

平成 18 年 1 月 11 日

各 位

株式会社 タ ツ ミ  
取締役社長 山本千秋

## 熱処理設備の新規導入及び稼働について

当社では、かねてより計画しておりました大型投資（熱処理・メッキ設備の新規導入及び工場改修・・・総額約 8 億円）の第一ステップとして、昨年 11 月に熱処理設備の導入を図り、本日「火入れ式」を行いましたので、その設備概要についてお知らせ致します。

なお、本稼働は、条件設定テスト見極め後の本年 3 月となります。

また、メッキ設備の本稼働は、本年 9 月を予定しております。

### 1. 当社の特色

当社は、冷間圧造をコア技術とし、切削、転造、熱処理、研削、メッキ処理といった一貫生産体制を強みとして、四輪・二輪の自動車電装品用部品及びブレーキ用部品の製造・販売を行っております。

### 2. 投資目的

当社は、一昨年に航空機事業を完全撤退し、自動車事業への特化を図ってまいりました。

受注拡大対応と熱処理及びメッキ設備の老朽化更新の時期をとらえ、航空機部品（少量処理）から自動車部品（中量処理）へ生産能力を UP し、リードタイムの短縮と付加価値の向上を図ることを目的とした投資であります。

工場は完全無窓化とし、近隣への騒音防止対策をおり込んだ環境、安全に配慮した設備設定となっております。

なお、受注拡大分を新設備に取り入れるため、外作への依存量の変動はありません。

### 3. 熱処理設備概要

熱処理の内容

- ・ 調質及び浸炭

導入設備

- ・ 焼入炉 2 基 × 600kg
- ・ 焼戻炉 3 基
- ・ 炭化水素系洗浄機 1 台

生産能力

- ・ (旧) 40 ton/月 (新) 90 ton/月 125%増強

環境

- ・ 有害物質使用廃止 (旧)トリクレン (新)炭化水素
- ・ CO2 排出量削減 (旧)電気炉 (新)ガス变成炉

安全

- ・ 危険物保有量削減 **メタノール全廃止**
- ・ 爆火防止 **ノンフレイム方式**

(工場外観)



(焼入炉)



(火入式)



4. 今後の投資

メッキ処理装置・・・2006年9月稼働予定

- ・ 三価クロムメッキ
- ・ 全自動ベーキングライン
- ・ 生産能力 65%増

排水処理装置・・・2006年9月稼働予定

- ・ 三価対応
- ・ 酸アルカリリサイクル
- ・ 砂ろか
- ・ 反応精度向上と薬品使用削減

以上

本件に関する問合せ先  
業務部 木村まで  
(TEL 0284-71-3131)