

Asakawa Heat Treatment Co.,Ltd.

 浅川熱処理株式会社
山梨県中巨摩郡昭和町築地新居 1584-2
(釜無工業団地内)
TEL 055-275-5231 FAX 055-275-5408



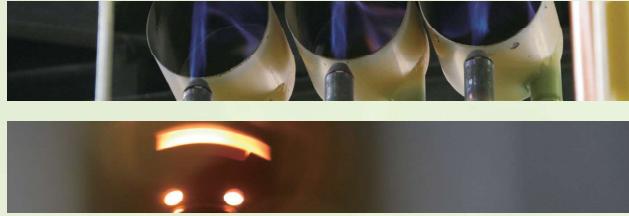
Asakawa
Heat
Treatment Co.,Ltd.

PROFILE 会社案内



IATF16949 ISO9001 ISO14001 認証取得
浅川熱処理株式会社

アルミから希土類磁性材料まで 低炭素鋼から高速度工具鋼まで



1967年創業以来、熱処理専門メーカーとして標準化を推進し、日本工業規格表示許可工場の、JIS B6913鉄鋼の焼入焼戻し加工、JIS B6914鉄鋼の浸炭及び浸炭窒化焼入焼戻し加工の資格を取得致しました。又国際規格であります、ISO 9001品質マネジメントシステム、IATF16949自動車産業の生産部品及び関連するサービス部品の組織に対する品質マネジメントシステム要求事項、及びISO 14001環境マネジメントシステムも認証取得致しました。

現在、主要設備としましては、連続油焼入焼戻し炉、連続水焼入焼戻し炉、連続浸炭焼入焼戻し炉、パッチ式焼入焼戻し炉、連続真空熱処理炉、ほか最新の検査設備を備え、エンジンバルブコッタの浸炭焼入焼戻し処理をし、トラック用のインナーナット、ホイールピンは国内生産の80%を熱処理加工しております。

また各自動車メーカーの認定工場として高品質、低成本を目指してお客様の要求を満たすべく技術、品質の向上と環境整備に努めてまいります。



Creation創造

会社概要

■会社名
浅川熱処理株式会社

■所在地
山梨県中巨摩郡昭和町築地新居1584-2
(釜無工業団地内)
TEL055-275-5231 FAX055-275-5408

■URL <http://www.netushori.co.jp/>

■創業年月 1967年5月

■資本金 1,200万円

■代表者 齋藤 基樹

■取引銀行
みずほ銀行 甲府支店
三菱UFJ銀行 元住吉支店
山梨中央銀行 昭和支店

■社員数 62名

■技能士 39名

■工業敷地 4,290m²

■工場建物 3,627m²

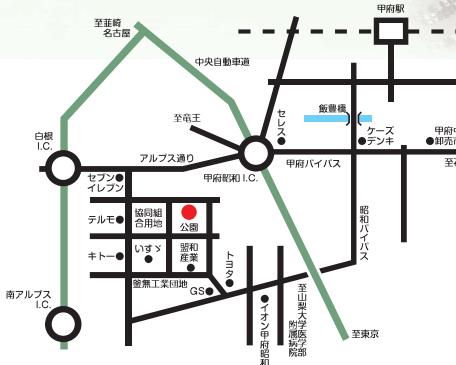
■所属団体
日本金属熱処理工業会
日本熱処理技術協会
東部金属熱処理工業組合
山梨県型技術研究会

■資格
IATF 16949 自動車産業品質マネジメントシステム
ISO 9001 品質マネジメントシステム
ISO 14001 環境マネジメントシステム

■営業種目
連続無酸化油焼入焼戻し、連続無酸化水焼入焼戻し、連続ガス浸炭焼入焼戻し、時効処理(無酸化雰囲気・窒素雰囲気)、析出硬化処理(無酸化雰囲気・窒素雰囲気)、光輝焼なまし(無酸化雰囲気・窒素雰囲気)、四三酸化鉄皮膜処理(水蒸気処理)

■主な熱処理部品
ホイルボルト、ホイルナット、エンジンバルブコッタ、スプリングシート、ドアロックラッチ、ラチェット、ストライカー、オートクラッチャースリーブ、カムリクライニング、ファスナー部品

■取扱加工材料
自動車構造用鋼、機械構造用炭素鋼、機械構造用合金鋼、炭素工具鋼、ステンレス鋼、耐熱鋼、ばね鋼、軸受鋼

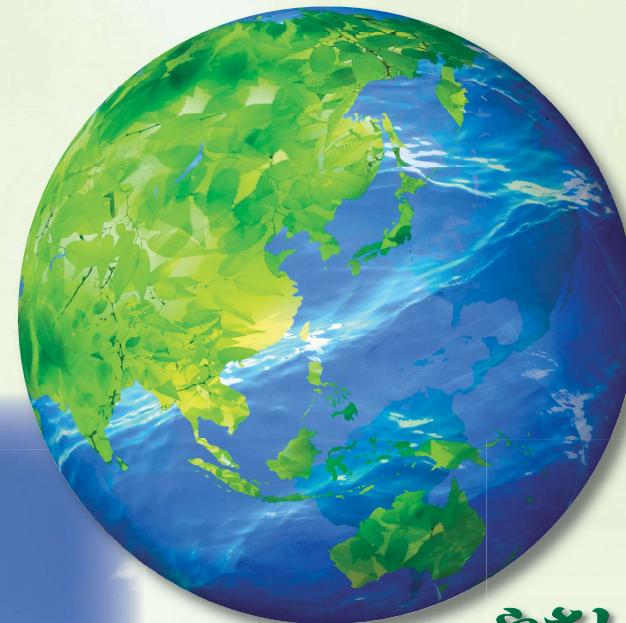


多彩な熱処理製品の紹介

- 自動車用部品
- アルミ、マグネシウム、チタン等の航空機用部品



Asakawa Heat Treatment Co.,Ltd.



新技術で
地球上に
やさしい未来を

● 営業種目

- 全体焼入
製品全体を硬くして引っ張り強さを増す処理
 - ・連続無酸化油焼入焼戻し
 - ・連続無酸化水焼入焼戻し
- ◆ 主な熱処理部品
ホイールボルト
ホイールナット
ファスナー部品
オートクラッヂスリーブ

- 表面焼入
表面に焼入を行い、摩耗や衝撃に対する強さを増す処理
 - ・連続ガス浸炭焼入焼戻し
- ◆ 主な熱処理部品
ドアロッククラッチ
エンジンバルブコッタ
スプリングシート
カムリクライニング

- 新技術・その他
航空機、リニアモーターに使用される希土類磁石、
地球環境を考えたエネルギーを効率的に使う
ための熱処理
 - ・時効処理(無酸化雰囲気・窒素雰囲気)
 - ・析出硬化処理(無酸化雰囲気・窒素雰囲気)
 - ・光輝焼なまし(無酸化雰囲気・窒素雰囲気)
 - ・四三酸化鉄皮膜処理(水蒸気処理)

- 非鉄金属の高周波処理
特許第5726433号
高強度のアルミニウム合金製品
(加工材料)
機械構造用炭素鋼、炭素工具鋼、ステンレス
鋼、アルミニウム合金、チタン合金

水蒸気(ホモ)処理で 脅威の防錆効果!

新技術の紹介①

金属の表面加工

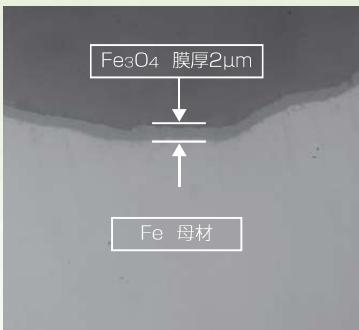
処理方法

焼戻しの加熱中(400°C~600°C)中に水蒸気を入れ製品表面にFe₃O₄皮膜を作る。

用途 ポルト、ドリル、チェンソー、マフラー等に使用

利点

- ① 耐食性が上がり、赤錆び(Fe₂O₃)と白錆びの発生を防止する。
- ② 浅川熱処理で行うホモ処理後の亜鉛メッキは、塩水噴霧試験で300時間以上の耐食性を証明。



●鉄の酸化物

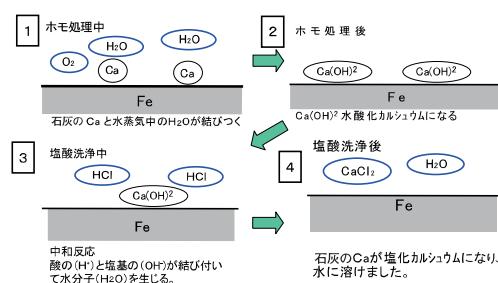
- ① 2Fe+O₂ → 2FeO(ウスタイト)
- ② 4Fe+3O₂ → 2Fe₂O₃(ヘマタイト)
- ③ 3Fe+2O₂ → Fe₃O₄(マグネタイト)

●ホモ処理品



高強度ボルト

石灰引き材(Ca)がホモ処理後、酸洗浄で取れるシミュレーション



アルミニウム部品の急速加熱による 高品質・高効率熱処理技術の開発「超高周波熱処理技術(2MHz)」

新技術の紹介②

アルミニウム合金の高周波熱処理装置

自動車産業においては原油価格高騰、厳しい排ガス規制、顧客ニーズの多様化等の問題があり、この解決手段として軽量化、短納期化、低コスト化などの技術的課題がある。それに対し、従来行われていなかつた急速短時間加熱によるアルミニウム合金の高品質・高効率熱処理技術を開発し、課題解決に取り組んだ。素材評価と電源開発により新技術を確立し、アルミニウム合金の超高周波熱処理装置の製品化と受託加工の実用化を狙う。

従来技術	
電気炉を用いた間接加熱	
目標	達成状況
機械的強度の向上	33%向上
昇温時間：現状の90%削減	98%削減
局部的処置の実現	評価中
均熱加熱の実現	±3°C
電源出力：20kW以上	20kW

●アルミニウムへの熱処理とその評価

従来技術と比較して、約33%の強度の向上が達成された。

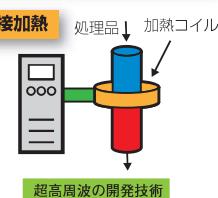
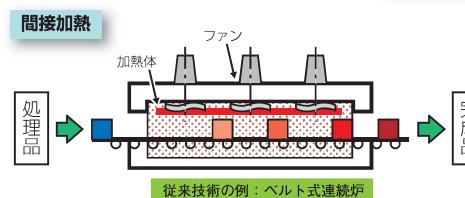
溶体化処理時間の短縮を試みたところ、保持時間3分まで短縮出来た。
疲労強度は、従来比で24%向上した。

●アルミニウム用高周波熱処理装置の試作開発

プロトタイプ型アルミ熱処理装置を開発製作を行い、量産に向けての実験を行っている。



試作開発装置：プロトタイプ型アルミ熱処理装置



熱処理業界の未来を築く リーディングカンパニーを目指します

Idea 理念

経営方針

1:お客様第一

お客様の要求を満たさずして会社の繁栄はない

お客様の要求を満たさずして生活の向上はない

お客様の要求を満たすべく、さまざまな努力の先に事業の繁栄と生活の向上が生まれる

お客様のご要求に、仕事を通じて貢献できる企業を目指します。

2:品質重視

「不良は会社を潰す」を肝に銘じ、品質重視の経営方針を全社員に徹底して推進します。

過去の品質・保全トラブルを解析、再発防止策の強化、対策の有効性、継続的改善に努めます。

傾向管理の推進:既存の記録・数値化されたデータを品質工学・管理図等の活用により真の要因を把握、継続的改善に活動します。

お客様のご要望通りの加工品を納品するべく、不良品を作らない・流さないを推進します。

全社員に意思徹底、共有認識の教育をはかります。

お客様のご要求に、仕事を通じて貢献できる企業を目指します。

3:環境に関する基本理念

浅川熱処理株式会社は、環境問題への取り組みを企業経営における最重要課題の一つと位置づけ、企業活動のあらゆる面で地球環境の保全に配慮して行動し、社会の発展に貢献します。

環境方針

1.浅川熱処理株式会社は、各種熱処理加工の活動をするにあたって、環境影響を常に認識し、「地球環境の保護、地域社会との共生」を基本として活動する。

2.当社の事業活動において、環境汚染の予防を推進し、環境マネジメントシステムの継続的改善を図ります。

3.汚染の予防とし、当社の環境側面に関して適用可能な法的要件事項及び、当社が同意するその他要件事項を順守する。

環境影響のうち、持続可能な資源の利用、気候変動の緩和、及び気候変動への適応、並びに生物多様性及び生態系の保護を考慮し、以下の項目を環境管理重点テーマとして取り組み継続的に改善を行う。

(1) 省エネルギー、省資源を図る。

(2) 可能な限り廃棄物の発生を減少させ、発生した廃棄物はリサイクル又は適切に処分する。

4.この環境方針の順守義務を満たすため、環境目的及び目標を定めて推進すると共に、活動の状況を反映させて見直しを行う。

5.この環境方針は文書化し、当工場のすべての従業員及び、当社のために働くすべての人に周知徹底する。

6.当工場に係わるすべての人に、この環境方針にそって行動するよう継続的に指導を行い、供給者・請負者に対しても理解と協力を求める。

7.この環境方針は外部からの要求に応じて公開する。



国内シェア80%を誇る トラック用のインナーナット、ホイールピンの熱処理

会社沿革

■1967年5月
埼玉県大里郡寄居町に寄居熱処理工業株式会社を創立。

■1968年4月
三菱自動車工場(株)より1級認定工場に指定。

■1969年7月
三菱重工業株相模原製作所より1級認定工場に指定。

■1971年7月
株小松製作所より1級認定工場に指定。

■1973年9月
いすゞ自動車(株)より指定熱処理工場に認定。

■1975年12月
通商産業大臣より日本工業規格表示の許可を受ける。
JIS B 6913 鉄鋼の焼入焼戻し加工
JIS B 6914 鉄鋼の浸炭及び浸炭窒化焼入焼戻し加工

■1981年10月
社名を浅川熱処理株式会社と変更する。

■同上
本社工場を山梨県中巨摩郡昭和町(釜無工業団地内)に新設。

■1982年4月
新工場にて三菱自動車工場(株)より1級認定工場に指定。

■1982年9月
新工場にていすゞ自動車(株)より認定工場に指定。

■1982年12月
工場移転に伴い、通商産業大臣より日本工業規格表示の再認可を受ける。
JIS B 6913 鉄鋼の焼入焼戻し加工・許可番号382184
JIS B 6914 鉄鋼の浸炭及び浸炭窒化焼入焼戻し加工・
許可番号382185

■1983年1月
新工場にて三菱重工業株相模原製作所より1級認定工場に指定。

■1983年7月
新工場にて株小松製作所より認定工場に指定を受ける。

■1983年11月
フジオーゼックス(株)より認定工場に指定。

■1987年10月
变成炉内蔵型メッシュベルト連続式焼入焼戻し炉を増設し、雰囲気管理の向上と生産量の増大を図る。

■1987年10月
三室型真空炉を増設。アルゴンガスラインの新設により、従来の磁性焼鈍等、真空熱処理加工の他に希土類系磁石材料の真空溶体化及び時効処理加工を充実。

■1989年8月
日野自動車工場(株)より認定工場に指定。

■1990年6月
工場(約1,200m²)を増築して、連続炉2基、真空炉1基、真空洗浄装置1基を増設。水焼入れ加工を始める。

■1995年5月
オールケース型無酸化焼入炉及び四三酸化鉄皮膜処理(水蒸気処理)炉増設加工開始。又、環境を考慮し、真空洗浄型脱脂装置を増設。

■2000年4月
ピューロベリタス(BV)より品質マネジメントシステムISO 9001を認証取得。

■2002年8月
甲府労働基準監督署より労働基準協会長賞を授与。

■2003年11月
オールケース型無酸化焼入炉及び四三酸化鉄皮膜処理(水蒸気処理)炉の増設、真空洗浄装置1基の増設。

■2004年5月
地球環境を考え、液化石油ガスタンクを撤去し、パイプラインの天然ガスに全設備を変更。

■2004年9月
省エネルギー用のバーナーを使用し、メッシュベルト型連続焼入焼戻し炉を増設。

■2005年3月
ピューロベリタス(BV)より環境マネジメントシステムISO 14001を認証取得。

■2005年5月
特許出願2005-149471
鋼材部品:鋼材の熱処理方法及び熱処理装置。

■2007年12月
ニ硫化モリブデン処理の生産開始。
「元気なモノ作り中小企業300社」に選定され、経済産業大臣より表彰。

■2008年10月
自動車生産及び関連サービス部品組織のISO 9001適用に関する固有要求事項ISO/TS 16949を認証取得。

■2012年12月
オールケース型無酸化焼入炉及び四三酸化鉄皮膜処理(水蒸気処理)炉の増設。(G-5号炉、G-6号炉)

■2015年4月
メッシュベルト型連続型水焼入焼戻し炉の増設。
(F-9号炉、F-10号炉)



■2017年8月
自動車産業の生産部品及び関連するサービス部品の組織に対する品質マネジメントシステム要求事項IATF16949を更新取得。

■2017年9月
F-5号炉メッシュベルト型連続水焼入炉をF-11号炉メッシュベルト型連続無酸化焼入炉へ更新。

■2018年9月
熱処理製品の解体用ロボットシステム新設

■2019年4月
熱処理製品の治具セット用ロボットシステムの新設

■2019年7月
オールケース型無酸化焼入炉及び四三酸化鉄被膜処理(水蒸気処理)炉の増設。(E-17号炉、E-18号炉)
真空洗浄型脱脂装置を増設(SV-2)
全自動型無人搬送システム増設



素材の機能を高める、
最先端のテクノロジー。

● 加熱設備

第1工場

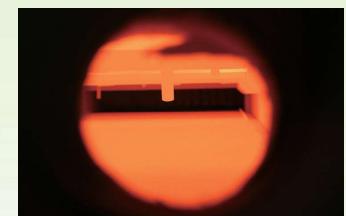
炉番	名称	寸法(B×H×Lmm)	常用温度	キャリアガス
E-1	メッシュベルト型連続浸炭焼入炉	900×100×5700	880°C	RX
E-2	メッシュベルト型連続焼戻炉	1100×100×7000	400°C	
E-3	メッシュベルト型連続無酸化焼入炉	1100×120×7145	860°C	RX
E-4	メッシュベルト型連続焼戻炉	1100×150×12000	600°C	
E-5	メッシュベルト型連続無酸化焼入炉	800×100×6000	880°C	RX
E-6	メッシュベルト型連続焼戻炉	900×100×8500	600°C	
E-11	バッチ型無酸化焼入炉	760×610×1220	880°C	RX
E-12	バッチ型焼戻炉（水蒸気処理）	760×610×1220	550°C	N ₂ 水蒸気
E-16	超高周波誘導加熱装置（周波数2MHz）	—	1200°C	
E-17	バッチ型無酸化焼入炉	760×610×1220	930°C	RX
E-18	バッチ型焼戻炉（水蒸気処理）	760×610×1220	550°C	N ₂ 水蒸気

第2工場

炉番	名称	寸法(B×H×Lmm)	常用温度	キャリアガス
F-1	メッシュベルト型連続無酸化焼入炉	1100×120×8150	870°C	RX
F-2	メッシュベルト型連続焼戻炉	1100×150×12000	550°C	
F-3	メッシュベルト型連続無酸化焼入炉	1100×120×8150	870°C	RX
F-4	メッシュベルト型連続焼戻炉	1400×150×12000	550°C	
F-9	メッシュベルト型連続無酸化焼入炉	1000×100×6000	870°C	RX
F-10	メッシュベルト型連続焼戻炉	1400×150×6250	550°C	
F-11	メッシュベルト型連続無酸化焼入炉	800×100×6000	880°C	RX
F-12	メッシュベルト型連続焼戻炉	1000×150×6250	550°C	

第3工場

炉番	名称	寸法(B×H×Lmm)	常用温度	キャリアガス
G-1	バッチ型無酸化焼入炉	760×610×1220	900°C	RX
G-2	バッチ型焼戻炉（水蒸気処理）	760×610×1220	550°C	N ₂ 水蒸気
G-3	メッシュベルト型連続無酸化焼入炉	1100×120×8150	870°C	RX
G-4	メッシュベルト型連続焼戻炉	1400×150×12000	550°C	
G-5	バッチ型無酸化焼入炉	760×610×1220	930°C	RX
G-6	バッチ型焼戻炉（水蒸気処理）	760×610×1220	550°C	N ₂ 水蒸気



Takumi 匠の技

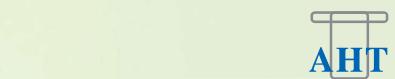
各自動車メーカーの認定工場として
高品質、低コストに対応。

付帯設備

炉番	名称	常用設定	能力	設置工場
A-3	外部吸熱型変成炉	1050°C	60m³/h	第1工場
A-4	外部吸熱型変成炉	1050°C	28m³/h	第3工場
A-5,6,7	外部吸熱型変成炉	1050°C	180m³/h	第2工場
A-8	外部吸熱型変成炉	1050°C	60m³/h	第3工場
A-9	外部吸熱型変成炉	1050°C	60m³/h	第1工場
A-10	外部吸熱型変成炉	1050°C	60m³/h	第2工場
A-11	外部吸熱型変成炉(省エネルギーイータイプ)	1050°C	60m³/h	第1工場
A-12	外部吸熱型変成炉(省エネルギーイータイプ)	1050°C	60m³/h	第1工場
A-13	外部吸熱型変成炉(省エネルギーイータイプ)	1050°C	60m³/h	第3工場
A-14	外部吸熱型変成炉(省エネルギーイータイプ)	1050°C	60m³/h	第3工場
A-15	外部吸熱型変成炉(省エネルギーイータイプ)	1050°C	60m³/h	第3工場
SV-1	真空洗浄型脱脂装置	140°C	760×610×1220	第1工場
SV-2	真空洗浄型脱脂装置	140°C	760×610×1220	第1工場
GS-3	真空洗浄型脱脂装置	120°C	800kg/チャージ	第3工場
SB-1,3	ショットブラスト機	#30グリッド	150kg/チャージ	第1工場
SB-2	ショットブラスト機	#60スチールボウル	650kg/チャージ	第1工場



Passion 熱意

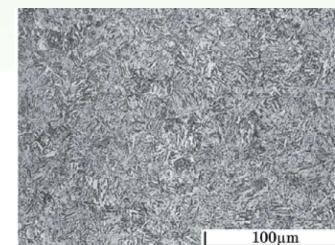


Asakawa Heat Treatment Co.,Ltd.

ミクロの欠陥も見のがさない、
最新の検査設備の数々。

検査設備

名称	台数
ロックウェル硬さ試験機 (HR) JCSS認定	12
ロックウェルスーパーフィッシャル硬さ試験機	1
ビックカース硬さ試験機 (HV) JCSS認定	2
マイクロビックカース硬さ試験機 (HV) JCSS認定	4
ショア硬さ試験機 (HS)	1
金属試料研磨機	2
エンドレスペルダー機	11
金属試料高速精密切断機	3
金属試料埋込機	3
熱風ドライヤー	2
金属顕微鏡	1
金属顕微鏡撮影装置	1
熱電対試験用電位差計	1
磁粉探傷磁化電源装置	1
脱磁装置	1
ブラックライト	1
電子顕微鏡 (SEM)	1
エネルギー分散型X線分析装置 (EDX)	1
赤外線ガス分析装置 (CO, CO ₂ , CH ₄)	2



銅種名 S40C
熱処理1 烧入れ850°C 15min 水冷
熱処理2 低温焼戻し 160°C 90min 空冷
撮影倍率 400倍
エッチング 5%ナイトル
硬さ HRC48
焼戻マルテンサイト。

