



会社概要

| | |
|-------|--|
| ◎商号 | 株式会社北光 |
| ◎取締役 | 代表取締役会長 小池 勇 代表取締役社長 佐藤 伸也 常務取締役 渡邊 憲明 取締役 千葉 茂信 |
| ◎所在地 | 宮城県栗原市高清水下佐野23 |
| ◎創業 | 昭和43年8月 |
| ◎資本金 | 9,842万円 |
| ◎従業員 | 600名 |
| ◎工場 | 本社・高清水工場 〒987-2124 宮城県栗原市高清水下佐野23 TEL.0228-58-3151 FAX.0228-58-3152 築館工場 南方工場 大崎工場 東京営業所 |
| ◎関連会社 | 北光エンジニアリング株式会社 |

Company Overview

| | |
|----------------------|---|
| Name | : HOKKO Co., Ltd. |
| Board of Directors | : Chairman and CEO: Isamu Koike President and CEO: Shinya Sato Managing Director: Noriaki Watanabe Director: Shigenobu Chiba |
| Address | : 23 Takashimizu Shimosano, Kurihara-shi, Miyagi-ken |
| Founded | : August 1968 |
| Capital | : 98.42 million JPY |
| Employees | : 600 |
| Plants | : Headquarters/Takashimizu Plant 23 Takashimizu Shimosano, Kurihara-shi, Miyagi-ken 987-2124 TEL.0228-58-3151 FAX.0228-58-3152 Tsukidate Plant Minamikata Plant Osaki Plant Tokyo Office |
| Affiliated Companies | : HOKKO ENGINEERING Co., Ltd. |

沿革

| | |
|-------|---|
| 昭和43年 | (株)北光電機製作所、資本金100万円で操業開始 |
| 昭和46年 | ブッシュスイッチ生産開始 |
| 昭和49年 | スライドスイッチ・電源スイッチ生産開始 |
| 昭和58年 | リモートコントロールスイッチ生産開始 |
| 昭和60年 | 電装製品生産開始 |
| 昭和63年 | 成形・塗装・印刷加工開始 |
| 平成5年 | リモートキーレスエントリーシステムユニット生産開始 |
| 平成6年 | スタンドポジションスイッチ生産開始 ワープロメイン基板生産開始 |
| 平成8年 | パソコンメイン基板生産開始 |
| 平成10年 | 東京営業所開設 |
| 平成11年 | セキュリティーシステムユニット生産開始 介護用ベッドリモコン生産開始 |
| 平成15年 | ISO14001、ISO9001、ISO/TS16949認証取得 |
| 平成24年 | 研究開発事業 復興促進プログラム DL方式による金属と樹脂のインサート成形技術開発 |
| 平成25年 | 共同研究開発(岩手大学) インサート成形品への基盤レス電子部品実装技術研究開発 共同研究開発(山形大学) メッキ調塗装を可能にするレベリング補助装置の開発 全自動塗装ライン、3D測定機、レベリング補助装置の開発導入 |
| 平成26年 | 研究開発事業 高密度集積基盤を有する製品への印字及び個別製造履歴追跡可能な仕組みの構築 |
| 平成29年 | IATF16949認証取得 |





代表取締役 会長

小池 勇



代表取締役 社長

佐藤 伸也

北の大地に根ざす、輝ける企業を目指し

北光は1968年に13名の有志により発足しました。

社名の由来は“東北の地にきらりと光る企業でありたい”という思いから、“北”と“光”を合わせたものです。

半世紀近い社歴の中でモノ作りに特化して育まれた技術を生かし、金型製作からユニット製品の完成品までの多様な製品を手がけております。

グローバル化が進む現在においても地元での生産にこだわり、地域の人材を育て、国内及び海外のお客様にも対応しています。

A Shining Beacon in Tohoku

Hokko was started in 1968 with a vision shared by 13 individuals.

The name of the company itself is a combination of the characters for "north" and "light," based on the company's desire to be a beacon in the Tohoku region.

Throughout its nearly half-century history, Hokko has specialized in manufacturing to develop technologies and work on a variety of products, from tooling fabrication to completed units.

As globalization keeps advancing, we continue to focus on local production and local human resources to respond to both our Japanese and overseas customers.

次世代のモノ作りに向けて

制御・自動化技術を核として、様々な要素作業を人間から機械に作業を置き換え、感性が要求される場面では人のスキルを重視しお客様の要望に応えつつ、きめ細かな品質管理と自動化技術による作業の軽減に取り組んでいます。

文部科学省の認証を受け、国立大学と連携した共同研究による技術の開発でも特許を含め、多くの成果を得られています。

Next-Generation Manufacturing

With a core of control and automation technologies, Hokko has switched various human-operated elementary tasks to mechanically-operated ones. This places an emphasis on human skills that require sensitivity, in an effort to respond to customer demands and alleviate work based on finely-tuned quality control and automated technologies.

Certified by the Ministry of Education, Culture, Sports, Science and Technology, Hokko has many achievements to its name, including patents for technologies it has developed through joint research with national universities.

信頼を大切に

長きに亘りモノ作りを支えていただきましたことは、お客様と社員の信頼をなくしては語れません。純朴で忍耐力のある東北人のキャラクターを生かし、体系付けられた品質管理で生産される製品は、高い信頼をいただいています。

また、北光独自のトレーサビリティシステムの構築については、“中小企業もの作り革新事業”からも支援をいただき、高く評価されています。

The Importance of Trust

Our long-term support of manufacturing is closely linked with the trust of our customers and employees. Our products, manufactured with a system of quality control that takes advantage of the honesty and perseverance of the Tohoku people, are highly trusted.

Our unique traceability system is well regarded and has received support from small- and medium-size companies as an innovation in manufacturing companies.



北光グループの工場紹介

本社・高清水工場

主要業務

薄板材の精密プレス部品加工を得意とし、主に車載電装品、電子機器部品の用途に使われます。プレス加工、インサート加工、2重成形、フープインサート、ポッティング加工技術等、長年のノウハウを生かし、安心頂ける製品加工を行っております。特に、インサート製品は金型起工～プレス～インサートまでを自社内で完結しています。また、複合工程の自動化を積極的に行い、信頼性の向上とコスト低減に取り組んでいます。

Headquarters: Takashimizu Plant Main Business

Specializing in thin sheet precision stamp part processing, parts manufactured here are mainly used in automotive onboard electrical components and electronic devices. With many years of knowledge in stamp processing, insert processing, double molding, hoop inserts, potting processing, etc., we process products that give peace of mind. In particular, our insert products are fully completed in-house, from tooling formation to stamping and insert. We have also proactively automated compound processes in an effort to improve reliability and bring down costs.



築館工場

主要業務

SMTの実装から製品組立までの機能を持ち、実装ラインとしては、高速3ラインと中速4ラインの合計7ラインです。24時間体制で月に約7,000万点の生産をしております。最小0.2×0.4mmチップサイズに対応、且つファインピッチの実装が可能です。また、高周波製品の組み立て、検査も行っております。自動制御技術の応用により、ロボットの導入、3D-CADによる治具作製など、各部門との連携を密にし情報共有しながら、高効率で歩留まりの高い生産ライン確立を目指しています。

Tsukidate Plant Main Business

We have a total of 7 assembly lines at this location, 3 high-speed and 4 medium-speed, with functions from PCB mount assembly to product assembly. Our 24-hour system produces approximately 70 million units per month. We can handle chip sizes as small as 0.2×0.4mm, and can also perform fine-pitch mounting. We also carry out high-frequency product assembly and testing. Thanks to the application of automatic control techniques, we remain in close contact with all departments and share information with them regarding the introduction of robots, the manufacturing of jigs with 3D-CAD software, and so on, with the aim of high-efficiency and high-yield production lines.



南方工場

主要業務

成形加工・塗装・レーザー加工から製品組立までの機能を持ち、成形機は、横型の5t~350t、二色成形機を保有し豊富なラインナップを揃えております。塗装においては、スピンドル塗装2系列、ロボット塗装2系列、オートメーション塗装ライン1系列の合計5系列を保有しております。難易度の高い水系の一般塗装の他に、ソフトタッチ塗装、シボ感塗装も行っております。YVO4レーザー主体の外装品塗装の他、レーザー加工プログラミングを自社で行い、300×300mmまでのサイズに対応可能です。また、密閉式を含むタンゴ印刷も行っております。

Minamikata Plant Main Business

With functions covering forming, coating, laser processing and even product assembly, our broad range of molding machines includes 5t to 350t horizontal molding and dual molding units. We have a total of 5 painting lines: 2 spindle painting lines, 2 robotic painting lines, and 1 automation painting line. Besides the highly difficult general water-based painting, we also handle soft touch painting and embossing. On top of exterior painting with YVO4 laser, laser etching programming is also done in-house, with a capacity to handle sizes of up to 300×300mm. We also handle pad printing, including closed type.



大崎工場

主要業務

クラス1000、480㎡のクリーンルームを有し、主に携帯電話機用のCOG自動実装機、偏光板貼り機、熱圧着機を有し、有機ELやLCDの加工を行っております。また内視鏡等の医療機器の製造も行っております。

Osaki Plant Main Business

We have a class 1000 480m² clean room, which mainly houses automatic COG bonders for mobile phones, polarizing plate bonders, and thermal compression bonders. Organic EL and LCD processing are performed here. We also manufacture medical devices, such as endoscopes.



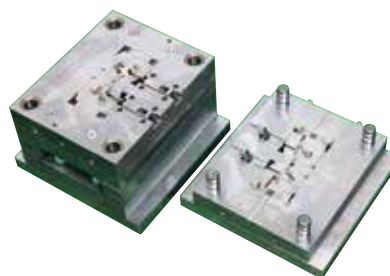
北光エンジニアリング株式会社

主要業務

プレス金型、成形金型、インサート成形金型などの設計・製作の機能を持ち、設計においては、3D-CAD/CAM、流動解析などを活用した提案型設計、製作においては、高精度・高速微細加工・高硬度に対応した装置による加工、また、熟練者の長年培ったノウハウを融合し、高品位で量産性に優れた金型を製作いたします。また、インサート成型加工も行っております。

HOKKO ENGINEERING Co., Ltd. Main Business

We have equipment to design and fabricate stamping tooling, mold tooling, and insert mold tooling. Our design uses an idea-based approach employing 3D-CAD/CAM and fluid analysis, while in fabrication we use high-precision, high-speed, ultra-fine processing, as well as equipment that can handle high hardness. Combining these with the know-how our seasoned workers have cultivated over the years, we fabricate superior high-grade, mass-producible tooling.



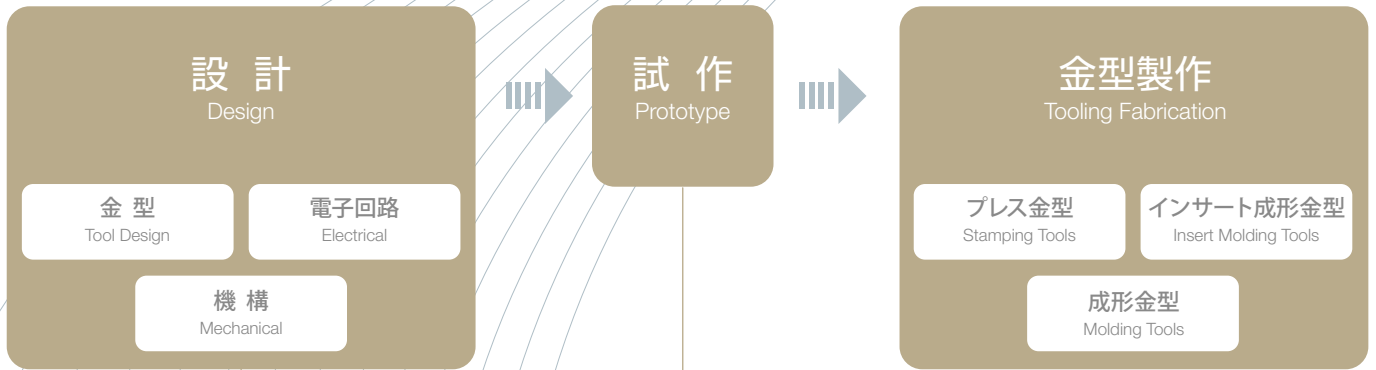


幅広い機能の連携による一貫生産

金型設計、製作、部品加工、SMT実装、製品組み立てまで、個別案件を含め幅広くお応えします。
お客様のニーズに対応しつつ、充実した社内インフラを構築しています。

Integrated Production by Linking a Broad Range of Functions

We handle everything from tool design and fabrication to part processing, PCB mount assembly, and product assembly, including individual proposals. Our enhanced in-house infrastructure responds to our customers' needs.



試作

"品質・コスト・納期"をテーマに改善提案などを入念に検討し、技術部門が、お客様の要求にお応えします。
Our Technology Department carefully examines ways to improve quality, cost, and delivery to meet the needs of our customers.

設計

使用ソフトCATIA・Solid Works・TOP Solidによる金型設計を行っております。
Tools are designed with CATIA, Solid Works, and TOP Solid.

金型製作

プレス単動、順送、フープ、フープインサート、モールド、一般、2色、インサート等を含む高精度な金属加工による再現性の高い加工を行っております。また、金型生産管理システム(Dr.工程)を用いた工程管理システムを整えております。

Our processing is highly reproducible thanks to high-precision metalworking, and includes single shot stamping, progressive, hoop, hoop insert, mold, general, dual, insert, and other processes. Our process control system employs a tool production control system (Dr. Process).

TAIMON流動解析ソフトによるシミュレーションを行い、設計段階での検討を充実させております。
Simulations are run using the TAIMON flow analysis software, allowing for a thorough examination at the design stage.

部品加工 Parts Processing

プレス部品加工
Stamping

塗装レーザー加工
Painting / Laser Etching

成形部品加工
Molding

インサート成形部品加工
Insert Molding

SMT 実装 PCB Mount Assembly

組立 Assembly

出荷検査 Outgoing Inspection

出荷 Delivery

SMT実装



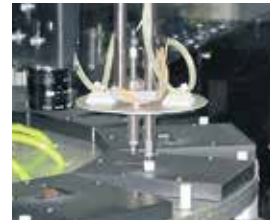
半田外観検査においては、カラーハイライト方式を採用し、3次元形状のはんだ面をカメラにより色相情報を検出することで、はんだ付けの状態を高精度に判断可能です。高密度化が進んでいる電子基板への高度な品質管理をしており製品へのトレーサビリティ対応も進めております。

Our visual solder inspections employ a color highlight method that uses a camera to detect hue information from 3D solder surfaces, allowing for the highly precise determination of solder conditions. We perform advanced quality control on electronic substrates, which continue to densify, and also handle product traceability.

組立



作業の配置、要所での検査、さらに包装・梱包まで一連の工程を総合管理しています。自動化を推進し、効率的で歩留まりの高い生産ラインを確立し、作業の軽減・品質維持・ローコスト化に取り組んでおります。また、静電対策をしているフロアーの入退室を、独自のESDゲートシステムにより管理しております。

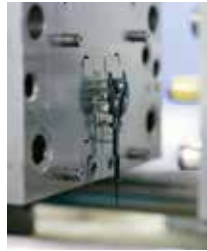


We comprehensively manage all processes, from the arrangement of operations and pivotal examinations to packaging and shipping. We promote automation and have established highly efficient, high-yield production lines in an effort to reduce work, maintain quality, and decrease costs. We also manage floor entry and exits with our unique ESD gate system that incorporates electrostatic countermeasures.

部品加工

インサート成形、順送プレス、一般成形、二色成形、塗装、レーザーマーカなど、独自の技術でお客様のニーズに応えた高品質な部品を製造します。

Using insert molding, progressive stamping, general molding, dual molding, painting, laser markers, and other unique technologies, we are able to create high-quality products that meet our customers' needs.



企業理念 / CSR活動 Corporate Philosophy / CSR Activities

Relationship with the Environment

環境との係わり

環境負荷削減への重点取り組み
環境方針に基づき、以下に取り組みます。

Important Efforts to Reduce Environmental Burden
We carry out the following efforts based on an environmental policy.

- 1 環境に負荷を与える物質の
管理、撤廃、削減、リサイクルを図ります。
●塗料、シンナー、成形品原材料、IPA、半田の購入量低減
●タフイ購入量の低減
●鉛フリー化への推進
●水系塗料使用の推進
●代替可能な物質についての積極的使用
- 2 省エネルギー活動を実践し、
各項目の監視と削減に向けての推進活動を実施しています。
We carry out energy-saving activities and promote monitoring and reduction at each stage.
- 3 廃プラスチック、可燃ゴミ等の
廃棄物を適切に処理及び削減を図ります。
We appropriately process and reduce waste, such as waste plastic and combustible garbage.
- 4 環境改善に積極的な姿勢を持つ企業風土を育てるために、
教育・訓練及び啓発活動を実施しております。
We teach, train and education staff to foster a corporate culture with a proactive attitude towards improving the environment.

We manage, eliminate, reduce, and recycle materials that have an impact on the environment.

- Reduction of the purchase volume of paint, thinner, raw molding materials, IPA, and solder
- Reduction of the purchase volume of tuffy
- Promotion of lead-free production
- Promotion of the use of water-based paints
- Proactive use of interchangeable materials

社訓

人によって、人は磨かれ、仕事によって、ゆたかな人となる。
叡智と技術と総合力が最高の、品質を生む。
人に利し、他に利し、のち自分に利する。

【品質に対する取り組み姿勢】

すべての生産の場において品質は企業の経営存続
及び発展の源泉と考え信頼される企業を目指し、
品質の維持向上に真摯に取り組む。

【リサイクル活動】

製造工程で発生する廃材は、細かく分別しリサイクルしております。
その項目は200種類を超えます。

Recycling Activities

Waste materials generated during the production process are rigorously separated and recycled. This stage leads to more than 200 different types of recyclables.

【再生可能エネルギー推進事業への取組】

南方工場、築館工場屋根へ設置し事業開始を実現しました。

Efforts to Promote Renewable Energy

Operations were started at the Minamikata Plant and Tsukidate Plant after installing power facilities on their roofs.

期待効果

Expected Effects

- ①太陽光発電によるCO₂削減効果
(有形効果)
 - ②工場屋根直射日光減による空調効率の向上
(無形効果)
- ① Reduction of CO₂ due to the use of photovoltaic power (tangible effect)
- ② Increase in air conditioning efficiency due to decrease in the direct sunlight on the roofs of the plants (intangible effect)

| 工場名 | 発電規模 | CO ₂ 換算 | 森林面積換算 | 原油節約換算 |
|------|-------|--------------------|---------|--------|
| 南方工場 | 300kW | 94,644kg | 26.51ha | 3,602缶 |
| 築館工場 | 200kW | 59,407kg | 16.64ha | 2,261缶 |
| 合計 | 500kW | 154,051kg | 43.15ha | 5,863缶 |

[年間]



ソーラーパネル



Relationship with Customers

お客様との係わり

【プレゼンテーション】

グループのもつ機能をニーズに適した内容で紹介し、お客様への積極的な提案をしています。

Presentations

The functions possessed by the group are introduced in accordance with the needs of our customers, allowing for proactive proposals.

【サービス向上】

お客様訪問やアンケート等でご意見、ご希望などを伺い、工場へのフィードバック、内容協議を十分に行い、連携して柔軟な対応をしております。

Improved Services

We seek out the opinions, desires and request of our customers by visiting them and conducting surveys. We provide this feedback to the plants and cooperate with them to engender flexible responsiveness.

【お客様満足度向上】

品質・コスト・納期を的確に捉え、工場と連携し「スピード」ある行動で、お客様との信頼関係の構築を目指します。

Improved Customer Satisfaction

We develop an accurate understanding of quality, cost, and deadline requirements and act quickly in collaboration with the plants to develop a relationship of trust with our customers.

【ニーズの把握、販路拡大】

各種展示会やお客様とのコミュニケーションを通じて新しい情報、新しいビジネスを開拓しております。

Understanding Needs, Expanding Marketing Channels

We develop new information and new business through a variety of exhibitions and communication with our customers.



Corporate Philosophy

To become enriched beings through refinement and work.
To achieve the highest quality through the integration of knowledge and skill.
To benefit others, and ourselves.

Quality Efforts

At all of our production locations, we consider quality the source of maintaining and expanding our business. We make sincere efforts to maintain and improve quality in an aim to be a trusted company.



Relationship with the Community

地域社会との係わり

【清掃活動の実施】

毎年実施される「伊豆沼クリーンキャンペーン」に参加し、清掃活動をおこなっています。

Cleaning Activities

We participate in the Izunuma clean Campaign held every year, during which cleaning activities are carried out.

【交通安全指導】

定期的に会社正門前でのシートベルトやタイヤチェックを実施しており、交通事故ゼロを目指した体制づくりに努めています。

Road Safety

We regularly perform seatbelt and tire checks at the front entrance and strive to keep a system in place that ensures zero accidents.

【地域産業フェスティバルへの出展】

各事業所単位で産業フェスティバルへ出展し、地域の幅広い世代の皆様と直接コミュニケーションを図っています。地元企業のモノづくりを知り、触れ合いの場として毎年出展しております。

Participation in Local Industry Festivals

We take part in various industry festivals in an effort to directly communicate with a broad range of people from the area. We take part every year, as a way to become exposed to and learn about the manufacturing methods of local businesses.

【インターンシップ】

障害者、学生へのインターンシップを行っております。社会に対する理解を深めていただくことは勿論、受け入れる事で職場の活性化を得られ、良い機会となっております。今後も社会貢献活動の一環として推進していきたいと考えております。

Internships

We offer internships to people with disabilities and students. Besides developing a deeper understanding of society, internships also provide a good opportunity to vitalize the workplace. We hope to continue promoting internships in the future as part of our social contribution activities.

交通アクセス

Transportation Access

工場への交通アクセス

Access to Plants

①【本社へのアクセス】

- 東北自動車道 築館インターより車で15分
- JR東北新幹線 古川駅より車で25分
- 飛行機 仙台空港より車で80分

【Access to Headquarters】

- 15 minutes by car from Tsukidate Interchange on the Tohoku Expressway
- 25 minutes by car from Furukawa Station on the JR Tohoku Shinkansen line
- 80 minutes by car from Sendai Airport

②【築館工場へのアクセス】

- 東北自動車道、築館インターより車で5分
- JR東北新幹線 くりこま高原駅よりタクシーにて15分

【Access to Tsukidate Plant】

- 5 minutes by car from Tsukidate Interchange on the Tohoku Expressway
- 15 minutes by taxi from Kurikoma-Kogen Station on the JR Tohoku Shinkansen line

③【南方工場へのアクセス】

- 東北自動車道、古川インターより車で35分
- JR東北新幹線 古川駅よりタクシーにて30分
- JR東北本線 瀬峰駅よりタクシーで5分

【Access to Minamikata Plant】

- 35 minutes by car from Furukawa Interchange on the Tohoku Expressway
- 30 minutes by taxi from Furukawa Station on the JR Tohoku Shinkansen line
- 5 minutes by taxi from Semine Station on the JR Tohoku Main Line

④【大崎工場へのアクセス】

- 東北自動車道、長者原インターから車で23分
- JR東北新幹線 古川駅よりタクシーで20分

【Access to Osaki Plant】

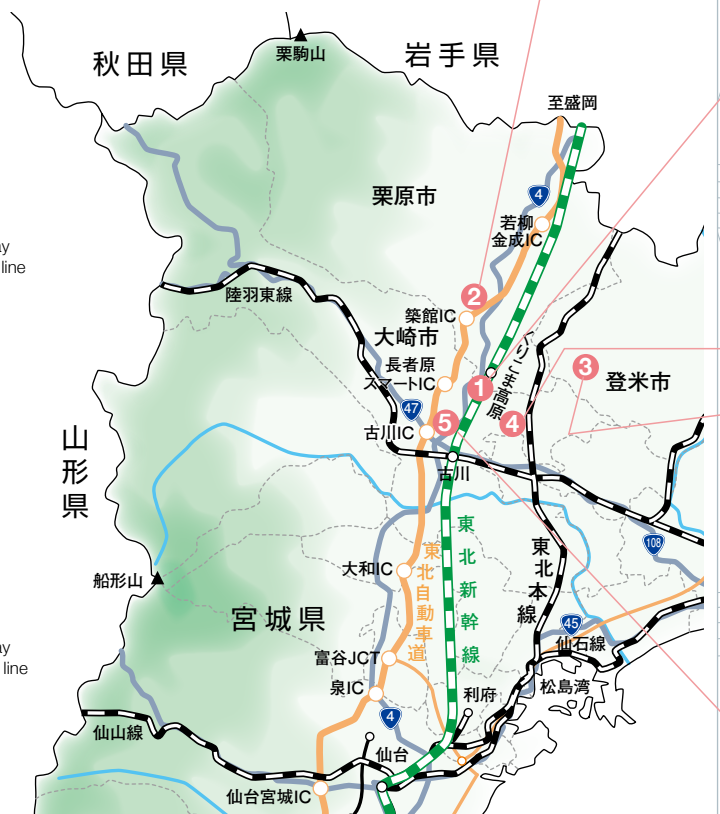
- 23 minutes by car from Chojahara Interchange on the Tohoku Expressway
- 20 minutes by taxi from Furukawa Station on the JR Tohoku Shinkansen line

⑤【北光エンジニアリングへのアクセス】

- 東北自動車道、古川インターより車で7分
- JR東北新幹線 古川駅よりタクシーで10分

【Access to Hokko Engineering】

- 7 minutes by car from Furukawa Interchange on the Tohoku Expressway
- 10 minutes by taxi from Furukawa Station on the JR Tohoku Shinkansen Line



営業品目

Business Line

【車載関連】

- 操作部外装品 (パネル、ボタン等の成形部品)
- 塗装/レーザ加工
- インサート部品
- プレス部品
- 車載電装品のコネクタ加工
- インサート二重成形部品
- PWB基板・フレキシ基板の実装
- プラスチック成形製品

【金型製作】

- 一般成形
- 2色成形
- インサート成形
- プレス
- 順送品
- フープ

【ディスプレイ関連】

- 有機ELパネル製造
- COG実装
- FOG実装
- 偏光板貼り・フィルム貼り
- モジュール組立
- 液晶モジュール製造
- スマホ・タブレット・PC等の接合品の再生

【医療関連】

- 内視鏡関連部品
- 介護用ベッドリモコン
- 透析用操作パネル

【その他】

- ボイラー燃焼センサー
- バルブポジショナー
- 流量センサー
- 自動機器設計、製作

1 本社・高清水工場



〒987-2124 宮城県栗原市高清水下佐野23
TEL.0228-58-3151 FAX.0228-58-3152

フープインサート成形部品加工/インサート成形部品加工
フーププレス部品加工/順送・単発プレス部品加工
敷地面積:5,494㎡

Headquarters: Takashimizu Plant

23 Takashimizu Shimosano,
Kurihara-shi, Miyagi-ken
987-2124
TEL:0228-58-3151
FAX:0228-58-3152
Hoop insert molded part
processing/Insert molded part
processing
Hoop stamped part
processing/Progressive, Single
shot stamped part processing
Area:5,494㎡



2 築館工場



〒987-2245 宮城県栗原市築館字荒田沢41番19
TEL.0228-22-1161 FAX.0228-22-1163

車載電装品組立/SMT実装・FPC実装
省力機器の設計・製作
敷地面積:24,084㎡

Tsukidate Plant

41-19 Tsukidate Aza Aratazawa,
Kurihara-shi, Miyagi-ken
987-2245
TEL:0228-22-1161
FAX:0228-22-1163
Automotive on-board electronics
assembly/PCB mount assembly,
FPC mounting
Design and manufacture of
labor-saving devices
Area:24,084㎡



3 南方工場



〒987-0433 宮城県登米市南方町長者原180
TEL.0220-58-2175 FAX.0220-58-2176

車載電装品組立/電子機器の組立/一般成形部品加工
二色成形部品加工/塗装・レーザー加工
敷地面積:37,735㎡

Minamikata Plant

180 Chojahara,
Minamikata-machi, Tome-shi,
Miyagi-ken 987-0433
TEL:0220-58-2175
FAX:0220-58-2176
Automotive on-board electronics
assembly / Electronics assembly
/ Molded part processing
Dual-molded part processing /
Painting, Laser etching
Area: 37,735㎡



4 大崎工場



〒989-4308 宮城県大崎市田尻沼部字北沢38
TEL.0229-39-2568 FAX.0229-39-7968

有機ELパネル組立/液晶表示素子組立/FPCモジュール組立
LCDモジュール組立/COG実装
敷地面積:10,757㎡

Osaki Plant

38 Tajirinumabe Aza Kitazawa,
Osaki-shi, Miyagi-ken 989-4308
TEL:0229-39-2568
FAX:0229-39-7968
Organic EL panel assembly /
LCD display element assembly /
FPC modular assembly
LCD modular assembly / COG
mounting
JQA-EM3198
Area:10,757㎡

5 北光エンジニアリング(株)



〒989-6222 宮城県大崎市古川若葉町二丁目12-3
TEL.0229-24-2604 FAX.0229-24-2605

インサート成形金型設計製作/順送・単発プレス金型設計製作
一般成形金型設計製作/その他金型設計製作
/インサート成形部品加工/敷地面積:2,682㎡

HOKKO ENGINEERING Co., Ltd.

2-12-3 Furukawa wakaba-cho,
Osaki-shi, Miyagi-ken 989-6222
TEL:0229-24-2604
FAX:0229-24-2605
Insert mold tooling design and
fabrication / Progressive, Single-shot
stamp tooling design and fabrication
Mold tooling design and fabrication /
Other tooling design and fabrication
/ Insert molded part processing
Area:2,682㎡



東京営業所



〒101-0025 東京都千代田区神田佐久間町3-27 大洋ビル5F
TEL.03-5833-7140 FAX.03-5833-7141

プレゼンテーション/サービス向上
お客様満足度の向上
市場動向、市場ニーズの取り込み

Tokyo Office

Taiyo Bldg. 5F, 3-27
Kanda-Sakuma-cho,
Chiyoda-ku, Tokyo 101-0025
TEL:03-5833-7140
FAX:03-5833-7141
Presentations / Improved Services
Improved Customer Satisfaction
Incorporation of Market Trends
and Market Needs



- ◆ ISO9001
- ◆ ISO/TS 16949
- ◆ ISO14001



モノづくりの未来と可能性を信じて…

