

MESSAGE

代表挨拶

1926年の創業以来、永年に亘ってご愛顧いただき有難く御礼申し上げます。

森高ローラ製作所は、法令を遵守し公正な企業活動を行うことを経営の基本とし、社会から信頼される会社として、安全と環境を優先した企業活動を積み重ねていくと共に、時代の流れに常に挑戦し、これまで培った技術力をさらに高め、これからも社会の発展に貢献してまいります。

今後ともより一層のご支援を賜りますよう、よろしく御礼申し上げます。

株式会社森高ローラ製作所
代表取締役 森高 晋一

社名	株式会社 森高ローラ製作所
本社	〒601-8396 京都市南区吉祥院中河原里南町 6 TEL (075) 313-4230 代 FAX (075) 313-7660
所在地	北陸支店 〒921-8005 石川県金沢市間明町2丁目189番地 TEL (076) 292-0390 代 FAX (076) 292-0225
創業	1926年2月15日
法人改組	1989年4月1日
事業内容	・工業用ゴムローラー及び金属ローラーの製造 ・工業用製品に関連する付属品の製造
資本金	1,000万円

代表者	代表取締役 森高 晋一
従業員	約40名
主要取引銀行	京都銀行（吉祥院支店） 三菱東京UFJ銀行（七条支店） 京都信用金庫（西大路支店）
設備	・NC研磨機 乾式……………6台 湿式……………2台 ・研磨装置付旋盤……………4台 ・研磨装置付NC旋盤……………3台 ・旋盤……………2台 ・仕上機……………6台 ・超硬バイト研削盤……………1台 ・ボール盤……………1台 ・測定器（レーザー寸法測定器、面粗度計、硬度計、マイクロスコープなど）

HISTORY 沿革

大正	大正15年2月	京都市下京区東九条殿田町9において森高庄三郎が印刷用のローラーの製造販売を開業
昭和	昭和14年	大阪・加貫ローラ製作所と特約し印刷用ゴムローラーの販売加工を併業
	昭和23年	京都市下京区北小路新町西入るへ移転
	昭和25年2月	(株)加貫ローラ製作所 代理店となる
	昭和29年3月	森高鐵夫 代表者となる
	昭和35年7月	本社、及び工場を京都市南区吉祥院中河原里南町6番地へ移転
	昭和43年3月	(株)加貫ローラ製作所 北陸地区(福井県、石川県、富山県)の代理店となる
	昭和50年8月	北陸出張所を金沢市横川3-249に開設
	昭和52年8月	本社、事務所・工場を新築
	昭和58年1月	本社、工場を増築
平成	平成1年4月	株式会社 森高ローラ製作所を設立し、代表取締役任に森高鐵夫が就任
	平成15年10月	ISO9001:2000 認証取得
	平成16年4月	代表取締役任に井上勝祥が就任
	平成19年1月	北陸支店を間明町2丁目189番地へ移転
	平成20年5月	代表取締役任に森高晋一が就任
	平成22年11月	税務署より、優良法人表敬状を受ける
	平成26年2月	KESステップ2 取得
	平成26年11月	税務署より、二度目の優良法人表敬状を受ける
令和	平成27年4月	北陸工場を間明町2丁目189番地に開設
	令和2年1月	金属加工会社、株式会社エムテックを設立
	令和2年11月	税務署より、三度目の優良法人表敬状を受ける
	令和3年10月	本社、工場をワンフロア化
	令和4年10月	株式会社エムテック移転

加工技術の高さと柔軟な対応力で、 各種機械用ローラーをスピード製造致します。

RUBBER ROLLER

ゴムローラー製造

- フィルム用ローラー
- 工業用ローラー
- 印刷用ローラー

高品質ゴムローラーを通じて、
お客様の課題を解決いたします。

あらゆる産業機械に使用されるゴムローラーですが、
当社の強みは単に作るだけでなく、お客様の課題
解決に焦点を当て、ご要望の先を行くゴムローラー
をご提供可能なことです。

短納期・小ロットの対応も可能ですので、お気軽にご
相談ください！

SHAFT ROLLER

シャフト製造

安定した寸法精度の金属シャフトで、
コストダウンをご提案いたします。

フラットパネルディスプレイ (FPD) 製造ラインの搬送
ローラー、コンベアシャフトや太陽電池パネルのガラ
ス搬送用など、あらゆるシャフトを製造いたします。
モリタカのご提案するシャフトの特徴は、パイプ表面
にセンタレス研磨を施す事により、真円度・円筒度・
真直度の高い製品へと仕上げることです。

METAL ROLLER

金属ローラー製造

あらゆる素材や表面処理を駆使し、
金属ローラーを製造いたします。

コーターやスリッター、乾燥機等のフィルム製造装置
や印刷機、繊維関係装置、フラットパネルディスプレ
イ製造装置等のあらゆる分野で様々な金属ローラー
を製造してきた実績があります。

素材の選定や各種表面処理を駆使し、様々な用途の
金属ローラーを製作いたします。

その他 関連製造

- スポンジローラー製造
水切り用、液切り用、塗布用、搬送用など
- 加工品製造
機械加工、金型を用いるプレス、注型など
- ブラシローラー製造
工業用、印刷用など
- 樹脂ローラー製造
テフロン、ポリエチ、ナイロン、塩ビなど
- 印刷関連商品
人・環境に考慮した優しい商品 (PRTR 法及び
環境条例に対応した商品) をお勧め致します。





PROCESsing

μm単位の高精度加工 最高の品質を、最低コスト内で。

ACTION

取り組み

1 品質改善のための取り組み

当社は2003年10月、ISO9001を取得いたしました。「社会のルールを守り、日々品質の向上に努めることにより、顧客の満足と未来への貢献を実現する。」という品質方針に基づき、お客様にご満足いただける品質とサービスの向上に努力しております。



2 社会奉仕活動

長年に渡り日本ユニセフ協会を通じて募金活動を行っております。また、社会福祉事業への寄付や赤十字社による献血にも貢献しております。



3 環境改善活動への取り組み

当社は2014年2月28日、KES (KES・環境マネジメントシステム・スタンダード) ステップ2を取得いたしました。また、地球環境の保全が人類共通の最重要課題の一つであることを認識し、環境宣言のもと全組織を挙げて環境負荷の低減に努力しております。



4 優良申告法人の認定

2020年11月 税務署より、3回目の優良法人表敬状を受けました。健全な経営と明朗会計により、継続してまいります。



鏡面加工

近年、ロール表面の粗度についてより精度の高い仕上がりが求められています。長年、乾式・半乾式による研磨、研削加工でお応えしてきましたが、今回新たに湿式の技術を採用することで、更なる領域の面粗度が提供可能となりました。



微振動への対策

生産機器の稼働によって発生する微振動は、高精度・高品位・微細な加工を行う過程において、場合によっては好ましいものではありませんでした。今回、機器1台を独立させた床に設置することにより、微振動への対策を徹底しております。



より長尺なローラーの加工

自重によるタワミが出やすいとされる細長いローラーの加工には絶対的な自信を持つ当社ですが、今回新たな機械を導入したことで、3000ミリのローラーまで対応が可能になりました。更に、システム制御により、高精度での加工測定が自動で出来るようになりました。



測定環境の充実

365日24時間温度・湿度コントロールが出来る恒温恒湿環境を完備することにより、標準状態 (JIS規格) で精度の高い測定を行うことが出来るようになりました。

クラウン加工

L/D (ローラー面長/ローラー直径) の大きいローラーやローラー圧力の高い用途ではクラウン加工をお勧めします。



テーパークラウン ラジアルクラウン 逆ラジアルクラウン

溝加工

あらゆる溝幅、溝の深さ、溝のピッチについて高精度の加工が可能ですので、お気軽に弊社営業担当までご相談ください。



ねじ切り溝加工 縦溝加工 横溝加工



ヘリカル溝加工 Wヘリカル溝加工 ダイヤカット溝加工



コーティング溝加工

その他 表面加工

その他、お客様からのご要望の多い加工について紹介させていただきます。



クレープ加工 低摩擦処理加工