

ASANO

ステンレス鋳物
オーダーメイド

STAINLESS STEEL CASTING
CUSTOM MADE



たったひとつからでも
カタチに。



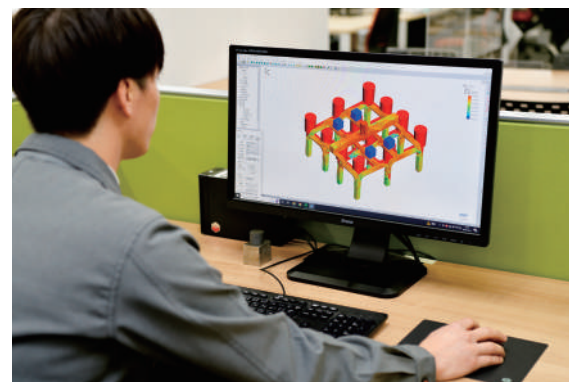
ASANOは、 たった一つからでも カタチにします。

浅野金属工業・ステンレス鋳鋼部は、機械部品や
バルブ・ポンプ部品、工業炉部品などの製品を企
画開発から製造までの一貫体制システムにより、
ステンレス鋳物製品をオーダーメイドで提供して
います。鋳造解析シミュレーションや3Dプリン
ターなどの新たなテクノロジーの導入も積極的
に行い、多品種・高品質・短納期対応を実現。ま
た、試作品を1点からでも製作するなど、お客様の
さまざまなご要望に対応しながら、常に新しい試
みに挑戦し続けています。

課題解決のために、ASANOができること

1 欠陥品を減少させる 鋳造解析シミュレーション

鋳造解析シミュレーションを活用し、製品設計の段階から各種鋳造プロセスにおいて、溶かした金属の流れや凝固、鋳造変形などを可視化することで、欠陥の発生を予測し、効率的かつ欠陥品の少ない製造を実現。



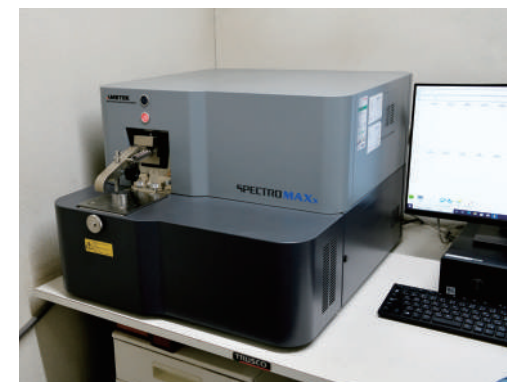
2 納期短縮・コスト削減に貢献する 3Dプリンター

3Dデータから直接鋳型をおこすことができるため、これまで最低でも1週間ほどかかっていた鋳型製作が1日程度で完了。その分コスト削減にも貢献します。また、250×250×300ぐらいのコンパクトなサイズまで製作が可能となり、細かく複雑な形状や、いわゆる小ロット(100個～)ではなく、試作品1個からでも対応できます。



3 安定した品質を生み出す 成分分析

鋳込み前の材料に発光分光分析装置を使い元素組成を測定することで、正しい材質で構成されているか確認することができます。不純物の流れこみや、成分の偏りなどを事前に把握し、安定した品質で製品を提供します。



ご注文～ 納品までの流れ

企画開発から製造まで一貫体制システムにより、細かなニーズにも対応します。職人の熟練の技術と、常に改善に取り組む姿勢が効率的な作業を実現し、高い品質と短納期を両立させます。

オンラインでも対応可能

受注・打ち合わせ

細かなニーズにも
丁寧に対応

耐酸鋼・耐熱鋼
特殊材ほか多種OK

P07参照

不良率2%以下を実現

設計

鋳造
シミュレーション

各種鋳造プロセスを可視化
することで欠品を減らし、
品質の向上・コスト削減に貢献

P02-①参照

木型製作

3Dプリンターでの
型製作

自社設備での製作により
納期短縮・コスト削減に貢献。
1個からでも対応可能な体制

P02-②参照

手込み造形で短納期対応

造形

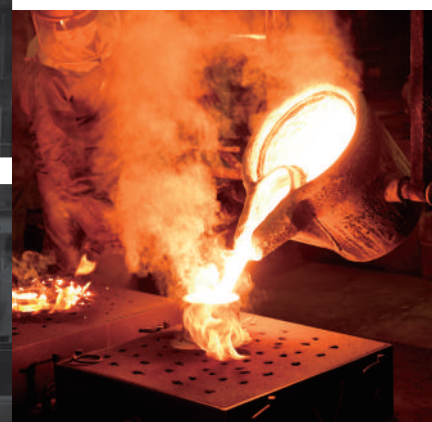


塗型



高い機動力を備えた350kg・
150kg炉で少量注文にも対応

鋳込



型バラシ
ショットブラスト

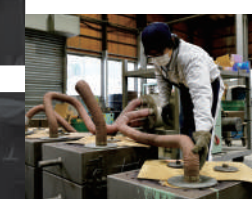
成分分析

高度な分析機

分析装置で鋳込み前に
成分分析を実施。
成分表の要望にも迅速に対応

P02-③参照

乾燥



型合



押湯切断 ガウジング



細かい製品要求に
応えられるよう
手作業で丁寧に

仕上げ



中間検査

熱処理
酸洗

完成品

完成加工

組立

鋳放品

検査



寸法検査を実施
ミルシートと共に準備可能

納品

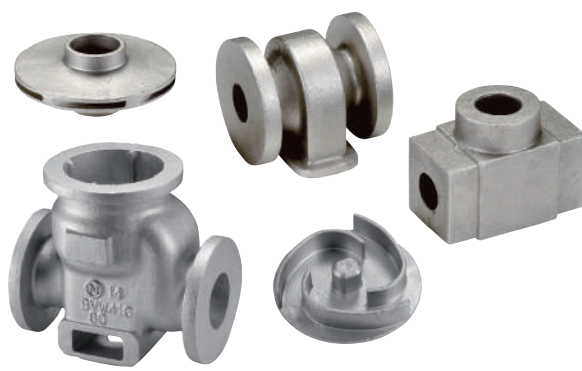
実績紹介

多岐にわたる実績。オーダーメイドだからこそ他では出来ないあらゆるニーズに対し、高い品質と精度でお応えします。

焼却炉・築炉工事用部品



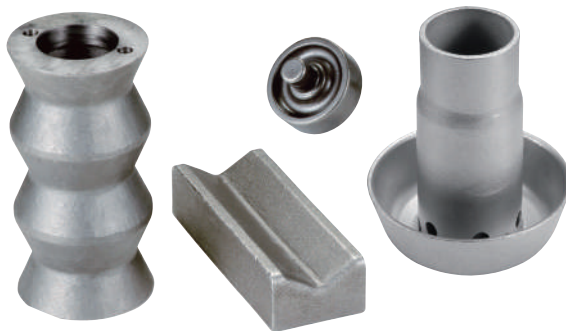
ポンプ・バルブ部品



機械部品

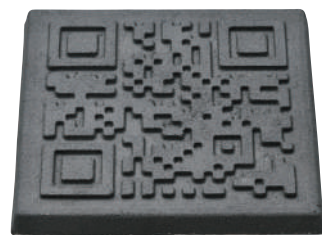


工業炉部品



新たな試み

社内設備を活用し、工業部品製作だけでなく、さまざまな分野に対応できるものづくりに挑戦しています。



立体QRコード



銘板



機械部品

お客さまの声

ASANOが心がけていることは、スピーディーな対応力でお客さまとより良い関係を築くこと。持続的な取引を目指しています。



『真面目』『誠実』な営業が、お客さまからの高い評価につながっています。

株式会社チサキ
安間 淳司 さま

自社製作品の材料ロス分のコストを解決するために、ASANOさんに相談しました。現在は石灰焼成炉の煉瓦吊金具や、耐熱を要する箇所の金物などをお願いしていますが、おかげさまでコスト削減につながっています。コストが抑えられたことで、弊社のお客さまに適正価格で製品を供給することができ、お客さまからの評価も上がりました。また、特殊な形状のものや、要求精度が高いものにも相談、対応いただいているので助かっています。



コスト低減・欠品の防止という大きなメリットを生み出してくれました。

株式会社粉研パウテックス
南雲 貴史 さま

自社で製作・販売を行っている機械装置「フンケンオートフィーダー(粉体定量供給機)」や「フロージェットミキサー(連続噴射混合機)」の部品にASANOさんの鋳物を使用しています。鋳物を使用することにより、部品製作における加工時間を短縮しコストを低減することに成功しました。また、製作した鋳物を在庫することで、部品の欠品を防ぐこともできています。少数ロットでの発注や納期の相談にも親身になって柔軟に対応いただき、いつも感謝しています。



取引継続15年以上という信頼関係を築いています。

アサヒ機装株式会社
三上 昌志 さま

ごみ焼却場(清掃センター)内の炉内床の火格子として使用していますが、とにかく製品の完成度が高く、非常に満足しています。営業ご担当者さまからのアドバイスも的確であり、発注者のリクエストに柔軟に応える対応力にも魅力を感じています。木型の最適な保管状態・状況、納期の厳守、充実した検査など、一見当たり前のことのようにですが、基本的なことを徹底して行っていたからこそ、15年以上取引が継続できていると思います。

MATERIAL

[素材]

オーダーメイドステンレス鋳鋼品の取扱主要素材一覧。
目的に応じた様々なマテリアルを取り揃え、求める製品をカタチにします。

ステンレス鋳鋼品 耐酸鋼

材質	SUS 相当品	化学元素成分 (%)						用途
		C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	
SCS2	SUS420J1	0.16～0.24	≦1.50	≦1.00	≦1.00	11.5～14.0	—	マルテンサイト系ステンレス 【スプロケット、メインローラー、ガイドローラー、シュー、製紙関係部品】
SCS11	SUS329J1	≦0.08	≦1.50	≦1.00	4.0～7.0	23.0～27.0	1.5～2.5	オーステナイト・フェライト系ステンレスで耐孔食性に優れる 【海水用バルブ・ポンプ部品】
SCS13	SUS304	≦0.08	≦2.00	≦2.00	8.0～11.0	18.0～21.0	—	一般的な18-8ステンレス 【バルブ・ポンプ部品、産業機械部品、食品機械部品】
SCS14	SUS316	≦0.08	≦2.00	≦2.00	10.0～14.0	17.0～20.0	2.0～3.0	SCS13より耐食性に優れる 【バルブ・ポンプ部品、産業機械部品、食品機械部品、化学工業部品】
SCS16	SUS316L	≦0.03	≦1.50	≦2.00	12.0～16.0	17.0～20.0	2.0～3.0	SCS14より耐粒界腐食性に優れる 【バルブ・ポンプ部品、化学工業部品】

ステンレス鋳鋼品 耐熱鋼

材質	SUS 相当品	化学元素成分 (%)						耐熱使用 温度	用途
		C	Si	Mn	Ni	Cr			
SCH2	—	≦0.40	≦2.00	≦1.00	≦1.00	25.0～28.0	800℃		【ごみ焼却炉ロストル(火格子)、炉床板、その他炉内部品】
SCH11	—	≦0.40	≦2.00	≦1.00	4.0～6.0	24.0～28.0	900℃		【ごみ焼却炉ロストル(火格子)、キルン炉用金物、炉床台、その他工業炉部品】
SCH12	SUS304	0.20～0.40	≦2.00	≦2.00	8.0～12.0	18.0～23.0	900℃		【熱処理炉用トレイ、キルン炉用金物、炉内レール、その他炉内部品】
SCH13	SUS309S	0.20～0.50	≦2.00	≦2.00	11.0～14.0	24.0～28.0	1050℃		一般的な耐熱鋼材質 【熱処理炉用トレイ、加熱炉ローラー、レンガ止金物、炉内レール、ボイラー用ノズル部品、鋳物アンカー金具、火葬炉部品】
SCH18	—	0.20～0.50	≦2.00	≦2.00	14.0～18.0	26.0～30.0	1050℃		耐酸化性に優れる 【熱処理炉用トレイ、炉内レール、その他工業炉内部品】
SCH22	SUS310S	0.35～0.45	≦1.75	≦1.50	19.0～22.0	23.0～27.0	1100℃		【耐熱ローラー、加熱炉スキッドレール、火葬炉部品、その他高温下での工業炉内部品】

※耐熱鋼使用温度に関しては炉の種類・炉内状況により異なりますのであくまでも目安となります。
※上記鋳物品は必ず寸法誤差が生じます。製作にあたりましては寸法公差について打合せをさせていただきます。
※上記以外の素材のご要望も承っております。

EQUIPMENT

[設備]

- ・高周波電気炉2基
(350kg×1基、150kg×1基)

・乾燥型造型設備一式

・熱処理(固溶化)炉1基(月／40ton)

・溶接機300A・4台

・ガウジング溶断機1台

・成型造型設備一式

・砂処理設備一式(月／60ton)

・ショットブラスト2基(2ton・1ton)

・バランサー(アントン・アップ)1台

・クレーンブラスト2基(2.5ton・2ton)
- ・プレス矯正機2基(50ton)

・砂型乾燥機1台

・立体自動倉庫設備4機

・2次元CAD

・3次元CAD

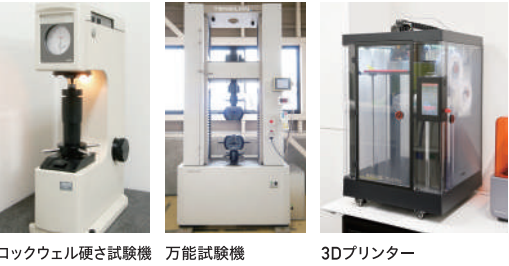
・3次元造形機4台

・デジタルマイクロスコープ1台

・分析設備一式(カウントバック)

・万能試験機

・ロックウェル硬さ試験機1台



ロックウェル硬さ試験機 万能試験機 3Dプリンター



光学分析器 自動倉庫

HISTORY

[沿革]

- 明治25年

昭和19年 8月

昭和35年 6月

昭和42年 11月

昭和43年 7月
- 三条市五の町にて創業。以後二代にわたり、木製品の製造を行う。

三条市四日町301番地に浅野金属工業株式会社(資本金14万5千円)を設立。銑鉄鋳物の製造を始める。

三条市新保1135番地に銑鉄鋳物工場を新設し、四日町301番地に可鍛鑄鉄の2種類を製造するに至る。

資本金350万円に増資する。

銑鉄鋳物を廃止。可鍛鑄鉄一本に切り替え業務を拡張する。三条市月岡に新工場を新設し、新保・四日町工場を移転。

設備機械を更新し、精度及び品質管理の向上を図る。
- 昭和44年 6月

昭和50年 10月

昭和56年 10月

昭和59年 6月

昭和63年 3月

平成2年
- 資本金700万円に増資し、ステンレス鋳物工場を新設する。

資本金1,400万円に増資する。

可鍛鑄鉄工場の生産を中止し、ステンレス鋳鋼の1部門に改め生産拡大と充実を図る。

ステンレス鋳鋼部門の膨大な受注に対応するため、工場を増築し、最新設備を取り入れる。

ステンレス鋳鋼部門の合理化のため自動砂処理設備を充実し、いっそうの受注拡大をねらう。

製品の出入、在庫並びに物流管理合理化のため、自動倉庫システムを導入する。

品質向上を図るため、設備を一新する。
- 平成3年

平成7年

平成10年

平成11年

平成12年

平成13年 3月

平成14年 5月

平成16年 7月

平成18年

平成19年 12月

平成20年

平成23年 9月

平成25年 7月

平成29年 9月

平成30年 2月

令和3年

令和3年

令和5年 1月
- 多様化する新製品の開発とスピード向上を目的とし、CADを導入する。資本金2,000万円に増資する。

多様なニーズに応えるため、アルミ鋳物の研究を開始する。

業務拡大のため、本社、事務所棟、倉庫棟を新築し、合わせて社内の合理化を進める。

新コンピューターシステムを導入し、基幹業務の充実を図る。新CADシステムを導入し、企画開発の強化を図る。

新物流システムを導入し、今後の多品種少量の受注に対応すべく出荷体制を築く。

高周波電気炉350kg1基、150kg1基を導入。

3次元CADを導入。新製品開発の効率化とデザイン性向上を実現。

3次元造型機を導入し、モデル化によるデザイン及び基本構造のシミュレーション化を図る。

自社ウェブサイトリリース。

製品のさらなる物流管理合理化のため、自動倉庫システムを増設する。

よりスピーディな情報提供を図るため、自社ウェブサイトからの製品の見積依頼、お問合せの受付を開始。

海外事業展開の足掛かりとして、英語版ウェブサイトを立ち上げる。

自社ウェブサイトをフルリニューアルし、取付・取扱説明書や参考設計価格表など、製品詳細情報の提供を開始。

利便性の高い受注システムを追求し、オンラインショッピングサイトを立上げ。

業務効率化のため、事務所のフルリフォームを行う。

光学分析器を新調。

高周波電気炉350kg1基を新調。

代表取締役社長交代。

浅野良喜代表取締役社長、代表取締役会長に就任。 浅野一志常務取締役、代表取締役社長に就任
- 07 / ASANO CUSTOM MADE
- ASANO CUSTOM MADE / 08

OUTLINE

[会社概要]

会社名 浅野金属工業株式会社
代表者 代表取締役 浅野一志
所在地 〒955-0803 新潟県三条市月岡2866番地
TEL:0256-33-0101 FAX:0256-33-0096
E-mail:sales@asano-metal.co.jp
資本金 2,000万円
取引銀行 第四北越銀行三条支店
三条信用金庫本成寺支店
本社敷地 11,000m²
工場施設 事務所:925m² 倉庫:1,743m²
ステンレス工場:1,600m² 仕上工場:169m²

営業品目

ステンレス鋳鋼品 / ロストワックス製品 / 耐酸鋼 / 耐熱鋼 / 各種オールステンレス製品 / 漁具・船具 / 連結金具 / ワイヤー連結金具 / 手摺・手摺ブラケット / 壁面緑化金具 / テニスコート用製品 / ステンレス遊具 / 散水式消雪ノズル / その他



PERSON

[作り手]

お客様の多岐にわたるニーズに
応えるものづくり、それがすべて。

ステンレス鋳鋼部 工場長 石田 博資

我々の強みは、小回りのきいた柔軟性のある対応です。設備の規模は大きくありませんが、その機動性を活かし、小ロットや急な案件に対応しています。できた試作などを、直接お客さまのところへお届けする時もあります。修正点がある場合などは直接聞けた方が良いでしょう。また、若いスタッフが自分の意見を積極的に言える環境づくりにも取り組んでいます。先輩社員と若手が良い環境を生み、より良いものができるように自ら考えて動けるように促しています。さまざまな取り組みを通し目指すのは、お客さまの多岐にわたるニーズに応えるものづくり。それが全てです。



ASANO

浅野金属工業株式会社

955-0803 新潟県三条市月岡2866番地

TEL : 0256-33-0101 FAX : 0256-33-0096

E-mail : sales@asano-metal.co.jp

WWW.ASANO-METAL.CO.JP

浅野金属

検索