

会社案内 制作イメージ

会社名：
株式会社 東京製作所

代表取締役：阿部 敬一

事業内容：
自動車のエンジン部品の製造
昭和15年 創業

平成17年 ISO品質認証取得
(JISQ9001:2000/ISO9001:2000)
登録番号(JMAQA-1952)

【お問い合わせ先】
〒196-0021
東京都昭島市武蔵野
3-2-30
電話：042-541-3918
FAX：042-546-0174
営業時間
8:30～17:15(月～金)




株式会社 東京製作所

裏

表

会社の方に インタビュー

| | |
|--|---|
| <p>阿部社長</p> <p>培ってきたノウハウと実績に誇りを持ち、お客様のニーズにあった品物を作り続けるように、これからも努力してまいります。</p> | <p>さん</p> <p>様々な機械を操るようになり、日々成長しているのが分かります。もっと製品のクオリティを上げたいです！</p> |
| <p>石川さん</p> <p>長く部品を作り続けてきて、どうすればもっとよくなるかを考え、行動できるように、物作りの知識が増えました！</p> | <p>白田さん(事務)</p> <p>お客様への対応は会社の誇りになるので明るく接し、気持ちの良い対応ができるようにしております。</p> |
| <p>鈴木さん</p> <p>アットホームな雰囲気の仕事がしやすいです！自分のペースで仕事をすることが出来ます</p> | <p>阿部さん(事務)</p> <p>従業員と社長のパイプ役になり仕事を快適にこなせる環境づくりをしております。</p> |

左 右
見開きイメージ図



観音開きイメージ図(表)

インタビュー

会社名：
株式会社 東京製作所

代表取締役：阿部 敬一

事業内容：
自動車のエンジン部品の製造
昭和15年 創業

平成17年 ISO品質認証取得
(JISQ9001:2000/ISO9001:2000)
登録番号(JMAQA-1952)

【お問い合わせ先】
〒196-0021
東京都昭島市武蔵野
3-2-30
電話：042-541-3918
FAX：042-546-0174
営業時間
8:30～17:15(月～金)



会社の方に

| | |
|--|---|
| <p>阿部社長</p> <p>培ってきたノウハウと実績に誇りを持ち、お客様のニーズにあった品物を作り続けるように、これからも努力してまいります。</p> | <p>さん</p> <p>様々な機械を操るようになり、日々成長しているのが分かります。もっと製品のクオリティを上げたいです！</p> |
| <p>石川さん</p> <p>長く部品を作り続けてきて、どうすればもっとよくなるかを考え、行動できるように、物作りの知識が増えました！</p> | <p>白田さん(事務)</p> <p>お客様への対応は会社の誇りになるので明るく接し、気持ちの良い対応ができるようにしております。</p> |
| <p>鈴木さん</p> <p>アットホームな雰囲気の仕事がしやすいです！自分のペースで仕事をすることが出来ます</p> | <p>阿部さん(事務)</p> <p>従業員と社長のパイプ役になり仕事を快適にこなせる環境づくりをしております。</p> |

観音開きイメージ図(裏)

インタビュー

鈴木さん

アットホームな雰囲気です！
自分のペースで仕事をすることが出来ます



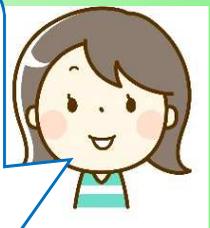
白田さん(事務)

お客様への対応は会社の顔になるので明るく接し、気持ちの良い対応ができるようにしております。



阿部さん(事務)

従業員と社長のパイプ役になり、仕事を快適にこなせる環境づくりをしております。



株式会社 東京製作所

会社名：
株式会社 東京製作所

代表取締役： 阿部 敬一

事業内容：
自動車のエンジン部品の製造
昭和15年 創業

平成17年 ISO品質認証取得
(JISQ9001:2000/ISO9001:2000)
登録番号(JMAQA-1952)

【お問い合わせ先】

〒196-0021

東京都昭島市武蔵野

3-2-30

電話： 042-541-3918

FAX： 042-546-0174

営業時間

8:30 ~ 17:15(月～金)



会社の方に

阿部社長

培ってきたノウハウと、実績に誇りを持ち、お客様のニーズにあった品物を作り続けるように、これからも努力してまいります。



石川さん

長く部品を作り続けてきて、どうすればもっとよくなるかを考え、行動できるように。物作りの知識が増えました！



様々な機械を使えるようになり、日々成長しているのが分かります。もっと製品のクオリティを上げたいです！



工場内MAP



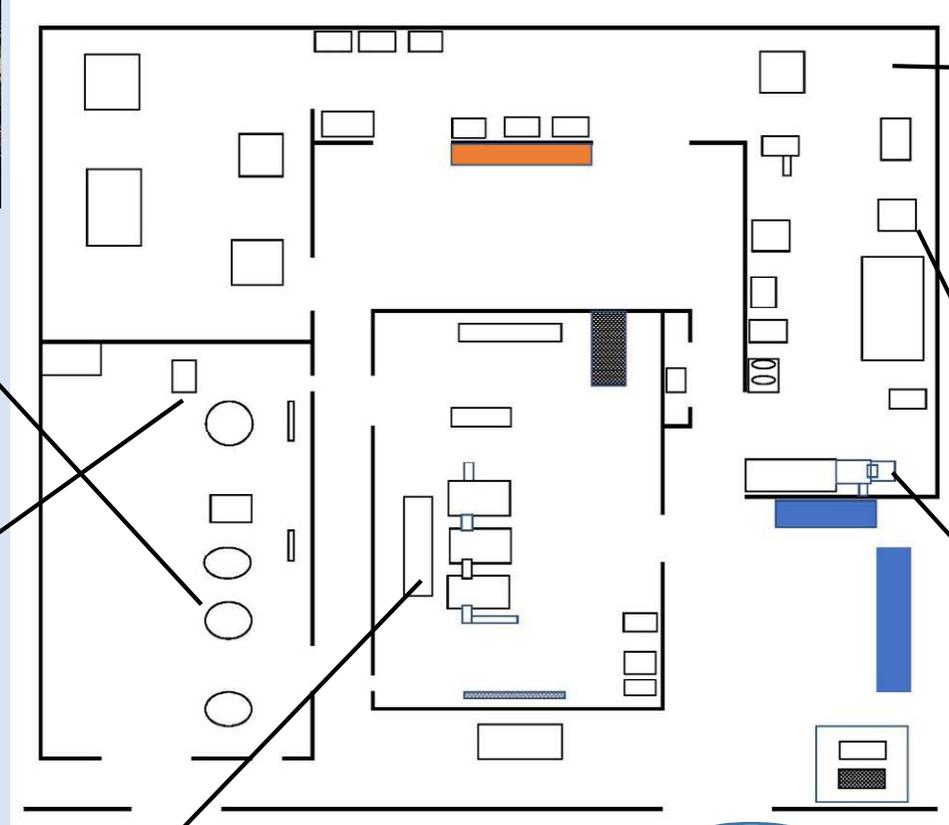
③「複合機」
穴あけと仕上げ
を両方できる



②「穴あけ」
両端から穴をあける



①「切断」
ただの鉄の棒から
決まった長さに切断



④「熱処理」
熱処理、洗浄、冷却、再加熱
内部は柔らかく、表面は固い
状態にする



⑤「ショット・ブラスト」
鉄粉で表面をツルツル(平ら)に



⑥「研磨」
3段階の研磨でピカピカに



ピストンピン完成！



自動車などの
エンジン部品に！