



変えなくちゃ  
変わらなくちゃ  
もっともっというカイゼンへ



# 変えなくちゃ 変わらなくちゃ もっともっというカイゼンへ



お客様は何をされたいのか？

要求を聞き理解を深めながら、**お客様の社外生産技術スタッフ**として機器の改善設計製造に取り組んでいます。

これが私たちの提案型製造業の姿であり、知恵を出し、英知を結集して困難な解決のお手伝いを行います。

## 会社概要

名称	株式会社ユニコン
所在地	石川県かほく市大崎五290-1 TEL: 076-283-5870 FAX: 076-283-5878 メール: <a href="mailto:uni@uniconj.co.jp">uni@uniconj.co.jp</a> ホームページ: <a href="http://uniconj.co.jp/">http://uniconj.co.jp/</a>
創業	昭和62年 5月
設立	平成元年 4月
代表者	三浦淳一
資本金	1000万円
事業内容	高潔浄クリーンステンレス部品の設計製作 電解研磨・複合電解研磨・電解式バフカス取り ステンレスの不動態化 レーザーマーキング受託加工 連番マーキング請負 生産ライン設備機器や付随部品のカイゼン・修理・設計製作



# 柔軟な発想による生産設計技術

加工 組立 修理受諾

お客様からのご依頼  
加工・組立・修理など



※装置の販売は行っておりません。  
専用化装置を開発

自社で



単純作業化  
作業時間の短縮



低価格化  
安定した品質

様々なお客様から評価を頂いております！



電子部品自動組立機

不良ゼロ・コストダウンの達成



複合電解研磨装置

高精密な研磨の実現



最終仕上げ装置

NC加工をより高精度に補完



半自動丸物バフ研磨装置

安定した品質の実現・コスト低減

# レーザーマーキングで商品力アップ！

## 工業用レーザーマーキング受諾加工



試験マーキングできます

- ステンレスやアルミ（黒アルマイト）、鉄 など
- 糊残りが無い、化学溶剤を使わない
- 洗浄により文字が消えることはない
- 小さな文字もキレイにマーキング可能
- 刻印作業費をコストダウン

シリアルナンバー連番打ちマーキングも可能です

**お勧めします！**

### レーザーマーキング加工事例



レンズ ネームマーキング



アルミ黒アルマイト マーキング



ステンレス マーキング

### 刻印・インクジェット・ラベルシールの欠点

不衛生（糊残り 化学溶剤使用）  
商品へのダメージ（打痕など）

### カイゼンします！

医療部品や精密部品  
にも使われています

金属や樹脂など、材質に合わせた出力のレーザー光線で高速に消えない文字を書きます。

今までのシール、刻印、インクジェットでの印字方法は不衛生、商品へのダメージなど欠点もありましたが、それを改善してくれるのがレーザーマーキングです。レーザーマーキングで印字された商品は医療部品や精密部品など様々なところで活用されています。

# 完全脱脂の クリーンパーツ

不純物 0.06mg 以下 / 1m<sup>2</sup>

## ■ 高潔淨ステンレス加工 (クリーンステンレス)



高潔淨ステンレス加工は、  
電解研磨、洗淨、滅菌の工  
程を施し見た目の美しいは  
もとより中身のクリーン化  
を行った商品です。

主に製薬メーカー様、精密  
機器メーカー様にご愛用頂  
いております。

点眼材・注射剤等の超高潔淨充填ノズル、ブローノズル、洗淨ノズル  
SUS316L

充填ノズルの曲がり修正 (SUS316L) → 電解研磨 (不純物除去・不動態化)

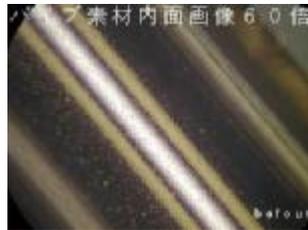


修理前



修理後

ノズル内径φ3.1×肉厚0.2をマイクロ溶接



電解研磨前 (60倍)



電解研磨後 (60倍)

ノズル内部に薬液が通るため  
クリーンステンレスなら安心です

弊社ホームページで、クリーンステンレスをもっと詳しく見れます！

<http://uniconj.co.jp/>

## ■ 複合電解研磨 ・ 電解式バフカス取り



複合電解研磨



複合電解研磨



電解式バフカス除去



超鏡面仕上げ

複合電解研磨は電気的な溶解作用と機械的な擦過作用を兼ね備えた研磨加工方法です。研磨スピードが速く、超鏡面仕上げができます

電解式バフカス取りは素材表面を溶解させず、表面の不純物を完全除去し、クリーン化します。

# なんとかしたい——

そんなお客様に  
改善設計で応えます

## 生産ライン設備機器・部品のカイゼン・修理・設計製作



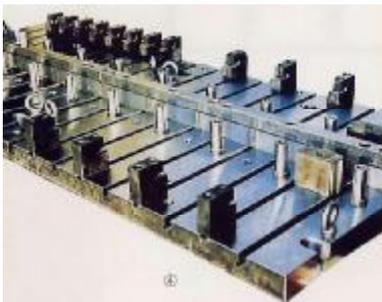
高機能化部品 カイゼン設計製作

直して使いたいけど・・・。  
ポカミス無くしたい  
ここはよく壊れるなあ・・・。  
月曜朝一までに何とかしたいけど・・・。

お客様の**生産に合わせ柔軟に対応**します  
治具や装置、部品などの設計製作を行います  
破損品からでも図面化が可能な場合もあります  
変形や摩耗、破損など**不具合の原因を追究し対策を提案**します



生産機器の再生オーバーホール



マシニングセンタ用取付具



コレット内面研磨機

# 社外の生産技術スタッフ を利用しませんか

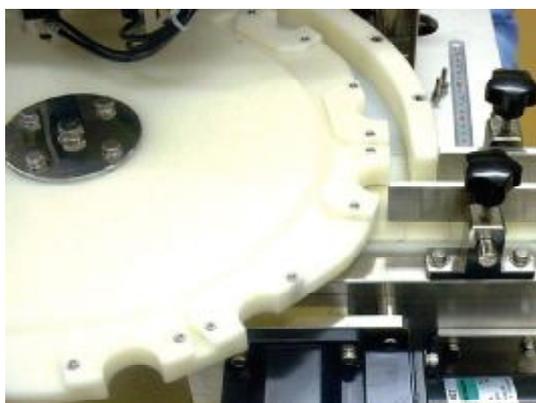
「常に考える」私たちのテーマです。  
今まで培ってきた経験を生かし、お客様のニーズに挑戦してきました。  
数々の問題解決で蓄積した”知恵”は今まで以上の満足をご提案できると自負しております。



修正前

シリコンゴムローラ再研磨 後

グリップカの再現により再利用



現場に伺い採寸・図面化製作 樹脂 POM の加工



破損品から復元 耐衝撃アクリル



電磁波暴露実験装置

液温誤差を最小にする  
カスケード制御を採用



医薬品 液調整用タンク



蒸気供給部



駆動部



I Q : 据え付け時の確性確認  
O Q : 稼動性能適格性確認



液排出部

【仕様】

- タンク容量 : 250リットル・300リットル (各一基)
- 使用液温 : 最大90℃
- 液温設定 : デジタル設定、自動調節
- タイマー運転 : デジタル設定
- 一次側供給蒸気圧 : 0.1Mpa以上1.0Mpa以下
- 二次側使用蒸気圧 : 0.1Mpa (タンク耐圧 : 0.19Mpa)



炉内全体温度のばらつき ±1.5℃



炉内対流攪拌扇

水平吹き出しにより錠剤に直接、温風が当たりません。また温風を炉内に効率よく対流循環し、炉内温度の均一性が保たれます。



錠剤乾燥機

## 急速乾燥 蒸らし乾燥



IQ・OQ実施風景

### 【仕様】

入力電源	: 三相200V ±10%
ヒータ容量	: 5kw
送風機容量	: 130w 最大風量3. 15立方メートル /min
攪拌扇容量	: 130w 攪拌風量4. 4立方メートル /min
炉内連続使用温度	: 常温～150℃
吐出し側フィルター	: 250℃ HEPA 0. 3μm粒子を99. 97%捕集
炉内寸法	: 幅1130mm× 奥行き950mm× 高さ1500mm
外形寸法	: 幅1403mm× 奥行き1035mm× 高さ2130mm

生産性向上設備投資税制に該当する  
最先端設備に認定されました！