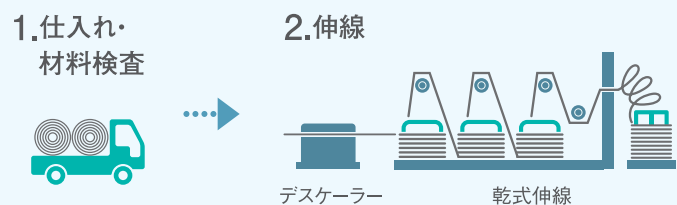


一貫した生産体制で、最高の製品を生み出します。

極厚垂鉛めっき鉄線のパイオニアとして、サクラテックは長年の経験を活かし、素材の仕入れから伸線、めっき、製品検査に至るまで合理的な一貫体制を確立。全工程にわたって厳格な品質管理を実践し、他には真似のできない当社ならではの製品をつくりだしています。



1. 仕入れ・材料検査

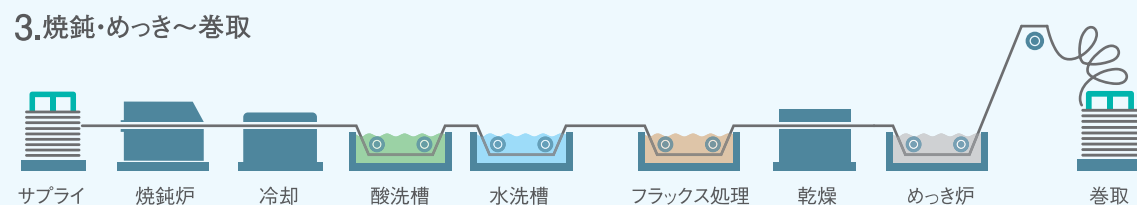
厳選した線材メーカーを仕入れ先に、用途に応じた多種多様な素材を取り寄せ、荷姿・外観等の受入検査を実施。さらに線材の適性をチェックする材料検査を行います。



2. 伸線



線材表面のスケールを除去し、用途に応じた適切な伸線技術を採用。超硬ダイスを使用し、所定のサイズに効率よく伸線します。



3. 焼鈍・めっき～巻取

伸線された鉄線を柔らかくする焼鈍工程は、製品の種類やサイズに応じ、温度設定・処理時間を調整。また、めっき工程ではガスワイピング法等のさまざまな技術により、あらゆるグレードの製品を生産可能にしています。めっき後は、キャリアに巻き取られていきます。



焼鈍炉



めっき炉



巻取



4. 検査

線径、引張り強さ、伸び、垂鉛付着量等、所定の規格をクリアしているかどうか検査します。



引張り試験解析装置

5. 保管・出荷



製品立体自動倉庫

ラックビルにコンピュータ制御で入出庫。除湿装置により変色等のないよう保管状態に万全を期し、確かな品質をジャスト・イン・タイムでお届けしています。



出荷の様子