株式会社 関 元 電

めっきへの不断の挑戦











周りの部品や電子機器部品に採用され

自動車のパワーウインドウやエンジン

ながら、

処理品を入れたバレルを回転させ

処理する亜鉛めっき業務を

表面処理した製品は

業務 内容

翌日納品が基本スタイル

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。

落ち着いた光沢と色調の安定が訴求ポイント

サービス業務だっ

た検査業務を事業

そのため平成24年

来、

付帯

成長の柱に検査業務の請負を

強み

取引先に納品するというスタイルを

の効率化で対応し、

受注した翌日には

それに自動化や品質管理など生産体制 置きたいと取引先が気を揉む分野。 工程にあたり、

いち早く製品を手元に

めっきによる表面処理はねじの最終

基本にしている。

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

を迅速・的確に選別

事業は軌道に乗り

した。

検査業務

つつあり、

スタッフ

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

COMPANY PROFILE

史

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

ISO 9001

処理のばらつきを小さく 品質管理と人材育成で表

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

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

■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

所/〒577-0818 東大阪市小若江 3-3-1

大阪 27

T E L / 06-6721-4793 FAX/06-6724-6588 業/昭和38年10月 立/昭和46年3月 資本金/1,000万円 従業員/20名

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

株式会社関西電工

前社長の大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。

http://www.kansaidenko.com