

あらゆる溶接・ロウ付加工、たゆまぬ研究

信頼の実績と技術を明日につなぐ
カンドリ工業のクリエイティブスピリッツ

製品の完成度を確かな技術と管理で確実なものにします。
溶接・ロウ付加工のことならカンドリ工業へ ——。



50ミクロン（ μm ）を満足することを要求される精密
ロウ付加工や特殊素材のロウ付加工など、長年の経験
で培われた技術力で多彩な分野で実力を発揮しています。

▶ カンドリ工業のロウ付加工技術



新たなロウ付技術の開発

お客様の多様なロウ付のご要望に対応
えるカンドリ工業の技術開発

▶ 詳しくはこちら



ISO9001取得

品質保証体制の構築による効率化。さら
に良いものをさらに安く。

▶ 詳しくはこちら



エコアクション21取得

省エネ・省資源・廃棄物削減等々環境へ
の取り組みを行っています。

▶ 詳しくはこちら

お問い合わせ
contact us



B&H技術センター
B&H center



メニュー

- ▶ ホーム
- ▶ 経営理念
- ▶ 事業概要
- ▶ 保有設備
- ▶ 量産技術
- ▶ ロウ付加工技術
- ▶ B&H技術センター
- ▶ 会社情報
- ▶ 品質方針・環境方針
- ▶ 採用情報

経営理念

[ホーム](#) > 経営理念

人と技術のやさしい関係を実現する技術力。
そのハイクオリティな技術力は多彩な分野で実力を発揮しています。

カンドリ工業は創立以来、溶接・ロウ付・ステンレス固溶化熱処理・磁気焼鈍の専門メーカーとして高品質な製品を生産してきました。

高性能水素ガス連続式熱処理炉及び真空炉により、ステンレス、チタン、セラミックのあらゆる種類の熱処理及びロウ付加工など、長年の技術の積み上げにより、お客様の各種ご要望にお応えしております。



経営理念

- お客様の必要なところに自らの身を置く
- 創造研究
- 向上（絶えず、個人、企業のレベルを向上させる）

KANDORI WELDING

貴社からの信用を資本と考え、絶え間ない研究開発と技術の向上で、お客様のあらゆるご要望にお応えしていきます。

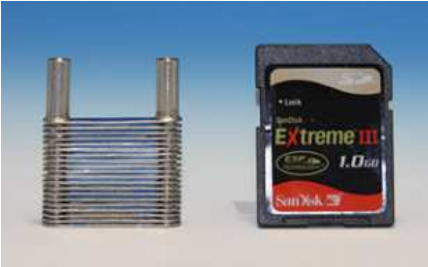


組付精度50 μ に挑戦するカンドリ工業の接合技術

カンドリ工業は溶接をベースに、炉中ロウ付、真空ロウ付、高周波ロウ付、自動ロウ付、ハンドロウ付などのロウ付加工や、ステンレス固溶化熱処理、磁気焼鈍、析出硬化処理、溶接治具の製作をおこなっております。

溶 接	固溶化熱処理
ロウ付加工	磁気焼鈍
析出硬化処理	溶接治具の製作

高水準の組付制度を満たす溶接加工が、貴社の製品の完成度を確かな技術と管理で確実なものとし
ます。



切手サイズのマイクロ熱交換器
KSO-17.5×24×5 材料SUS304 0.05 チューブ内径 0.3×4.9 材質 SUS304 ビッチ 0.9 本数 10

様々な素材の加工を承っております

	種類	設備	材質
溶接	TIG MIG MAG CO2	ロボット 自動機 ハンド	SUS Fe Al
ロウ付	金ロウ付 銀ロウ付 銅ロウ付 ニッケルロウ付 アルミニウムロウ付 真鍮ロウ付 チタンロウ付 青銅ロウ付	ロボット 自動機 ハンド 水素炉 真空炉 高周波	SUS Fe Al Cu BS チタン Mo Hf セラミック ダイヤモンド カーボン
固溶化熱処理 磁気焼鈍	電池管、センサー キャップ ソレノイドコア、ソ レノイドケース	水素炉 真空炉	SUS 電磁ステンレス
ブレイズコート	超硬被覆	炉中	WC Cr3C2
治具の製作	溶接、ロウ付、組付 各治具		

お客様の多様なご要望にお応えする各種工作設備

溶接ライン、ロウ付ライン、熱処理ラインなどのライン設備の他、油圧プレス機、真空洗浄機、各種検査機器でお客様の多様なご要望にお応えしております。



溶接ライン

- ◇ CO₂、MAG 半自動溶接機 350A
- ◇ MIG溶接機 350A
- ◇ アルゴン溶接機 300A
- ◇ パルスアーク溶接機 350A
- ◇ エアプラズマ C-30
- ◇ 溶接ロボット 多関節型 6軸
- ◇ 溶接自動機
- ◇ Tigロボット 多関節型 6軸
- ◇ スポット溶接機 35KVA
- ◇ マルチスポット溶接機 35KVA

周辺機器

- ◇ 卓上プレス カシメ用
- ◇ エヤプレス 1ton
- ◇ 真空洗浄機
- ◇ 高周波洗浄装置
- ◇ フライス盤 SV-CH
- ◇ 施盤 L-150
- ◇ 油圧プレス 15ton
- ◇ メタルソー V-100
- ◇ ボール盤 13/M
- ◇ ボール盤 16/M
- ◇ 試作設備一式
- ◇ ペーストロボット（多関節型6軸）
- ◇ ペーストロボット（内型4軸）

検査機械

- ◇ ロックウェル硬度計
- ◇ ビッカース硬度計
- ◇ 内視鏡
- ◇ マクロカット
- ◇ 金属顕微鏡
- ◇ マイクロスコープ
- ◇ 引張試験機
- ◇ リニヤゲージ
- ◇ 熱電対温度計
- ◇ ロードセル
- ◇ 露点計
- ◇ ラウンドテスト
- ◇ ヘリウムディテクター
- ◇ 耐圧サイクル試験機
- ◇ 保磁力計
- ◇ サーモグラフィ
- ◇ 全自動耐圧試験機
- ◇ その他計測器一式

ロウ付ライン

- ◇ ロウ付ロボット 多関節型 6軸
- ◇ ロウ付自動機 真鍮
- ◇ ロウ付自動機 アルミ
- ◇ ロウ付設備 ハンドロウ付
- ◇ 連続式水素炉 9台
- ◇ 真空炉 3台
- ◇ 高周波ロウ付機
- ◇ ロウ材コーティング装置

熱処理ライン

- ◇ 水素ガス製造装置
- ◇ 連続式水素炉
- ◇ 真空炉

高品質の製品を量産するカンドリ工業の品質保証体制

設備、生産力においても充実した品質保証体制を確立し、そこから生産される製品は耐久性、機能性においても高い品質を誇っています。



ご依頼から量産体制の構築までの工程

ISO9001:2008 認証工場

カンドリ工業はISO 9 0 0 1 : 2 0 0 8 認証工場となっております。

当社は当資格の取得にあたり、「他社も取得している資格なので取得をした」という考えではなく、あくまで従業員の管理能力向上を図ることを狙いとして、資格取得の過程を重要視いたしました。



従業員の意識向上による現場力の強化

ISO 9 0 0 1 取得にあたって特筆すべきは、従業員がマネージメントリーダーとなり、自発的にプロジェクトを運営、展開していったところにあり、その結果現場力が強化され、より品質保証体制が強固なものとなりました。

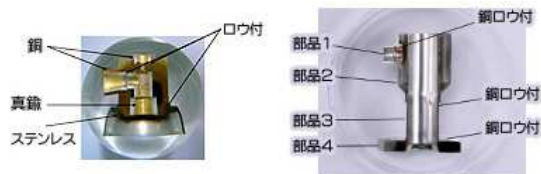


今後はさらに良いものを安く。付加価値を創造してアジア諸国より勝る高品質の物作りを徹底していきます。

部品の複合化ろう付によりコストダウンを実現

例えば、今までのBS-Cu-SUSをフラックスと使用してバーナーろう付していたものになる、水素炉による無酸化光輝ろう付方法を開発しました。これは環境にも優しく、大幅なコストダウンを図ることができ、今では業界の標準となっています。

また、鍛造切削をしていた3部品を切削・プレス・ろう付により一体化することができるようになり、大幅なコストダウンを可能にしました。



精密ろう付対応

カーエアコンのコントロールバルブをはじめ、電磁弁センサーキャップ、その他の部品で、ろう付けによる組付精度は、50ミクロンを満足することを要求されていますがこれらをクリアする精密ろう付を可能としています。



下記の特種な金属・非金属材料のろう付にも対応しております。

1. Al材とSUS材とのろう付
2. ダイヤモンドとSUS材とのろう付
3. セラミックとSUS材とのろう付
4. カーボンとCU材のろう付 など



長年の経験とたゆまぬ研究に支えられたロウ付加工技術

これまで蓄積してきた豊富な加工データがあり、加工に用いた炉や材料、温度条件などあらゆる情報をデータ化して保存、いつでも取り出せるようにしている。

類似の依頼があれば、データベースを検索することで、早急な対応が可能です。

現在、データ件数は2,000件を超えており、新技術開発には欠かせないものとなっている。



お客様から持ち込まれる多様なロウ付試作にトライ 小ロット品・試作品・テスト品の対応が可能です。



カンドリ工業B&H技術センターでは、お客様の多様なロウ付加工のご要望にお応えするために、あらゆるロウ付のテスト、試作を行なっております。

ロウ付加工の材質のほとんどをカバーしており、現在はSUS材・CU材・Al材・Ti材・BS（真鍮）材・Mo材・Ta材・Hf材。非金属ではセラミック・ジルコニア・ダイヤモンド等を同種、及び異種のロウ付をしています。例えばSUS-Al、SUS-

Su、セラミック-SUS-BS、ダイヤモンド-SUS、Mo-Fe,Ti-SUH、Cu-Hf等のロウ付を可能としています。

連携による開発

東京大学 鹿園研究室、カンドリ工業、(有)和氣製作所の産学連携体のM-HEX ALLIANCEグループを結成して極細径チューブを用いた「マイクロ熱交換器」を開発。

匠の技によるプレス加工とロウ付により製造され、超小型・高性能・高信頼性を実現しました。

ここでもカンドリ工業のロウ付による匠の技がいかに発揮されています。

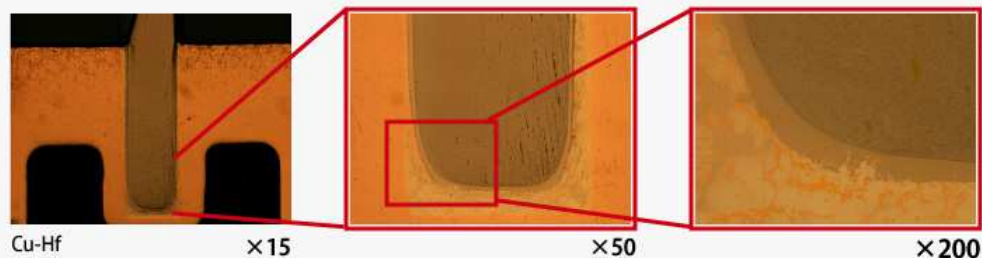


多様なロウ付加工のご要望にお応えするために
あらゆるロウ付のテスト、試作を行ないます。

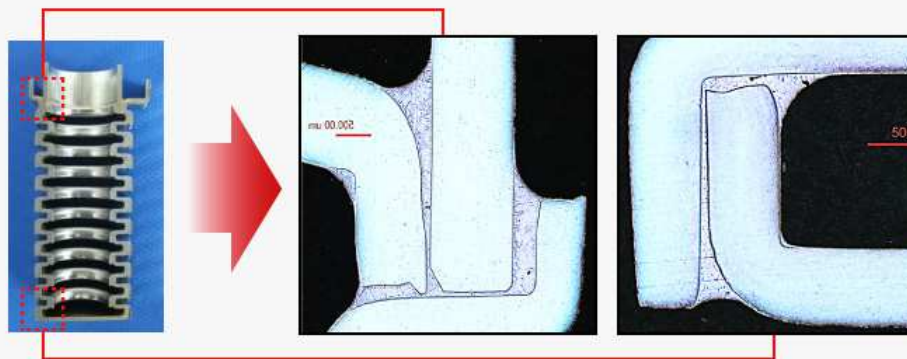
○印はカンドリ保有のロウ付加工技術

	チタン	ジルコニウム	ハフニウム	インコネル	ニッケル	モリブデン	タングステン	ステンレス	鉄	銀	銅	真鍮	クローム銅	ベリリウム銅	銅タングステン	アルミニウム	ダイヤモンド	カーボン	セラミック	ジルコニア
チタン	○				○			○	○	○	○								○	○
ジルコニウム		○						○												
ハフニウム			○							○	○									
インコネル				○				○	○											
ニッケル	○				○				○	○	○									
モリブデン						○														
タングステン						○	○				○		○		○					
ステンレス	○	○		○	○			○	○		○	○				○	○			
鉄	○	○		○	○	○		○	○	○	○	○					○			○
銀	○	○	○						○	○	○	○					○			
銅			○				○	○	○	○	○	○	○	○	○			○		
真鍮								○	○	○	○	○								
クローム銅											○		○		○					
ベリリウム銅								○			○			○						
銅タングステン							○				○		○		○					
アルミニウム								○								○				
ダイヤモンド								○	○	○	○						○			
カーボン											○							○		
セラミック								○			○	○							○	○
ジルコニア									○		○									○

Hf-Cu材の銀ロウ付のマクロカット断面



SUS444材のNiロウ付のマクロカット断面



会社情報

[ホーム](#) > 会社情報

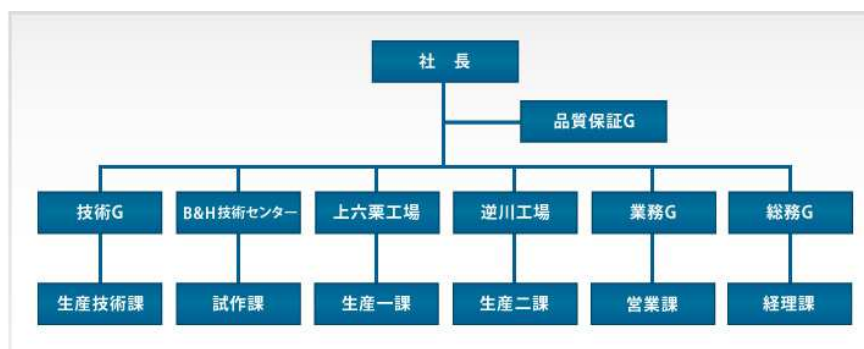
会社情報

社名	株式会社 カンドリ工業
設立	昭和59年9月1日
資本金	1,000万円
代表者	代表取締役 神取勇
E-Mail	info@kandori.jp
お問い合わせ	担当者：本田
所在地	■ 本社 〒444-0124 愛知県額田郡幸田町大字深溝字松井8-1 TEL. 0564-63-0555 FAX. 0564-63-0590 ■ 逆川工場 〒444-0125 愛知県額田郡幸田町大字逆川字川原32-1 TEL. 0564-62-7995 FAX. 0564-62-7987 ■ 上六栗工場・B & H技術センター 〒444-0123 愛知県額田郡幸田町大字上六栗字金ヶ崎57-1 TEL. 0564-62-5783 FAX. 0564-62-5861
アクセスマップ	  

得意先一覧（敬称略）

ロウ付・溶接	金星工業(株) (株)デンソー、フタバ産業(株)、愛三工業(株)、イーグル工業(株) (株)豊田自動織機、N O K(株)、(株)三陽製作所（本田技研(株)）、(株)高木製作所、宇都宮工業(株)（ダイワハウス(株)、クリオン(株)）、日本ペローズ工業(株)、(株)高木化学研究所、渡辺工業(株)、(株)不二工機、(株)パロマ、名古屋技研工業(株)
固溶化熱処理 磁気焼鈍	旭精機工業(株)、菱輝技術センター(株)、(株)野口製作所、ワールドウィング(株)、(株)加藤製作所 その他30社

業務組織図



沿革

1984年 9月	有限会社カンドリ工業創立 本社工場
1987年 7月	逆川工場稼働
1991年 4月	水素炉1号機導入
2003年 5月	上六栗工場稼働
2004年 6月	上六栗工場B&H技術センター設立 真空炉1号機導入
2005年 8月	真空洗浄機1号機導入
10月	ISO9001-2000取得
2006年 8月	愛知県新技術活用促進事業認定 逆川工場 太陽光発電設置 10kW
2007年 3月	経済産業省サポイン認定
2008年 10月	コントロールバルブ自動組付1号機導入
2009年 9月	中小企業試作開発支援事業認定 ISO9001-2008 更新
10月	エンジンバルブ製造方法特許取得
2010年 7月	環境省エコアクション21取得
2011年 6月	圧力センサーの製造方法特許取得
7月	水素発生装置HS-30導入
9月	マイクロ熱交換器の製造方法特許取得
2012年 10月	熱回収装置 特許取得
11月	真空炉3号機導入 B&H技術センター拡充
2013年 3月	水素炉9号機導入（合計9台） コントロールバルブ自動組付3号機導入
4月	真空洗浄機3号機導入
5月	上六栗第4工場増築
7月	上六栗工場 太陽光発電設置 80kW
9月	株式会社カンドリ工業に法人組織変更

品質方針

製造のプロフェッショナルとして顧客からの高い満足と信頼を得る。

この方針を達成し、的確に顧客ニーズに応えるために次のことを行う。

1. たゆみない加工技術の向上に努力し、お客様に喜んで頂ける品質を提供する。
2. 安全及び環境に配慮し、いつでも同等の品質をお届け出来る体制を整備する。
3. 全社をあげて不良「0」の可能性に挑戦し、お客様へ“100%”良品を届ける。

上記製品の提供を保証するために、当社は顧客要求事項・法規制・社内要求事項を遵守し、品質マネジメントシステムの有効性を継続的に改善する。

2013年3月31日 代表取締役 神取 勇



環境方針

基本理念

株式会社カンドリ工業はロウ付・熱処理を主とし、生産時に於ける電気・ガス等を多量に消費しており、それらから発生するCO2排出量の削減を企業活動を通じて改善活動を自主的かつ積極的に推進し環境保全を進めます。



行動指針

- 一、当社に、適用される法規制、当社が同意するその他の要求事項を遵守します。
- 二、不良率の低減、生産工程並びにCO2排出量の削減、下記の資源使用量・排気量を削減します。
 1. 電力の使用量を削減します。
 2. 化石燃料の使用量を削減します。
 3. 廃棄物排出量を削減します。
 4. 化学物質の使用量を削減します。
 5. 不活性ガスの使用量を削減します。
 6. 水の使用量を削減します。
 7. グリーン購入の推進を計ります。
- 三、地域社会との共生に努めます。
- 四、本方針を全社員に周知し、環境経営システムの継続的改善を進めます。