



JQA-3208

ーデジタル時代の表面処理総合技術カンパニーー

2010年4月号

NO-55



株式会社 ヒキフネ  
東京都葛飾区東四つ木 2-4-12



### 【ご挨拶】

桜の花も散り大型のゴールデンウィークが目の前に迫る昨今ですが、今ひとつ天候がはっきりせず暖かくなったかと思えば、翌日はまた冬のような寒さと、体にきつい日々が続いております。皆様におかれましてもくれぐれも体調に気をつけていただければと思います。

景気の回復感も完全とまでは行かないまでも、着実に目の前の見積もりや受注の引き合いが増してきているように思います。一年以上我慢をし、コストダウンに注力してきた成果を今ここで発揮するときがきました。今後とも益々皆様の有益になる情報と提案に邁進してまいります。  
専務取締役 石川英孝

### 【トピックス】

長引く不況下ではありますが今年も新しい仲間を迎えることとなりました。大卒2名、高卒4名の入社式を先日、当社内にて行いました。

昨年は技術、営業を中心に採用し、今年めっき現場で技能の習得に頑張る新人たちです。



皆様のご意見をお聞かせください（ご意見、クレームなんでも結構です）

---

---

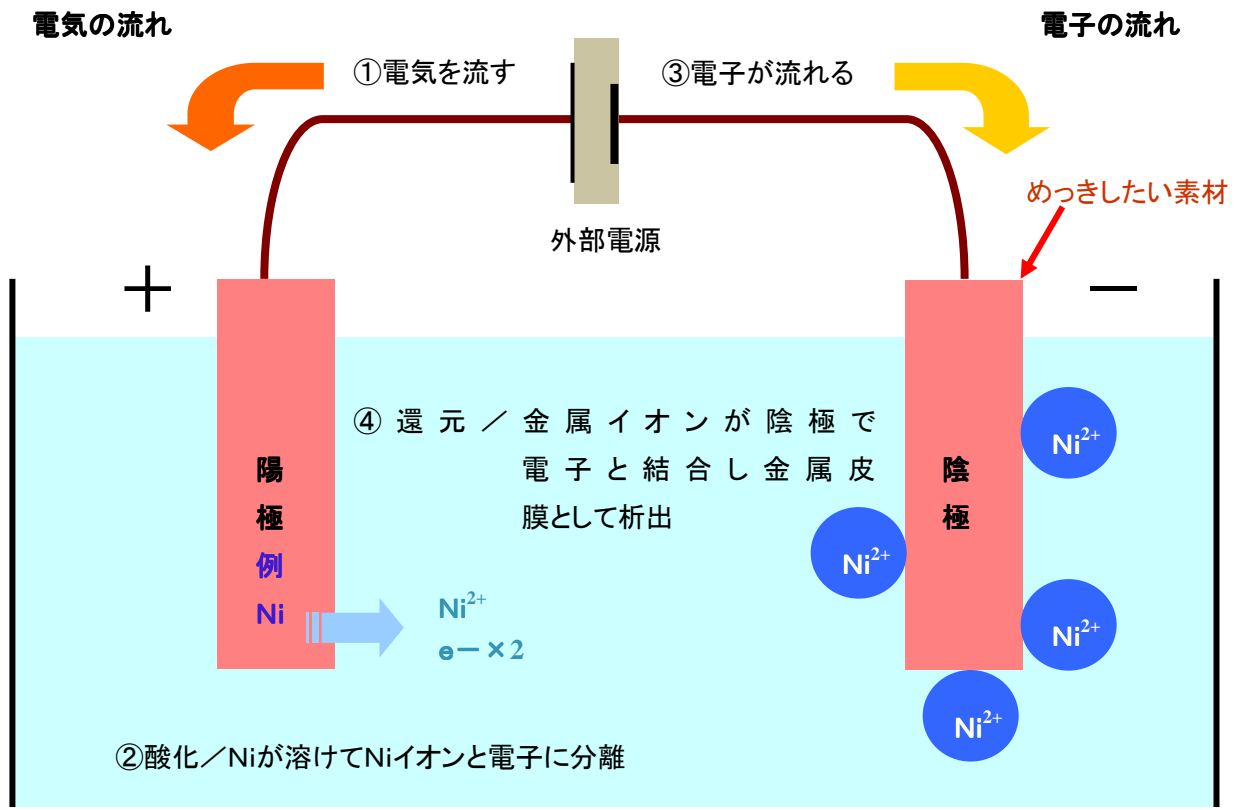
---

---

# めっきの基本原理

4月になり御社にも新入社員様が入社されたと思います。おめでとうございます。そこで今回は『電気めっきの基本原理』について書きたいと思います。お客様からのお問合せには『めっきはどのように“塗る”のでしょうか?』というご質問を頂きます。“塗る”のではなく“金属を析出させる”が正しい言い方です。電気エネルギーで溶けた金属が酸化し陽極が金属イオンと電子に分離します。陰極界面で、金属イオンが再び電子を受け取って金属皮膜を析出し、製品に金属皮膜をつくります。(下記参照)

金属が溶けた状態がめっき液となります。以下の図はめっき液に入れて金属を析出するまでの説明ですが、この前工程として前処理があります。前処理はめっきの密着性に大きく影響します。油分が残留していたり前処理で活性化できていないと、めっきの密着不良原因となってしまいます。当社では前処理液を含むめっき液分析を社内で行い、日々の管理を行っております。



当社では、銅めっき、ニッケルめっき、3価クロムめっき、金めっき、黒色めっき、白色めっき、無電解ニッケルめっき、潤滑めっきなどあらゆるめっきが可能です。是非、めっきに関するお問合せは当社にお任せ下さい。

## 【連絡先】

第一工場営業部：笹島・石川  
F P 部：国井・吉田  
技術部：小林・吉野

TEL：03-3696-1981  
TEL：同上  
TEL：同上

FAX：03-3696-4511  
FAX：03-3696-1973  
FAX：03-3692-9178