鑄物 (1) 発電機械附属 砲金部品
(2) 銅 (2) 炭坑機械 砲金部品
(3) アルミ (3) 化学機械 砲金部品
(4) 船舶内燃機関部品
(5) ポンプ 砲金部品

資本金：500万円

創立：昭和10年10月

役員：所長 根守亮輔

工場長 根守博

本社・工場：福島県いわき市平字堂根町1番地の1

従業員：12人

生産高：月産 10屯

工場敷地：2,064m²

工場建物：2,000m²

主要設備：動力設備 電動機 3HP 1台

” 2HP 14台

吸塵式電気グラインダー 2HP 2台

電動工具 5台

機械設備 バンドソー

ショットブラスト

ミックスマラー

コンプレサー

その他

(福島県)

福島製鋼株式会社

沿革 : 昭和28年12月株式会社福島製作所と日野自動車工業株式会社とが協同出資をして資本金5,000万円を以て会社を設立。その後福島製作所が経営より離れ、以後日野自動車工業株式会社の系列会社として数回増資し、今日に至る

現況 : 月産 980t

炭素鋼鋳鋼品	650t	ステンレス鋼鋳鋼品	30t
低合金鋼鋳鋼品	250t	耐磨耗鋳鉄品	50t

生産品目 : 炭素鋼鋳鋼品 ; 自動車用鋳鋼品 (ハウジング , キャリヤー , ハブ , ブラケット , 其
 の他) 船舶 , 化学工業用 , パルプ
 鉄道車輛用鋳鋼品 (側枠 , 自連枠 , パネ吊受 , 伴板守 , 其の他)
 一般機械用鋳鋼品

低合金鋼鋳鋼品 ; 建設機械用鋳鋼品
 ステンレス鋼鋳鋼品 ; 化学工業用耐蝕パルプ
 耐熱鋼鋳鋼品 ; 熱処理用冶具 , ブラウン管用ガラスダイス
 高マンガン鋼鋳鋼品 ; ショットプラストマシン用エプロン , 砕石部品
 K-ダクタイル鋳鉄 ; 自動車部品
 耐磨耗鋳鉄 ; ショットプラスト用部品 ,
 特殊鋳鉄 ; 自動車用

資本金 : 2億5,000万円

創立 : 昭和28年12月

役員 :	取締役社長	高田 亮一	取締役営業所長	菅 嘉夫
	専務取締役	大木 勲	取締役	家本 潔
	取締役工場長	金子 淳	取締役	織田 大蔵
	取締役経理部長	菊池 達	取締役	下田 与吉
	取締役総務部長	太田 辰雄	監査役	日下 正武

本社・工場 : 福島市野田町字三河尻前7番地の2 TEL (2)0177

営業所 : 東京営業所 東京都中央区日本橋3の1 TEL (271)6521

従業員 : 637人

生産高 : 980t/月

工場敷地 : 40,600㎡

工場建物 : 17,000㎡

主要設備 : 1. 受電設備 9000kVA

2. 溶解設備

エルー式電気炉	3t	1基
	2t	1基
	1t	1基

高周波誘導炉

333kVA 0.5t	1基
660kVA 1.5t, 1t	1基

3. 鋳造設備

イ 造型設備

サンドスリンガー	1台
モールドینگマシン	32台
シエルモールドینگマシン	6台
自動型抜反転機	1台
スパーブロー	2台
シエル中子成型機	3台
堅型中子乾燥炉	2台
鋳型乾燥炉	2台
ロ 砂処理設備	
ミックスマラー 75HP	1台

(福島県)

主要設備 :

サンドミル		4台
スピードマラー	50HP	2台
連続ミル	20HP	1台
Y型ミキサー		1台
乾式鋳物砂再生装置		1台
鋳物砂回収補給装置		2式

4. 鋳仕上設備

ショットプラスト		11台
溶接機		18台
焼鈍炉	13t~6t	6基
調質炉		5基
グラインダー(固定)		20台
油圧プレス	100t~120t	2台

5. 搬送設備

天井走行クレーン	7.5t, 5t, 3t	11台
門型クレーン	3t, 2t	2台
壁付クレーン	0.5t	4台
走行ホイスト	2t, 1t	2台
フォークリフト		6台

6. 機械加工設備

ボール盤		2台
型削盤	24吋	2台
ミーリング		1台
旋盤	8尺, 12尺	3台
正面盤		1台
ターニング(ナイルス)		1台

7. 試験検査設備

アムスラー万能試験機	30t	1台
衝撃試験機		1台
硬度計	ロツクウエル, プリネル シヨアー	各 1台
金属顕微鏡		1台
砂試験機		1台
化学分析装置		1式
電解研磨装置		1台
ガンマー線透過検査装置		
CO ⁶⁰ 0.5, 1.4キュリー		2台
磁気探傷機		1台
超音波探傷機		1台

8. 附帯設備

コンプレッサー		
100HP, 50HP		8台
木工機械類 旋盤外		7台
自動車掛地中衡	20t	1台
鉄屑切断機		1台
専用側線		400米

(福島県)

株式会社福島製作所

沿革 : 当社は大正9年3月、資本金20万円をもつて福島市會根田に鑄造、機械および製缶工場を設立、昭和6年より入組、スプ製造機械を製作、昭和13年株式会社福島電気製鋼所などを合併し、電気製鋼の分野にも進出、電力機械、変圧器を製造、昭和14年現在の三河北町に移転し、戦車砲、迫撃砲など生産、終戦後の25年より東京電力株式会社の発電所自動化工事及び改良修理を行う

現況 : 昭和49年現在の主要製品はエンバル型精紡機と油圧甲板機械とともに国内生産量の過半数を越え、世界一流の製品として輸出も活発に行っている

生産品目 : 繊維機械、油圧甲板機械、合板機械、水力発電機械、その他産業機械

資本金 : 1億5,000万円

創立 : 大正9年3月

役員 :	取締役社長 佐伯宗義	常務取締役 塚本清景
	" 副社長 渡辺雄沼	取締役総務部長 倉橋映夫
	専務取締役 大込恒男	取締役工務部長 香野正夫
	" 吉田利民	取締役営業部長 大越正典
	" 貴島竜男	取締役製造部長 柳田十郎
	常務取締役 右近勉三	取締役経理部長 歌川広

本社・工場 : 福島市三河北町9~80

TEL (2) 3146

営業所 : TEL 東京(265)3161

従業員 : 657人(製造部75人)

生産高 : 35億/年 鑄造月産 200ton

工場敷地 : 40,000㎡

工場建物 : 17,000㎡ 鑄造部2000㎡

主要設備 : 鑄造設備

4ton 熱風水冷式キューボラ	2基
シエイクアウトマシン	1基
砂処理装置	1基
バイブレイティングスクリーン	1台
ショットテーパーラスト	1台
ショットタンブラスト	1台
モールディングマシン	2台
エアブローイングマシン	1台
乾燥炉	2基

その他の設備

油圧機械(ポンプ、モーター)耐久力試験設備巻上塔

工作機械

旋盤	85台
中ぐり盤	10 "
フライス盤	35 "
研削盤	31 "
立削盤	5 "
形削盤	12 "
平削盤	8 "
歯切盤	9 "
ボール盤	39 "
その他	15 "

計 249台

(福島県)

北 東 衡 機 工 業 株 式 会 社

沿革：明治8年、太政官布告により幕府時代の榊座、秤座の制度が改正された際、福島内池三十郎、小杉善助の両人が政府から榊、秤の製作請負人として指定されたが、内池三十郎は現社長の祖父に当り、小杉善助と共に種々の公職に任じ共に地方の代表的地位にあつた。初めは個人経営でしたが、時勢の進運につれ、明治36年合資会社、大正元年株式会社福島三器商會にそれぞれ改組された。その後社長内池三十郎、内池昌九郎を経て現社長内池久五郎に至つた。その後戦争中の企業整備令により、全国の衡器メーカーは4つの会社に統合されることになり、北海道及び東北地区に於ては、昭和19年9月(株)福島三器商會を母体として、当北東衡機工業株式会社が設立せられ、内池久五郎が社長に就任した。茲に当社は一大飛躍をなし、工場を新築拡張、精巧なる機械を増設し、大に内容の充実を図り、製品は衡器全種目を網羅し、全国メーカー中一流の地位を占めるようになりました。

現況：当社は創業80年の長きに亘り、豊富なる知識と経験を以つて、製品の改良製造工程の合理化に努めて参りましたが、製品が正確、敏感、堅牢で而も廉価なことで好評を博しております。当社の特徴の一は一貫作業であります。衡器界に於て一貫作業の形態を採る工場は極めて少く、当社は鑄造、鍛造、木工等の基礎作業から鍍金、塗装等の仕上作業に至る迄全工程を一貫作業によつております。その為部品の改良や、工程全般の工夫改善は社内ですべて行われ、品質の向上に資すること大であります。衡器の制作には個人の勘と経験に依存することが多いのですが、斯かる方式を改め、高効率にして熟練し易い分業制による流れ作業方式を取入れ、高精度の治具ボーラーを以つて製作する治具を多く使用し、近代工業の作業形態に移行しております。製品は質量共に業界第一級品、販路は全国に及び海外にも進出していきます。

生産品目：	工業用はかり	コンスタント・フィード・ウエア	液体充填機
		ホツパースケール	電子管応用はかり
		ベルト・ウエア	選別機
		袋詰機	その他
		ダイナモメーター	
		パッチャースケール	
		計数秤	
大型台指示はかり	貨車用	吊秤	四手動はかり
	自動車用	台手動はかり	振子式四指示はかり
	トロッコ用	振子式台指示はかり	ばね式四指示はかり
	倉庫用	ばね式台指示はかり	
	小型トラック用	手動天びん	
	畜産用	ばね式手はかり	

(福島県)

資本金：30,000万円

創立：昭和19年9月

役員：取締役社長 内池久五郎
 取締役副社長 西谷嘉久
 専務取締役 石川洋爾
 常務取締役 佐藤達也
 常務取締役 箭内正五郎
 東京支店長

取締役 谷津春雄
 第二製造部長 海野好泰
 取当業部部長 湊芳一
 取当材部部長 小針貢
 取当材部部長 堀切真一郎
 常任監査役

本社・工場：福島市堀河町2番14号

TEL (2)3279

支店：東京都太田区中馬込2丁目10の7

TEL (772)8531

営業所：福島市北町1番17号

TEL (2)2723

従業員：320人

生産高：5億5000万円

工場敷地：15,500㎡

工場建物：8,100㎡

主要設備	治具ボーラー	1台	バイブラシフター	1台
	12尺米式旋盤	1 "	サンドブレンダー	2 "
	各種旋盤	26 "	モールディングマシン	8 "
	ターレットレース	2 "	サンドスクリーン	1 "
	各種ボール盤	30 "	エヤーコンプレッサー	5 "
	大型万能フライス盤	1 "	天井走行クレーン	1基
	大型縦フライス盤	5 "	電気ホイスト	3 "
	各種フライス盤	5 "	貨車用はかり試験設備	1 "
	セーパー	3 "	自動車用 "	2 "
	大型スロッター	1 "	銑鉄熔解炉	1 "
	歯切盤	2 "	アルミ熔解炉	1 "
	棒目盛盤	3 "	重油バーナー	3 "
	平面研磨盤	1 "	電弧熔接機	1式
	円筒研磨盤	1 "	スポット熔接機	1基
	切断機	1 "	鍛造設備	1式
	パワープレス	3 "	黄銅熔解炉	1基
	ホットピングマシン	1 "	木工機械設備	1式
	精密天秤	1 "	鍍金設備	1 "
	エヤレスブラスター	2 "	塗装設備(赤外線乾燥炉を含む)	1 "
	タンブラー	1 "	変電設備	1 "

(福島県)

三菱製鋼株式会社広田工場

沿革：大正13年5月 東京鋼材株式会社広田製鋼所創設，電気炉による製鋼を開始
昭和15年12月 三菱社の分系会社となり，三菱鋼材株式会社広田製鋼所と改称
昭和17年12月 三菱製鋼株式会社と合併し，三菱製鋼株式会社広田製鋼所と改称
昭和24年12月 企業再建整備法に基き旧称に復し，東京鋼材株式会社広田製鋼所と改称
昭和27年12月 三菱鋼材株式会社広田製鋼所と改称
昭和36年9月 フェロシリコンの製造を開始，昭和38年5月 鋳鋼品の製造を開始
昭和39年2月 三菱製鋼株式会社と合併し，三菱製鋼株式会社広田製鋼所と改称
昭和40年4月 三菱製鋼株式会社広田工場と改称

現況：東北地方で最も古い製鋼工場で常に時代の先端を行く技術を開発し，次々に新製品の開発に努力して参りました。鋳鋼品は永い伝統と豊富な経験に基く造型技術と，特殊鋼メーカーとしての優れた製鋼技術をフルに活かし，品質，寸法，作業の迅速等の向上にあらゆる努力を傾注し，更に将来設備の近代化，諸管理の合理化に向つて推進を続けております。鋳鉄品はインゴットケースの製造を主体として社内需要が殆んどであります，使用テストに於て優れた成績が認められております。フェロシリコンは昭和39年JIS表示の許可を受け，常に品質の向上に研鑽を累ねて参りましたが，昭和41年10月標準化と品質管理の功が認められ，JIS表示の優良工場として仙台通産局長の表彰の栄に浴しました。

生産品目：鋳鋼品
鋳鉄品（インゴットケース他）
合金鉄（フェロシリコン）

資本金：47億6,711万2,800円 創立：大正13年5月

役員：取締役社長	中島正樹	取締役	河野文彦
専務取締役	前田謹一	"	藤野忠次郎
"	平山徹夫	"	北原光雄
常務取締役	河原武	"	江田靖彦
"	岡田義美	"	中司正夫
"	曾木武光	監査役	早田憲次
"	三宅川隆三	"	三好四郎
"	河合正吉	広田工場長	横田登

(福島県)

本社・工場：本社事務所 東京都江東区深川東雲1丁目7番地 TEL 東京 (532) 3111

工場 長崎製鋼所, 東京製鋼所, 東京ばね製作所, 宇都宮工場, 広田工場

営業所：大阪, 名古屋, 広島, 倉敷, 長崎, 八幡, 仙台サービスステーション, 福岡スプリング
デポ, 札幌サービスステーション

従業員：常備 177人
臨時 84人

生産高：鋳鋼品 200T/月
鋳鉄品 280T/月
合金鉄 100T/月

工場敷地：94,600m²

工場建物：17,800m²

主要設備：鋳鋼設備

エルー式電炉 8T 1基

“ “ 3T 1基

サンドスリンガー0.25m³/秒 1基

ワールミックス50Kg/回 1基

ブローイングマシンSBO-30-C型 1基

ショットプラスト1,080号径他 2基

直流プラスチック抵1,400A他 3基

モールドイングマシンジヨルト500Kg/cm² 2基

金属抵抗電気炉 1基

鋳鉄設備

キヌボラ 3T 1基

鋳型乾燥炉 重油加熱式 1基

合金鉄設備

開放型電気炉 1,500KVA 1基

機械工作設備

工作機械設備 1式

共通設備

60KV受変電設備 1式

試験研究設備 1式

工事引込専用側線 1,140m

(福島県)

合資会社 山一サンド工業

生 産 品 目 : 鋳物用珪砂, 水道用口過砂, 工業用砂

資 本 金 : 600万円

役 員 : 代表社員 半谷 専松

本 社・工 場 : 福島県相馬郡小高町南小高字東町70 TEL. 57

従 業 員 : 120人

生 産 高 : 18,000万円

昭和40年および41年度経過報告

総務理事 井 川 克 也

支部会報第2号(昭和40年7月発行)には昭和39年度までの経過を報告しましたので、その後について述べることにします。

1. 39年度第2回理事会(39年12月12日)
東北大学工学部金属工学科会議室において開催。昭和40年度秋期全国大会を10月仙台に招致することを決定し、本理事会を第1回実行委員会を兼ねるものとした。
2. 昭和40年度春期全国大会(40年5月)
東京で開催された総会において大平支部長が功労賞および小林賞、金子理事が技術賞を受賞された。
3. 全国大会第2回実行委員会(40年6月5日)
東北大学工学部金属工学科会議室において開催。役員、日程、予算などを審議決定した。
4. Mme. Plenard 氏来仙(40年8月20日)
フランス鑄物センター研究所員Plenard 夫人が来仙され、金属工学科研究室、金属材料研究所、松島などを見学した。
5. 第3回金属関係学協会東北支部連合研究発表会(40年9月10日)
東北大学工学部金属材料工学科において開催。本協会関係では秋田大学芦田教授、福島製鋼坂本氏、富士製鉄釜石製鉄所川崎氏が研究を発表された。
6. 支部会報第2号発行(40年9月)
本号は増刷して秋期全国大会参加会員に配布することにした。
7. 全国大会第3回実行委員会(40年10月15日)
開催日を間近にひかえて実行委員の業務分担を決定した。
8. 昭和40年度秋期全国大会(40年10月22日より25日まで)
10月22日は「鑄物工場の管理」に関する講習会が金属材料研究所講堂で開催された。受講者86名。23、24日は学術講演会が金属材料工学科および工業教員養成所の教室6会場に分れて行なわれたが、講演数111篇を数え極めて盛会であつた。参加者約500名。25日は見学会で仙台、松島班、福島、平班、山形、葦王班、秋田、能代班、水沢、花巻班、釜石班、八戸、十和田班の7班に分れ、折からの快晴にめぐまれて各地区の工場関係者の御協力を得て楽しく一日を過ぎた。また大会期間中懇親会(参加者85名)、ゴルフ大会(参加者30名)など久し振りの東北での大会にふさわしくなごやかな会合が持たれた。
9. 全国大会第4回実行委員会(40年11月20日)
全国大会の決算報告や反省会をかねて仙台共済会館で開かれた。

10. 支部役員改選(41年5月2日)

支部会員の選挙により昭和41年、42年度の役員が下記の通り決定した。なお支部活動に関するアンケートも同時に集めた。

昭和41, 42年度

日本鑄物協会東北支部理事名簿 (順不同, 敬称略)

1. 青森県

黒石 一郎	青森県金属材料試験所	八戸市沼館4の1
高坂 栄一	同上	同上
平賀 広一	八戸工業高等専門学校	八戸市類家字古玄中寺17
田畑 三郎	田畑鑄造工業 KK	八戸市小中野町赤沼
田畑 一	東洋鑄造工業 KK	八戸市小中野町赤沼新田
中里 信男	東北建材工業所	八戸市沼館1の4

2. 岩手県

内村 允一	岩手県工業指導所	盛岡市内丸11の1
土居ノ内 孝	富士製鉄釜石研究所	岩手県釜石市
千田 昭夫	同上	同上
大内 峻	岩手大学工学部	盛岡市上田
菊地 忠男	岩手鑄機工業 KK	水沢市羽田町

3. 秋田県

芹田 陽	秋田大学鉱山学部	秋田市手形
宮原 順一郎	秋田金属工業 KK	秋田市川尻町川口境65
丸田 正孝	秋田県工業試験場	秋田市茨島
長東 憲	東北機械製作所	大館市川尻町字石倉向22
中田 武治	秋木工業 KK	能代市中川原26
田村 英章	田村鉄工所	秋田県北秋田郡田代町岩瀬字大柳30

4. 宮城県

支部長	大平 五郎	東北大学工学部	仙台市桜小路
	青木 猪三雄	東北学院大学工学部	宮城県宮城郡多賀城町
	目黒 博	東北学院大学工学部	同上
会計	藤田 昭夫	KK 本山製作所	仙台市北仙台駅前
	関 秀雄	多賀城製鋼 KK	宮城県宮城郡多賀城町
	近藤 武司	KK 石巻製作所	石巻市湊田町76

総務 井川 克也 東北大学工学部 仙台市桜小路

5. 山形県

五百川 信一 第一電機工業 KK 山形市宮町1の6の3
原田 忠三郎 山形電鋼 KK 山形市宮町2934
天口 千代松 KK 原田鑄造所 山形市宮町1356
一乗 修 山形工業試験場 山形市銅町土樋12の2
名和 光夫 名和鑄造 KK 山形市宮町1424
長谷川 源七 KKカネシテ鑄造所 山形市銅町176

6. 福島県

金子 淳 福島製鋼 KK 福島市野田町字三河尼前7の2
新村 好弘 福島県機械工業指導所 福島市三河南町
千代 義教 KK 常磐製作所 内郷市白水大神田77
郡 勇 伊達製鋼 KK 伊達郡伊達町千供田27
小柳 甚吾 大阪造船KK平製鋼所 平市堂ノ前20
横田 登 三菱製鋼KK広田工場 河沼郡河東村大字広田

7. 会計監事

中村 三郎 東北特殊鋼 KK 仙台市長町字八幡前1
鈴木 弘毅 東北金属工業 KK 仙台市郡山字諏訪脇南10

8. 幹事

柄内 淳志 岩手県工業指導所水沢分室 水沢市羽田町麦屋町65
石垣 良之 秋田県工業試験場 秋田市茨島
小林 俊雄 東北大学工学部 仙台市桜小路
渡辺 融 東北大学工学部 仙台市桜小路
佐藤 敬 東北大学金属材料研究所 仙台市片平丁
坂本 道夫 山形工業試験場 山形市銅町土樋12の2
祐川 栄蔵 名和鑄造 KK 山形市宮町1424
星野 清一郎 KK星野合金鑄造所 福島市野田町字下江添130の2

1.1. 41年度全国大会(41年5月)

東京で行なわれた総会において五百川理事が功績賞を受賞された。

1.2. Dr. Schneider 夫妻来仙(41年5月21, 22日)

ドイツ鑄物協会理事シュナイダー夫妻は全国大会を機会に来日されていたが真殿会長とともに来仙され、金属材料研究所五十周年記念祝典に参加されるとともに松島でも一日清遊された。

1 3. 昭和41年度第1回理事会(41年6月18日)

東北大学工学部金属工学科会議室において開催。改選された新役員が参集し大平理事を支部長に再選したあと前述したアンケートの結果により活動方針を審議した。その結果、支部大会、会報発行、技術研究会を中心に運営することをきめた。

1 4. 第4回金属関係学協会東北支部連合研究発表会(41年9月9,10日)

本年度は当鋳物協会が幹事学会となり運営に当つた。9日の研究発表は金属材料工学科と工業教員養成所において3会場に分れて行なわれ研究発表総数42篇、その中当支部関係9篇であつた。夕方各学協会員参集して懇親会が行なわれ、翌10日は本山製作所の工場見学が行なわれた。

1 5. 昭和41年度支部大会(41年11月11,12日)

八戸市市民会館において約60名の会員が参集して行なわれた。総会のあと天口千代松氏(ミシン鋳物の鑄造方案)、郡勇氏(鋳物砂とその処理)、大平五郎氏(ダクタイル鋳鉄の現状)の講演があり同夕方懇親会が行なわれた。翌12日は日曹製鋼八戸工場、日本高周波鋼業八戸工場の見学が行なわれた。

1 6. 会報第3号の発行

本年度第1回理事会において会報第3号は東北の鋳物関係工場の内容紹介を特輯し、事業所相互の理解に資することが決議されたのでこの方針に従つて編輯され3月発行された。

以 上

あ と が き

支部会員の皆様に会報第3号をおとよげ致します。本年は東北各地の鋳物関連事業所を紹介し“東北鋳物関係工場特集号”の小冊子としましたが、皆様の日常のお仕事に少しでも何かお役に立つことがあれば幸いです。はじめての試みでもあり十分に網羅しえないで不備な点多々あるかと存じますが、何卒ご容赦のほどお願い致します。ご多忙中原稿をとりまとめお世話いただきました方々に深く感謝申し上げます。

(藤田記)

会 報

№ 3

日本鋳物協会東北支部

仙台市桜小路・東北大学工学部金属加工学科内

昭和42年3月20日

印刷：(株)宮城文化協会

☎2979・4390