

■入社後研修について

仕事の流れや全体的な業務内容を把握する目的で、入社後は全部署の仕事を体験する約4ヶ月間の研修期間を設けています。2ヶ月間は全員同じ研修を行い、3ヶ月目から最終配属先別に、仕上げとテーピングに分かれ研修を続けていきます。



■会社沿革

昭和5年、大阪市西区に個人企業「小倉鉄工所」として営業を開始。当時はプレス加工、並びに、線材加工業を営む。

昭和19年4月、現在の大阪市生野区に移転。これを機に、社名を「合資会社 小倉鉄工所」に改め、自動車部品、マシン部品の製造に着手。

第2次世界大戦の勃発により、平和産業の紡績用品の受注が激減。また、戦況の悪化と共に、軍需用品の下請工場となる。

昭和19年4月、大阪府下紡織用品の製造企業8社が企業整備の指定を受け、紡織機器バネ工業株式会社を設立。ようやく終戦に至り、その後は、手持ち材料で農機具用移植コテ、稲刈り鎌、フライパンなどを製造。

昭和21年の年頭、独占禁止法により合併した8社が従来の企業に復帰。その頃より紡織用品の需要漸増に伴い、工場の増設を行い、現在に至る。



■会社概要

会社名	紡織機器バネ工業株式会社
事業内容	車両向けインバータ装置の配線部品の製造および販売
営業時間	8:00~12:00 / 12:45~17:00
休業日	土・日(祝日・夏季・冬季休暇は会社カレンダーによる)
設立	1944年4月
資本金	19,500,000
代表取締役社長	山田 康光



紡織機器バネ工業株式会社

〒544-0005 大阪府大阪市生野区中川2丁目19-17

TEL:06-6754-8811 FAX:06-6754-8815

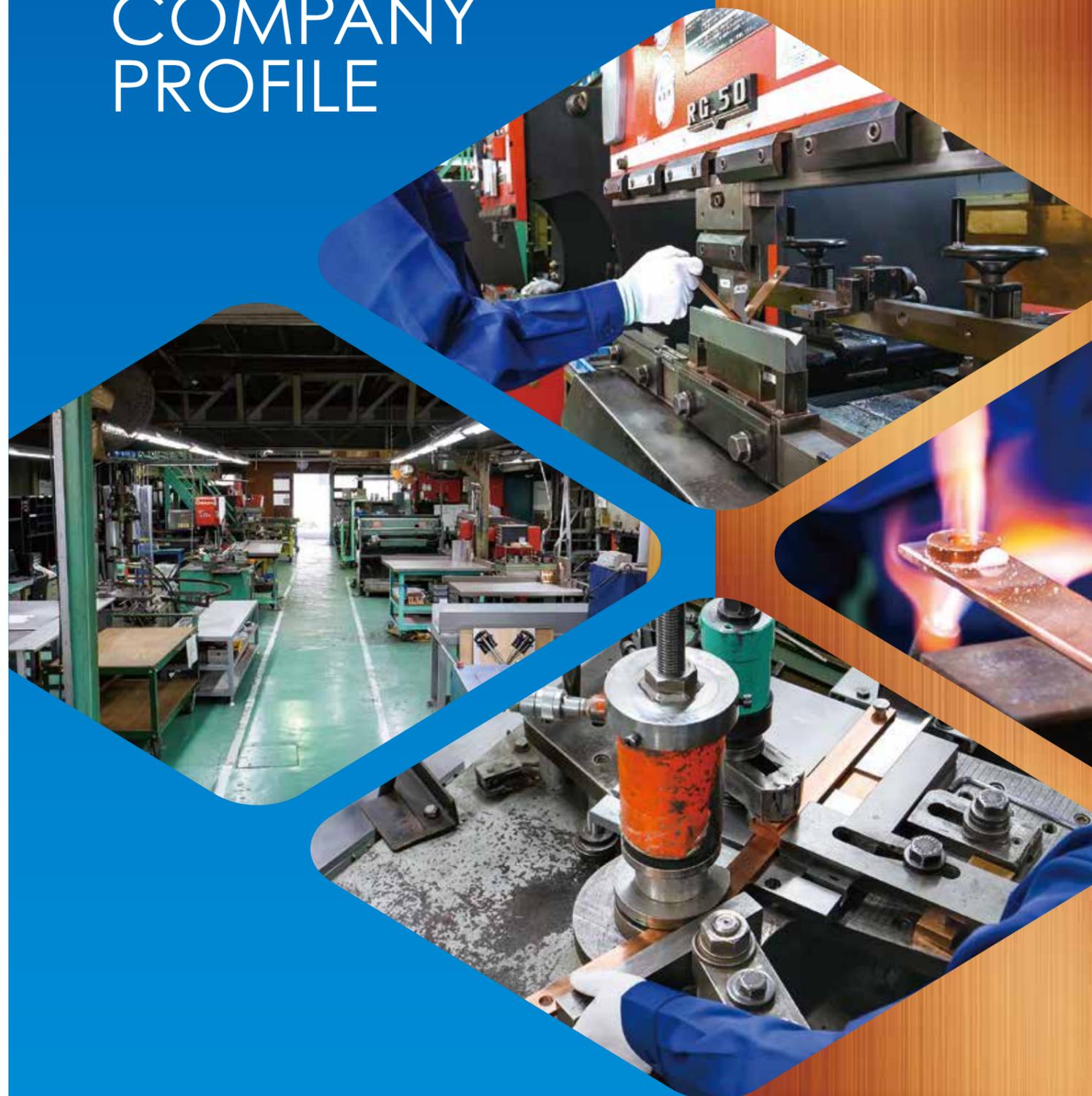
<https://boshoku.co.jp>

 **社員でブログを更新中**
ぜひお読みください！



紡織機器バネ工業株式会社

COMPANY PROFILE



私たちは、車両向けインバータ装置の配線部品の製造と販売を行う会社です。

紡織機器パネ工業は、車両が走行するために必要な電力を制御するインバータ装置に使われる、配線部品を製造しています。切断、加工、絶縁処理までを一貫して行う独自の製造方法により、お客様のあらゆるニーズに応える製品、原価低減に対応したモノづくりを行っています。

特に、省スペースで軽量化を実現した当社の製品は、多くのクライアント様から品質の高さを評価されています。

近年、電車の進化・高速化に伴い、インバータ装置の配線部品には

①電気容量が大きく通電性に優れていること ②複雑に組み込まれた機器の間を迂回できる曲線などの複雑な形。

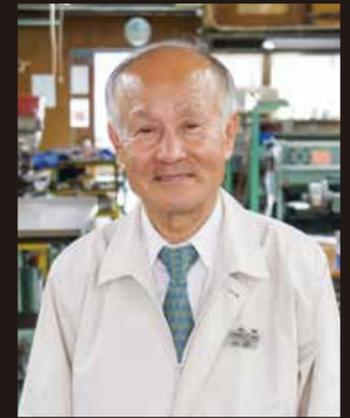
この2つが求められるようになってきました。

紡織機器パネ工業は、難易度の高い加工を一貫して行える高い技術力を備えているため、進化・高速化する電車に対応した配線部品を製造することができます。



創業以来、良い品を安く早くと猪突猛進で事業を進めてまいりましたが、創業75周年にあたる2019年から、政府が推進する働き方改革を推進するため、社内を徐々に変革してきました。具体的には、これまで99日としていた年間休日、2019年度は計画有給休暇5日を加え、さらに2020年度には完全週休2日制を導入し、年間休日123日+計画有給休暇4日とより働きやすく、仕事がしやすい職場へと改革を進めました。

また、これまでの「良い品を安く早く」の経営理念を「良い品をやすくはやく」と平仮名表記に変えることにより、より覚えやすい理念へと変更しました。今後も、さらに職場環境を良くすることに取り組み、迅速な対応、短納期で、良い品を安く提供できる会社を目指してまいります。



代表取締役社長
山田 康光

インフラ事業者としての
誇りを持ち
世界に通用するモノづくりを

- 基本理念 社提 「良い品を やすく はやく」
- 経営理念 良品を安く早く提供できるよう やすく はやくの方法を追求する。
働きやすい環境を作り、良品を作り易い職場づくりを目指す。
新たな技法にチャレンジし、速く安全に動ける工法を追求する。
易く作ること 速く動くことによりお客様に良い品を安く早く継続的に提供する。

製品製造の流れ

エッジワイズ加工

寸法カット

穴あけ

機械加工

曲げ加工

ロウ付け

検査

絶縁テーピング



エッジワイズ加工とは、銅板の長辺を横方向に曲げる加工のことをいいます。市販の加工機械がないため、独自で機械を開発して加工を行っています。内と外の板の厚さ(偏肉)を最小限に抑えることが重要となり、高い技術力を必要とする加工です。



曲げ加工は、銅板を厚さ方向に曲げる加工方法です。エッジワイズ加工に比べると、一般的な曲げ加工法といえます。曲げる時に銅板が伸びるため、伸びを逆算して正しい寸法となるように曲げていくことがポイントです。



エッジワイズ加工後に行う曲げ加工において、板厚によって生じる伸び率を計算し、予め寸法を微調整しておきます。



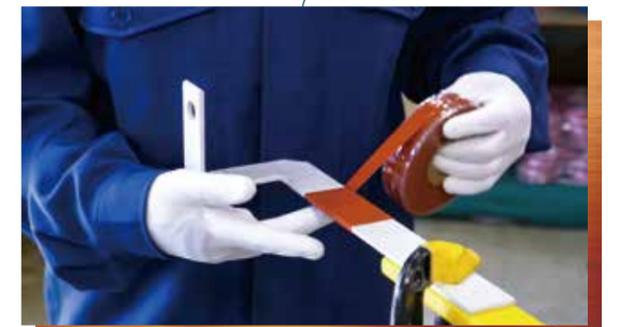
取り付け穴となる穴を開ける工程です。製品によって穴の数・位置が異なるため、図面に合わせて正確に穴を開けていきます。



部品と部品の間に溶解した「ロウ材」を流し込み、部品と部品を固定する加工です。銅を溶かすことなく均等にロウを回すために800度~1000度以内の温度をキープし、接合する必要があります。国家資格もあり経験と高い技術を要する加工です。



板厚を半分にする加工です。ここで加工したものを最終的に2つ組み合わせます。エッジワイズなど複雑な加工のものは難易度が高くなります。



銅板に絶縁コーティングを施し、電気を通さないようにする加工です。1ミリの隙間も作らない緻密な作業のため、すべて手作業で行います。省スペースにおさまるよう厚みを極力制限すること、複雑な形状への対応など、難易度の高い加工です。



複数の計測器具で寸法のチェック、正しい加工ができているか、傷などの外観検査など、完成した製品の全体をチェックし、品質を確認します。