



めっき後に行われる最終の研磨加工の工程。1000分の1ミリ単位での寸法精度を実現。



品質検査では、食品ラップほどの厚みのめっき皮膜を計測します。



硬質クロムめっき加工が施される前の部材。加工部位は棒部分のみ。

株式会社 ユーミック

金属部品表面へのめっき加工、研削、研磨。
機械加工と複合技術力で高い信頼を堅持。

産業界を支える テクノロジーと設備。

創業50余年。研削、研磨、めっきコーティングという独自の機能性表面処理技術で、顧客から預かった機械部品に加工を施し、指定の寸法に仕上げて納品する金属加工の会社です。

同社の主なめっき加工技術には「硬質クロムめっき」と「無電解ニッケルめっき」の2つがあります。前者は耐摩耗用の優れた皮膜で、最長11.7m、最大径φ700まで対応が可能。加工された部材は大型クレーンなどに使われ

ています。後者は形状の影響を受けず、さまざまな素材に均一にめっきを施す技術です。表面だけでなく内部にも加工が可能で、NC旋盤など高精度が求められる機械部品に使われています。めっき加工の前後に研削・研磨加工を施し、部品の機能性を向上させ、より付加価値のある商品に仕上げます。

このめっきと機械加工を組み合わせた複合技術と大型品加工も可能な設備力が同社の強みです。機械加工、設備、技術力が揃った会社自体が日本では希少であり、精度の高い部品を使用する(株)タダノとそのグループ企業、四国化工機(株)、大昭和精機(株)などが主要納品先となっています。

Staff Voice

品質管理ではめっき加工が要求通り施されているかを確認、環境整備においては排水を分析し、傾向を探り、基準内維持対応をしています。当社は指導力があり、人を育てる気持ちが強い会社です。問題に直面したときに「なぜか？」を考えられる人とともに働きたいです。

..... 品質管理・環境整備課 井手 真えさん

本社本館、工場は本社工
場、第二工場、第三工場が
あります。



振れを矯正する円筒研削盤。精密に研削する技術が求められます。



硬質クロムめっき槽に部材を入れ、電流を流してめっきを付着させます。

探究心のある人に
びったりの仕事。



Company Profile

本社：香川県高松市新田町甲91-1
☎ 087-843-1313
FAX 087-843-3500
http://www.u-mic.co.jp

設 立 ■ 1967年1月
資 本 金 ■ 6,484万円(2019年8月現在)
従業員数 ■ 54名(2019年8月現在)

信頼の礎は定着率9割超えの社員の力。

当社の社員定着率は9割を超えています。面接時に工場見学で等身大の仕事を見ていただき、入社後は必須資格取得への援助や社員の声を聞く人事を徹底。25年にわたるカイゼン活動では累計1万5000件の改善案が社員から提出され、採用者には奨励金も出しています。

専務取締役 上村 幸司

