

平成 18 年 9 月 21 日

各 位

株式会社 タ ツ ミ
取締役社長 山 本 千 秋

メッキ及び排水処理装置の新規導入及び稼動について

当社では、昨年より進めて参りました大型投資（熱処理・メッキ及び排水処理装置の新規導入及び工場改修・・・総額約 8 億円）が完了し、本日、メッキ処理装置の「竣工式」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。

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、平成 16 年 3 月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。

3. メッキ処理装置概要

① 装置名

自動亜鉛鍍金装置（バレルリード線タイプ）

- ・ エレベーター型バレル
- ・ 全長 2.5 m 全巾 1.2 m

② 生産能力

- ・ (旧) 1.82 ton/月 → (新) 3.00 ton/月 **1.6 倍**

③ 特徴

(環境)

- ・ 六価クロムフリー（三価クロムメッキ）
- ・ 敷地境界騒音防止（夜間 50 dB 以下）

(品質)

- ・ 打痕防止対策（水中投入・取出し）

(生産)

- ・ ベーキング処理インライン化
- ・ メッキ着きまわり向上（バレル毎の電力量調整機能付）

4. 排水処理装置概要

(環境)

- ・ 酸アルカリ系・クロム系汚泥の2系統処理
- ・ 酸アルカリ系のリサイクル化(60%)

(安全)

- ・ 排水処理対策とし30トン緊急槽設置

以上

(工場外観)



(竣工式)



(メッキ装置)



(排水処理装置)

なお、熱処理設備の概要につきましては、平成18年1月11日開示資料をご確認ください。

(URL <http://www.tatsumi-ta.co.jp>)

※ 本件に関する問合せ先
業務部 斎藤まで
(TEL 0284-71-3131)