

会社概要

商号 株式会社ユーミック
 本社所在地 〒761-0102香川県高松市新田町甲91-1
 TEL(087)843-1313(代) FAX(087)843-3500
 代表者 代表取締役社長 上村 芳久
 資本金 64,844,000円
 敷地面積 本社及び本社工場等5,000㎡
 第二工場1,600㎡ 第三工場1,100㎡

役員

取締役会長 上村 豊
 代表取締役社長 上村 芳久
 専務取締役 上村 幸司
 常務取締役 上村 和伸
 監査役 上村 美代子

主要取引先

(株)タダノ及び協力企業、四国化工機(株)、(株)山本鉄工所、阿波スピンドル(株) 光洋シーリングテクノ(株)、大昭和精機(株)、旭サナック(株)など、
 県内外優良企業様

取引銀行

百十四銀行八栗支店、中国銀行高松東支店
 日本政策金融公庫高松支店、商工中金高松支店

品質管理機器

- 塩水噴霧試験機 カヤス試験兼用(スガ試験機) 1台
- ピッカース硬度測定器 MVK-G1(アカシ) 1台
- 紫外可視分光光度計 UV-1280(島津) 1台
- 表面粗さ測定器 サーフェスト(ミツトヨ) 2台
- 樹脂埋込・切断・研磨機 (丸本工業他) 一式
- 膜厚計【電磁式】
- [蛍光X線式] XDLM-C4-PCB(フィッシャー) 1台
- デジタルマイクロSCOPE VH-5500(キーエンス) 1台
- 原子吸光度計 AA-6200(島津) 1台

主要生産内容、能力、特徴など

- 工業用(硬質)クロムめっき 最大径φ700、最長11.7m 7台
- 無電解ニッケルめっき タンクサイズ3,000L×650W×850H 1台
- 無電解ニッケルめっき 量産型自動機、他 2台
- ニッケル複合めっき 一式
- 貴金属めっき 金、銀、銅 他 一式
- 円筒研削盤 ジェイテクト2.7m、1m 2台
- センタレス研削盤 コマツNTC、大宮~φ90 11台
- 円筒鏡面仕上げ研磨機 最大径φ700、最長11.7m 11台
- 各種バフ研磨機 円筒式、センタレス式、他 11台
- サンドブラスト 梨地加工 2台
- ペーキング炉 ~200℃、~400℃ 4台
- 排水処理装置 一式

対象商品

建機用油圧シリンダー・ロッド、シャフト、ゲージ、ロール、金型、一般機械部品、切削工具
 工作機部品、電子部品、食品充填機部品、繊維機械部品、光学部品、プレス機シリンダー、
 ベアリング、半導体製造機器部品、コネクタ、化学工業機器・医療用具・
 塗装機部品、このほか産業界に寄与するもの

沿革

昭和41(1966)年11月 上村豊、高松市高松町119番地にて創業
 昭和42(1967)年1月 有限会社上村メッキ工業所を設立
 昭和43(1968)年11月 現在地に新工場(第1棟)建設移転(酸化還元、中和方式排水処理装置完備)
 昭和48(1973)年11月 クロム系排水完全クロードシステム完備(第2棟中棟設置)
 昭和49(1974)年8月 株式会社上村メッキ工業所に改組
 昭和52(1977)年7月 米国メテコ社製溶射装置導入
 昭和60(1985)年2月 精密プリント配線基盤製作開始
 4月 株式会社ユーミックに社名変更
 7月 米国メテコ社製プラズマ溶射装置導入セラミックコーティング可能に
 昭和62(1987)年1月 短ロッド自動めっき装置導入~第3棟完成 各種機能めっき工場及び設備増強~第4棟増強
 平成元(1989)年10月 精密小物部品めっき装置新設、東倉庫新築
 平成3(1991)年4月 本館社屋完成(3階建て)工場、事務所、厚生施設
 平成5(1993)年11月 第二工場完成(長尺ロッド等加工専用)
 平成7(1995)年3月 本社工場内に無電解ニッケルめっき自動ライン完成
 平成10(1998)年12月 貴金属めっきライン完成
 平成15(2003)年10月 上村芳久 第2代社長就任
 平成16(2004)年4月 創業者 上村豊 旭日双光章 受章
 8月 長尺無電解ニッケルめっきライン完成
 平成18(2006)年8月 経済産業省 中小企業ものづくり高度化法認定(四国業界初)
 平成26(2014)年6月 第三工場完成
 平成28(2016)年3月 本社第5棟内中尺ロッドクロムめっき装置完成
 12月 本社第1棟及び第6棟環境整備
 平成29(2017)年1月 1月1日 創立50周年



空から見た弊社所在地



本社工場



第二工場



第三工場



本社本館



2017年10月

A WONDERFUL **SF** TECHNOLOGY
 (Surface Finishing)

研究・開発
Research & Development

品質管理
Quality Control

マーケット・インを重視した受託研究開発で、お客様の潜在的なニーズにお応えすると共に更なる品質向上を実現します。



原子吸光度計



紫外可視分光光度計



デジタルマイクロスコープ



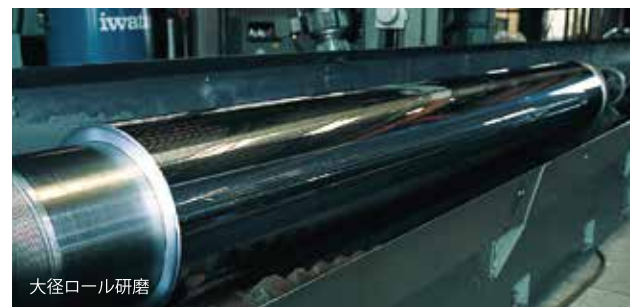
蛍光X線式膜厚計

研削・研磨
Grinding & Polishing

概要 特にめっき加工前後には欠かせない寸法精度等実現のための重要な工程です。
用途 種類としては、センタレス研削、円筒研削、円筒鏡面仕上研磨、バフ研磨等があります。大小円筒形、平面形、円筒内面等に対応可。



円筒研削盤



大径ロール研磨



円筒鏡面仕上研磨機



センタレス研削盤



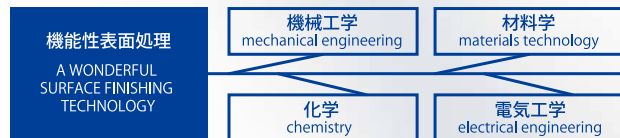
バフ研磨機



長尺ロッド研磨機

独自の表面処理テクノロジーで、世界の先端産業と広大な産業界を支えます。

世界的な先端工業分野の急速な発展にともない、材料の使用環境が多様化し、よりすぐれた機能性を付与されたものだけが、重要な材料の選択基準になっています。一般に物体が外界とかかわるのはまずその表面であり、材料の持つ表面特性がその良し悪しを決定します。弊社では、経験に培われた研削・研磨・めっきという独自の表面処理テクノロジーで、世界に向けて進化と発信を続けてまいります。



人材育成
Human resources Development

カイゼン活動と右記の専門分野習得と、各種提案ができる自律型人材の養成で、経営理念を具現化します。

■ 経営理念

事業活動を通じて社会に奉仕貢献する

■ 社訓

- 一、社会の一員としての自覚を持ち調和のある行動をする。
- 一、無公害、無災害を徹底し、良い環境を造る努力をする。
- 一、産業界の質的变化と時代の要求を先取りし、常に技術の向上に努める。
- 一、誠実、融和の精神をもって、明るい職場環境を造る。
- 一、信用を重んじ、責任感を培い会社の発展に努める。



大径ロッドクロムめっき装置(上、右)



中尺ロッドクロムめっき装置



上:無電解ニッケルめっき自動ライン
下:長尺無電解ニッケルめっき装置

めっき
Plating

環境保全・防災
Environmental · Disaster prevention

概要 素材・仕様に応じて、電解式・無電解式を選択します。その際、社内外の環境整備及びBCP策定にも余念がありません。

工業用(硬質)クロムめっき
例:油圧シリンダーロッド



- 機能性・特長**
- 1. 高硬度・耐摩耗性・潤滑性
 - 2. 耐食性、耐薬品性
 - 3. ニッケルめっきとの複層による高耐食性
 - 4. 離型性・低摩擦係数
 - 5. 摩滅した部品の再生・肉盛り
 - 6. 様々な素材にめっき
 - 7. 最長11.7m

無電解ニッケルめっき
例:精密金型



- 機能性・特長**
- 1. 様々な素材に全面析出、複雑な形状に均一な厚み
 - 2. 耐食性、耐薬品性
 - 3. 美しいステンレス色調
 - 4. P(リン)やB(ボロン)との合金
 - 5. PTFEやSiC粒子との共析
 - 6. 熱処理でさらに硬く
 - 7. 最長3m