

# 《商談会申込書記入例》

## 平成30年度「ほっかいどう受発注拡大商談会」申込書（受注企業用）

(公財)北海道中小企業総合支援センター行き

平成30年9月18日(火)までに  
FAXまたはメールにてお申込みください。

FAX 011-232-2011

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。**

所属・役職	氏名 (フリガナ)	携帯電話番号	親睦会 ※参加は○
	( ) ( )		
	( ) ( )		

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)〇〇〇食品  
④ (株)〇〇エンジニアリング ⑤ 〇〇〇工業(株) ⑥ (株)〇〇〇製作所

※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もございますので、あらかじめご了承ください。

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	【函館工場】〒041-0801 函館市桔梗町379 【帯広営業所】〒080-2462 帯広市西2条北2丁目 【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	3億円(平成29年度)
● 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級管工事施工技能士		

**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。

**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。

**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。

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に■を、付随する技術分野に□を記入ください。
- 鋳造 □ プレス・板金・製缶 □ プラスチック成形 □ 金属熱処理 □ めっき  
□ 溶射 ■ 機械加工 □ 装置・機械設備 □ 金型・治具・消耗品等 □ 電子・電気部品  
□ ソフトウェア □ その他( )

**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	

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。

企業の特徴

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、再生加工技術にも応用される硬質クロムメッキ・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、自社工場内での機械加工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、工事部門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。

連絡先

- 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!**  
自社の特徴や、強みを文章でPR。

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。

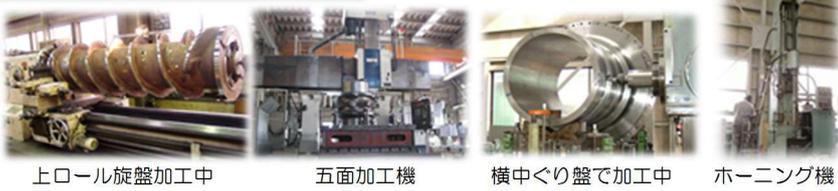
主要製品・対応実績	強み・特徴
名称：溶射再生部品 	強み ■コスト □品質 ■納期短縮 □その他 ( ) 溶射とは、コーティングに用いる材料を加熱・溶融し部材の表面に吹き付け皮膜を形成する表面処理技術です。当社では、機械部品の耐摩耗処理としてはもとより防食目的の亜鉛、アルミ溶射ほか各種リユース部品に対しても使用用途に合わせた溶射加工をしております。 《生産数量：〇〇個/月、加工材質：〇〇〇 他》
名称：硬質クロムメッキ部品 	強み □コスト □品質 □納期短縮 ■その他 (耐摩耗性) 別名工業用クロムメッキと言い、HV硬度700~1200の硬さを持ちます。一般には、シャフト、ロッド、シリンダ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。 《生産数量：〇〇種類/年、加工材質：〇〇〇 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。 《対応件数：〇〇基/年(新規製作)、〇〇基/年(メンテ)、加工材質：〇〇〇 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。

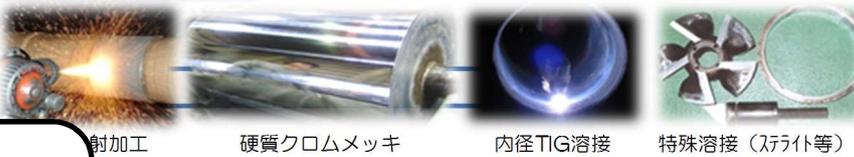
各種機械部品の製作及び修理



当社では高と豊富な機保有しお客様にお応えし

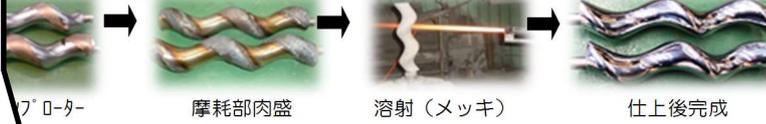
**発注企業はここが知りたい!**  
(どのような技術があるのか、その技術を発注企業がどのように活用できるか) 自社のセールスポイントや、売込み技術情報、現在研究開発中の技術や製品等を画像、図、文章で表現!!  
※過去の商談会では、この内容を見て発注企業から逆提案を受け、取引成立に至ったケースもあります。

各種表面処理



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ワイドワイヤであればすべての金属の溶接が可能です。

再生加工例



当社は機械加工から各種表面処理まで自社工場で一貫して行える『技術集団』です!!

**ポイント!**  
『セールスポイント/売込み技術』の内容について、従来技術・類似製品等との比較を定量的に表現し、発注企業にどれだけ役立つことができるかをPR。比較対象が無い場合でも、自社の考えとしての記載でもOK!

再生製品との比較	コスト 減 50%	品質/性能 向上 %	生産性/作業性 向上 %	その他 ( ) 4
※条件・比較対象等	新品加工と再生品加工の比較として			
パテントの有無	□有 (内容: )			

**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。

- ・第〇回ものづくり日本大賞 地域貢献賞 受賞
- ・平成〇〇年度北海道新技術・新製品開発賞 優秀賞 受賞
- ・平成〇〇年北海道産業人材育成企業知事表彰 受賞
- ・平成〇〇年度 北海道チャレンジ企業表彰 受賞