



Company Profile

エクセレンスパーツ・パートナー アイティエムコーポレーション

【企業理念】

最良のパートナーとして付加価値の高い開発力と、安定した供給力を提供し、顧客満足を実現するとともに、北陸を拠点とした事業展開で、地域社会に貢献する。



ITM

社名の「ITM」には、生産システムの高度化により自己革新しつづける私たちの決意がこめられています。

■ITMの事業コンセプト

1. 潜在的なアウトソーシングニーズをカタチにします。
2. 開発力と供給力のエクセレントカンパニーをめざします。
3. 最良の製品づくりに貢献するストラテジックパーツづくり。

SAFE

■行動基準 [SAFE]

- 「スピーディーな対応」…………… **S**peedy
「新しい可能性を切りひらく行動力」…… **A**ctivity
「柔軟な発想と開発力」…………… **F**lexibility
「得意分野の特化」…………… **E**xpert

の4つの頭文字SAFEを企業の行動基準に企業努力を続けています。



【品質方針】

当社は、企業理念である「顧客満足」を追求し適切な品質方針を設定する。

- 1.当社は法規を遵守し、かつお客様の要求に最大限に適合する製品・サービスを提供する事を最優先とする。
- 2.品質方針の実行を確実なものとするため、各部門は品質方針に即した年度品質目標を設定し、その実行とレビューを行い、目標の達成を図る。
- 3.マネジメントレビューを実施し、品質マネジメントシステムの有効性を改善する。
- 4.当社は品質マネジメントシステムの効果的運用のため、適切な資源を配分する。



ISO14001取得



ISO9001取得



私たちは、お客様の製品を支える「[※]ストラテジックパーツ」の提供により、ベストなパートナーシップの構築を目指しています。

近年、多品種少量生産などのクライアントニーズの変化により、複雑な形のオーダーが増え、かつ納期が短いという傾向にあるといえます。そこで、なるべく人の手をわずらわせることなく、「機械でできることは機械に」という考えで、勘や経験を基にした従来のアナログ方式ではなく、誰でもオペレーションが行え、より均一で質の高い製品をつくることのできるオリジナルシステムを構築しました。モノづくりに大切なことは、「スピード」&「品質」&「コスト」。

『受注→納品までの時間が早く、一定の品質を保った製品が、予算内に納品できる』これこそが、お客様からの信頼を得られる一番の方法であると信じて、魅力的な企業づくりをめざしていきます。

代表取締役社長 村田 智 宏

※ストラテジックパーツ

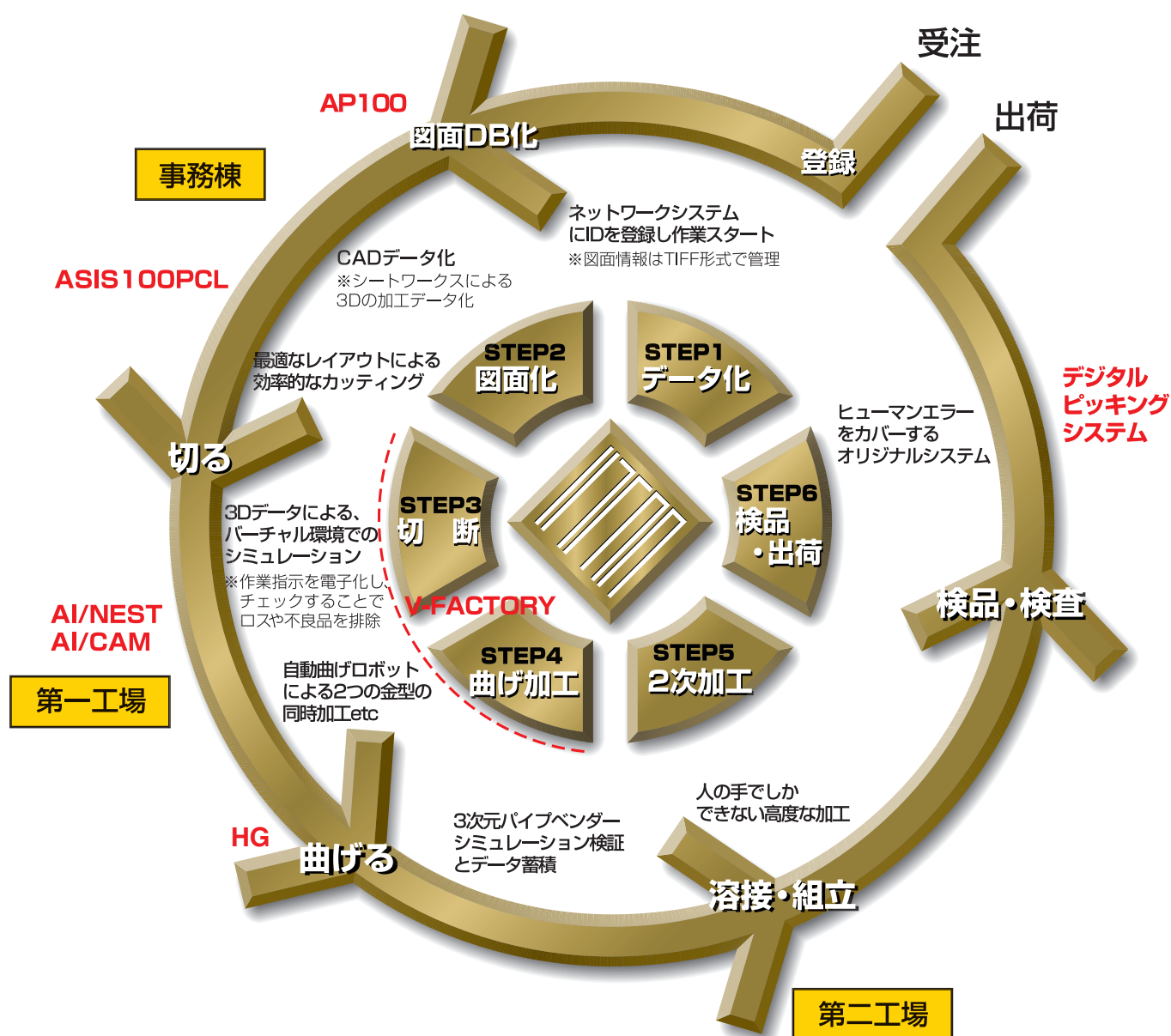
製品の品質を支え、かつ魅力を印象的にする、より品質の高い製品づくりに欠かせないオンリーワンのパーツのこと。

MAI

ムラタ アーティフィシアル インテリジェンス

Murata Artificial Intelligence

「ITMの本社・工場は、システム全体が最新AIネットワークシステムに統合管理され、有機的に動く、ひとつの生き物のような工場です。」



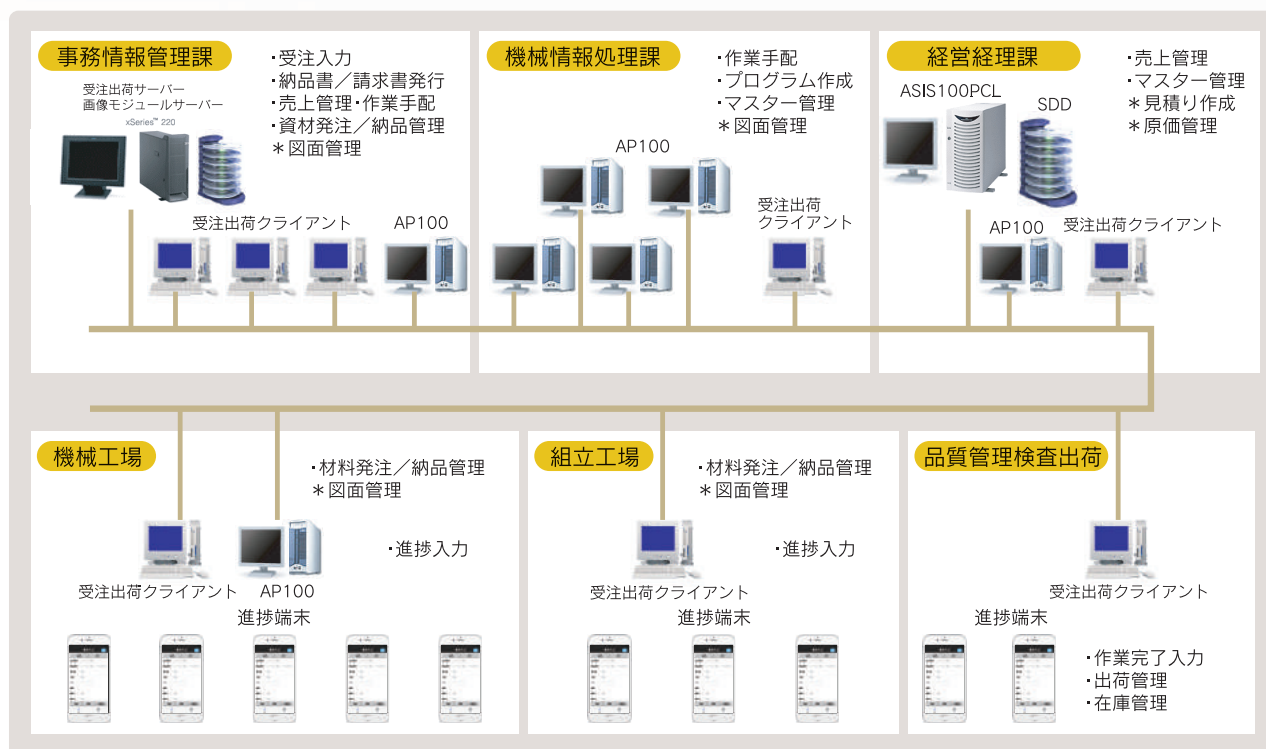
● ITMのオリジナルシステム「MAI」とは ●

受注→生産→出荷まで、多品種少量生産・短納期・製造原価減といったお客様のさまざまなニーズに応えるための生産体系管理システムとして独自に開発。コンピューターを活用した高次元の生産管理により、不良率の発生低下や原材料ロス、発注数量ミスなどを未然に防ぎ、作業の進捗情報管理を部門ごとに、情報の共有化が管理できるシステムをMAIと名付けています。



短納期・低コスト・高品質、そしてデータ蓄積によるリピート加工で納期の厳守を実現しました。

■生産管理チャート



■ネットワーク



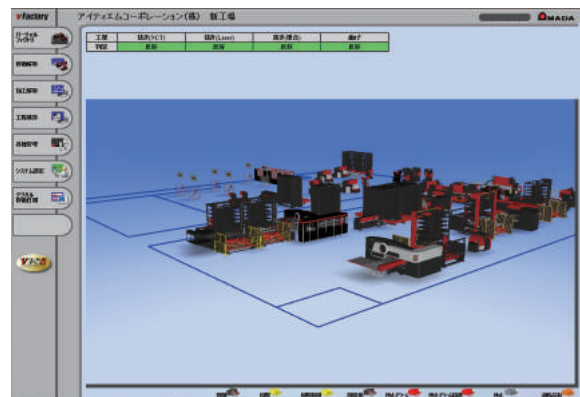
STEP 1

STEP 2

STEP 1 データ化

お客様から受注した製品の管理は、弊社独自のネットワークシステムを利用します。始めに製作用オペレーションデータの取り込みをおこないます。製品に独自の番号IDを登録し、製品の図面情報や発注数、納期などをコンピューターにインプット。この登録作業を終えることにより、社内の各部門で納品までの生産工程の共通化がはじまります。また、一度蓄積されたデータは、次回のリピート受注などに有効に活用され、時間圧縮などの効率アップに役立ちます。

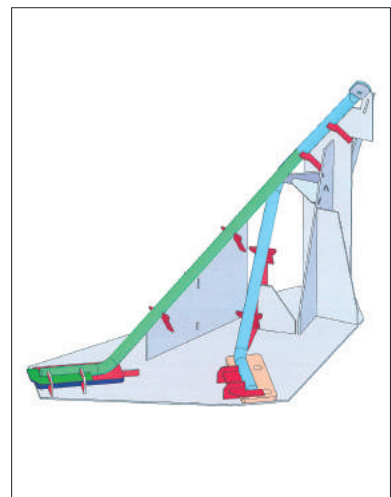
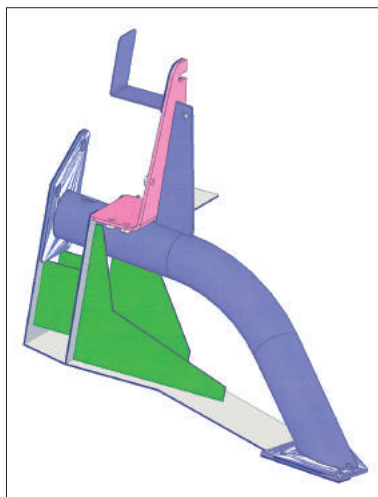
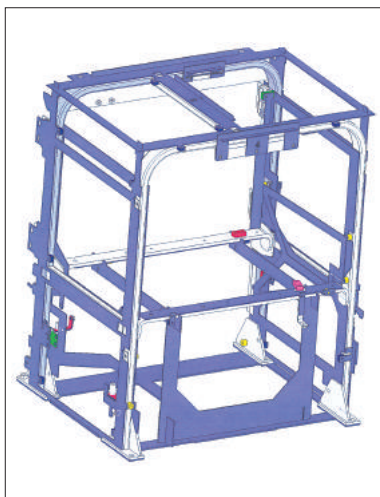
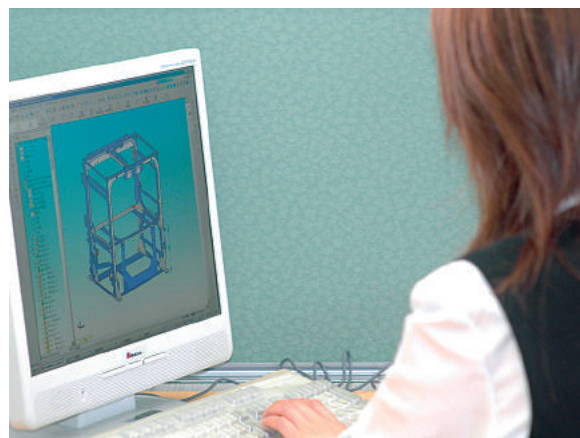
V-Factory (稼働状況のモニター画面)



STEP 2 図面化

取りこまれた受注データを「製品化」するために、次に設計図を作ります。各部門での実作業は、この設計図が基になります。コンピューターでは、3次元化した設計データからCAD/CAMデータに変換します。このデータを利用した各工程シミュレーターによる事前検証は、製品の精度を高めると同時に、改善点から設計情報をフィードバックします。

Sheet Works(3次元展開ソフト)の活用で、製品ができる前にバーチャルシミュレーションにより検証ができます。



▲自社にて、3次元データを基に治具を作成



STEP 3

STEP 4

STEP 3 切断

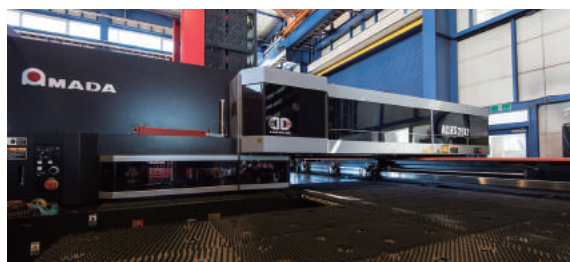
CAD/CAMから流れた設計データを基に、0.5ミリ～22ミリまでの金属板を最適なレイアウトでカットニング。オートメーションでカットニングされた材料は1ミリのズレも無く、常に均一の品質を保っています。また、原材料を無駄なく使用することで、低コストでの商品提供を実現させています。

4kw発振器＋窒素発生装置により、6mmまでのクリーンカットを実現しています。



〈軟鋼板クリーンカット〉

クリーンカットとは、アシストガスに高圧窒素ガスを使用することにより、酸化被膜が無く、バリが付着しにくい切断方法のことです。



STEP 4 曲げ加工

自動曲げロボットを導入し、人手では困難な曲げが要求されるシーンで、精度の高い加工を実現。作業指示が3D化された商品をモニターチェックし、コンピューター管理によるロス、不良率を軽減しました。

AI/CAMによる事前シミュレーションがより高い品質管理を可能にしました。また、製品によっては熟練工による手曲げ加工も実施します。



STEP 5

STEP 5 2次加工

(溶接・組立・パイプ切断&曲げ・プレス加工)

量産品は、自動溶接ロボットを使用することにより、安定加工とコストメリットが出せます。

全てがオートメーションということではありません。実際には、人の手でないとできない高度な加工も数多くあります。3次元パイプベンダーによる曲げ加工、プレス加工のような機械と人間の共同作業と、溶接・組み立てのように熟練工の技術が必要なハンドワーク作業の2つを組み合わせた工程で、クライアントニーズに的確に答えていきます。





STEP 6

出荷

STEP 6 検査・検品・出荷

一つ一つ丁寧に仕上げた製品は、サイズ・角度・形などあらゆる方面から検査・検品されています。その検査に合格したものが、出荷されていきます。

出荷時には、数量や品種におけるヒューマンエラーをカバーし、かつ最大5つのJOBを同時に並列処理することができるシステム「デジタルピッキングシステム」を採用。出荷までの作業工程を合理的に管理し、知識や経験の無い人でも行えるようになっていきます。もちろん、作業時間を従来よりも大幅に短縮。このシステムにより誤品や納品数量ミスが完全に無くなりました。納入に関しては、自社便による対応もおこなっております。



ITMは環境に優しい企業を目指し、たゆまぬ技術革新を通じて、地球環境保全と、持続可能な社会の実現に向け、積極的に貢献しています。

● 環境方針

基本理念

当社は、地球環境の保全が人類共通の重要課題のひとつであることを認識するとともに、企業活動のあらゆる面で地域環境及び地球環境の保全に配慮して行動する。

行動指針

1. 当社は合理的な生産活動と質の高い製品・サービスを提供するという基本使命を踏まえ、以下の重点項目について積極的に取り組む。
 - (1)事業活動から発生する廃棄物の削減及び再生、有効利用の推進
 - (2)消費電力について、省エネルギーの推進
 - (3)紙の省資源
2. 事業活動による環境影響を的確に把握し、環境管理組織や社内規定等の運営制度を整備し、環境の継続的改善と汚染の予防に努める。
3. 環境に関する法律、規制等を遵守し、当社が同意したその他の要求事項に適合させる。
4. 全従業員及び協力会社にこの方針を周知し、環境意識を高めるために環境教育及び啓発活動を実施し、必要に応じて当社外に知らせる。
5. この環境方針は、文書により社内外からの要求に応じて公表する。

● 川北クリーン活動

「川北の環境を大切にしたい」そんな想いで、社員全員参加による社屋周辺の清掃活動を定期的に行っています。





白山の眺望と、手取川の清流、ロケーション抜群の環境と、最新の設備が自慢です。

金沢市中心部から車で30分、加賀産業道路『川北大橋』横に私たちの社屋があります。

旧社屋から、300mほど離れた手取川沿いのこの地は、白山連邦の稜線が映える閑静な田園地帯。

自然を身近に感じられるロケーションが、心身を癒してくれます。

工場内設備は、社内コンピューターシステムによる生産効率を第一に考え、最新の機械を毎年導入。

常に、大量数のオーダーや、短納期の案件にも対応できるような体制を整えております。



夜はサインがランドマークになります。

●役員

代表取締役会長 村田武志

代表取締役社長 村田智宏

取締役副社長 西田利雄

●創立／1967年(1988年法人化)

●主要取引先／(株)トランテックス

ジェイ・バス(株)

(株)小松製作所

(株)稲本製作所

他80社



■設備一覧(一部抜粋)

メーカー	機械名	条件及び能力	台数
アマダ	パンチ・レーザー複合加工機	EML3610NT-PDC+高速テイクアウトローダー	1
〃	〃	ACIES2512TNT	1
〃	L刃付タレットパンチプレス	VP3610LS	1
〃	レーザー加工機	4kw×5'×10'	1
小松	シャーリング	6t×3100 6t×2500	2
タケダ	油圧プレス	45t 35t	5
小松	パワープレス	200ton・60ton QDC付	3
アマダ	追従付油圧ブレーキ	3m 220t	8
小松	センサー付サーボベンダー	角度自動調整	3
アマダ	自動曲げロボット	HG1003ARs	1
パナソニック	スポット溶接機		5
向洋	テーブル式スポット溶接機	4'×8' 対応	2
アマダ	NC付メタルソー	角度・寸法自動調整	1
〃	メタルソー		2
〃	アルミ用チップソー		1
ヤスカワ	双腕溶接ロボット	自動供給装置付	1
ダイヘン	半自動溶接ロボット		2
アマダ	アイアンワーカー	IW45	1
太洋	パイプベンダー	3次元NC付2台	10
太隈	NCフライス		1
アマダ	CAD/CAMシステム	AP100ネット	
〃	生産管理システム	WILLネット	
〃	3D展開システム	シートワークス	
〃	工程管理板	vファクトリー	



社屋全景



本社事務棟



第1、第2工場



Information
Technology
Murata



アイティムコーポレーション株式会社

本社/〒923-1253 石川県能美郡川北町字三反田186番地

TEL 076-277-1004 FAX 076-277-2641

<http://www.itm-co.jp>

e-mail: info@itm-co.jp

2016.9.1