

# 会社概要

Company Profile

# THE・表面処理



おかげさまで  
創業70年

めっき・塗装

のことなら  
何でもご相談ください。

**SANKYO**  
三共株式会社

SUSTAINABLE  
DEVELOPMENT  
GOALS

TEL 0270-40-0100  
FAX 0270-40-0101

<https://www.sankyoplatinig.com>



## 会社概要

社 名 三共株式会社  
 創 業 昭和25年3月29日  
 設 立 昭和32年6月1日  
 所 在 地 〒379-2222 群馬県伊勢崎市田部井町1丁目1164-1  
 規 模 総面積 敷地 3,300m<sup>2</sup> 建物 1,632m<sup>2</sup>  
 代 表 者 代表取締役社長 高橋 尚哉  
 資 本 金 4,000万円

関 連 会 社 株式会社 宝商事  
 三共香港有限公司

取 得 ISO9001 平成12年10月  
 ISO14001 平成15年11月

## 役 員

代表取締役社長 高橋 尚哉  
 取締役会長 光山 紘  
 常務取締役 大野 友孝  
 常務取締役 光山 忠宏  
 取 締 役 柴田 経一

## 主要取引先

パナソニック（株）  
 （株）東芝グループ  
 （株）杉山製作所  
 日新電機（株）  
 （株）ミツバグループ  
 （株）日立製作所グループ  
 小池酸素工業（株）

## 営業品目

ROHS指令に適合しためっきを含む

- 各種表面処理
  - すず（光沢あり/光沢なし）めっき
  - すず鉛（半田）めっき
  - 銀めっき（ノーシアン）
  - 各種亜鉛めっき（クロメート色多種多様）
  - 各種ニッケルめっき
  - カチオン電着塗装/溶剤・粉体塗装
  - キリンス・脱脂処理
  - 無電解ニッケルめっき
  - 硬質クロムめっき
  - 部分めっき
- 資材販売
- 設備・設計・施工



## 沿革

|           |                                                                                |           |                                          |
|-----------|--------------------------------------------------------------------------------|-----------|------------------------------------------|
| 昭和25年 3月  | めっき業を開始、伊勢崎市の板垣株式会社外注工場となり発電ランプの生産に従事する。                                       | 平成15年 11月 | ISO 14001 認証を取得（EQA認証機関）                 |
| 昭和32年 6月  | 有限会社三共鍍金工業所を資本金50万円で設け法人化                                                      | 平成16年 4月  | 香港に現地法人設立。                               |
| 昭和35年 6月  | 東京三洋電機株式会社が、群馬県大泉町進出に伴い指定協力工場となりテレビ・コールドチェーン・冷凍機・冷暖房機器の表面処理を行う。                | 平成16年 12月 | 中国広東省東莞市、東莞清溪三清半導体工場敷地内にめっき工場を建設。        |
| 昭和40年 5月  | トランジスターの表面処理を開始。                                                               | 平成17年 1月  | 東村が市町村合併により伊勢崎市となる。それに伴い東村工場を伊勢崎工場に変更する。 |
| 昭和46年 1月  | 資本金を900万円に増資。                                                                  | 平成17年 1月  | 東莞清溪三清半導体工場めっき工場 生産開始。                   |
| 昭和46年 12月 | 三共鍍金工業株式会社に組織変更、資本金を980万円に増資。                                                  | 平成17年 11月 | ISO 9001、ISO 14001サーベランス更新。              |
| 昭和49年 7月  | 半導体ICリードフレームの表面処理を開始。                                                          | 平成18年 3月  | 高橋 尚哉 社長に就任。                             |
| 昭和63年 6月  | 資本金を1,000万円に増資。                                                                | 平成19年 9月  | 資本金4,000万円に増資。                           |
| 平成 6年 5月  | フードシステム（現パナソニック）製氷皿の溶融めっき処理を開始。                                                | 平成19年 11月 | ISO 9001、ISO 14001サーベランス更新。              |
| 平成 7年 1月  | 資本金2,000万円に増資。                                                                 | 平成20年 8月  | ウォータージェット装置新方式の導入。                       |
| 平成 7年 12月 | 東村に工業用地を取得、1年後の生産開始を予定。                                                        | 平成20年 9月  | ぐんまスタンダード環境GS認定。                         |
| 平成 8年 1月  | 資本金を3,500万円に増資。                                                                | 平成21年 12月 | 銀めっきライン稼働、生産開始。                          |
| 平成 8年 2月  | DOWA High Tech Philippines INC(DHP)工場めっきライン立ち上げ。                               | 平成22年 4月  | めっき装置3号機の導入。                             |
| 平成 8年 9月  | 東工場にMECO製めっき装置を2台設置(H-1、H-2号機)                                                 | 平成22年 5月  | 光沢、半光沢すず、銀めっきラインの工程拡大。                   |
| 平成 8年 10月 | H-1・H-2号機（オランダMeco社製）一部生産開始                                                    | 平成23年 2月  | 手付けライン（光沢、半光沢すず）拡張。                      |
| 平成 8年 11月 | 東工場生産開始。                                                                       | 平成23年 4月  | めっき装置3号機の改造による製品拡張（車載製品）                 |
| 平成 9年 1月  | 東工場24時間生産開始。                                                                   | 平成23年 5月  | 製品脱脂方法の確立（脱フロン対応）                        |
| 平成 9年 9月  | SANYO Semiconductor Manufacturing Philippines Corporation (SSMP) 工場めっきライン立ち上げ。 | 平成23年 8月  | 自動ウォータージェット装置の増設（半導体フレーム用）               |
| 平成10年 8月  | 東工場にMECO製めっき装置を1台設置(H-3号機)                                                     | 平成24年 3月  | 自動めっき装置（ニッケル）の導入。                        |
| 平成10年 9月  | H-3号機（オランダMeco社製）一部生産開始。                                                       | 平成24年 6月  | めっき装置（オートギルダー方式）の導入。                     |
| 平成10年 12月 | H-3号機（オランダMeco社製）24時間生産開始。                                                     | 平成24年 7月  | 手付け銀及び半光沢ラインの拡充。                         |
| 平成11年 4月  | 鉛フリーラボ実験装置構築。                                                                  | 平成25年 3月  | 自動めっき装置（オランダMeco社製）の導入。                  |
| 平成11年 8月  | ISO 9001認証取得に向け始動。                                                             | 平成26年 2月  | 自動めっき装置 SG-1の導入（カーボンディスク）                |
| 平成12年 11月 | 三共株式会社へ社名を変更する。                                                                | 平成26年 6月  | 全自動亜鉛めっき装置の導入。                           |
| 平成12年 11月 | ISO 9001 Lia-AC 認証機関にて認証取得。                                                    | 平成26年 7月  | バランスウェイト量産開始                             |
| 平成13年 3月  | ISO 14001認証に向け始動。                                                              | 平成27年 10月 | ISO 9001、ISO 14001更新                     |
| 平成13年 4月  | 光山 紘 社長就任。                                                                     | 平成27年 11月 | 環境整備優良事業所認定                              |
| 平成14年 3月  | 鉛フリー（ビスマス）めっき量産を開始する。                                                          | 平成28年 4月  | 車載製品生産開始（カチオン塗装）                         |
| 平成14年 12月 | 東工場へ生産移管。                                                                      | 平成29年 5月  | ニッケルメッキ工程：4m槽増設                          |
| 平成15年 4月  | 鉛フリー装置2号機を設置。                                                                  | 平成29年 2月  | 部分めっき生産開始                                |
| 平成15年 10月 | ISO 9001 2000版認証を取得（EQA認証機関）                                                   | 平成29年 11月 | ISO 9001、ISO 14001 ASR認証機関にて認証取得         |
|           |                                                                                | 平成30年 01月 | 環境整備優良事業所（全鍍連）認定                         |
|           |                                                                                | 令和 元年 01月 | 自動めっき装置（亜鉛→Ni）改造 生産開始                    |
|           |                                                                                | 令和02年 01月 | 三共株式会社創業70周年を迎える。                        |
|           |                                                                                | 令和02年 08月 | 特殊素材めっき生産開始（カーボンディスク）                    |



ISO9001 ISO14001



## 品質・環境

### ●分析機器

徹底した品質管理体制を整える為、各種検査設備を取り揃えております。

#### ①分光光度計



#### ②原子吸光光度計



日立製A-2000



#### ③溶ダ－チェッカー



#### ④蛍光X線測定装置



#### ⑤マイクロスコープ



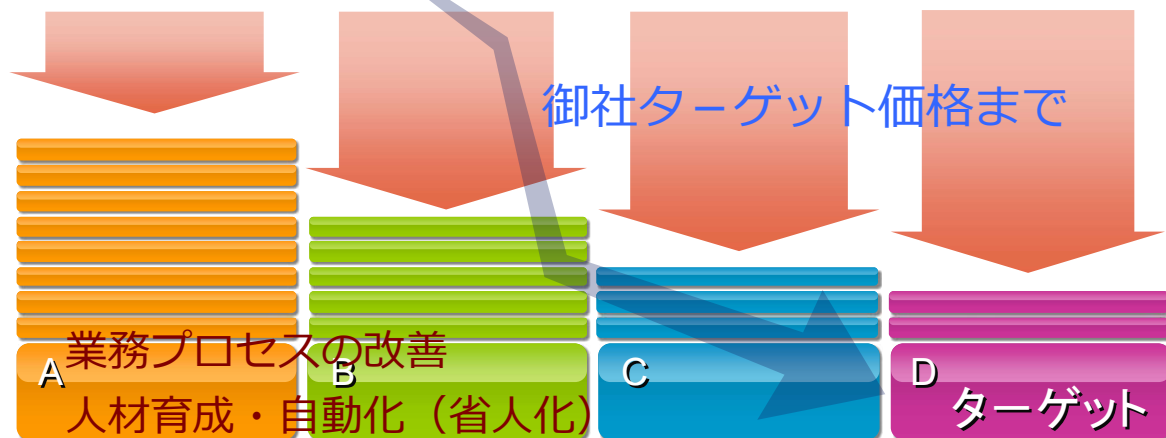
#### ⑥金属顕微鏡・実体顕微鏡各種



不良解析・良否判別等



お客様からターゲット価格の指示があれば、柔軟に対応させていただきます。



## 運送方法

運送方法の低減をご提案します。

### ◆ 自社便



### ◆ チャーター便

お客様のニーズに応じたトラックを選定いたします。



### ◆ 宅配便

ヤマト運輸  
佐川急便  
福山通運  
西濃運輸  
名鉄運輸 等々

## 全自動バレル亜鉛めっき装置



◆ 天吊りロボット自動搬送システム (Y,Z軸) ◆ めっき前処理 (脱脂・酸洗浄・水洗)



◆ めっき槽バレル回転可変制御



◆ 各種MOTOR  
インバーター制御

◆ 洗浄・乾燥  
円形バスケット方式



◆ 各洗浄槽バッチ処理 (攪拌・揺動)



◆ 遠心分離乾燥機2基



◆ 最終工程  
反転機



◆ 各めっき槽  
濾過機搭載

◆ 薬液管理  
自動補充システム



◆ 整流機  
一括管理



## 亜鉛めっき装置の製品群



- ◆ ホイールバランスウェイト分離タイプ
- ◆ ホイールバランスクリップ分離タイプ
- ◆ ホイールバランスクリップ各種
- ◆ ホイールバランス個片タイプ  
30g
- ◆ 車載製品 各種部品

製品群は、ほとんどの部品に対応します。

小物～長物各種部品（2m迄）

材質：鉄（Fe） 其の他



## 錫めっき装置

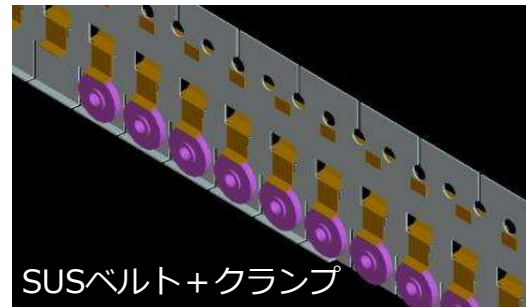
### めっき装置

- ベルト搬送式ラックレスタイプ  
カーボンディスク
- エレベーター式ラックタイプ  
バスバー・コンミテーター  
各種
- プッシャー式ラックタイプ  
バスバー・コンミテーター  
各種

◆ シーケンス制御改造+タッチパネル操作



◆ 全自動ベルト搬送式ラックレスタイプ



SUSベルト+クランプ



◆ 吸着ユニット (エスケープ付)



◆ ローダーユニット



◆ 整列機 (スタッカ-MG挿入)

## 錫めっき製品群



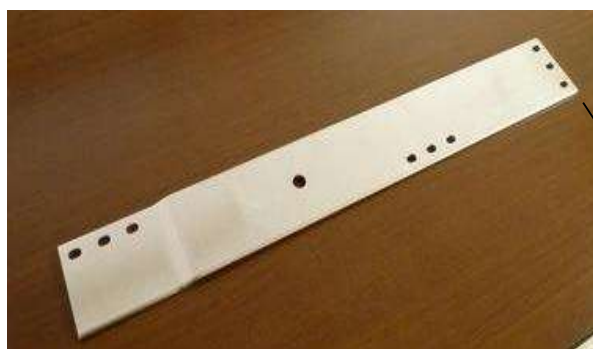
◆ カーボンディスク



◆ コンミテーター



◆ バスバー (真鍮/銅合金)



◆ バスバー



◆ L寸法

◆ L寸法：1,850mm迄対応可能です。

小物各種部品

材質：銅・銅合金・真鍮



マニュアル槽に於ける製品サイズ可否対応表

2020年10月現在  
三共株式会社

| NO. | めっき種別    | めっき方法    | 製品対応可能サイズ |           | 記 事                        |
|-----|----------|----------|-----------|-----------|----------------------------|
|     |          | マニュアルタイプ | 最小サイズ     | 最大長さ      | 槽長さ(製品孔)「引っ掛け孔サイズ」         |
| 1   | ニッケルめっき  | 手付工程     | 10mm以上    | 3,500mm以下 | 槽長さ：4,000mm（槽長手方向内寸）「φ5以上」 |
| 2   | 光沢錫めっき①槽 | 手付工程     | 10mm以上    | 1,640mm以下 | 槽長さ：1,680mm（槽長手方向内寸）「φ5以上」 |
| 3   | 光沢錫めっき②槽 | 手付工程     | 10mm以上    | 1,850mm以下 | 槽長さ：1,880mm（槽長手方向内寸）「φ5以上」 |
| 4   | 半光沢錫めっき  | 手付工程     | 10mm以上    | 1,100mm以下 | 槽長さ：1,050mm（槽長手方向内寸）「φ5以上」 |
| 5   | 亜鉛めっき    | 手付工程     | 10mm以上    | ウェイト中心    | バレルサイズ φ350×600（内寸）        |
| 6   | 銀めっき     | 手付工程     | 10mm以上    | 1,800mm以下 | 槽長さ：1,850mm（槽長手方向内寸）「φ5以上」 |

## バスバー（銅帯）の一貫加工

お客様のご要望に応じて、図面から製作が可能です。

### ◆ 銅材/銅合金の孔あけ・切削・バンド曲げ



孔あけ・切削



バンド曲げ



マシニングセンター



ベンダーマシン



### ◆ 対応可能めっき

光沢Snめっき

光沢Niめっき

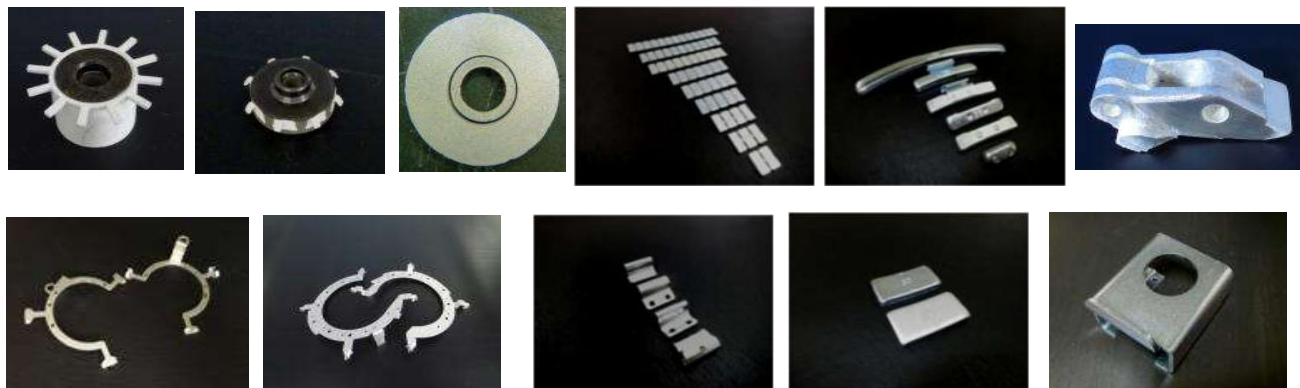
Agめっき

● 大物・長尺物・小物類

※2mの長さまで対応可能

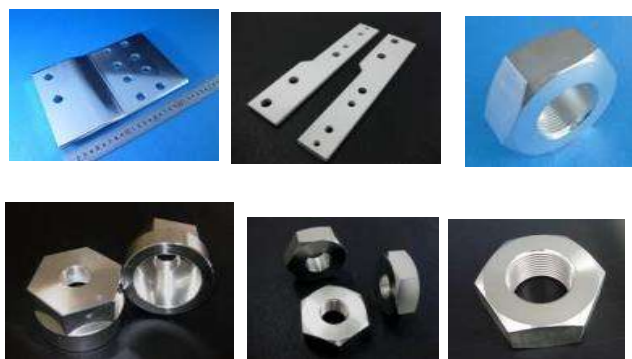


## 車載製品



## 製品群

### 高圧配電盤製品



### 冷熱製品



### 遊技製品



### アルミ材



### 長物製品



### 小物製品



## ホイールバランスウェイトの組立

整列作業・良品/不良品判別・テープ貼  
り  
外観検査・梱包・出荷検査・出荷



◆ アルミホイール用



◆ H社向け曲率ウェイト



◆ クリップ付きバランスウェイト



◆ 作業台・導電マット・蛍光灯：単純作業

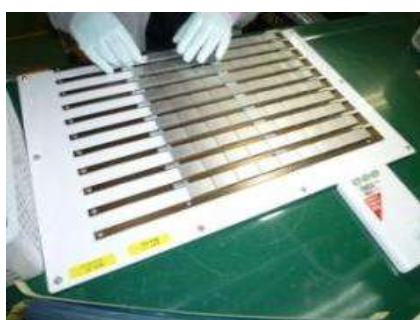


◆ ワンデスクワンワーク作業

※静電気対応



◆ 良品/不良品判別



◆ 曲率ウェイト整列/外観検査



◆ テープ貼り



◆ 12種類に対応/カット



◆ 専用ビニール袋梱包



◆ 製造標準・作業指導表掲示

## カチオン電着塗装

### カチオン電着塗装

Cation



◆ カチオン電着塗装では、最低膜厚15μmから対応しています。

ご要望に応じて、膜厚の精度を調整し、コストに見合った塗装が可能となります。



|          |                    |
|----------|--------------------|
| 全長       | 200m               |
| コンベアスピード | ～2.0m/分            |
| 許容寸法     | H1,450×L2,500×W700 |
| カチオン槽    | 約27ton             |

◆ 2015年7月より車載専用新ライン増設

## 溶剤・粉体塗装



粉体塗装の量産ラインに乗せて行います。最低膜厚60μmから対応しており、一般塗装の他、塩害塗装・重塩害塗装などの高膜厚にも対応しております。尚、ラインでは苦手とする塗装に関しては固定炉を用いて行います。

## 固定炉

|          |                     |
|----------|---------------------|
| 全長       | 300m                |
| コンベアスピード | ～3.0m/分             |
| 許容寸法     | H1,800×L2,3000×W750 |



許容範囲

H1,800×L2,000×W2,500

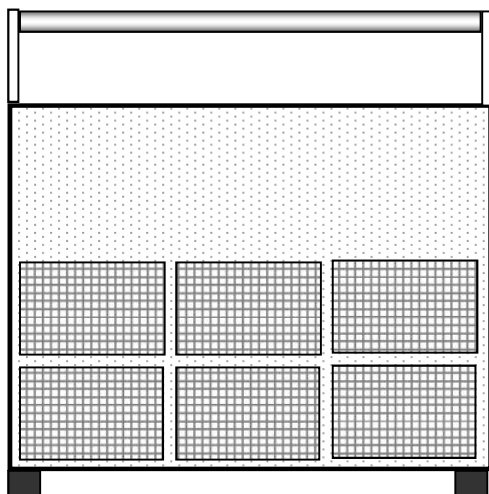
ラインに乗せても効率の悪い小ロット品、複雑な形状をしている為ラインに乗せられない特殊製品などを、ハンド静電塗装ガンにて塗装します。大物にも対応した固定炉を保有。小物製品はもちろん、幅広いお客様のニーズにお応え出来るよう万全の体制を整えています。

## 脱脂処理

◆ 短時間（45分）に大量の脱脂処理が可能です。

◆ 長物から小物まで幅広い製品に対応します。

脱脂槽サイズ W : 2,500 D : 1,800 H : 1,500

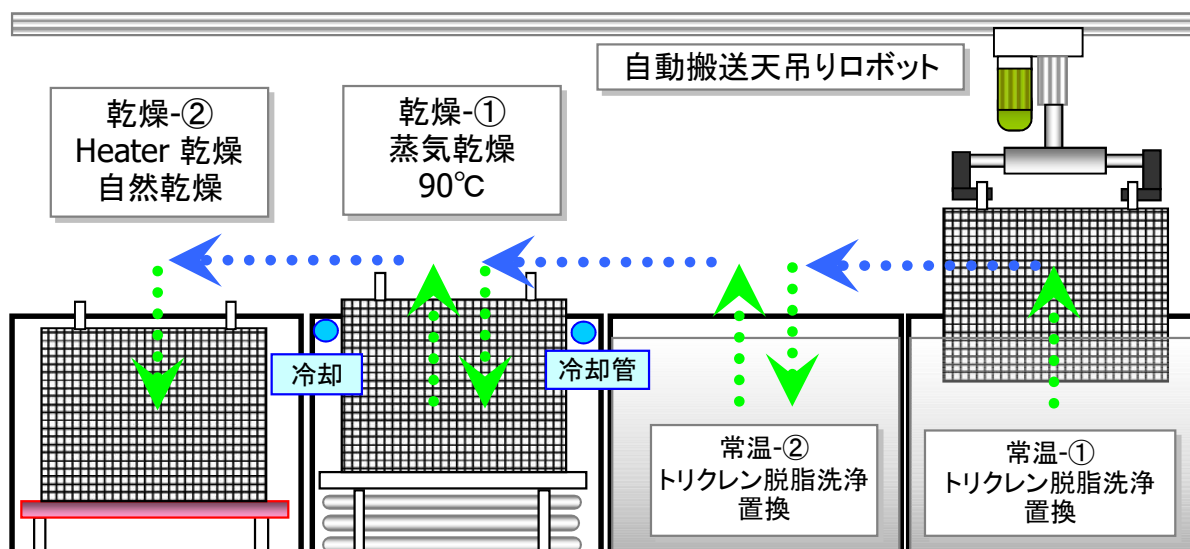


コンテナサイズ

W:1200×D:1200×H:1200

網籠サイズ

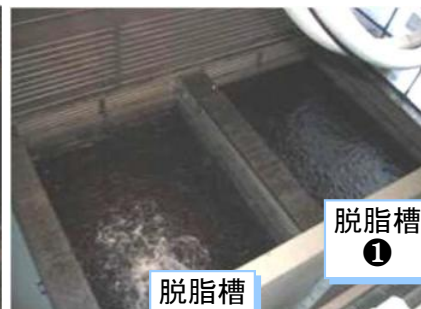
W:315×D:520×H:150



乾燥  
②



乾燥  
①



脱脂槽  
①

脱脂槽  
②

## 錫めっき装置

### ◆ エレベーター式ラックタイプ

◆ バスバー：真鍮/銅合金

◆ コンミテーター



ブローア



整流器



濾過器



スクロールコンプレッサー



## ニッケルめっき専用装置



◆ 天井走行式ラックタイプ

◆ ニッケルめっき専用



整流器



整流器



濾過器



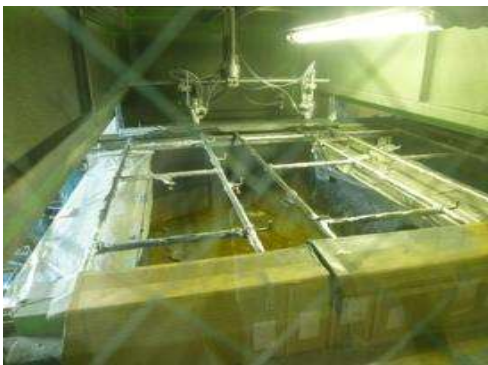
## 溶剤塗装



◆ レシプロ塗装ブース2基搭載



◆ 塗装後、遠赤外ヒーターによる乾燥を行います。



◆ レシプロ塗装ヘッド（モーター駆動）  
・Y駆動インバータ制御によるスピード可変可能



◆ ノズルガン4基/レシプロヘッド  
・噴射角度・噴霧量調整可能



◆ 搬送は専用網（専用チェーン搬送）  
・搬送スピード可変可能：200mm/分～700mm/分



◆ ベンチュリーブース



◆ 網格納・搬送用専用ラック



◆ 塗装ヘッド専用コンプレッサー+ドライヤー・レシーバートank



◆ 乾燥炉：5st.ステップキュアー可能