

品質にこだわる
めっきへの不断の挑戦

納期
相談

企画力
自信有

オンリー
ワン技術

メイドイン
ジャパン

試作可
小ロット

量産
対応



落ち着いた光沢と色調の安定が訴求ポイント

業務
内容

翌日納品が基本スタイル

被処理品を入れたバレルを回転させながら、処理する亜鉛めっき業務を得意にする。現在、表面処理した製品は自動車のパワーウインドウやエンジン周りの部品や電子機器部品に採用されている。ねじの中でも、ナットのめっき処理を得意とする。「めっき屋にも得手不得手がある」と大住貴子専務は語る。

めっきによる表面処理はねじの最終工程にあたり、いち早く製品を手元に置きたいと取引先が気を揉む分野。それに自動化や品質管理など生産体制の効率化で対応し、受注した翌日には取引先に納品するというスタイルを基本にしている。

強み

検査業務の請負を
成長の柱に

目視によるねじの検査業務に力を入れているのが特徴。検査部門では、家庭生活と両立しながら働く30〜40歳の女性スタッフが戦力となっている。「検査は細かな作業が伴うので、この世代の女性が一番向いている」と大住ヒサ子社長は話す。また自社で表面処理して出荷する製品の検査はもちろんのこと、他社からの検査業務のみも請け負っている。

そのため平成24年から従来、付帯サービス業務だった検査業務を事業化した。検査業務事業は軌道に乗りつつあり、スタッフ



品質を迅速・的確に選別

をめっき部門と同じ人員体制にした。ねじの表面処理だけでなく検査業務が成長の柱になりつつある。

品質
管理品質管理と人材育成で表面
処理のばらつきを小さく

表面処理のばらつきを1〜2μmに抑えるといった均一で安定した皮膜性と電着性を実現。この性能を提供するため、めっき液の投入量や使用する電気量を一定にするなど品質管理を徹底している。より良い製品づくりを目指してめっきの勉強会を定期的に開くほか、めっきと直接かかわりがない資格への挑戦も奨励。例えば防火管理者など社内1人取得が義務づけられている資格も全員取るようにしている。何事にも挑戦し少しずつ前進する姿勢でいることが創業時からのモットーである。

今後の
展望

顧客の要望に寄り添う

大住社長の夫でもある大住敬前社長はめっきの専門知識はなかったものの、持ち前の研究熱心さを武器に事業を拡大し、自動化を徹底的に進め、社員は標準化された作業をおこなってきた。しかし、社長の交代で様相は一変し、社員自ら考えて仕事をする必要に迫られた。試行錯誤を繰り返してきたが、その一方で、自社本位の実験になっていたのではとの反省も出てきている。大住社長は「今後、顧客の要望を近くで聞きながら仕事をする体制にする」と話す。このほかにも生産の効率化と量産化を課題に掲げ、「よりシステム化した生産ラインを構築したい」と前向きに話す。

COMPANY PROFILE

株式会社 関西電工

大阪
27

ISO 9001

当社の
歴史

前社長の太住敬がめっき工場のアルバイト経験から、水道局の検査業務を経て創業しました。チャレンジ精神が旺盛で早期に自動化に舵を切り、分析機器などを導入。また三価クロムの量産ラインを作ったのは、府内で初めて。現在は、培った技術を惜しみなく提供し、めっき業界のレベル向上に努めています。

関西電工は、今後も0.1歩前に進み社会に貢献します。

代表取締役 大住 ヒサ子さん



■主な事業内容

電気亜鉛めっき処理加工
および選別検査業務

■主な取引先（納入先）

自動車部品メーカー、
電子機器関連メーカー

住 所／〒577-0818
東大阪市小若江
3-3-1

T E L／06-6721-4793

F A X／06-6724-6588

創 業／昭和38年10月

設 立／昭和46年3月

資本金／1,000万円

従業員／20名

<http://www.kansaidenko.com>