有限会社河野製作所
かわのせいさくしょ

代表者	代表取締役　河野　博
郵便番号	５１６－００３６
住所	三重県伊勢市岡本２丁目６－３０　【地図】
TEL	0596−25−3746
FAX	0596−28−0154
設立	１９８３年8月
資本金	８００万円
従業員数	５０名
URL	http://kawano-ss.net/

【明野工場】

郵便番号	５１５－０５０７
所在地	三重県伊勢市村松町１３６３－２６
TEL	0596−37−6355
FAX	0596−37−6357

事業内容・主要製品

岡本工場ではソーラーパネルの修理／改造／検査をはじめ、家庭用ミシンの修理や、テープライターのリボンカセットの組立、基板加工(手はんだ)を一つ一つ手作業で丹念に行っております。

明野工場ではアミューズメント機器用基板等への部品実装を主に、試作から量産まで対応しております。下記の設備を効果的に運用して、信頼性の高い加工が可能です。

リボンカセットの組立加工、検査

専用設備と手作業を効果的に組合せ、高効率な加工ラインを実現しています。
（岡本工場）

ソーラーパネルの加工・検査

ソーラーパネル生産過程で生じた僅かな欠点を取り除きます。ソーラーパネル機能の最大活用のため、少しの欠点も見逃さず処置します。
（岡本工場）

アミューズメント機器、精密機器等の基板実装

アキシャルおよびラジアル部品挿入機を各３台有し、アキシャル・ラジアル部品の組立実装が可能です。
また、SMT(表面実装)も小型から大型まで高密度実装が可能です。例えば、小型ではLED基板、カー用品、大型ではモーター制御用基板（インバーター）まで、各種対応が可能です。
（明野工場）

得意分野・セールスポイント

手作業ならではの加工に対応

高度習熟加工のための教育には常に留意し、旺盛な改善意識と向上心により、例えば、組立、手はんだ作業などで必要な高品質を確保します。

引合いへの即応。企業の困りごとへの対応

引合いを頂いたら、直ちに検討し、ご回答させて頂きます。(弊社でできる業務であれば、基本的にお断りすることはありません。)
企業内でのお困りの仕事、例えば、設備メンテナンス部品の清掃など、企業内でお困りの作業をお受けすることが可能です。是非、ご相談ください。

広範囲な高密度基板実装が可能

鉛フリーSMT(表面実装装置)を４ラインを有し、基板寸法も50×50mm～250×350mmまで、新鋭の検査装置で対応可能です。
基板外観検査装置は従来の目視検査から移行し、一段と検査精度が向上しております。また、上記の寸法外でもご相談いただければ、ご要望に沿えるよう検討します。

主要設備

SMT主要設備（全４ライン）

設備名　／　メーカー　／　形式・型番　／　台数　／　仕様

■クリームはんだ印刷機　／　日立プラントテクノロジー　／　NP-04X　／　1台　／　マスク・基板側カメラ認識補正
■クリームはんだ印刷機　／　日立プラントテクノロジー　／　HG-600　／　3台　／　マスク・基板側カメラ認識補正
■ボンドディスペンサ　／　テンリュウテクニクス　／　DP-5100Z　／　2台　／　2ヘッド
■チップマウンタ　／　テンリュウテクニクス　／　FV-7100　／　1台　／　1005チップ ～ SOP,CN,QFP実装可能
■チップマウンタ　／　アイパルス　／　M1　／　1台　／　1005チップ ～ SOP,CN,QFP実装可
■チップマウンタ　／　アイパルス　／　M1a　／　2台　／　1005チップ ～ SOP,CN,QFP実装可能
■チップマウンタ　／　アイパルス　／　M1 plus　／　2台　／　1005チップ ～ SOP,CN,QFP実装可能
■チップマウンタ　／　アイパルス　／　M2　／　1台　／　1005チップ ～ SOP,CN,QFP実装可能
■AIR リフロー(Pb free対応)　／　エイテック・テクトロン　／　AIS-20-82-C　／　3台　／　8ゾーン 鉛フリー対応
■N2 リフロー(Pb free対応)　／　タムラ製作所　／　TNP25-537PH　／　1台　／　7ゾーン 鉛フリー対応

※SMT全4ライン 「Pb free」対応、内1ラインN2対応。

AR主要設備

設備名　／　メーカー　／　形式・型番　／　台数　／　仕様

■アキシャル部品挿入機　／　松下電器産業　／　AVB（LL）　／　2台　／　挿入ピッチ5mm〜26mm
■アキシャル部品挿入機　／　松下電器産業　／　AE(M)　／　1台　／　挿入ピッチ5mm専用
■ラジアル部品挿入機　／　松下電器産業　／　RH（LL）　／　1台　／　挿入ピッチ2.5mm・5mm
■ラジアル部品挿入機　／　松下電器産業　／　RHU（LL）　／　1台　／　挿入ピッチ5mm・7.5mm
■ラジアル部品挿入機　／　松下電器産業　／　RH6　／　1台　／　挿入ピッチ2.5mm・5mm

DIP主要設備（全２ライン）

設備名　／　メーカー　／　形式・型番　／　台数　／　仕様

■スプレーフラクサー　／　日本電熱計器　／　MXL-350V　／　2台　／　塗布方法・・・スプレー
■自動はんだ付け装置　／　タムラ製作所　／　HC33-28SDX　／　1台　／　共晶専用
■自動はんだ付け装置　／　弘輝テック　／　WS-302LF　／　1台　／　鉛フリー専用
■基板外観検査装置　／　アイパルス　／　K2　／　1台　／　部品有無・ズレ検出（インライン）
■基板外観検査装置　／　マランツ　／　M22XFV-350　／　2台　／　部品有無・ズレ検出（インライン）
■基板外観検査装置　／　マランツ　／　M22XDL-350　／　2台　／　部品有無・ズレ検出（インライン）

※ 第一工場、インサートマシン・・・6台 (アキシャル3台・ラジアル3台)
※ 第一工場、SMTライン・・・4ライン (全ライン、鉛フリー対応)
※ 第二工場、DIPライン・・・2ライン (共晶1ライン・鉛フリー1ライン)

«基板外観検査装置　アイパルス　K2»

・0603チップや0.3mmピッチQFPも適切に判定
・傾きを設定して回転ズレも検出可能
・検査項目は部品ごとにライブラリー管理可能

使用可能基板寸法
L50×W50mm〜L330×W250mm

品質目標、社是

品質目標

"ものづくり"の現場にとって製品は自社を映す鏡。
お客さまに安心して使っていただけることで信頼を得て、"知恵・知識・経験"を結集し、不良０（ゼロ）を目指します。

社是

一　創意・実践
一　誠実・努力
一　協調・新和

主要取引先、納入実績

納入先	納入実績
(株)京セラ　三重伊勢工場、八日市工場	
（有）セントレー	
(株)大興	
三重ブラザー精機(株)	
(有)喜多電機	

社長から一言、社長のモットー

弊社は、お客様の一工程を担当させて頂いているとの認識を社員全員が共有し、"品質確保"と"納期遵守"を最優先課題としております。

お客さまにとって最も身近なパートナーとなるため、日々改善活動と社内教育に力を入れております。お客様のニーズを第一に考え、何事にもチャレンジいたします。

今後も、これらを確実するため、５S・教育・改善などを着実に進めてまいります。

有限会社　河野製作所
代表取締役　河野　博

会社沿革

1983年 4月	伊勢市岡本で個人事業として創業
1983年 8月	（有）河野製作所として法人登記
1985年 6月	桜木工場を新設、製造を開始
1992年 5月	岡本第二工場を新設
1993年 3月	資本金800万円に増資
1998年 2月	明野工場を新設（桜木工場より移転）・桜木工場を倉庫に転用
2000年 1月	岡本第二工場２階　大型LCD工程開設
2000年 9月	京セラＳＥモジュール事業部　取引開始（ソーラー）
2002年 6月	三重ブラザー精機(株)ＴＣカセット業務　取引開始
2007年12月	明野第二工場を新設