

《 商談会受注企業参加申込書 記入例 》

「胆振ものづくり産業取引促進商談会」 受注企業参加申込書

(公財)北海道中小企業総合支援センター 日胆支部 行き

2025年1月10日(金)までに
メールにてお申込みください。

E-Mail : saito@hsc.or.jp

1 / 2

必須!
商談会で面談を希望する発注企業名をご記入ください。

※面談希望申込状況により、ご希望に添えない場合もあります。

○で囲んでください	所属・役職	氏名(フリガナ)
商談会出席者	代表取締役	北海 太郎(ホッカイ タロウ)
・参加しない	営業部長	北海 次郎(ホッカイ シロウ)

面談希望発注企業名

- ① (株)〇〇〇〇〇 ② 〇〇〇金属(株) ③ (株)〇〇〇製作所
④ (株)〇〇エンジニアリング ⑤ 〇〇〇工業(株) ⑥

※面談希望の優先順位が高い順からご記入ください。ただし、当日の面談スケジュールは発注企業と協議のうえ決定するため、ご希望に添いかねる場合がございますので、あらかじめご了承願います。

ポイント!
主要な生産・営業拠点を記載し、発注企業へ対応地域等をPR。

企業概要

● 企業名	(株)北海道中小企業工業		
● 所在地	〒060-0001 札幌市中央区北1条西2丁目経済センタービル		
● 上記以外の生産・営業拠点	【日胆工場】〒050-0083 室蘭市東町4丁目28番1号 【帯広営業所】〒080-0013 帯広市西3条南9丁目23番地 【旭川営業所】〒078-8801 旭川市緑が丘東1条3丁目		
● TEL	(011) 232-2001	● FAX	(011) 232-2001
● 資本金	3,000万円	● 売上高	30,000万円(前年度比)
● 従業員数(組織体制)	40名 ・製造:20名 ・営業:5名 ・設計:5名 ・工事:10名		
● 代表者	(役職)代表取締役	(氏名)	北海 太郎
● 認証・許可	ISO9001認証取得 ・ ISO14001認証取得 ・ 第一種圧力容器製造許可		
● 資格・認定	機械技能士1級、2級 ・ マシニングセンター技能士 ・ 1級管工事施工管理技士		

発注企業はここが知りたい!
各部署の人員体制(製造人員による生産能力、設計人員による開発能力、検査人員による品証能力、営業人員による好レスポンス対応の可否)等、発注企業が一つの参考とします。

ポイント!
自社の認証・許可取得状況と、従業員の資格・認定情報をそれぞれ記載し、技術力をPR。

事業内容

- 精密機械加工部品の設計、製作及び修理
- 自動省力化装置の設計、製作、据付、メンテナンス
- 各種タンク、圧力容器、クレーン、コンベア等の設計、製作、据付、メンテナンス

技術分野

※主業とする技術分野(1分野のみに■を、付随する技術分野(複数選択可)に□を記入)
 鑄造 プレス・板金・製缶 プラスチック成形 金属熱処理 溶射
 溶射 ■機械加工 装置・機械設備 金型・治具・消耗品等 電子・ソフトウェア その他()

ポイント!
自社の事業内容を簡潔に表現。主要製品や対応加工内容(製作のみか、設計やメンテナンスを含むのか等)を記載。

ポイント!
同種の設備を複数保有する場合は、高性能な設備の内容を記載。
加工分野毎に並べて記載。
計測機器や評価機器も記載。

主要設備

設備名	メーカー・型式等	最大ワークサイズ等	台数
・ 五面加工機	〇〇〇製 △△△	1700×1000×3500	1
・ 立型マシニングセンター	〇〇〇製 △△△他	1000×800×800 他	2
・ 横中ぐり盤	〇〇〇製 △△△	2000×1500×1500 他	1
・ NC旋盤	〇〇〇製 △△△他	φ300×1500 他	3
・ NCフライス盤	〇〇〇製 △△△他	950×380×450 他	3
・ 金属溶射装置	〇〇〇製 △△△	14E型 他	5
・ めっき槽	〇〇〇製 △△△他	1500×1500×3500 他	3
・ 油圧プレス	〇〇〇製 △△△他	300t 他	3
・ 各種溶接機(半自動、Tig 他)	〇〇〇製 △△△他	半自動:300~500A、Tig:300A	20
・ 天井クレーン	〇〇〇製 △△△他	10t、5t	5
主要取引先	・ 〇〇工業(株)	・ (株)〇〇製作所	・ (株)〇〇精密工業
	・ 〇〇プラント(株)	・ (株)〇〇エンジニアリング	・ (株)〇〇食品工業

ポイント!
商談会の参加者で、発注企業からの連絡対応者を記載。

担当者

● 役職・氏名 営業部長 北海 次郎 ● E-Mail jiro.hokkai@hokkai.co.jp

ポイント!
自社の特徴や、強みを文章でPR。

特徴
機械、工事の2部門体制で、機械部門では精密機械加工部品の製作及び修理を主な業務とし、再生加工技術の硬質クロムメッキ・溶射・特殊溶接などの表面改質技術を順次導入しています。現在では、自社工場内から表面改質処理加工まで一貫した生産を行っており、低価格・高品質管理・短納期での対応が可能です。また、では各種タンクや圧力容器の製作・据付・メンテナンスを行っており、道内外の取引先の要望にレスポンス良く対応します。当社の保有する加工技術で、経済性や環境負荷の低減等、お客様へのトータルメリットを創造します。

キャッチフレーズ **機械部品のリユースを実現する『環境技術カンパニー』**

ポイント!
『発注企業の興味を引く』キャッチフレーズを50文字程度で記載してPR。

主要製品・対応実績

強み・特徴

名称：溶射再生部品

強み ■コスト □品質 ■納期短縮 □その他 ()



溶射とは、コーティングに用いる材料を加熱・溶融し部材の表面に吹き付け皮膜を形成する表面処理技術です。当社では、機械部品の耐摩耗処理としてはもとより防食目的の亜鉛、アルミ溶射ほか各種リユース部品に対しても使用用途に合わせた溶射加工をしています。

生産能力等 ○○個/月

加工材質等 ○○○ 他

名称：硬質クロムメッキ部品

強み □コスト □品質 □納期短縮 ■その他 (耐摩耗性)



別名工業用クロムメッキと言い、HV硬度700~1200の硬さを持ちます。一般には、シャフト、ロッド、シリンダー他摺動部品等に使用されます。当社では、製作部品は勿論のこと再生部品に関しても幅広く対応しています。

生産能力等 ○○種類/年

加工材質等 ○○○ 他

名称：圧力容器

強み □コスト ■品質 □納期短縮 □その他 ()



食品加工用の煮釜をはじめ、熱交換器やストレージタンク等、一圧・二圧・小型圧力容器全般を製作しています。また、納品後のメンテナンスにもレスポンス良く対応します。

生産能力等 ○基/年(新規)、○基/年(メンテ)

加工材質等 ○○○ 他

発注企業はここが知りたい!
(どのような製品・部品・加工・施工等をどれくらい行っているか、どのような強み・特徴があるか)・『名称』: PRしたい製品・部品名や加工・施工実績名を記載。
・『強み・特徴』: コスト、品質、納期短縮、その他(自由記載)、自社が考える強みをチェック。併せて強みや特徴の内容を文章でPR。

※名称欄に掲載する画像データ等は、別途メールまたは郵送でお送りください。

セールスポイント/売込み技術

- 各種表面処理により、耐久性・機能性の向上を図ります。
- 従来より長持ちする部品を製作します。
- 寸法復元・性能復帰などの再生修理を行います。
- 工場での一貫生産により低コスト・短納期・高品質を実現します。

各種機械部品の製作及び修理



上ロール旋盤加工中



五面加工機



横中ぐり盤で加工中



ホーニング機

当社では高と豊富な機保有しお客様にお応えし

発注企業はここが知りたい!!
(どのような技術があるのか、その技術を発注企業がどのように活用できるか)自社のセールスポイントや、売込み技術情報、現在研究開発中の技術や製品等を画像、図、文章で表現!!
※過去の商談会では、この内容をみて発注企業から逆提案を受け、取引成立に至ったケースもあります。

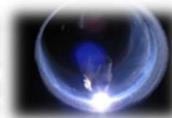
各種表面処理



各種溶射加工



硬質クロムメッキ



内径TIG溶接



特殊溶接(スライト等)

内径TIG溶接は最小φ35から最大長さは3mまで可能です。φ1.2mmワットワイヤーであればすべての金属の溶接が可能です。

再生加工例



モーターローター



摩耗部肉盛り



溶射(メッキ)



仕上後完成

当社は機械加工から各種表面処理まで自社工場で一貫『技術集団』

ポイント!
『セールスポイント/売込み技術』に係るパテントの有無及びその内容を記載。

ポイント!
受賞歴を記載して、自社をPR。

○有無 □有 (内容:) ■無

- 受賞歴等
- 第○回ものづくり日本大賞 地域貢献賞 受賞
 - 令和○年度北海道新技術・新製品開発賞 優秀賞 受賞
 - 平成○○年北海道産業人材育成企業知事表彰 受賞
 - 平成○○年度 北海道チャレンジ企業表彰 受賞

※「面談希望発注企業名」を除く記載内容及び画像は、本商談会の参加者名簿に掲載し、記載いただいた個人情報は、本商談会の開催・運営等の目的以外で使用しません。