

# ようこそ タカハシテクノへ



1. 会社概要
2. 社長挨拶
3. 沿革
4. 私たちのMISSION
5. タカハシテクノの特徴
6. タカハシテクノの製造可能範囲
7. プレス加工設備の紹介
8. VE提案事例の紹介
9. 空調用継手類取扱製品規格一覧表



## 会社概要

- |                  |   |  |
|------------------|---|--|
| ▶所在地             | 本社・東京事務所<br>〒116-0014<br>東京都荒川区東日暮里2-13-5<br>TEL 03-3807-3187<br>FAX 03-3807-3189     | 関宿工場<br>〒270-0213<br>千葉県野田市桐ヶ作1234<br>TEL 04-7196-0331<br>FAX 04-7196-0342 |
| ▶創業              | 1933年   |  |
| ▶設立              | 1952年   |  |
| ▶資本金             | 1,800万円   |  |
| ▶従業員             | 70名（2023年6月1日現在）  |  |
| ▶役員              | 代表取締役社長<br>取締役工場長<br>取締役営業部長<br>取締役（非常勤）<br>監査役（社外）                                   | 高橋 恭久<br>住吉 稔<br>尾崎 正和<br>高橋 幸彦<br>安田 弘紀                                   |
| ▶主な取引先<br>（50音順） | 株式会社アーレスティ<br>株式会社栗本鐵工所<br>株式会社タカシマ<br>那須電機鉄工株式会社<br>パナソニックサイクルテック株式会社<br>フクビ化学工業株式会社 | 岡部株式会社<br>白河日東工器株式会社<br>東レ建材株式会社<br>株式会社NITTAN<br>株式会社フカガワ<br>株式会社リネックス    |
| ▶取引銀行            | 商工組合中央金庫本店<br>千葉銀行関宿支店<br>常陽銀行柏支店   | 三菱UFJ銀行春日部支店<br>京葉銀行野田支店<br>埼玉りそな銀行杉戸支店                                    |
| ▶関連会社            | STP CO.,LTD.（韓国・亀尾市）  |  |
| ▶所属団体            | (社)東京都金属プレス工業会  |  |
| ▶外部認証            | ISO14001 タカハシテクノ関宿工場（登録番号；JQA-EM2641）   |  |

## 社長からのご挨拶

株式会社タカハシテクノは、東京都荒川区に創業して以来90年、幅広い分野からのニーズに応えるべく金属プレス技術を蓄積させてまいりました。またその技術を育てて頂いたのは、一重に得意先各位の御愛顧の賜であると、深く感謝致しております。

同じ物を造っていて経営が成り立った時代から、自動化と合理化を図り発展を望める時代へ、そして、更なる付加価値を求め続けなければならない現実を目の当たりにしております。

刻々と変化する社会情勢のなか、タカハシテクノが目指すところは、

- ・お客様へ常に提案できる営業活動と情報収集活動ならびに技術の提供
- ・適正価格および短納期に対応できる生産体制づくり
- ・高品質を維持できる管理体制づくり

といった基本的な努力を怠らない組織体であり続けることだと考えております。

これからも、鋳物や切削加工からプレス加工へ変更することで得られるメリットを、弊社の技術力によって探し出すことで、社会に貢献していけるものと信じております。社員各自の努力の成果を確信し、今後とも知識を深めていくことをお約束致します。

 株式会社タカハシテクノ  
代表取締役社長 高橋 恭久



## 沿革

1933	5月	高橋滝治郎は東京都荒川区東日暮里にて高橋製作所を創業。 金属プレス加工による自転車部品、家庭用火災報知器を製造開始。
1937	4月	逓信省貯金局に事務用器具の納入を開始。
1952	12月	自転車部品(フォーク肩カバー等)の生産による事業拡大に伴い法人化。 商号 株式会社高橋プレス工場 資本金150万
1957	2月	金属プレス加工の生産も増加し新工場を建設。 資本金450万に増資。
1960	3月	電気冷蔵庫、自転車部品等大型部品の製造開始。
1962	2月	日本工業規格表示工場に認定。鉄骨4階建ての新工場を建設。
1968	9月	高橋滝治郎は会長に、専務取締役高橋浩が代表取締役社長に就任。
1969	3月	東京都知事より中小企業合理化工場として表彰。
1970	8月	千葉県東葛飾郡関宿町に関宿工場を建設。 自転車部品「前フォーク肩」が実用新案登録。
1973	6月	事業拡大に伴い、資本金1,800万に増資。
1974	12月	関宿工場棟を2倍に増築。フォーククラウンの生産が年間800万個を超える。
1980	8月	工場を関宿に統合し、東京は本社・営業所とする。 トランスファープレス、自動倉庫等設置。
1984	11月	マシニングセンター、ワイヤーカット放電加工機を設置。
1989	5月	株式会社タカハシテクノと社名を変更。 高橋浩は代表取締役会長に専務取締役高橋進が代表取締役社長に就任。
1990	8月	関宿工場に新工場棟建設。大型、中小型プレス機も増設し自動化を進める。
1992	12月	空調ダクト用エルボを生産開始。それに伴い油圧プレス機を設置。
1994	12月	自動車エンジン部品をトランスファープレスにより生産開始。
1996	2月	空調ダクト用エルボ専用自動プレスラインを設置。
2002	9月	関宿工場 ISO14001 認証取得
2003	11月	高橋進は相談役に、取締役高橋恭久が代表取締役社長に就任。
2006	1月	自動車エンジン部品を韓国に輸出開始。
2010	4月	アイダ製300tサーボプレス機を導入。
2011	12月	韓国慶尚北道亀尾市に合弁会社SHINHWA TAKAHASHI PRESSを設立。
2012	8月	SHINHWA TAKAHASHI PRESSにて自動車用バルブリフターの量産開始。
2013	1月	関宿工場にて自動車用ロッカーアームの量産開始。
2019	1月	SHINHWA TAKAHASHI PRESSにて熱処理ライン操業開始。
2020	5月	テクノ亜鉛エルボ総出荷数5,000万ヶ達成。
2021	10月	SHINHWA TAKAHASHI PRESSの社名をSTPに変更。
2022	2月	関宿工場に新倉庫兼事務所を建設。
2022	4月	関宿工場に大型プレス5連自動搬送ラインを導入。

## 私たちのMISSION

- お客様への価値の提供  
価値とは品質、価格、サービスでお客様に満足して頂くことです。
- 私たちは、お客様と設計段階から一緒に協働させて頂く事により、材質変更、工法検討、部品点数の削減等の方策で、より安全で高品質な製品並びにコスト削減に繋がる提案をさせて頂きます。
- 私たちは、業種にとらわれる事なくさまざまな業界のお客様とお付き合いさせて頂くことで、課題やヒントを見つけ日々成長することを目指しています。

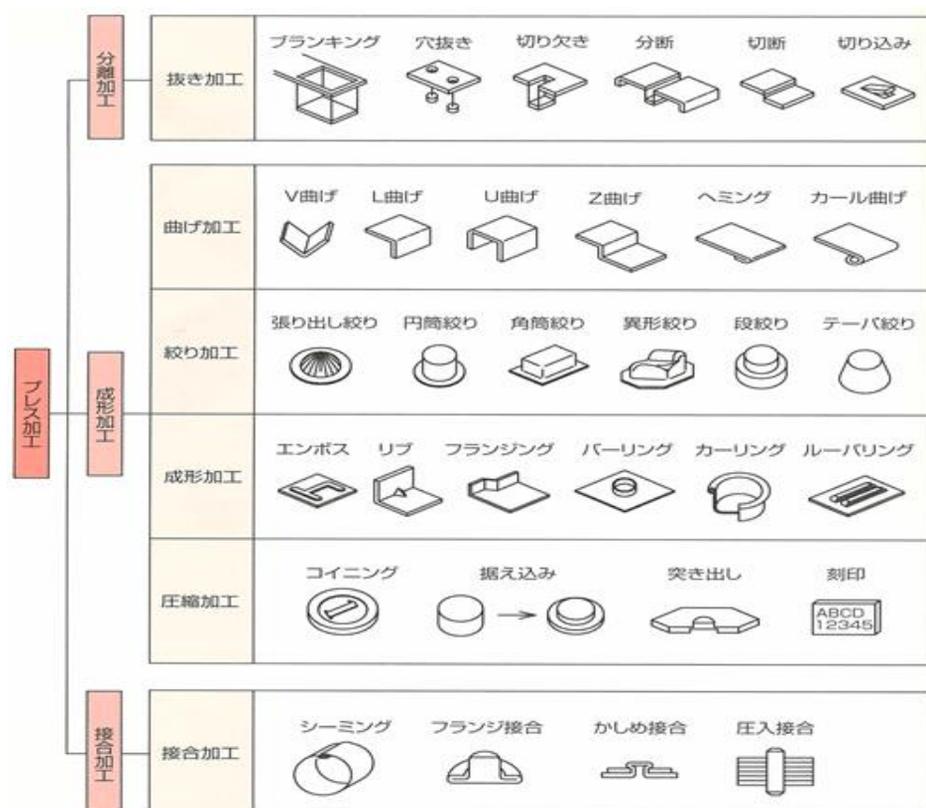
## タカハシテクノの特徴

- 90年の歴史で培った経験とプレス加工技術
- 材料調達から出荷まで社内一貫体制によるスピーディなものづくり
- コスト抑制のための省人化、自動化の推進
- 製造トラブル即対応のための金型加工の内製化
- 充実した検査機器による品質保証

# タカハシテクノの製造可能範囲

社内で出来る加工	金属プレス加工、切削加工、 タップ加工、溶接（抵抗）	プレス加工の種類： 抜き、曲げ、絞り、 成形、圧縮、接合
協力会社で出来る加工	レーザーカット、溶接、電気亜鉛めっき、溶融亜鉛めっき、カチオン電着塗装等	
取扱い材質及び板厚	鋼板、表面処理鋼板、ステンレス鋼板、銅板 板厚：0.3mm～6mm程度	
加工出来る製品の大きさ	一円玉位の大きさから大人の背丈程度の大きさまで（材質、板厚、形状による）	

## プレス加工の種類



# プレス加工設備の紹介

## 1. 単発加工

### ・保有台数19台

作業者が手作業で材料の出し入れを行い、1工程ずつ加工する単純なプレス加工。単発加工は生産数量の少ない製品の加工に適している。

設備機種	メーカー名	能力(t)	台数
サーボ	アイダ	150	1
ダブルクランク	アイダ・シノハラ	200~315	4
シングルクランク	アイダ・コマツ	15~250	14



## 2. 順送加工ライン

### ・保有台数8ライン

複数の工程が1つの金型内に組み込まれており、コイル材を順送りすることによりプレス機1台で複数工程の加工が出来る。自動で連続運転が出来るので、数量の多い製品の加工に適している。

設備機種	メーカー名	能力(t)	台数
サーボ	アイダ	300	1
ブランピング	コマツ	300	1
ブランピング	アイダ	250	1
ブランピング	アイダ	200	1
サーボ	アイダ	150	1
ブランピング	アマダ	150	1
ブランピング	コマツ	110	1
ブランピング	コマツ	80	1



### 3. トランスファー加工

#### ・保有台数 1 台

1 台のプレス機の中に複数の金型を並べ、各工程間を専用の送り装置（フィンガー）でワーク材を移動させながら加工する。自動で連続加工が出来るので、数量の多い製品の加工に適している。

設備機種	メーカー名	能力(t)	台数
C型	アイダ	150	1



### 4. 自動搬送ライン

#### ・保有台数 2 ライン

複数のプレス機に工程毎の金型を取り付けて、搬送装置でワーク材を移動させながら加工する。比較的数量が多く、順送で加工が困難な製品や加圧能力が求められる製品の加工に適している。

設備機種	メーカー名	能力(t)	台数
C型	アイダ	80×5	1ライン
門型	アマダ	300×2+ 250×3	1ライン



## 5. ロボット加工ライン

### ・保有台数3ライン

複数（4台）のプレス機に工程毎の金型を取り付けて、ロボットでワーク材を移動させながら加工する。

設備機種	メーカー名	能力(t)	台数
エルボ専用ライン (大)	エヌテック	250	2
	エヌテック	200	2
	エヌテック	200	2
	エヌテック	200	2
エルボ専用ライン (小)	エヌテック	150	1
	エヌテック	110	1
	エヌテック	110	1
	エヌテック	110	1



# VE提案事例の紹介

1. プレスエルボ  
(空調用継手製品)  
プレス+溶接



オールプレス加工



2. リフターバルブ

プレス+切削加工



プレス加工のみで差厚  
成型



3. 取付座板 (防火扉用)

板材+パイプ溶接



一体プレス加工



## 4. 切削加工

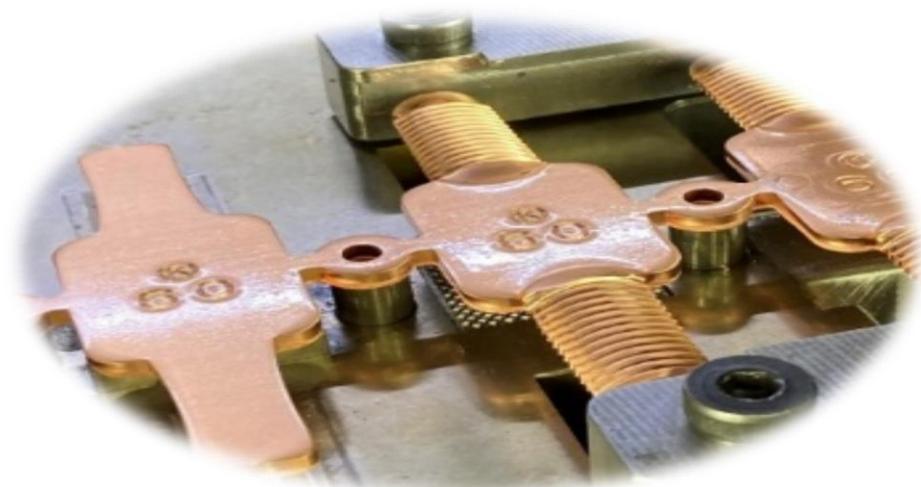


## プレス加工によるネジ成型

### 雄ネジ加工



### 牝ネジ加工



# 空調用継手類取扱製品規格一覧表



種別	呼び径(mm)	規格	板厚(mm)	材質				入数/袋
				亜鉛	亜鉛カットエルボ	SUS304	ガルバリウム	
プレスエルボ	75φ	45°	0.6	○	—	○	—	60
		90°	0.6	○	—	○	—	60
	100φ	45°	0.6	○	○	○	○	40
		90°	0.6	○	○	○	○	30
	125φ	45°	0.6	○	—	○	○	20
		90°	0.6	○	—	○	○	15
	150φ	45°	0.6	○	○	○	○	15
		90°	0.6	○	○	○	○	10
	175φ	45°	0.6	○	—	○	—	14
		90°	0.6	○	—	○	—	9
200φ	45°	0.6	○	—	○	—	10	
	90°	0.6	○	—	○	—	7	
ショートエルボ	150φ	90°	0.6	○	—	—	—	15
ニップル	75φ		0.6	○	—	○	—	100
	100φ		0.6	○	—	○	○	60
	125φ		0.6	○	—	○	—	40
	150φ		0.6	○	—	○	○	30
	175φ		0.6	○	—	○	—	25
	200φ		0.6	○	—	○	—	20
定着カラー	100φ		0.6	○	—	—	—	50
	125φ		0.6	○	—	—	—	40
	150φ		0.6	○	—	—	—	25
	175φ		0.6	○	—	—	—	25
	200φ		0.6	○	—	—	—	20
レジュースー	150φ × 100φ		0.6	○	—	—	—	30
	200φ × 150φ		0.6	○	—	—	—	20

※材質：亜鉛のみ

種別	母管(mm)	板厚(mm)	枝管(mm)				
			100φ	125φ	150φ	175φ	200φ
ピンキー	100φ	0.6	○	—	—	—	—
	125φ	0.6	○	○	—	—	—
	150φ	0.6	○	○	○	—	—
	175φ	0.6	○	○	○	○	—
	200φ	0.6	○	○	○	○	○
	250φ	0.6	—	—	○	○	○
	300φ	0.6	—	—	—	—	○
		入数/袋	50	40	25	25	20

種別	品名	規格	材質	板厚(mm)	入数/箱
その他	テクノクリップ	—	亜鉛	1.0	200
	勾配コーナー (1/15勾配)	L	ガルバリウム	1.6	200
		R	ガルバリウム	1.6	200
	テクノクリッパー	マグネット付	SAPH440	3.2	5

※製品仕様及び規格は JIS (空調調和及び換気設備用ダクトの構成部材) に基づく