

順送金型と同等のカエリ、ダレでのプレス加工。それは汎用型の組合せでイニシャル費ゼロで短納期を実現。

田中電工株式会社

大阪
21

ISO 9001

ISO 14001

<http://www.tei-tanaka.co.jp/>


数箇所曲げ・絞りの複合難加工品

Company Profile

田中電工株式会社

住 所 / 〒535-0031

大阪市旭区高殿7-16-31

創 業 / 昭和15年

設 立 / 昭和23年

資本金 / 7,500万円

従業員 / 250名

T E L / 06-6951-1131

F A X / 06-6951-0500

■主な事業内容

設計・開発から完成アッセンブリまでの総合電子機器事業、金属素材精密加工事業、各種電子機器サービス事業、システム機器製造・販売事業

■主な取引先

家電メーカー、エンジニアリング業、電子部品商社



当社のセールスポイント

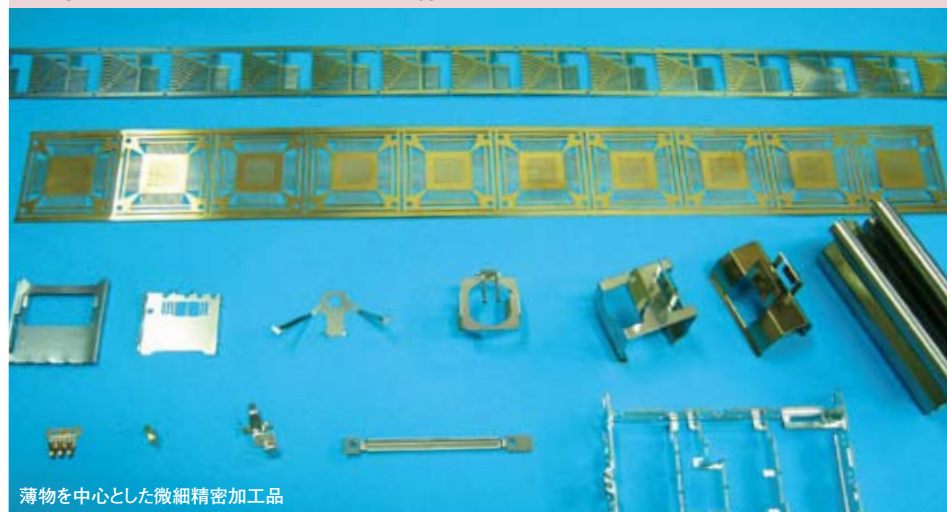
設計から組立、修理までカバー総合エレクトロニクス技術で産業の発展を支えています。



社長

田中 義也さん

各種エレクトロニクス製品の開発・設計から組立、修理サービス、精密金属加工事業を営んでいます。延べ300名超の資格保有者がそろい、金属加工では専用型なしでの微細加工や3Dデータだけでの特急試作も対応。また、大阪と東京の拠点において、メーカー修理工場として電子機器のメンテナンスに注力。幅広いニーズに応える総合電子機器事業を展開しています。



薄物を中心とした微細精密加工品

汎用型を組み合わせて専用型なしで試作品を製作

各種エレクトロニクス製品の設計から製造・施工まで。田中電工は回路設計技術・実装技術をベースに多様なニーズに応える総合電子システム会社である。CAD設計、組立やソリューション提供を行う電子システム機器部門、精密加工を手掛ける金属加工部門、AV機器や交通システムなどの修理・保全に取り組みサービス部門の3つを核とする。

金属加工部門で特筆すべきは、映像音響器機、カメラ、医療機器分野などの電子部品に使われる板金の加工。汎用型を組み合わせて、厚さ0.1mmわずから5mm四方の超薄物板までも打ち抜き、微細な穴や線状、複雑な形状のものも自在に仕上げしてしまう。通常の板金加工と同様の方法で、エッチング並の高精度を保证するうえ、エッチングやレーザ加工で生じる切断面の材料特性変化はない。「我々がターゲットにしているのは、試作品や、ひとつしか製造する必要

のないシステムです。初期費用をかけるには採算が合いませんから、専用型なしで微細加工技術を確立することが求められました」と田中社長。当然ながら納期の短縮にもつながり、試作で1日から2日程度。再試作の形状変更もプログラム変更で対応できる、超精密加工の革命ともいべき技術である。

国家資格取得とOJT個人のスキルアップが企業力の

金属部には45名が所属し、延べ44名が技能士の資格を取得している。「業務の専門性が高いので、勉強して守備範囲を広げようという雰囲気」が自然に定着しました。提案営業であるため、受注活動でも技能士が活躍。一人ひとりのスキルアップが会社全体の課題解決力を飛躍的に向上させた。

製造現場ではOJTを徹底。「例えば打ち抜きの技術を身につけるには、次工程の曲げの特徴を考慮したものでないと意味がありません。だ

から当社では曲げ加工から学ばせています。ノウハウをひとつひとつ身につけると、ローテーションで多能工化を目指す。サービス部においても多能工化は共通。豊かな経験値があるからこそ、人材育成の方針にもぶれがない。

「試作品製作によって業界のニーズはわかりますから、あとは必要な技術を磨くだけ。全社一丸となつてものをつくる」という心意気が大事です。ISOも全事業部同時取得の方針を貫きました。日本のものづくりの真髄が同社に息づいている。



無人運転可能なサイクルローダー付ターゲットパンチプレス