

*Tamagawa*

# 多摩川ハイテック株式会社 板金製造部



私たちは、製品を通して「お客様」に満足を提供します  
精密加工の技術・技能集団を目指します

JIS Q 9100 認証取得



REGISTERED ORGANIZATION  
No.A4780-JIS Q 9100

登録範囲: 空気清浄機板金加工部品



**JAB**  
CM002

## 品質方針

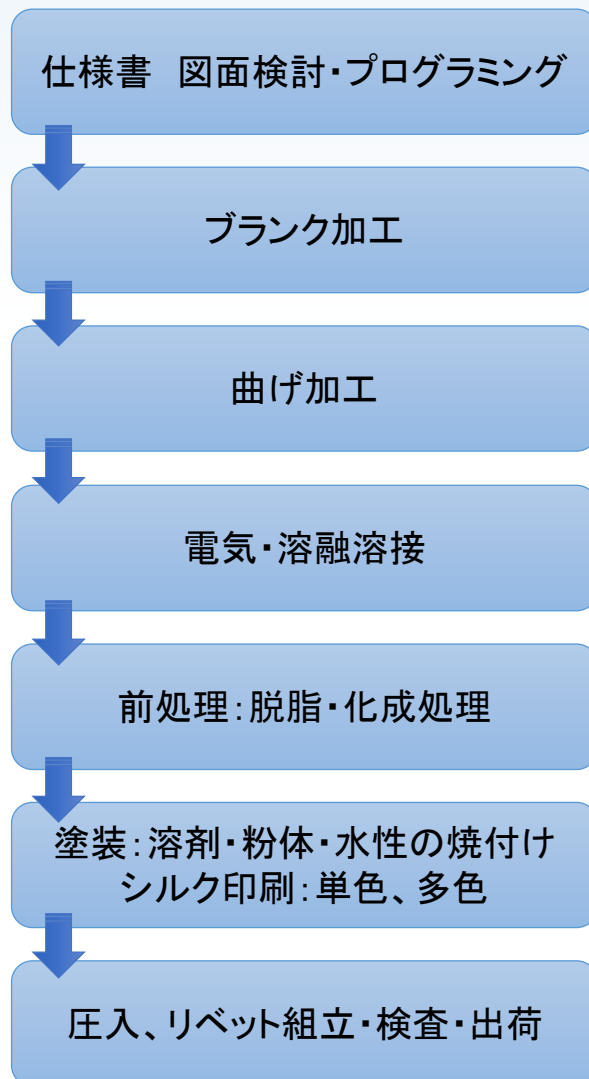
私たちは製品を通して「お客様」に満足を提供します。  
精密加工の技術・技能集団を目指します。

1. 品質・コスト・納期は、私の工程で保証します。
2. 遵法はもとより、顧客要求事項への適合及び品質マネジメントシステムの運用を確実にを行います。
3. 品質マネジメントシステムの有効性と効率を継続的に改善し、パフォーマンスの向上を目指します。
4. 方針管理活動により、年度毎に品質目標を設定し、目標達成に努めます。

2020年2月5日  
多摩川ハイテック株式会社 板金製造部  
品質マネジメントシステム 実行責任者

**坂下 博康**

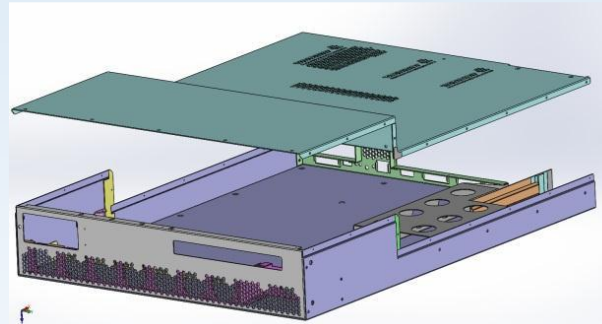
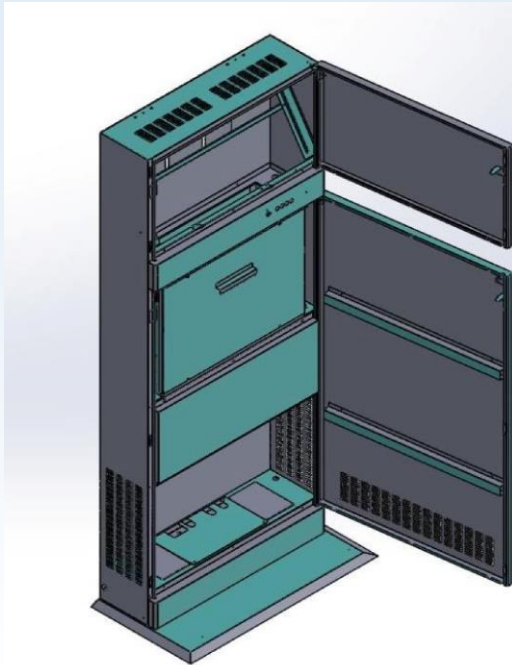
## 製造プロセス



# 1.仕様書・図面検討

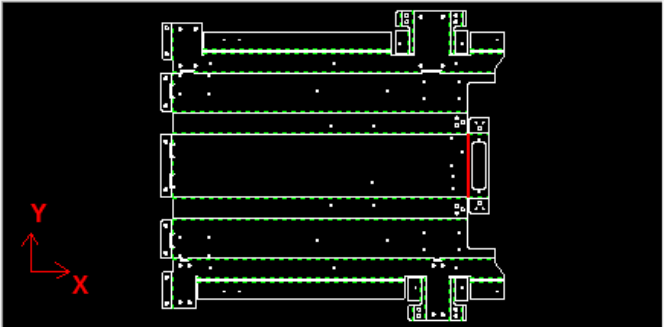
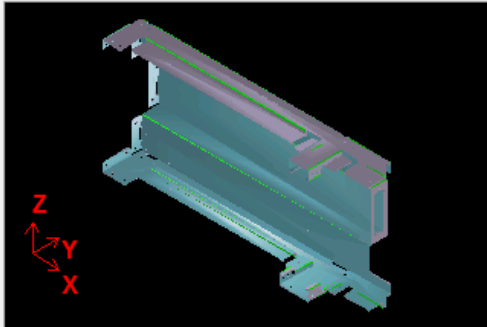
CADデータ・図面を元に事前検討を行います

データ作成後、3D/CADで勘合と寸法確認を行い、品質保証をします



# 2. プログラミング

曲げ線/成形情報



曲...	長さ	フランジ長	曲げ種別	内R	V幅	曲げ回数	伸び	角度	内外	山/谷
1	99.540	36.000 (484.400)	V曲げ-エアベ...	0.2000	8.000	1	2.6200	90.000	外/外	山
2	32.800	27.000 (105.940)	V曲げ-エアベ...	0.2000	8.000	1	2.6200	90.000	外/外	山
3	32.800	27.000 (105.940)	V曲げ-エアベ...	0.2000	8.000	1	2.6200	90.000	外/外	山
4	478.000	36.600 (109.200)	V曲げ-エアベ...	0.2000	8.000	1	2.6200	90.000	外/外	山
5	21.000	20.000 (526.000)	V曲げ-エアベ...	0.2000	8.000	1	2.6200	90.000	外/外	山
6	17.000	20.000 (526.000)	V曲げ-エアベ...	0.2000	8.000	1	2.6200	90.000	外/外	山
7	59.000	18.000 (541.200)	V曲げ-エアベ...	0.2000	8.000	1	2.6200	90.000	外/外	山
8	17.000	20.000 (526.000)	V曲げ-エアベ...	0.2000	8.000	1	2.6200	90.000	外/外	山
9	21.000	20.000 (526.000)	V曲げ-エアベ...	0.2000	8.000	1	2.6200	90.000	外/外	山

曲げ線 | 成形

全ての曲げ線を選択 | 指示された曲げ線を編集 | 板厚 1.600 | OK | キャンセル

### 3. ブランク加工

複合加工



ターレットパンチ加工

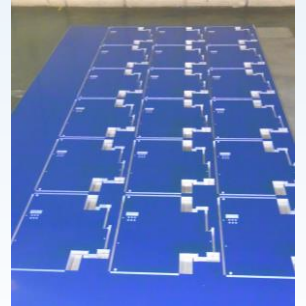


レーザ加工



加工能力

		複合機	ターレット	レーザ
寸法	尺	4 * 8	4 * 8	5 * 8
材質	FE	○	○	○
	SUS	○	○	○
	AL	○	○	○
板厚	t	0.5~4.0	0.5~3.2	0.5~6.0



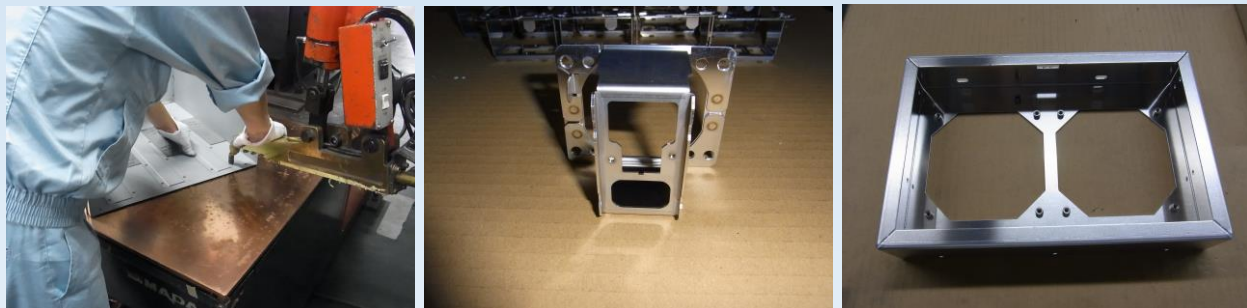
### 4. 曲げ加工



加工能力

		30T	50T	80T	120T	150T
		2台	1台	4台	1台	1台
板厚	0.5-1.0	○	○	○		
	1.0-2.0		○	○	○	○
	2.0-3.0			○	○	○

## 5. 電気溶接、スタッド溶接



		テーブル	テーブル	単相	コンデンサー	スタッド
		1台	1台	3台	1台	2台
材質	FE	○		○		○
	SUS	○		○		○
	AL		○		○	

## 6. 溶融溶接

特殊工程作業として、認定者が従事します



		JISZ3801	JISZ3811	JISZ3821	JISZ3841
		アーク	アルミ	ステンレス	半自動
TIG溶接	3台	○	○	○	
半自動	6台				○
材質	FE	○		○	○
	SUS	○		○	
	AL		○		

## 7. 前処理

### 脱脂、化成処理ライン

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	アルカリ	第1水洗	予備槽	予備槽	第3水洗	表面調整	磷酸亜鉛	第4水洗	湯洗	乾燥炉
脱脂処理	○	○	-	-	○	-	-	-	○	○
化成処理	○	○	-	-	○	○	○	○	○	○
容量(ℓ)	6500 (1,500H * 900W * 1,500D 100kg)									-



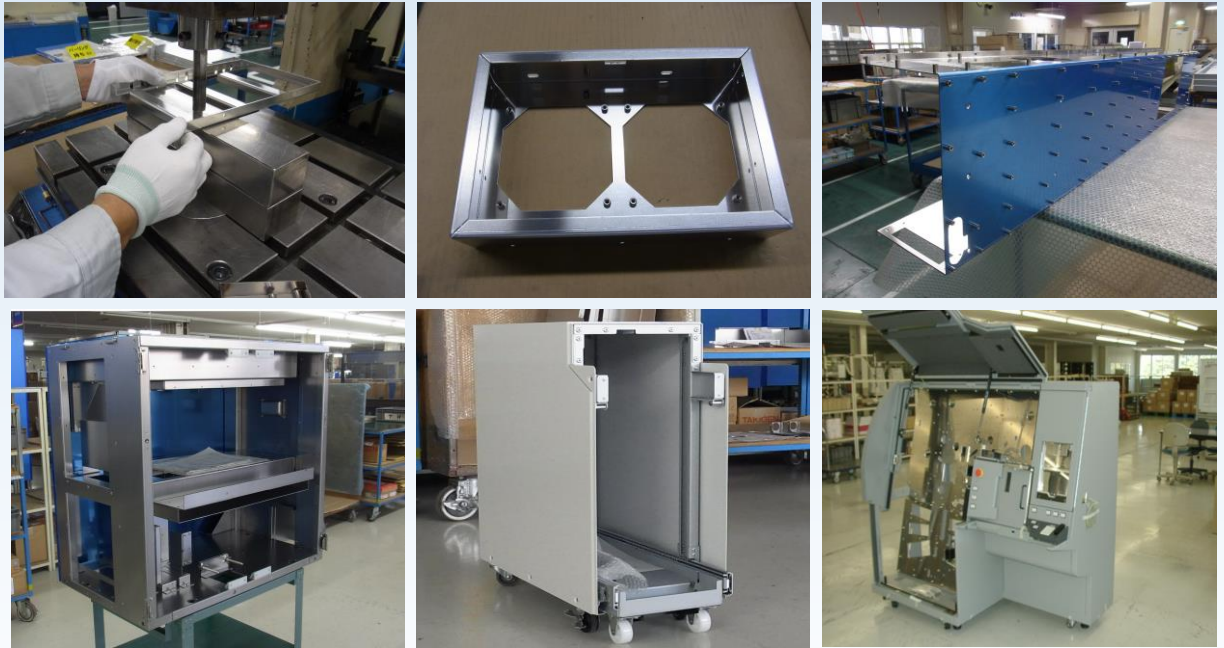
## 8. 塗装、シルク

溶剤、粉体、水性塗料は、高温焼付け乾燥を行います  
ウレタン塗料は、低温焼付け乾燥します  
シルクは、単色から多色印刷まで出来ます



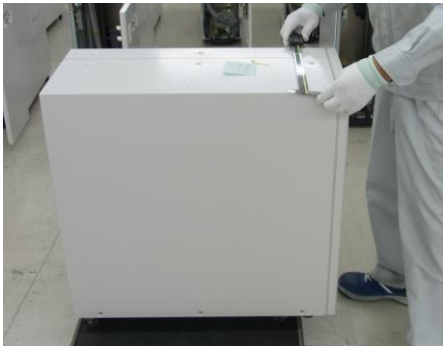
## 9. 圧入、リベット、組立

プレス圧入、ローラリベッティング、リベッターカシメによる部品加工と筐体組立てを行います



## 10. 検査、出荷

お客様指定の検査成績書及び自主検査成績書を添付  
初回品はFAIを実施します



項	検査項目【規格値】	測定値(mm)	判定	検出
筐体寸法【奥行】	上【180±1mm】	180.0	◎	否
	下【180±1mm】	180.0	◎	否
	前【100±1mm】	100.0	◎	否
筐体寸法【高さ】	前【100±1mm】	100.0	◎	否
	後上【200±1mm】	200.5	◎	否
	後下【200±1mm】	200.6	◎	否
筐体寸法【幅】	後上【200±1mm】	200.7	◎	否
	後下【200±1mm】	200.7	◎	否
	上【2±0.5mm】	2.3	◎	否
小扉閉閉寸法	下【2±0.5mm】	2.3	◎	否
	閉閉【17±0.5mm】	17.4	◎	否
小扉閉閉確認	上【0.5mm以下】	0	◎	否
	下【0.5mm以下】	0	◎	否
フロントカバー検査確認	穴位置—実測値【0.5mm以下】	0	◎	否
	穴位置—実測値【0.5mm以下】	0	◎	否
	穴位置—実測値【0.5mm以下】	0	◎	否
	穴位置—実測値【0.5mm以下】	0.5	◎	否
フロントカバー取付確認	穴位置—実測値【0.5mm以下】	0.2	◎	否
	穴位置—実測値【0.5mm以下】	0.2	◎	否
	穴位置—実測値【0.5mm以下】	0.2	◎	否
	穴位置—実測値【0.5mm以下】	0.2	◎	否
フロントカバー取付確認	穴位置—実測値【0.5mm以下】	0.2	◎	否
	穴位置—実測値【0.5mm以下】	0.2	◎	否
フロントカバー取付確認	穴位置—実測値【0.5mm以下】	0.2	◎	否
フロントカバー取付確認	穴位置—実測値【0.5mm以下】	0.2	◎	否





三沢空港

# 多摩川ハイテック株式会社

創業 1991年  
資本金 7,000万円  
従業員 300名 (板金事業部 50名)

## 板金製造部

福地第1工場-営業二課  
〒039-0811  
青森県三戸郡南部町大字法師岡字勘右衛門山1-1  
TEL 0178-60-1107  
FAX 0178-60-1108  
担当: 高山・根市

東京地区営業 - 営業一課  
(在宅ワーク)  
TEL 080-1692-6484(高橋)  
FAX 0178-60-1125  
担当: 高橋・佐藤

Email [bankin@tamagawa-hightech.co.jp](mailto:bankin@tamagawa-hightech.co.jp)  
<http://www.tamagawa-hightech.co.jp>



福地第1工場 板金製造部  
南部町福地工業団地  
[多摩川精機(株)福地第1工場内]

