



納品までの流れ

1. 問合せ	電話・FAX・mailにてお問合せください 詳細なお問い合わせをいただいた場合、すぐに現場確認へと進めさせていただきます
2. 打合せ・ヒアリング	詳細な内容の打合せを行います ※お問合せから2~5営業日以内
3. 現場・ニーズ確認	現場の確認をしながらお客様のご要望をお聞きします 写真やZOOMなどを使い時間短縮も可能です
4. 概算見積り・要素試験	実績が無い製品の場合は、テストを行い最適な提案が出来るまで改修致します ※要2~5営業日程度
5. 見積り・提案・図面制作	テスト後、最適な提案と正式な見積りをさせていただきます
6. 製作	受注確認後制作を開始いたします ※実績が無い製品の場合は、約2~3か月程製作 時間を頂きます
7. 納品	実績がある製品・標準仕様をご注文の場合は、最短1か月程で納品となります

安心と信頼の アフターフォロー

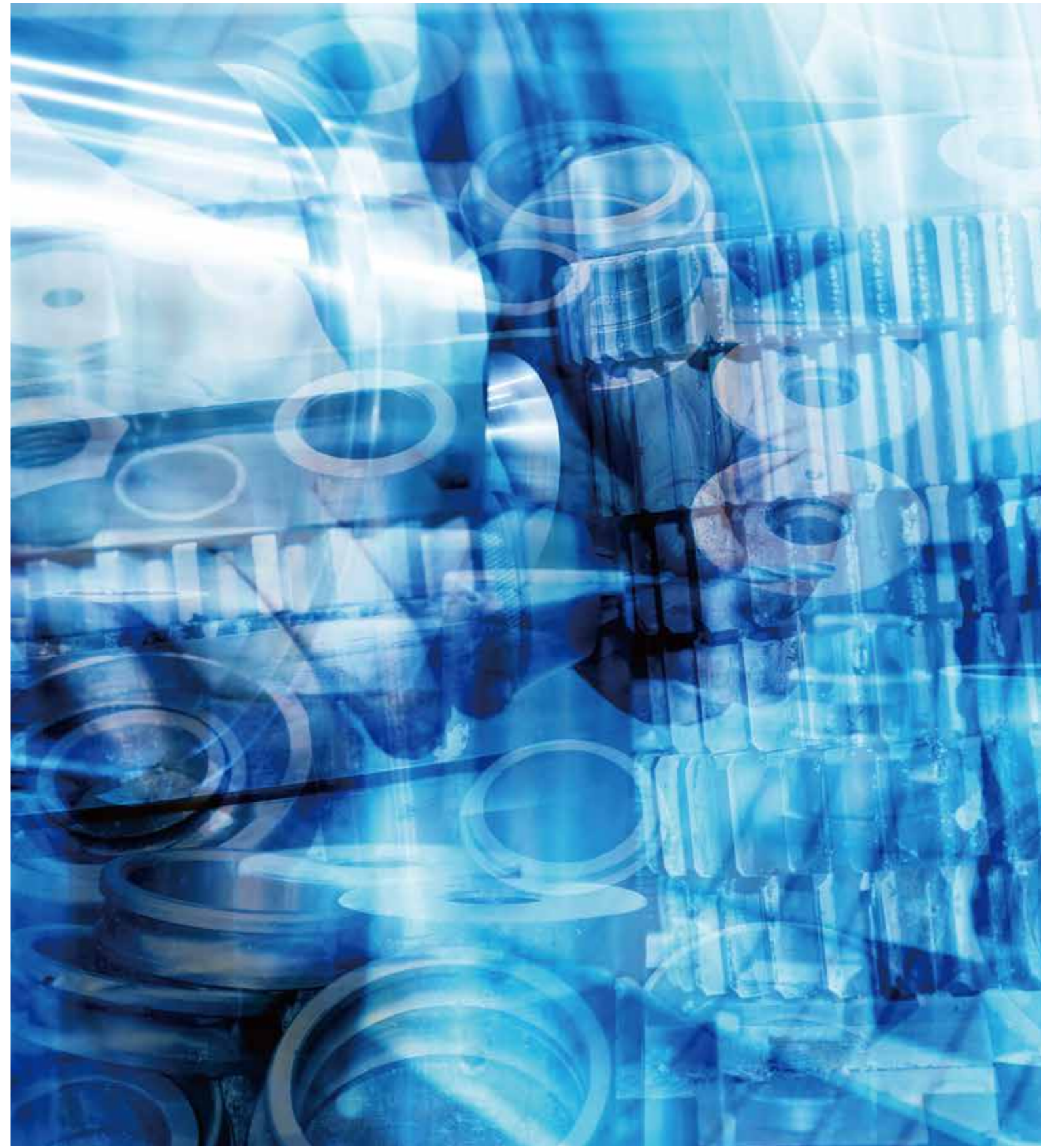
- 遠隔で毎日エラー履歴を確認。
不具合を発見した場合はすぐにご連絡いたします。
- webやカメラ付き電話で
ヒアリング、提案いたします。
(無料でご相談対応致します)
- 万が一、故障やトラブルなどが
あった場合は、1営業日以内に
訪問します。
(半日で訪問出来る圏内)

株式会社 石巻アпаратыス

TEL : 0225-94-1141 (代表)
FAX : 0225-22-1140
本社工場
〒986-0017
石巻市不動町二丁目 16 番 8-31

沿革

- 昭和 42年 4月 創業 船舶機械の修理及び加工整備
- 47年 8月 設立 船舶機械の修理・加工を中心に事業展開
- 52年 12月 本社移転(現第二工場)
- 62年 4月 本社移転(現第一工場)主に水産加工場向けの
食品生産機械の開発・製作・修理を中心に事業展開
- 平成 9年 7月 現社長就任 水産加工場に加え、食肉や製餅等の
生産機械の開発・製作・修理を中心に事業展開
- 23年 3月 東日本大震災により本社、第二工場全壊
- 7月 会社操業再開内陸の協力企業の駐車場を
間借りしてプレハブにて操業
- 24年 11月 第二工場復旧完了
- 25年 6月 本社工場復旧完了
- 26年 1月 アームロボットを搭載した生産機器開発に着手
- 令和 元年 5月 新工場竣工
- 令和 2年 8月 株式会社石巻水産鉄工より
株式会社石巻アпаратыスへ社名変更



アпаратыス -apparatus- は、英語で装置の意
お客様との「信頼」を「技術」が集約された
『機器装置』という「かたち」へと現していく意味を込めています



代表者挨拶

弊社は食品加工工場の生産ライン機器の導入提案・開発設計・製作販売・修理保守を行っております。お客様のご要望を伺い、適切な機器選定や新たな機器装置の開発を提案、販売後は修理、保守まで請負わせて頂いております。昭和47年創業以来、“信頼と技術をかたちに創造する”の理念を念頭におき、各製造現場の声に誠意をもって対応、お客様との「信頼」を「技術」が集約された機器装置という「かたち」へと現すべく、日々尽力しております。

新規事業としてアームロボットが搭載された生産機器の開発にも着手。ロボット関連企業は農林水産業に関する知見が乏しく、食品加工現場でのロボット技術の導入は工業系産業と比較して遅れている実情があります。弊社は食品加工現場へのロボット技術の実用化・量産化を促進させるために、これまで培ったノウハウを活かして提案・検証していき、現場にとって使いやすい生産ラインの構築'を目標に尽力しております。

また、令和元年5月に新本社工場が竣工致しました。地域企業や学術機関、官公庁と連携し、ロボット技術の高度化を促進。次世代の人材が高校・大学で培った知識・技術を発揮できる土壌を作り、'やりがいのある仕事'をこの東北で展開する一助になれることを念じます。

今後とも皆様のご期待にお応えさせて頂くべく努力精進して参りますので、変わらぬご愛顧の程よろしくお願い申し上げます。

株式会社石巻アパラス
代表取締役 菅原 政幸

食品関係の機械自動化に関するプロフェッショナル。



設計&製造のプロ

ニーズに合わせた立案から、改善や納品までをスピーディにご提供します。機械の設計（立案、製図）、電気設計配線（回路設計、配線、操作盤）、機械制御（シーケンス、ロボットプログラム）、機械加工（旋盤加工、フライス加工）、製缶加工（溶接、曲げ加工、切断）、組立調整（組立、試運転調整）をワンストップで行っているシステムインテグレーター（SIer）です。工場の設備も整っている為、工場内で対象ワーク（食品）を扱ってのテスト運転が出来るため、調整から改善までのスピードが速いのが特徴です。

メンテナンスのプロ

作って納品だけではなく、メンテナンスのレクチャーもしっかりと行っております。アフターフォローとして遠隔でのエラーチェックを行い、随時対応も可能です。弊社装置の故障による非稼働日ゼロを目指しております。

食品加工設備の課題解決を得意としています

「こういう事はできないか？」というお題や相談が取引先や食品メーカー等から来る場合の方が多く、問題解決に向けたコンサルタントに近い仕事が多いです。

いただいたお題を弊社が中心となって、ソフトウェア会社や研究機関などと組みながら、開発・製作しています。

弊社の社訓は「信頼と技術をかたちに創造する」ですから、『最新の機械事情』を学び、現場に足を運び、状況を整理して、『お客様のニーズ』を把握し、最適なお提案をする事に注力しております。

専務取締役 菅原 康裕

設備



シャーリング

切断 鉄板を切断する。



マルチ ワーカー

切断 鋼材(アングル)を切断・切欠き加工する。(穴あけも可能)



バンドソー

切断 鋼材を切断する。



旋盤

切削 被切削物を回転させ、固定されているバイトと呼ばれる工具で切削加工をする。主に「外丸削り」、「中ぐり」、「穴あけ」、「ねじ切り」、「突切り」と呼ばれる各加工を行う。



フライス

切削 平面・溝・歯車などの切削加工を行う



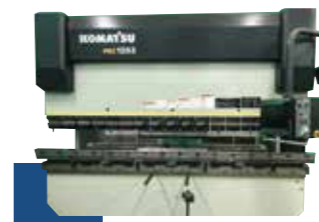
立形マシニングセンター

切削 フライス盤と同様。オートツールチェンジャー(ATC)を搭載しており、CAMデータを基に自動で切削加工できる。工具の付け替えの手間が少ない。



キー溝加工機

切削 スプロケット等へキー溝を加工する。



折り 曲げ プレス

鉄板の折り曲げ加工を行う。



溶接機

溶接 アーク溶接、TIG溶接が可能。

施設



■ 機械加工室

マシニングセンター、旋盤、フライス、キー溝加工機を設置しており、機械加工を実施する。



■ 運転調整室

排水溝などの洗浄環境があり、食品加工機械のテストを実際の食品(原料)を使って工場内で運転調整が可能な為、調整や改善がスピーディ



■ 自動機組立室

機械加工や製缶加工で製作した部材を組立てる。本体配線やエア配管も実施し、機械装置を形成する。



■ 製缶加工室

溶接や切断など、製缶に関わる工程を行う



■ 電気設計室

制御盤の組み立て、配線等を行う。また機械の設計も行う。



■ ミーティングルーム

社内外の方と打合せするスペース。