株式会社タカハシテクノ

未来を開く80年のプレス技術

## 会社概要

会社概要…… 1
社長挨拶…… 2
会社沿革…… 3
組織図…… 4
環境方針…… 5

## 製品案内

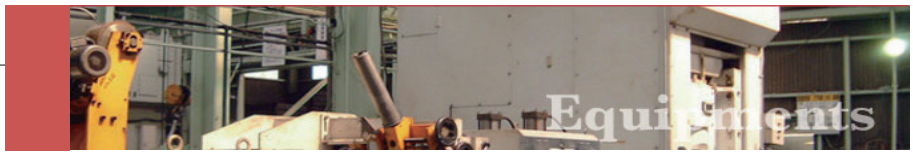
Products Guide…… 6
自動車分野…… 7
空調分野…… 8
建材分野…… 9
土木・電力分野……10
住宅分野……11
提案・研究開発案件……12

## QD 体制

品質管理……13
デリバリー体制……14

## 設備紹介

主要設備写真……15
主要製造設備一覧……17
その他設備一覧……19



Outoline

## 会社概要

| | | |
|---|---|---|
| ▸所在地 | 本社・東京営業所<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>千葉県野田市桐ケ作1234<br>TEL 04-7196-0331<br>FAX 04-7196-0342 | |
| ▸創　業 | 昭和8年 | |
| ▸資本金 | 1,800万円 | |
| ▸役　員 | 代表取締役社長 | 高橋　恭久 |
| | 取締役工場長 | 住吉　敏一 |
| | 取締役営業部長 | 尾崎　正和 |
| | 取締役生産技術部長兼資材部長 | 住吉　稔 |
| | 取締役総務部長 | 高橋　幸彦 |
| | 監査役 | 安田　弘紀 |
| ▸主な取引先<br>（50音順） | 株式会社アーレスティ | 株式会社栗本鐵工所 |
| | 白河日東工器株式会社 | 株式会社タカシマ |
| | 東レACE株式会社 | 那須電機鉄工株式会社 |
| | 日鍛バルブ株式会社 | パナソニックサイクルテック株式会社 |
| | 株式会社フカガワ | 株式会社LIXIL |
| ▸取引銀行 | 日本政策金融公庫千住支店／三菱東京UFJ銀行春日部支店 | |
| | 商工組合中央金庫本店／千葉銀行関宿支店／京葉銀行野田支店／常陽銀行柏支店 | |
| ▸所属団体 | （社）東京都金属プレス工業会 | |

From President

## 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80余年、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　高橋　恭久

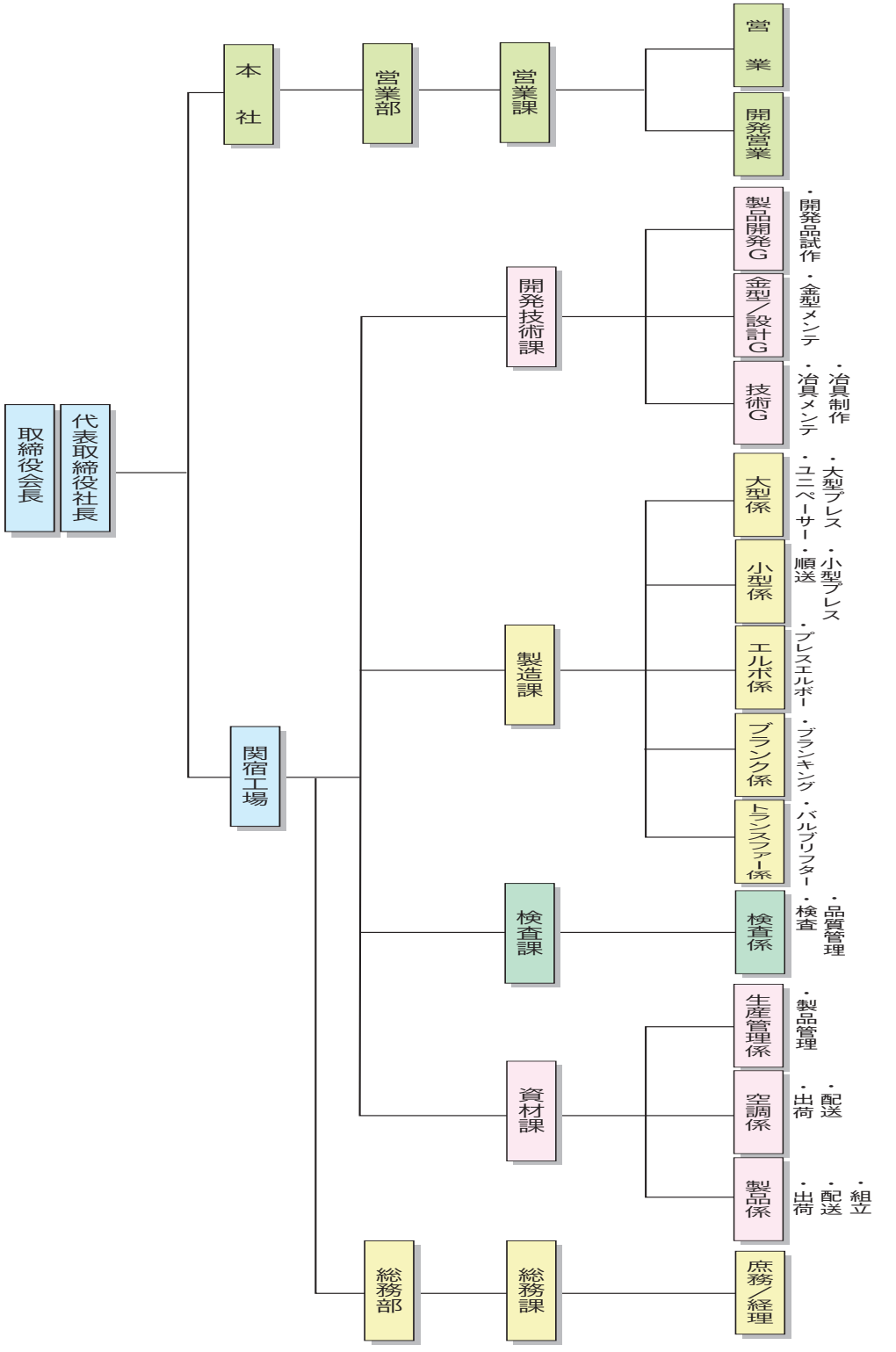
History

## 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。<br>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、自動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。<br>自転車部品「前フォーク肩」が実用新案登録。 |
| 1973 | 6月 | 業務拡大に伴い、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。<br>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。<br>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 にて自動車部品の量産開始。 |

Organization

## 組織図



## 環境方針

株式会社タカハシテクノ

環 境 方 針

株式会社タカハシテクノは、地球環境保全の重要性を十分認識し、当社の業務である**金属プレス加工製品**の製造及び販売において下記5項目の課題に取り組み、地域社会への貢献と未来の子供達に誇れるような安心した生活空間の実現をめざします。

1. 騒音対策
2. 振動対策
3. 油類の環境への流出防止
4. 廃棄物削減と適正処理
5. 省資源と省エネルギー

環境保全活動を推進するにあたり、関連する法律・条令の規制とその他の要求事項を遵守します。

環境保全活動を実行するうえで、具体的な環境目的・目標を設定し、また社会の変化に応じた見直しをする管理システムを確立します。

環境に配慮した事業活動を行う為に、全社員に本方針の浸透を図り環境に対する意識を向上させ、継続的な環境改善と汚染の予防に努めます。

この環境方針は、社外からの要求に対しても開示するよう努めます。

株式会社タカハシテクノ
代表取締役　高橋　恭久

### ISO14001認証取得

タカハシテクノ関宿工場は2002年9月にISO14001認証を取得しました。

| | |
|---|---|
| ▸ 対象事業所 | 関宿工場<br>〒270-0213 千葉県野田市桐ケ作1234<br>TEL 04-7196-0331　FAX 04-7196-0342 |
| ▸ 登録日 | 2002年9月27日 |
| ▸ 認証機関 | 財団法人 日本品質保証機構（JQA） |
| ▸ 登録証番号 | JQA-EM2641 |

# Products

Products Guide

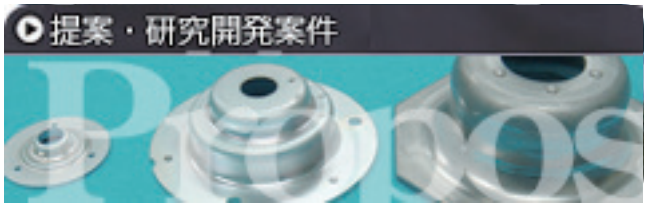
最もコスト要求が厳しい分野で威力を発揮する独創的なプレス技術！後加工を極力省略する完成度の高いニアネットシェイプ品です。

プレス技術が支える卓越した商品開発力。溶接を一切用いずプレス工程のみで構成されるスパイラルダクト用異形管類。正確なデリバリーが支える着実な商品展開。

徹底した機能分析から生まれる開発商品。
コストダウンを支える確かな生産技術力。

電力会社の厳しい要求に応える品質！
現代社会を支える電力の安定供給に品質と技術力で貢献します。

小ロットから大ロットまで客先要求品質と指定納期に対応する住宅用金物。



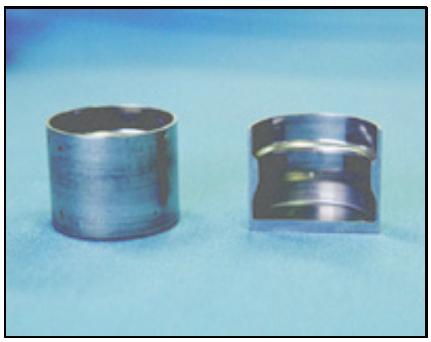

培った80年の経験とプレス技術を応用。
得意先様へ新たな発想で「ものづくり」の提案をさせて頂きます。

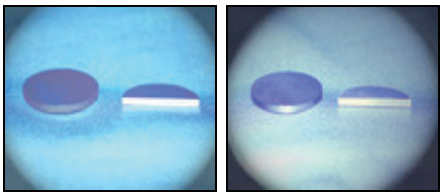
自動車分野

## 自動車分野

**最もコスト要求が厳しい分野で威力を発揮する独創的なプレス技術！**
**後加工を極力省略する完成度の高いニアネットシェイプ品です。**

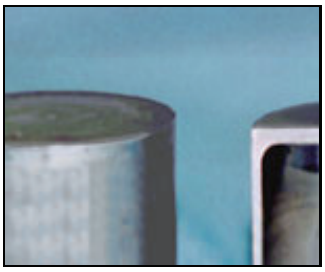
従来のプレス技術では考えられない画期的な製造工程で開発されたエンジン部品。従来の冷間鍛造素材では必要だった底面の内壁の切削加工が不要となり、大幅なコストダウンが実現しました。

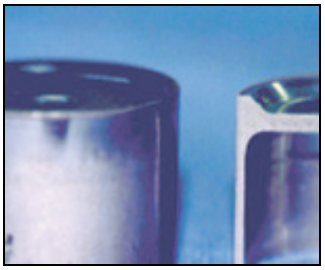




▲製造コストの低減を目標に、通常のプレス工程においてファインブランキング並の切断品質を達成することを目指して開発中の試作品
**【左】切断後の研磨前の切断面　【右】センタレス研磨後の切断面**

今までの絞り加工の常識を覆し、内面の内Rの大きさを維持したまま外面の外Rを "0" にした製品





◀絞り加工でありながら冷間鍛造並に両方向にフラッシュを出した製品

プレス工程内で端面切断と面取り加工まで行うことにより、後加工の切削加工の省略を可能にした製品

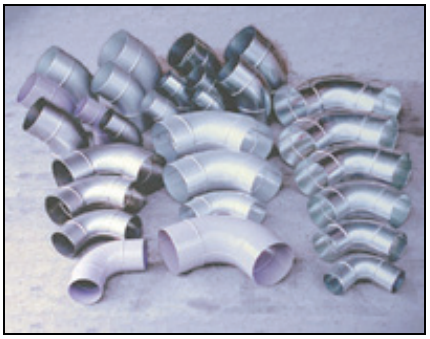
空調分野

## 空調分野

**プレス技術が支える卓越した商品開発力**
**溶接を一切用いずプレス工程のみで構成されるスパイラルダクト用異形管類**
**正確なデリバリーが支える着実な商品展開**

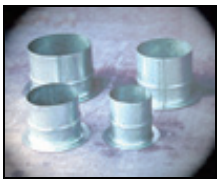
**亜鉛メッキ鋼板製のみならず、SUS304製、ガルバリウム鋼板製と材質も豊富で、当社のみ製造可能な塩ビ鋼板製も製造中！**

空調分野のメイン商品である**スパイラルダクト用のエルボ**。高品質を武器にデファクトスタンダードをめざして全国に展開中。



360° VIEW **360度回転ビュー**

新製品：**ラクだ輪**
1本で3種類のスパイラルダクトの口径に対応するクイックバンド



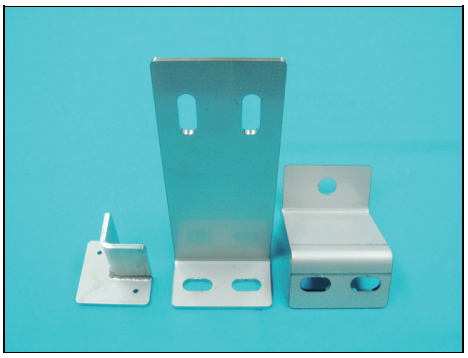
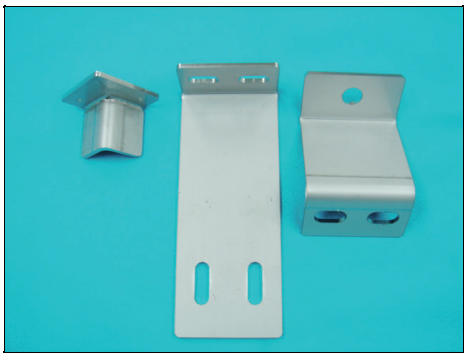
他社製品にはない**フランジ幅を有する定着カラー**

狭い空間で威力を発揮する**ショートハイトのレジューサー**

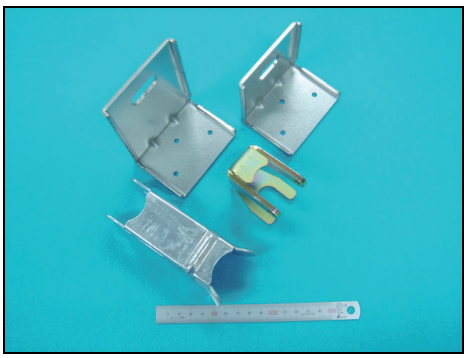
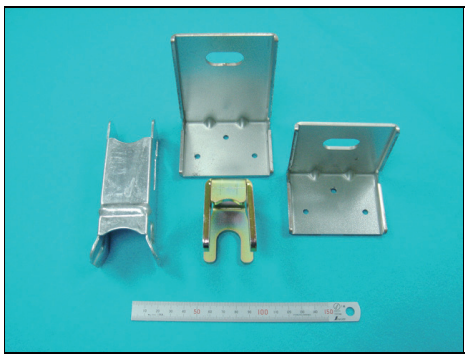
## 建材分野

**徹底した機能分析から生まれる開発商品。**
**コストダウンを支える確かな生産技術力。**

▼SUS304板厚5～10㎜を加工した電算機等の精密機器への後付け可能な耐震金具

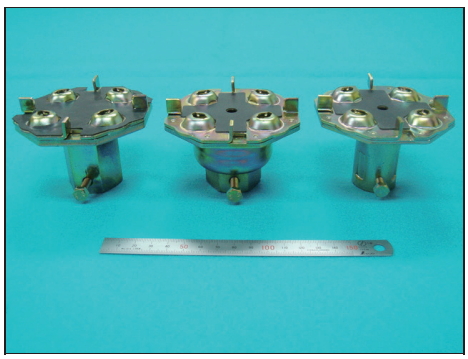
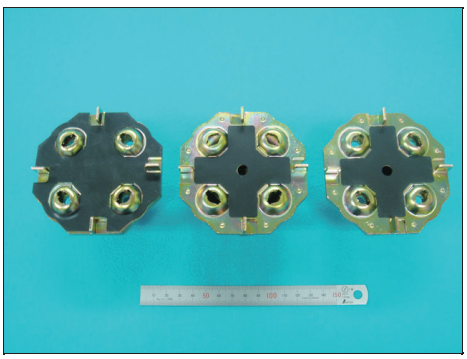
▼補強用各種ブラケット

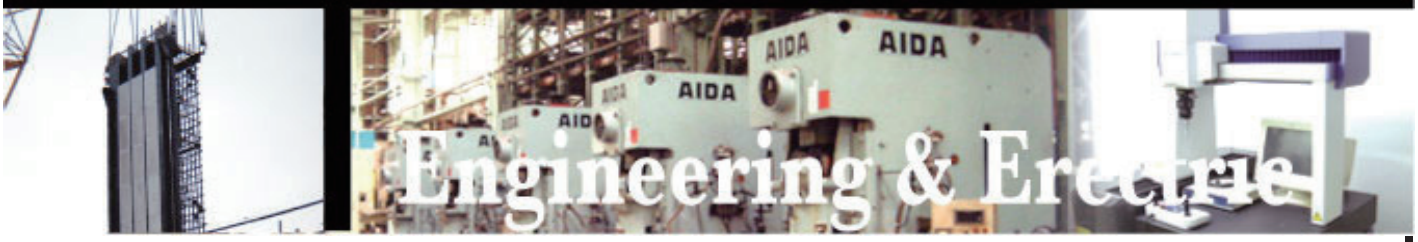



**TT-パネルロック（発明の名称；パネル固定金具　特許第32422934号）**

▼TT-パネルロック用台座

左から高ナット溶接品、お椀絞り＋汎用ナット溶接品、パイプの一部を成型してネジ切り加工を施した製品 提案により段階的にコストダウンを達成し、電算機室、クリーンルーム等で幅広く使用されている。

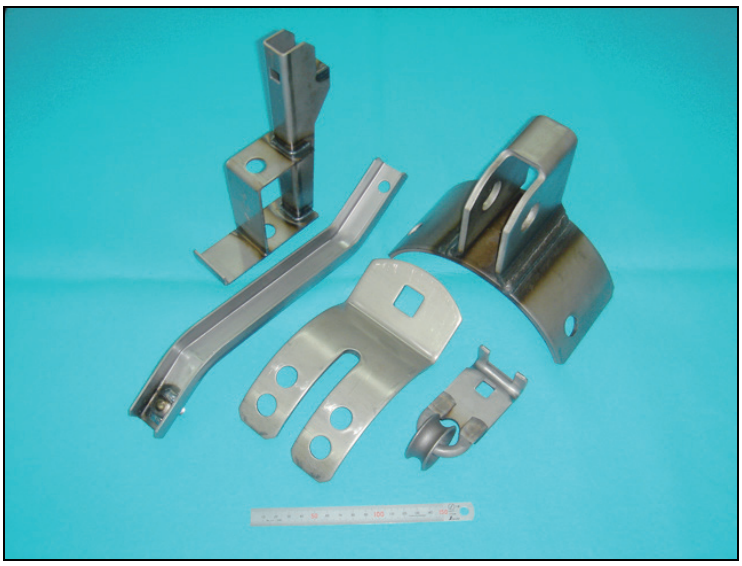





## 土木・電力分野

### 電力会社の厳しい要求に応える品質！

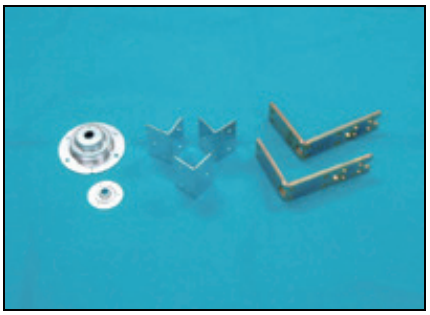
▼電柱周辺で使用されている電力金物、強度と安定した品質が要求される。



## 住宅分野

### 小ロットから大ロットまで客先要求品質と指定納期に対応する住宅用金物

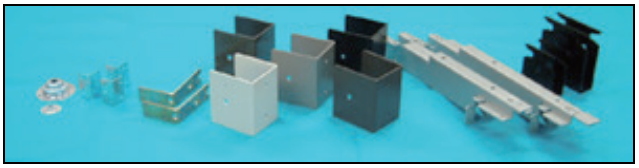
左から**三価クロメートメッキ、光沢クロメートメッキ、有色クロメートメッキ**



焼付塗装品
エクステリア用ブラケット

焼付塗装品
デザインに対応できる色のバリエーション

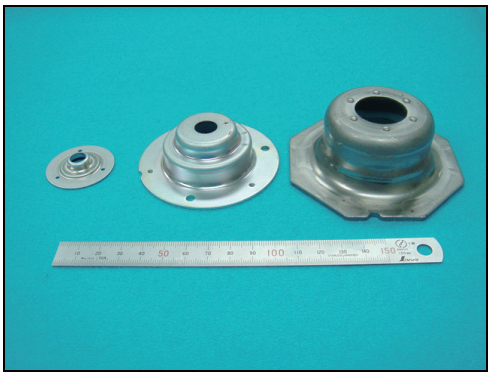
【左】ダクロタイズド
【右】カチオン電着塗装品
住宅の**高い防錆性能**を求められる場所に使用されている。



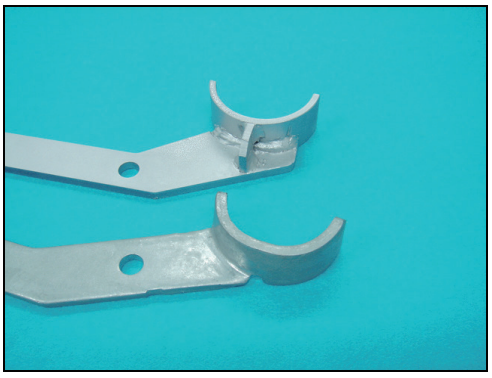
# 提案・研究開発案件

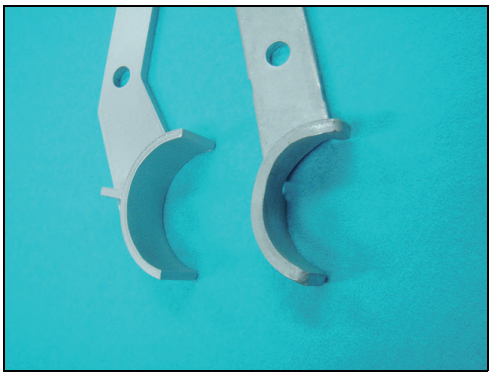
**培った80年の経験とプレス技術を応用。**
**得意先様へ新たな発想で「ものづくり」の提案をさせて頂きます。**

▼当社の得意とする絞り加工部品

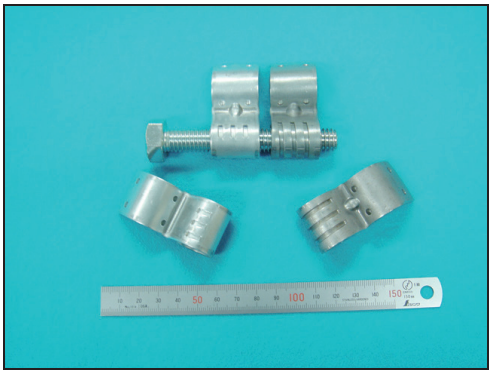


▼3部品を1部品で提案し、大幅にコストダウンが出来、採用されたブラケット





▼雄ネジとの簡易締結具の研究開発試作品（発明の名称：締結具で特許出願済）



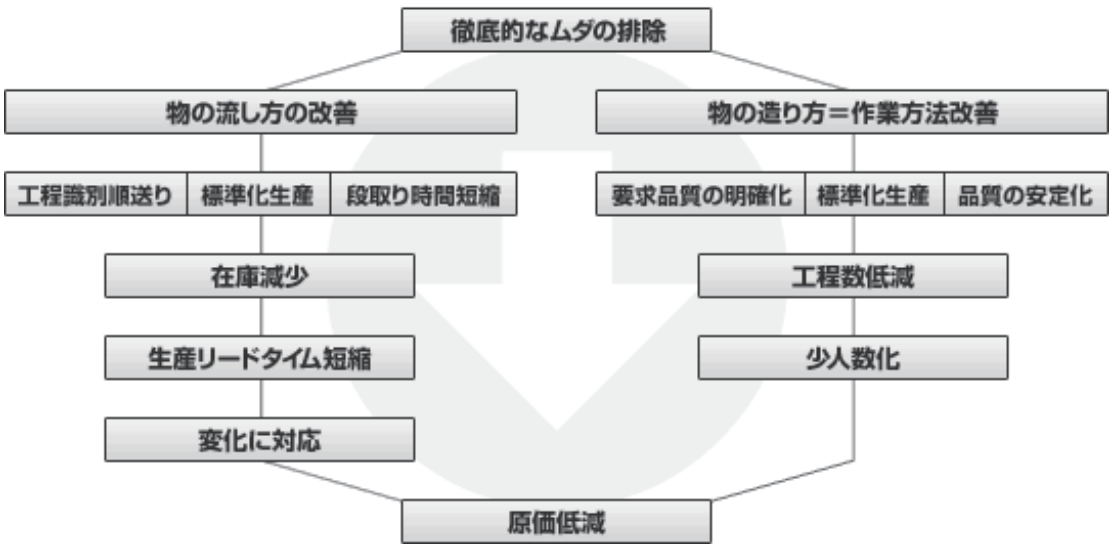
# QD 体制

## 品質

**年間目標：不良品・不具合品発生3PPM以下**
**社内一貫による品質維持体制**

| お客様 | 担当部署 | 役　割 |
|---|---|---|
| ↓ | | |
| 受注 | 営業部 | – 常にお客様の要求を的確に把握し、迅速に回答 |
| ↓ | ↓ | – 開発技術部による技術的検証（共同開発・VE提案・自社技術の研究開発） |
| 生産管理 | 資材課 | – 在庫管理と適正な生産計画を実行 |
| ↓ | ↓ | |
| 製造 | 製造部 | – 工程内検査の実施 |
| ↓ | ↓ | |
| 検査 | 検査課 | – 出荷検査の実施（ミクロンオーダー部品の測定にも対応可能） |
| ↓ | ↓ | |
| 梱包・出荷 | 資材課 | – 環境に負荷をかけない梱包形態・低コストで効率的な輸送を実行 |

### タカハシテクノのものづくり体制



# QD 体制

## ■ デリバリー

※午後3時までに受注の場合、**当日出荷（標準在庫商品の場合）**

私たちは、下記の事をお約束いたします。

1. 約束した納期は必ず守ります。
2. 安心してご注文頂けるように、在庫状況を開示致します。
3. 効率的な輸送により輸送費を低減します。
4. 梱包は、環境に負荷の少ない材料を選定し簡易梱包に勤めます。

▼商品積載作業風景①

▼商品積載作業風景②

# 設　　備

■主要設備 写真一覧

順送ライン

トランスファーライン

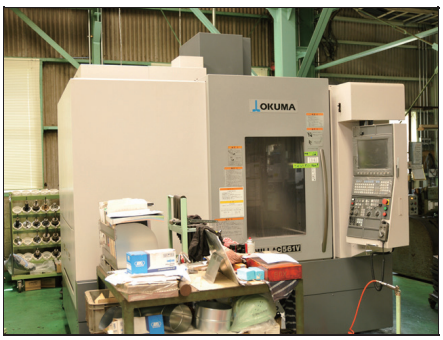
ロボットライン

ラインペーサー

■工作機械一覧 写真一覧

ワイヤカット放電加工機

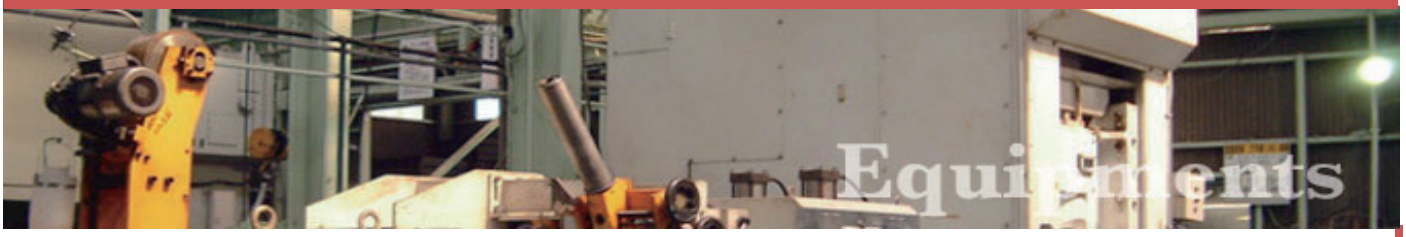
放電加工機



マシニングセンタ

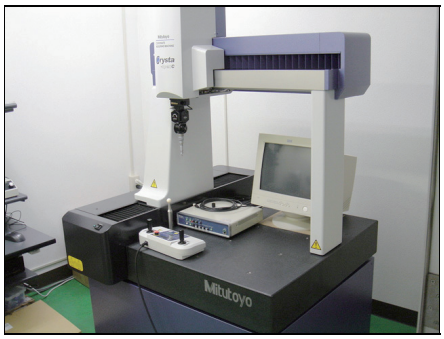
NC旋盤加工機

設　備






## ■検査機器 写真一覧




CNC三次元測定機

輪郭形状測定器

万能精密投影機

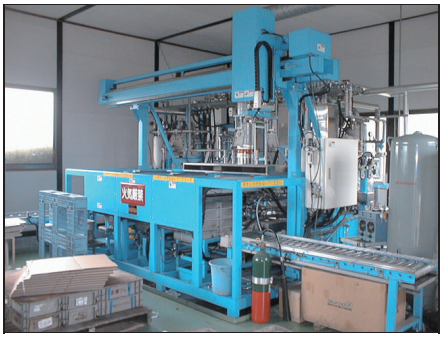
万能引張圧縮試験機

超解像デジタルマイクロスコープ

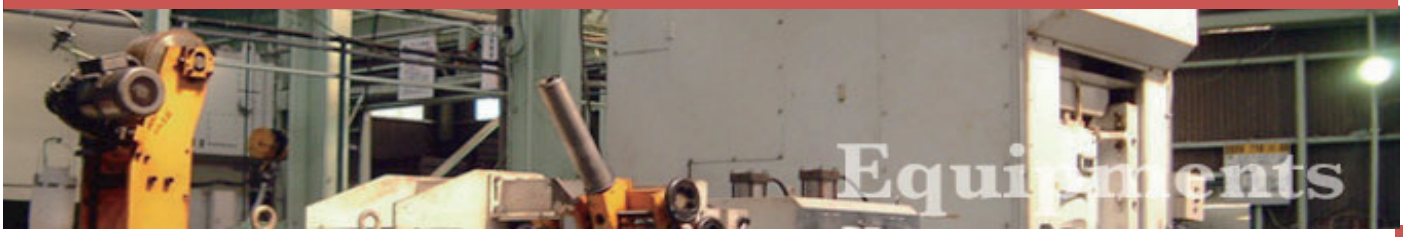
表面粗さ・輪郭形状測定機

## ■その他の設備 写真一覧

自動倉庫



超音波洗浄機

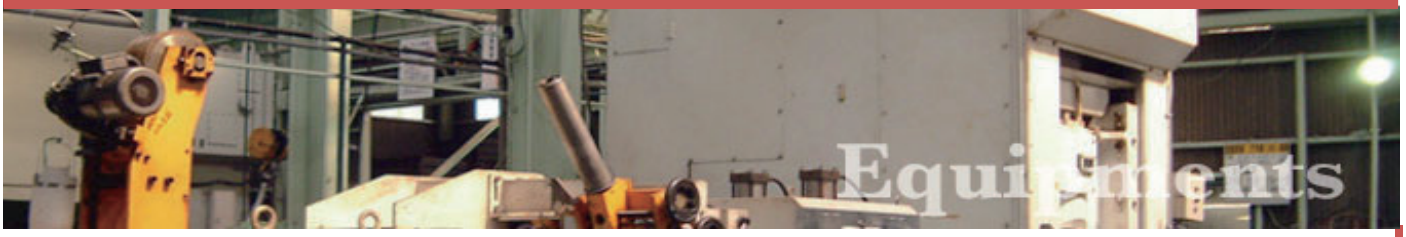



Main Equipments List

# 設　　備

■主要製造設備一覧

| 設備機種 | 能力 (t) | ライン数・台数 |
|---|---|---|
| ロボットプレスライン | 250～200t(4台構成) | 2ライン |
| | 150～110t(4台構成) | 1ライン |
| トランスファープレスライン | 300t(門型) | 1ライン |
| | 150、200t(C型) | 2ライン |
| ユニペーサーライン | 80t(5台構成) | 1ライン |
| サーボ順送ライン | 300t | 1ライン |
| 順送ライン | 60～400t | 8ライン |
| ダブルクランクプレス | 200～315t | 3台 |
| シングルクランクプレス | 15～250t | 15台 |
| 冷間鍛造プレス | 400t | 1台 |
| 油圧プレス | 80t | 1台 |






# 設　　備

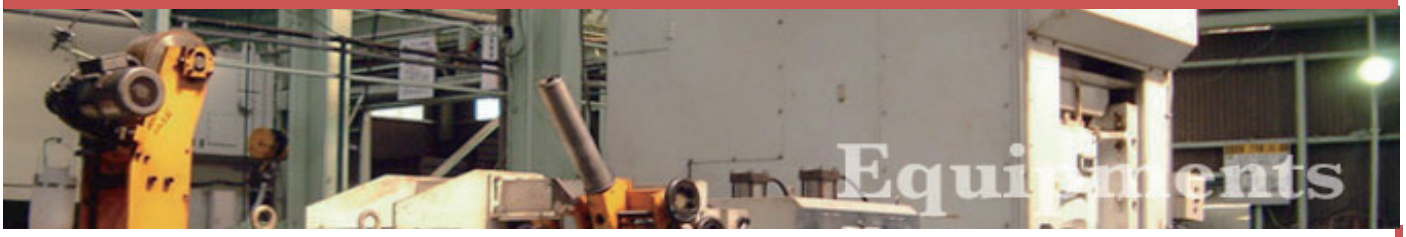
## ■工作機械一覧

| 設備機種 | メーカー名 | 仕様・能力 | 台数 |
|---|---|---|---|
| マシニングセンタ | オークマ | 1050×510×560 | 1 |
| | | 1050×560×520 | 1 |
| ワイヤカット放電加工機 | ファナック | 520×370×310 | 1 |
| | | 550×370×310 | 1 |
| 放電加工機 | 三菱 | 400×300×300 | 1 |
| 汎用NC旋盤 | 瀧澤 | 510×800 | 1 |
| 汎用旋盤 | 津田 | 510×860 | 2 |
| 平面研削盤 | 黒田 | 600×500 | 1 |
| | 日興 | 660×440 | 1 |
| 成形研削盤 | 黒田 | 580×200 | 2 |
| 直立ボール盤 | 吉田 | ～φ50 | 2 |
| ラジアルボール盤 | YOSHIO | MT4 | 1 |
| バンドソー | アマダ | 350×200 | 1 |
| フライス盤 | OKK | 720×260 | 1 |
| | 春日 | 600×240 | 1 |
| ドリル研削盤 | 飯田 | ～φ32 | 1 |
| コンターマシン | ラクソー | 895 | 1 |
| | 安弘製作所 | 300 | 1 |

## ■検査機器一覧

| 設備機種 | メーカー名 | 仕様・能力 | 台数 |
|---|---|---|---|
| CNC三次元測定機 | （株）ミツトヨ | 505×405×405 | 1 |
| 引張圧縮試験機 | 自社製 | 油圧式　5000kgf | 1 |
| 油圧型万能試験機 | JTトーシ | 300kN | 1 |
| 輪郭形状測定機 | （株）ミツトヨ | 50×100 | 1 |
| 万能精密投影機 | （株）ミツトヨ | 500×254×120 | 1 |
| デジタルマイクロスコープ VHX-2000 | （株）キーエンス | 3D画像　倍率：1000 | 1 |
| 表面粗さ測定機 | （株）東京精密 | 最大測定値100mm 測定範囲±400μm | 1 |

設　備






| | | | |
|---|---|---|---|
| 電磁式・渦電流式膜厚計 | （株）フィッシャー | プローブ交換式 | 1 |
| 硬度計 | アカシ | AR-10 | 1 |
| ハイトゲージ | （株）ミツトヨ | デジタル式　300mm | 2 |
| マイクロメーター | （株）ミツトヨ | デジタル式　25～50mm | 1 |
| | | デジタル式　0～25mm | 1 |
| ポイントマイクロメーター | （株）ミツトヨ | デジタル式　25～50mm | 1 |
| 球面マイクロメーター | （株）ミツトヨ | デジタル式　0～25mm | 1 |
| ホールテスト | （株）ミツトヨ | デジタル式　25～30mm | 1 |
| ブロックゲージ | （株）ミツトヨ | セラミック製 | 1 |
| ピンゲージ | 新潟精機 | φ1.00～φ9.00 | 1 |
| 石定盤 | （株）ミツトヨ | 350×1600×2100 | 1 |
| ポイントマイクロメーター | （株）ミツトヨ | デジタル式　0～25mm | 1 |

## ■その他の設備一覧

| 設備機種 | メーカー名 | 仕様・能力 | 台数 |
|---|---|---|---|
| タッピングマシン | 吉良 | M10～M30 | 1 |
| | | M4～M16 | 1 |
| | ブラザー | ～M8 | 1 |
| リベッティングマシン | 吉川 | 1290kg/f | 1 |
| | | 515kg/f | 1 |
| 抵抗溶接機 | 電元社 | 170KVA | 1 |
| | 東京溶接 | 100KVA | 1 |
| | 松下 | 35KVA | 4 |
| アーク溶接機 | 松下 | 300A | 1 |
| CO2溶接機 | ダイヘン | 350A | 1 |
| TIG溶接機 | 日立 | 300A | 1 |
| プラズマ切断機 | 松下 | | 1 |
| 全自動超音波真空洗浄機 | ジャパンフィールド | 280×385×140 | 1 |
| CADシステム | C＆G | 金型2D | 2 |
| | デザインクリエーション | 機械系2D・3D | 3 |