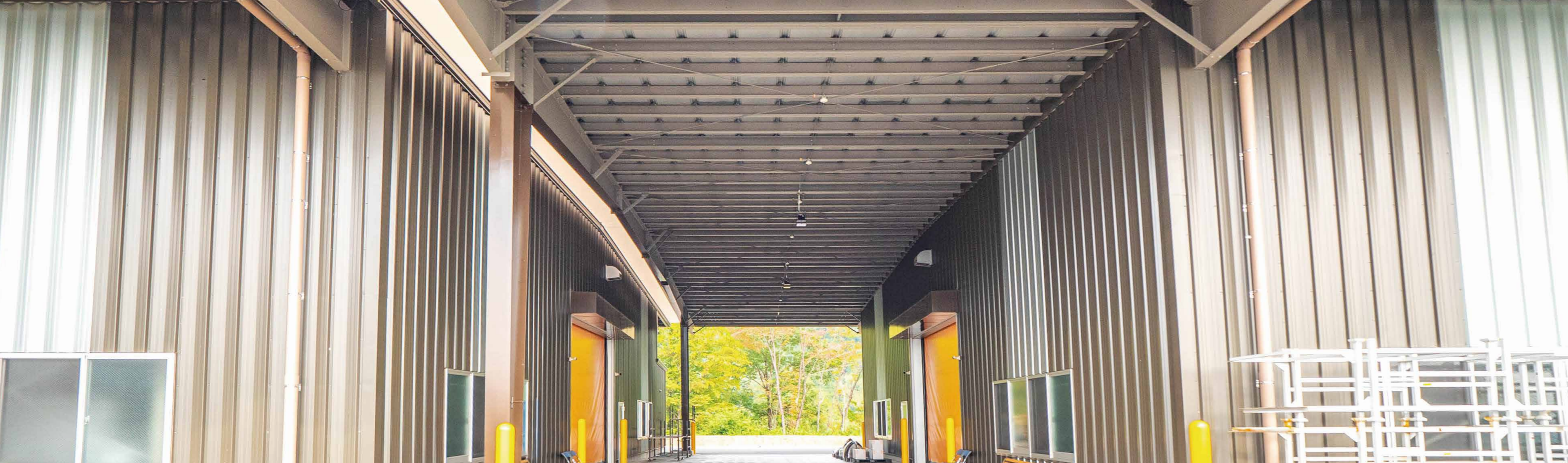


モノづくりは人づくり。

会社案内 CORPORATE PROFILE



オオサキテクニカとは？

私たちは、板金加工技術を中心に、独自ノウハウでお客様の求める形を作り出す技術を持つ、マニュファクチャリング会社です。

通常のモノづくりだけでなく、生産設計段階から物流・納品形態を考慮した設計状態を想定した、一貫生産を念頭に置いたモノづくりを行っています。

これは、長年の経験と技術に基づいた発想を持っているからこそできる仕事。生産を現場だけでなく、最初の上流の段階から最終納品形態を想定できるのは現場のノウハウの積み重ねによるものです。

だからこそ、地方発信であっても優れた他社にはない発想が可能なのです。ぜひ「新しい時代のモノづくり拠点」となるオオサキテクニカと一緒にお仕事をしてみませんか？

モノづくりは人づくり

それが私たちオオサキテクニカの基本姿勢です。モノづくりにおいて、高生産性、高付加価値を追求するためには、そこに関わるすべての人の技術や能力が最も重要な要素であると考えています。

社員一人一人が、モノづくりに対して同じ意識に関わり、マシンやソフトを自分たちの道具として使いこなす。そこから生み出される豊かな創造力は、次世代のモノづくりに継承されていきます。

人を育み、環境を大切に、未来の可能性を見出す。

それが私たちのポリシーです。



▲パンチ・ファイバーレーザ複合加工機



▲自動金型交換装置付曲げ加工機



▲ファイバーレーザ溶接自動ロボットシステム



▲敷地入口からのアプローチ



▲景観に配慮した建築構造



▲環境に配慮した低層建築



環境への取り組み

敷地内には多くの種類の植物があります。

どんぐりやナラなど、この地域に生息していた樹木はそのまま残すことで、森としての環境を残すように配慮されています。特に「CO2を出さない工場」として、カーボンニュートラルを目指す弊社では、工場から排出されるCO2を2万坪の森が吸収することが可能です。各工場の暖房設備については、ペレット・ストーブを設置し、バイオマス燃料による環境にやさしい効率的な運用を行っています。

各建物についても周辺の環境に配慮した色調で統一。

屋根の塗装については、遮熱塗料を採用したことにより、工場内の温度上昇を約30%抑えることが可能になりました（自社測定）。敷地内には、電柱や電線が露出することなく、地盤が強固な岩盤であることを利用し、地中に埋めることで集中管理しています。

また、福利厚生の一環として社員の働きやすさを考え、ログハウス風の落ち着いた建築による食堂棟も併設されています。各工場などの建物の中にも、事業所を建築した際にこの場所から伐採した杉材を再利用した建築を行っています。

2018年7月に、これまで操業していた場所から、新たに山形町の現在の場所に新工場をオープンいたしました。

これは、現在の北関東自動車道からのアクセスの向上と同時に、これからのモノづくりにおいて、人が新しい試みをする上で最も重要と考える環境に力を入れた拠点をつくりたいという思いから始まりました。

優れた技術を集積できる新しい拠点。
そして地方からの発信の可能性。

ぜひ、この自然と融合した私たちの拠点をご覧ください。



▲ソテツ



▲地形を活かした敷地



▲どんぐり



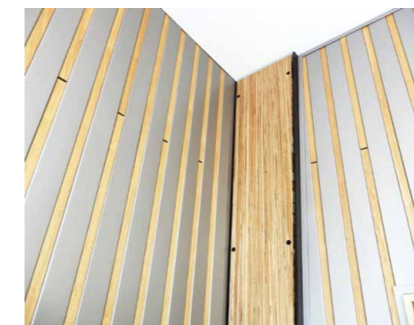
▲ログハウス風食堂棟



▲敷地内ソーラー街灯



▲敷地内移動用電動カート



▲建築時の杉材を再利用した壁面デザイン



▲建築時の杉材を再利用したテーブル



▲ペレット・ストーブ

オオサキテクニカのプロセス

私たちオオサキテクニカの求めるモノづくりは「最適加工」。

お客様に求められる「製品」を作り出すためには、どのような加工方法が最適なのか？

ここでは、「材料条件」、「加工精度要求」、「クオリティーなどの品質」、「コスト」、「納期」、「納品形態」など様々な条件が加わります。

私たちは、受注段階ですでに納品時の出荷形態までを考慮した、一貫生産を前提とした構想を考えたモノづくりを行います。

試作・設計構想



製品加工の前に最も重要なのは、「試作・設計構想」。

この最初のアプローチですべてが決まると言っても過言ではありません。だからこそ、私たちはお客様とのコミュニケーションを大切に、納得いくまで行うミーティングを大切にしています。

プログラミング工程



「試作・設計構想」が行われてから、事務所側で加工プログラムの作成を行います。完成品の状態をイメージするための3D設計を行い、各工程で使用されるCAMデータへと変換し、最適加工へと移っていきます。

ブランク工程



最初に加工を行うのがブランク加工です。薄板から厚板までの材料への対応から、アルミ、ステンレス、銅など多様な材質に対応します。特にレーザー切断は、最新のファイバーレーザーとパンチング機構を併せ持つ、最新式のブランク複合マシンを導入しています。

曲げ工程



板金加工において、最も難しいとされる曲げ加工。当社では、最新式プレスブレーキを導入しており、複雑な曲げ加工から高い精度要求に対応するために、長年蓄積されてきた曲げノウハウのデータベースが対応いたします。

溶接工程



溶接工程は高いスキルと最新技術の両方が必要です。安定した溶接加工を可能にする大型定盤とスキルの高い技術者。さらに最新設備として、ファイバーレーザー溶接機を導入しています。

検査工程



塗装まですべての工程を終えた製品は、出荷前の検査へと移ります。ここでは、最初の「試作・設計構想」の内容と差異がないかを確認し、「プログラミング工程」の加工データと突き合わせた検査が行われ、梱包作業へと移ります。

受注

出荷

マテハン製品(出荷状態)



そして、最後に製品出荷形態に合わせたマテハンへの取り付けとなります。3D設計で行われた製品グループを、出荷別のファミリーという単位でまとめ、これをまとめて出荷できる「マテハン」をお客様のご要望に合わせて準備いたします。試作品やカバー製品を多く行ってきた経験から、弊社では出荷に合わせた「マテハン製品」の設計・製作も最も得意な分野となっています。

また、出荷時にはパンステージから効率的なマテハンの積み込みができるようになっています。

パンステージからのマテハンの積み込み



最新導入設備



工程集中管理モニター



パンチ・ファイバーレーザー複合加工機



自動金型交換装置付曲げ加工機



最新曲げ加工機



大型定盤を使った溶接



ファイバーレーザー溶接自動ロボットシステム



粉体塗装設備



大型トレーラー

会社概要

社名	株式会社オオサキテクニカ
創業	1983年4月(株式設立:1990年9月17日)
代表者	磯貝 宏
本社所在地	〒327-0324 栃木県佐野市山形町片峰300
代表電話	TEL 0283-65-1077 FAX 0283-65-1073
資本金	1,000万円
取引銀行	群馬銀行 佐野支店 栃木銀行 佐野支店



会社周辺地図



お車で来社される場合

北関東自動車道 出流原PAに接続する「出流原スマートインターチェンジ」を降りて、県道175号を右折し約1.5km北上します。
交番のある信号を鋭角に右折し、66号へ。約1km進んだ左側となります。
「出流原スマートインターチェンジ」からの所要時間は、約5分です。



オオサキ
TECHNICA OOSAKI TECHNICA Co., Ltd.

〒327-0324 栃木県佐野市山形町片峰300

TEL 0283-65-1077 **FAX** 0283-65-1073

WEB <http://www.oosakitecnica.co.jp>

