

# 国光鍍金工業株式会社

弊社にめっきを依頼されるお客様は、さまざま。鞄のバックルや底のひょう、洋服のアクセサリーパーツなどアパレル会社との取引で経験した装飾関係の技術や管理を活かして、工業部品関係にも展開しています。金属を美しく仕上げる装飾めっきではお客様の指定される色(濃淡)に金属をめっきすることが求められます。要望を細かく分析し、どうすれば表現が可能かを考え、工夫している。そこに、当社の技術力が発揮できていると思います。

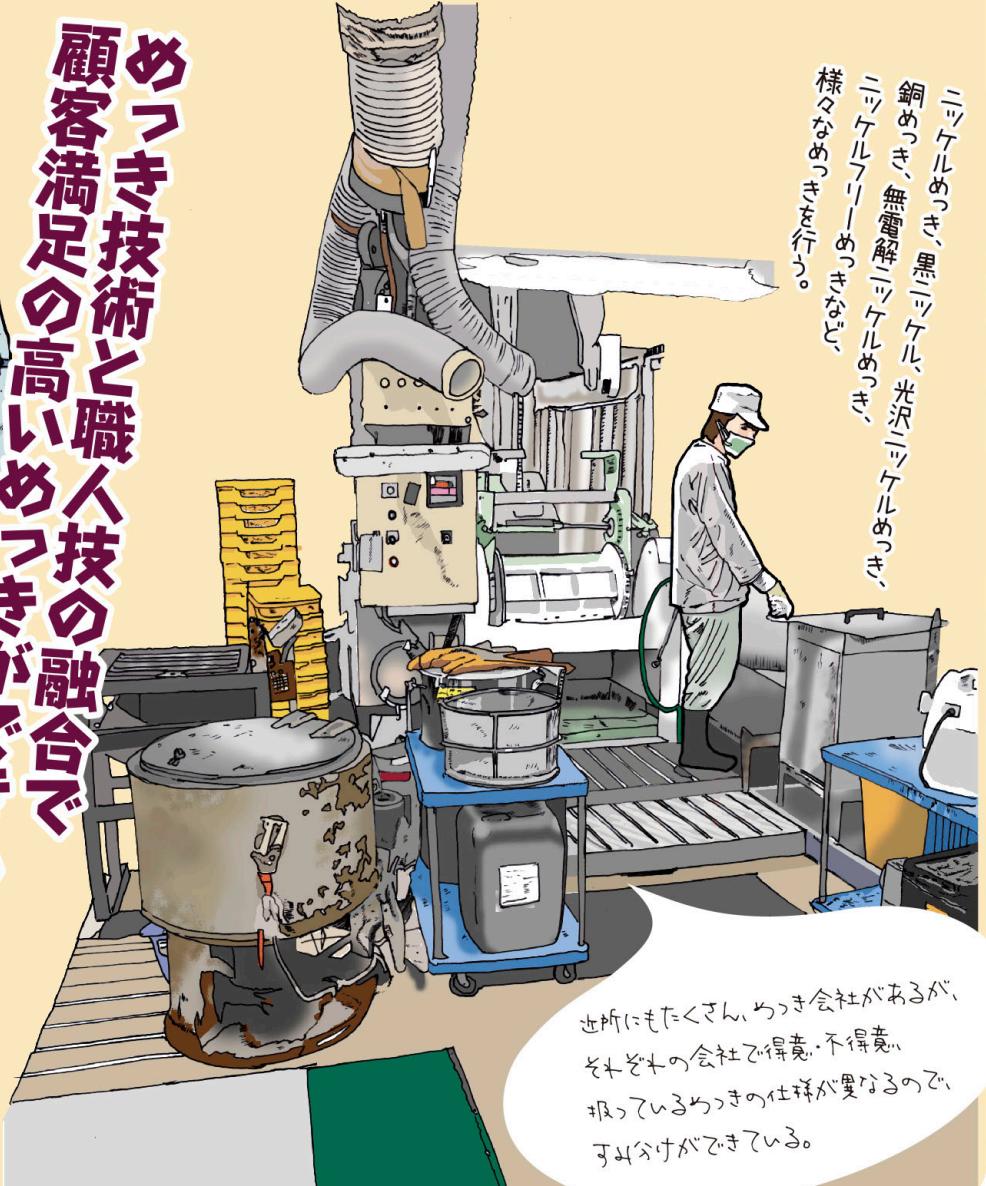
装飾めっきは大阪が強く、なかでも生野区には同業が密集しています。その中から当社を選んでいただくには品質はもちろんコストや生産能力、対応力が重要。以前、自動車関連のパーツを依頼された際には、自動車メーカーの方が視察に来られ、細かくチェックされました。一方、アパレル企業は仕上がりの美しさに対する要望が、非常に厳しいんです。

めっきに要する時間は、1日で終わるものもあれば、最大でも3日以内に仕上げるようにしています。作業工程が多くなると、その分、時間も要しますが、最短納品のためにラインの構築の工夫とともに、工程ごとの職人の的確な判断が生かされていると思います。

代表取締役社長  
寺内宏志さん

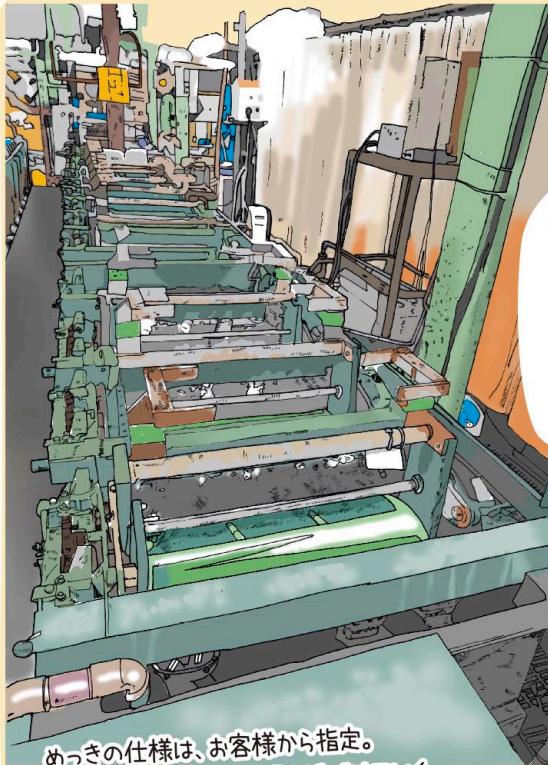


めっき技術と職人技の融合で  
顧客満足の高いめっきができる



近所にもたくさんめっき会社があるが、  
そぞろの会社で得意不得意  
扱っているめっきの仕様が異なるので、  
すみ分けができている。

ニンケルめっき、黒ニンケル、光沢ニンケルめっきなど、様々なめっきを行つ。



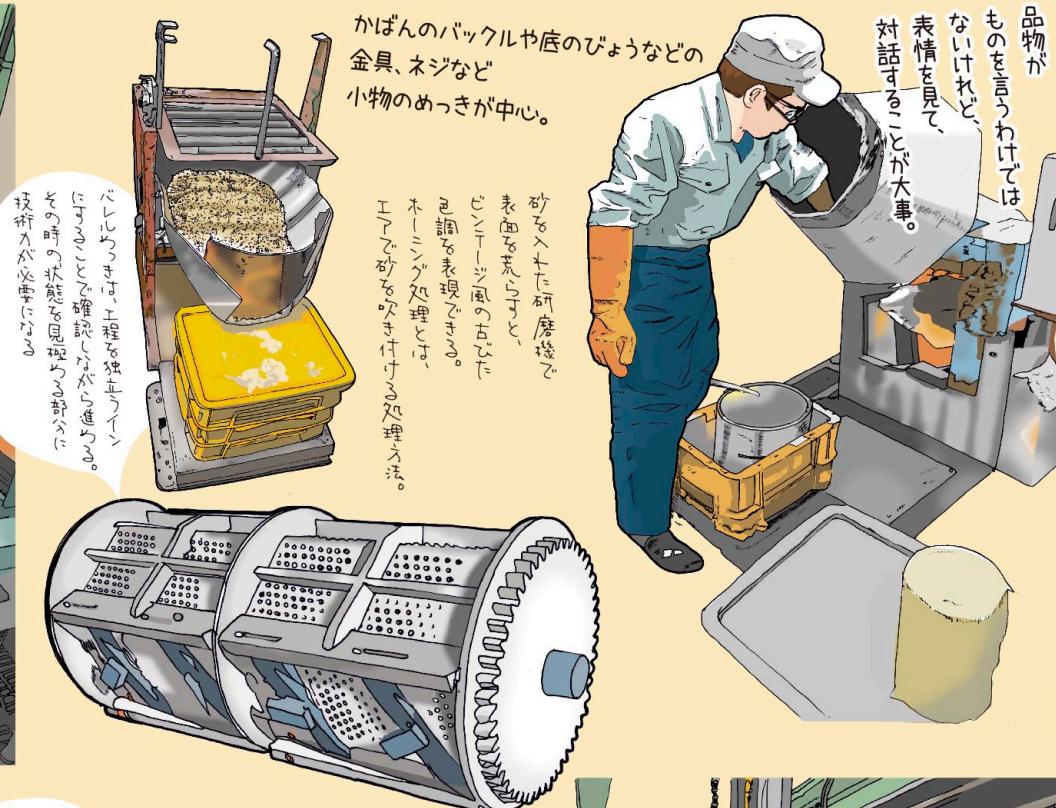
めっきの仕様は、お客様から指定。  
めっきによって、色の再現を近づけていく。

電解めっきでは、  
電気を流す前の処理、  
流した後の処理も大事。

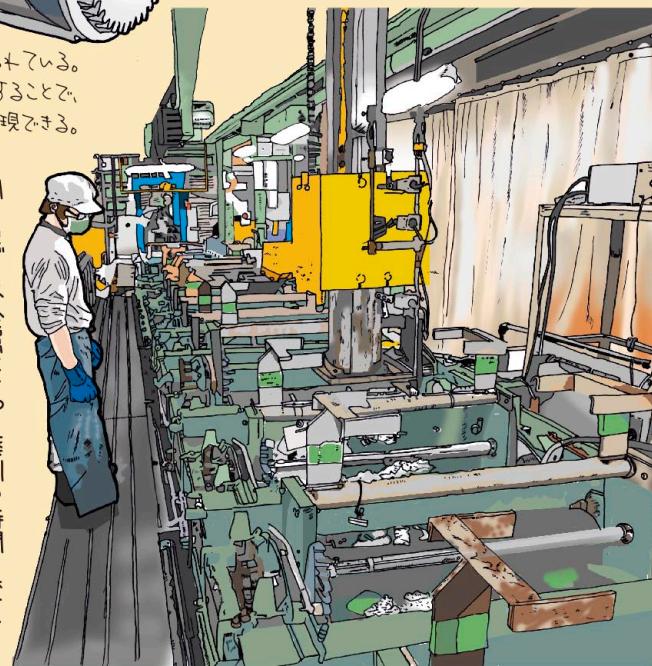
我が社の  
**自慢**

**編み物に使う  
かぎ針にも、  
同社のめっき技術が！**

大手手芸用品メーカーも、同社の得意先のひとつ。編み物に使用するかぎ針は、同社が鉄にニッケルをめっきしたもの。



同じ色でも、金属によって薬剤や時間を変える調整が必要です。



## 回転させながらのバレルめっき 量産、コストメリット、短納期 を実現

戦前の1940(昭和15)年に創業。戦後の1952(昭和27)年に再開してから、バレルめっき一筋だ。バレルめっきとは、チップ部品やネジ、ナットなど小さな部品のめっきを量産するために使われる。バレルと呼ばれる筒状の容器の中に対象物を入れて回転させ、転がり混合させながら表面処理のめっきを行う方法。治具という器具に対象物をぶらさげてめっきする方法もあるが、それに比べて、バレルめっきは接触の必要がないので、接触跡がつきにくい。反面、大量にめっきを行うことで品質にバラつきが出るリスクはあるが、同社ではその特徴をコントロールする技術を確立。品質を担保しながら、量産によるコストメリット、短納期を実現している。

同社では、主に0.8mm以上50mm以下の小物部品の量産が可能。さらに、50mm以上の大きな部品にも、対応できる体制を整えている。依頼が多いのは、バッグや靴の付属品が多く、ファッション性が高く仕上がりについての仕様は細かく指定されている。いわゆる装飾めっきは塗装と同じように思えるが、塗装は表面に塗料を塗る方法。一方、めっきは薬液の中で電気を流すことで金属の表面に膜を付けるもの。希望する色に仕上げるには、金属の種類に合わせた薬剤の選択やめっき方法の工夫など、そこに職人技が求められるわけだ。

同社の特徴は、生産ラインにある。前処理、各めっき工程を連続にせず、すべて独立ラインにしている。それによって、製品ごとの工程組み替えや処理時間の変更など、フレキシブルな対応ができる。炭酸水素による予備脱脂、プラスト、研磨、塗装、ベーキング処理等の前後加工も、すべて社内設備で対応可能だ。また、環境対策にも取り組んでいる。防錆機能の高いものの、人体や環境への有害性が高い六価クロムについては、1985年に使用廃止。三価クロムや鉛、カドミウム、塩素系有機溶剤も使用せず、ニッケルアレルギー対策など環境対策にも取り組んでいる。

量産によるコストメリット、生産ラインの工夫による短納期、環境への配慮、何より顧客の要望を満たす高い品質を支える職人技。そのような条件がそろっているからこそ、競合他社が多くても、同社が選ばれるわけだ。

**国光鍍金工業株式会社**

<http://www.kokkom.co.jp/>  
〒544-0004 大阪市生野区巽北1-24-23  
TEL 06-6754-3355 FAX 06-6752-5257

事業内容／小物部品への表面処理（バレルめっき、黒ニッケル、ニッケルめっき、無電解ニッケルなどのめっき加工／脱脂、酸洗、化学研磨、バレル研磨などの前処理／ホーニングによるエアープラスト処理）