

因幡鍍金工業株式会社

創業から60年

長年の信頼に裏打ちされた高い品質

納期相談
企画力自信有
コスト相談
オンライン技術
メイドイン
ジャパン
試作可
小ロット
量産対応



ねじやボルトの亜鉛めっき加工を行う設備

主な事業内容

自動車・家電部品用のねじ、ボルトへの亜鉛めっき加工

主な取引先(納入先)

自動車部品メーカー、建築金物メーカー、家電部品メーカー

主な製品

自動車部品
(ボルト、ナット、プラグなど)

業務内容

**自動車部品の耐久性向上に
欠かせない亜鉛めっき加工**

ねじやボルト、ナットなどの亜鉛めっき加工を手がける。取扱製品の90%近くを自動車関連部品が占め、自動車、バイク、建機と用途は多岐にわたる。めっき加工は鉄などの素材の腐食を防ぎ、部品の寿命を延ばすために欠かせない工程だ。加工する素材の大きさはさまざまで、5mmの小さなねじから、150mmの大きなボルトを取り扱うこともある。多種多様な製品の加工を同じ処理工程で行うために、「ダミー」と呼ばれる模擬製品を混合するが、製品の被膜の厚さにばらつきが出ないよう独自のダミーを開発し、選別時間の短縮につなげている。

強み
**自動車業界の厳しい要求に
応える高品質なものづくり**

ねじ1万個のうち1個でも不良があれば大問題になるほど、自動車業界の品質要求は厳しい。そんな自動車部品メーカーと長期にわたり取引してきた60年の実績こそが、同社の品質への信頼の証といえる。部品に傷がつかないように、バレル(容器)からの移し替えを水中で行ったり、コンベアにゴムマッ

社長あいさつ



代表取締役
森 かおりさん

昭和33年に大阪市城東区にて「谷本メッキ工業所」を創業、翌年に生野区へ工場を移転し、昭和41年に現在の社名へと変更しました。「因幡」というのは創業者の出身地である鳥取県の旧国名に由来しています。創業から60年、品質への信頼から、顧客と長年にわたり継続して取引しています。

主な保有設備

- 全自動制御 26連回転ガラメッキ装置 13t/日
- 全自動制御 20連回転ガラメッキ装置 9t/日
- 全自動制御 13工程3個クロメート処理装置 4t/日
- 全自動制御 8工程前振後処理装置 4t/日
- 静止型ベーキング炉 1t/回

大阪01 ISO 9001

住 所／〒544-0012
大阪市生野区
箕西4-9-7
TEL／06-6751-1133
FAX／06-6751-1135
創 業／昭和33年2月
設 立／昭和41年9月
資本金／1,000万円
従業員／18名



<http://www.inaba-mekki.co.jp/>

人材育成 学習や免許取得へ 手厚い支援

トを敷くなど、打痕対策を徹底している。X線膜厚測定器を利用した測定や、毎日のめっき液分析はもちろん、平成29年からは画像処理システムを導入して一部の製品の外観検査を自動化し、選別を高度化した。今後膜厚測定器をさらに増やし、品質向上につなげる考えだ。

大阪府鍍金工業組合が主催する職業訓練校に1年間従業員を通わせたり、フォークリフトの免許取得を奨励したりするなど、人材育成には手厚い支援を惜しまない。森かおり社長は「従業員の中には未経験で入社する者も多く、仕事自体をこなせても、めっきのことをあまり知らない従業員もいるためだ」と語る。めっきの専門家を招いて勉強会を開いたところ、従業員が普段よりいきいきとした表情で講師に質問し、食欲に学ぼうとする光景に驚いたという。森社長は製品の高い品質を維持・向上するには、従業員の高い意欲や知識が重要だと実感。以来さまざまな機会をとらえて従業員に学習の場を提供している。



目視での外観検査の様子



外観検査システムを導入