

株式会社キタムラフォーセット

水周り製品をはじめ、航空機・医療機器分野の金属製品の設計・製造



「ものづくり」を通じて、世界を目指し次世代の職人の在り方を創造する企業です。

<http://kitamura-faucet.co.jp>

キタムラフォーセット

検索



弊社は平成2年に、給水栓金具メーカーとしてスタートしました。

創業当時より銅合金を中心とした、水周り製品や部品の設計・開発、鋳造から加工・検査 完成までを一貫して行っています。（メッキ工程は外部委託）

現在では、ステンレス部品や航空機部品・医療機器部品・建機を中心とした油圧機器部品等、幅広い分野への進出を果たし、設計・生産能力の拡張を積極的に行っています。

会社概要

所在地 岐阜県関市

事業内容

1. 金属部品の製造・販売
2. 銅合金鋳物の製造・販売
3. 銅合金鋳物・鍛造品等の機械加工請負
4. 給水栓金具設計・製造・販売
5. ステンレス鋳物や鍛造品の加工請負

創業 平成2年10月

資本金 90,000千円

売上高 340,000千円

従業員数 25人（内女性10人）

平均年齢 45歳

弊社の理念

創 造

- ・ 創造力・創造性を持った「ものづくり」で差別化を図ります。

志

- ・ 私共は「仕事」を「志事」として取り組み、「志」ある活動を行います。

誠 意

- ・ 国内での生産にこだわりを持ち、「ものづくり」に正面から向き合います。
- ・ 信頼ある生産活動を通じ、お客様に商品と満足を提供いたします。

継 続

- ・ 国内生産にこだわりを持ち、継続性ある活動を行います。
- ・ 「継続は力なり」の言葉を理解し、全てにおいて「継続」ある活動は力となることを信じます。

環境方針

- 環境に配慮した「ものづくり」を提案し環境保全活動を進めます。
- 生産過程における過剰な化学物質の使用を避け、環境に与える影響を軽減させます。
- 当社に関連する環境の法規制および当社が同意したその他の要求事項を遵守いたします。

環境への取り組み

- 製品・用途にあわせた、効率的な材料の選定・開発。 (環境対応材料の選定)
- 製品用途や形状に適した効率的な生産方法の選定・提案。
(環境面を重視した生産方法の選定・材料の効率的な使用法の提案等)
- 生産過程でのエネルギー消費量の減少。 (Co2排出量の減少)
- 生産の過程で発生する廃棄物の減少。
- 生産手法の見直しによる環境への対応。



「世界中の人々が、知らない間にキタムラフォーセットの部品を使っていた！」

「その部品は私達の技術なくして製造できないものだった！」

・・・部品を通じて世界にかかわれる。そんな目標を持っています。



代表取締役 北村 徳宏

鑄造や機械加工分野の最先端を目指し、技術を牽引し、独創的なアイデアを生み出せる創造性を持った会社を目指しています。

一人一人がどんなことにでも向上心を持って取り組み、こつこつと、知識・技術を身につけながら、次世代の職人の在り方を創造していきましょう。

継続していくことは必ず力になり、いつの日か飛躍的に活躍できる日がやってきます。

志のある、若い力に活躍してほしい。

“誰も真似の出来ない技術集団”を目指し、仲間と共にがんばりましょう！

社内・スタッフの様子



会社エントランス



オフィス



休憩中の男性スタッフ



食堂



社員駐車場



休憩中の女性スタッフ

従業員数 25名 (うち女性10名) 平均年齢 約45歳



所在地

〒501-3217

岐阜県関市下有知字池ノ上5523-3

代表電話番号 0575-23-7820

通勤には自家用車が必要（通勤手当制度有り）

- ・ 東海北陸道 美濃ICから車で5分
- ・ 東海環状自動車道 富加関ICより車で5分

設計～鋳造・加工

1. 設計開発（CAD等） ・生産計画
2. 鋳造準備（砂型の造形）
3. 湯流し（鋳込）
4. 切削加工準備（治工具・機器の設定等）
5. 切削加工

2



砂型や中子をつくっています。

3



4



加工のための工具も製作します。

5



マシニングセンターとロボット



金型鋳造製品

5



NC旋盤

5



六軸自動切削加工機

研磨・組み立て・検査/出荷

8. 表面処理
(研磨・社外にてメッキ処理)
9. 組み立て (アッセンブリ)
10. 検査
11. 梱包・出荷準備

8



9



機械加工後のバリ取り。

10



11



金属を溶かして型に流し込む作業（ casting ）を担当しています。

一年中暑く、気の抜けない現場ですが、型から取り出した製品がはっきりと結果を出してくれます。



casting（ちゅうぞう）の作業は、金属を1000℃以上の熱で溶かして、あらかじめつくっておいた製品の型に流し込み、金属製品を形づくる作業です。現場は夏も冬も関係なくとても暑く、年中扇風機が必要となる過酷な環境です。また、溶かした金属は非常に高温で、直接触れたりすると危険なので、取り扱いには十分に注意が必要です。

作業中は一瞬たりとも気が抜けませんが、溶けた金属を慎重に型に流し込んで（ casting ）、冷え固まった後に型から取り出し、満足がいく出来ばえのときには、とても達成感があり、"やめられない"と思う瞬間です。

作業工程は、素材や製品ごとに溶かす温度や作業の時間がちがってくるので、それぞれのノウハウが必要となってきます。初めての作業の時には、 casting は奥が深いなあと感じる瞬間です。

現代は、鉛や有害な金属を含まない環境に対応した素材での casting が求められている時代です。それらの扱いは、**新たはノウハウを創造しながら**の作業となりますし、このノウハウというのは今後の後輩育成という面でも必要となります。自分自身も時代にあった新しい技術はまだまだ学ばなければならないと感じています。

これからの目標は、どんどん新しい技術にチャレンジしノウハウを習得して、この会社での「ものづくり」ということを後輩に伝えていきたいと思っています。

（担当 池戸 入社4年目）

エコロジーを意識した時代が、環境に対応した新しい素材での生産を求めています。

“鑄造”は古くから行われてきた伝統の技術ですが、新しい物事への挑戦は常に必要なんです。

新しいことにどんどん挑戦していきたいという志が、今現在も持ち続けられることを幸せに感じています。

“職人”というものは技術が成熟すればするほど、年齢を重ねてしまいます。安全を第一に身体に気を使い無理の無いように仕事をしていきたいと思っています。

日々挑戦。無理なく、安全に自分の技術を自分自身で超える。そんな課題を持っています。

鑄造というのは、古くは「銅鏡」を造られていたころからの技術です。この技術の基本はこれからも変わることはなく、途切れてはいけません。しっかり後生にこの技術を伝えていくためにも、今後はより後輩の育成に力を入れていきたいと思っています。（ビシビシとね！）

仕事に対して、生活に対して、遊びに対しても、欲をもって。向上することを喜びとし、何事にも挑戦的に取り組んでいってほしい。従業員同士の雰囲気がよく、学び、学ばせてもらえる環境がここにはあります。

私自身も、これから入社する若い人をわくわくさせられるような「ものづくり」を目指します。

（担当 山中 入社22年目）





機械は勝手に仕事をしてくれません。

加工に最適な手法を決めるのも、最も効率的な工具を選ぶのも、それらを手入れし操作するのも職人です。

常に製品の仕上がりで自分の技術が試されます。

機械加工の仕事は、機械を操作して製品を加工していただくだけではなく、機械のメンテナンスも行います。加工する機械ごとに、また加工される金属の種類によっても専門的な知識が必要になりますので、遠方に講習を受けに行くことも。それらを自分の技にするだけでなく、仲間に伝えるのも重要な仕事です。

製品の加工計画を立てることも重要な仕事になります。図面からどんな工具を使えばいいのか？どんな条件で削っていけばいいのか？

すべてを自分で考え、決めていかなければなりません。

時には考えたようにうまくいかず、試行錯誤することもあります。自分で苦労して作った工具（切削加工のためのバイトなど）を破損させてしまったこともあります。それも勉強だと思っています。ですが破損をさせると、再度工具を作り直すまでに何日もかかってしまうこともあります。

小さなことでも試行錯誤を繰り返しながら経験を積んでいます。自分が設定した機械や工具が思い通りに仕事をこなし、加工されたの金属のきれいな面をみると、この上ない満足感が得られます。この満足感を多くの後輩に味わってほしいので、機械や機械操作の好きなひと、興味がある人（ロボットもありますよ！）入社してもらって、多くの技術者を育てていきたいと思っています。

私は中途採用だったのですが、この会社に入り、**日々経験をしたことのない素材での加工にも挑戦**しています。そして、それらが上手く加工できたときには自分の自信となって、さらに次の段階へ挑戦することを継続していきたいという意欲がうまれます。（担当 野々村 入社7年目）

仲間が仕上げた部品を組み立て、検査する**最終工程**。

重要で集中力が必要とされる仕事ですが、仲の良い仲間と共に**慎重かつスピーディ**に進めています。

私の部署は仲間が誠意を持って丁寧につくりあげた製品を、お客様に送り出す最終工程となります。

小さなキズも見落とさないように集中して部品の目視検査を行い、組み立てて製品に仕上げて行く作業と、仕上がった製品をさらに検査していく作業があり、箱につめて出荷するまでが私の仕事となります。製品によって注意すべき箇所も違ってきますので、製品の特徴をしっかりと覚えておくこともとても大切です。

思い出話になるのですが、検査し終えた製品を運んでいるときに足をひっかけて製品を落としてしまったことがありました。幸い怪我などはしなかったのですが、再度製品を作り直すことになり、いろいろな人に迷惑をかけてしまってすごく落ち込みました。そして、とても**重要な仕事を任されている**のだなと感じるようになりました。

今、目標にしていることは、早くて確かな計画を立て指示をすること、指導力をつけることです。

私の部門には最近入社されたパートさんやベトナムからきた研修生の方がいます。**正しくわかりやすく指示を出して理解してもらう**ことはとても難しく、指示や指導をしつつ自分自身も日々勉強させてもらってます。また、ミスが出てしまったときは、自分の失敗の体験を話しながらコツを教えたりしています。



従業員同士も仲がよく、昼の休憩時間は仕事以外の話題が満載で私の部署は情報交換の場所となっています。

責任のある仕事なのですが、みんなの力で達成できればと思っています。

（担当 高瀬 入社11年目）

■平成25年度採用予定 新卒採用 募集要項

職種

•総合職

製造部門から業務管理・営業まで全ての分野を活動の対象とし、各部門の経験を積んだ後、能力に応じて管理職等の幹部候補として会社の運営を行う。

•製造職

製造部を活動の中心とし、各種の機械のオペレーティング等、生産現場の中核を担う仕事です。

募集対象

- 大学生
- 短大生
- 専門学校生
- 高専生
- 高校生

初任給（皆勤手当・通勤手当含む）

- 大卒 190,000円
- 短大卒 170,000円
- 高専卒 170,000円
- 高校卒 160,000円

諸手当

職務手当

交通費（上限あり）ほか

昇給

年1回

賞与

年2回（8月・12月）

勤務地

岐阜県関市下有知字池ノ上5523-3

勤務時間

8：00～17：00（休憩60分）残業あり。

休日

年間休日115日

加入保険等

- 雇用保険
- 労災保険
- 健康保険
- 厚生年金
- 退職金共済

定年

定年制有 60歳再雇用制度有 65歳まで

■ 中途採用（既卒者） 募集要項

職種

- 製造技術職
- 機械加工技術職（機械加工段取作業等）
 - 鋳造技術職（鋳造部門全般）

募集条件

年齢 20歳～39歳 最終学歴 高卒以上

待遇

経験・能力により異なる
（経験者は当社規定により優遇）

諸手当

職務手当
交通費（上限有り）ほか

昇給

年1回

賞与

年2回（8月・12月）

勤務地

岐阜県関市下有知字池ノ上5523-3

勤務時間

8：00～17：00（休憩60分）残業あり。

休日

年間休日 115日

加入保険等

- 雇用保険
- 労災保険
- 健康保険
- 厚生年金
- 退職金共済

定年

定年制有
60歳再雇用制度有 65歳まで