

開発、技術、加工などの対応範囲 (■: 自社 太字: 連携先)	
全体仕様開発	開発・設計
機構系	
電気・制御系	
運転・保守	生産設備
全体仕様開発	
機構系設計	
電気・制御系設計	ソフト
運転・保守	
開発	
設計	金型
運転・保守	
一般プレス	
絞りプレス	切削
鍛造プレス	
プラスチック成形	
ダイキャスト成形	研磨仕上
5軸3次元	
3次元	
NC2.5次元	放電
歯切り	
汎用・6面加工	
成形研磨	旋削
平面研磨	
ホーニング研磨	
治具研磨	処理塗装
円筒研磨	
センタレス研磨	
ラップ	板金パイプ
型彫放電	
ワイヤー放電	
細穴加工	成形
縦型 CNC 複合旋盤	
CNC 複合旋盤	
NC 旋盤	その他
汎用旋盤	
熱処理	
電解研磨・ブラスト	PT 基板
表面処理	
塗装	
ターレットパンチ加工	検査
レーザーカット加工	
NC ベンダー曲げ	
パイプベンダー	組立
ビーム溶接	
スポット溶接	
その他溶接(レーザー等)	巻線
プレス加工	
金属射出成形	
鋳物	試験
プラスチック成形・材料	
FRP 成形	
ゴム成形	その他
チクソモールド	
転造加工	
レンズ加工・研磨	その他
カーボン・特殊材製造	
耐火煉瓦・耐火物	
基板製造	その他
SMT 実装	
実装組立	
寸法検査	その他
硬さ・粗さ検査	
X線検査	
機構組立・配管	その他
配線・ハーネス	
デバック・試験	
設置・立上げ	その他
保守サービス	
巻き線	
電気試験・検査	その他
保守サービス	
	その他

有限会社コワタコーポレーション



〒 975-0042 福島県南相馬市原町区雫字蛭沢 175-4
 TEL : 0244-32-0765 FAX : 0244-32-0766
 E-mail : qqkc5bu9k@air.ocn.ne.jp URL : http://www.kowatacorp.com/

代表者▶木幡 勝彦 創業年▶1981年(昭和56年)
 資本金▶500万円 従業員数▶38名

有限会社コワタコーポレーションは、『物創り』を通して地域に根差し、社会に貢献をする企業で在り続けるとの思いで、今日まで営業を続けて参りました。創業以来から『物創り』は『人創り』からとの教えから、社員と共に知恵を絞り試行錯誤を繰り返し、挑戦を続けながら勉強を重ねて来ましたが、今では各ユーザー様より製作の依頼をされた、多くの要望にも対応が出来るまでに技術力が向上し、高品質、高精度の物作りが可能にまで成長をいたしました。創業以来から思いを馳せた『人創り』が『物創り』を実現できる事を再認識できました。これからも一企業として、より精進を重ね、地域、社会にこれまで以上に貢献をする企業を目指し、これまでの経験を生かし全社員と共に、鋭意努力を惜しまず、未来に向け『物創り』にチャレンジをして参ります。

【主要設備と諸元】

名称	メーカー・型式	能力 (mm)	台数
メカシャーリング	アマダ DCT2565	6.5t, 2520	1
ファイバーレーザー加工機	アマダ FLW4000M3	5000	1
ハイブリットベンダー	アマダ HG8025	3500	1
ベンディングマシン	アマダ RGM2	2500	1
NCタレットパンチプレス	アマダ EM2510M2	3.2t, 1270 × 5000	1
プレスブレーキ	アマダ SPH-60C	30t	1
アイヤンワーカー	アマダ IW45III	9t, 6178	1
自動汎用バンドソー	アマダ HFA400	□ 415 × 415, 420	1
自動金型研削機	アマダ TOGU3	1.510 ~ 1600	1
インバータースポット溶接機	アマダ TSIII	2000 × 1000	1
TIG 溶接機	パナソニック YC3-300BP4	Al・s us0.3 t ~ 6.0t	1
TIG 溶接機	パナソニック YC-300wx4	0.3t ~ 8.0t	1
TIG 溶接機	ダイヘン 200P	0.3t ~ 6.0t	8
自動プログラミング装置	AP100 2DCAD		1
自動プログラミング装置	3DCAD		1

今後取り組みたい事業

- ① ロボット関連ビジネス
- ② 他分野の板金加工品

業務内容・営業品目

- 主に業務用厨房機器の製造・販売・施工
- ステンレス鋼材並びに各種鋼材の加工及び付帯業務
- 遊具 (スライダー)

取得ライセンス

- ISO9001 2017 年取得
認証に向けた準備進行中

主要な取引先

- タニコー(株)
- (株)コトブキ

最終製品・業界

- 業務用厨房機
- 遊具

自社の強み

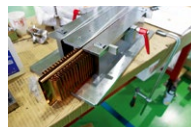
- ファイバーレーザー溶接システムを始めとした、最新鋭の生産設備を導入しています。ファイバーレーザー溶接システムは、これまでの溶接とは異なり、焼けや歪みがきわめて少なく、薄板、厚板、異種材との接合溶接といった、溶接難材や割れの生じやすい溶接加工が可能になり、溶接の領域が拡大し、高品位な溶接加工が実現できます。
- 溶接品質
溶接の出来栄を定量的に評価することで、更なる溶接品質の向上と応用展開を進めております。(テクニカルレポートの発行)

技術・加工などの特徴

- ファイバーレーザー溶接システム



FLW4000M3



加工品



遊具