

沿革

- 1970** 昭和45年2月
現住所で前沢寿男が家業として創業
- 1975** 昭和50年2月
有限会社前沢電気を設立（資本金300万円）
代表取締役 前沢寿男
- 1981** 昭和61年5月
役員人事変更 代表取締役 前沢憲一郎
- 1991** 平成3年7月
役員人事変更 代表取締役 前沢泰子
- 2011** 平成23年4月
役員人事変更 代表取締役 前沢武男

会社概要

有限会社前沢電気

設立 昭和45年2月1日
資本金 300万円
代表者 代表取締役 前沢武男
事業内容 精密機械等の組立作業
ワイヤーハーネス加工
取引銀行 栃木銀行 烏山支店
烏山信用金庫 本店
足利銀行 烏山支店

〒321-0617 栃木県那須烏山市上境357
TEL 0287-82-3695
FAX 0287-84-3032
MAIL maezawa-denki@arrow.ocn.ne.jp

主要取引先

東京計器株式会社
東機産業株式会社
株式会社トムテック
株式会社DEED
株式会社東邦精機 ほか

主な仕入先

株式会社藤倉商事
東神電工株式会社
日興電線株式会社
株式会社タイメックス
株式会社互光 ほか

<https://maezawa-denki.co.jp/>

見えない技術で暮らしを守る、
人の笑顔と未来をつくる会社。

PROTECT THE FUTURE



ハーネス加工専門
有限会社 前沢電気

健康経営に取り組む 「従業員の働きやすさ」を 追究する職場環境

1970年に那須烏山市内で創業以来、ケーブル加工、電線の束配線を中心に、各種産業機器への生産業務に携わり創業50周年を迎えました。今後も『安心・安全な社会』を目指し、お客様のご要望に寄り添い、高品質な製品やサービスを提供し続けます。

また、経営理念を掲げ従業員一人ひとりが『元気で明るく働ける環境』と健康経営に早くから取り組み、『つづく』を大切に社内整備を続けてきました。

今後も全従業員が自己の成長を図り、すべてのステークホルダー様と協力し合いながら社会的成果を出すことで、企業として更なる発展も目指します。

VUCA時代に渦巻く様々な社会課題の解決に、積極的に取り組む企業として、今後も日々精進します。

前沢電気の想いに賛同して頂けたら幸いです。

有限会社前沢電気
代表取締役 前沢 武男

経営理念

Management philosophy

物づくりと共に成長する

主に電線やケーブルの加工を中心に行っています。
日々の様々な課題や疑問に対して、“チームワーク”で
解決、改善しながら今後も成長をしたいと考えています。

1歩ずつの努力を大切にする

1人1歩の精神と“感謝の気持ち”を忘れずに
50年間の作業実績を積み上げてきました。

助け合いの心で繋がります

働く方すべての方が“ありがとう”の気持ちを込めて
様々な取り組みを行っています。

地域社会と共に発展したい

“地域の発展”を心から望んでいます。
未来ある子供達を応援する
企業であり続けます。

前沢電気の想い

POLICY

製品とこだわり

PRODUCTS

いつまでも続く会社、社会を目指して

ものづくりには誇りを持っています。ただ、それをつくるのも使うのも“人”だから。前沢電気は、人を何より大切にする会社でありたいと常に考えています。みんながいつまでも働きやすい会社、豊かな社会を実現するために。

3つの「つづく」を大切に

① はたらく

前沢電気は、働く人が身も心も健やかに、やりがいを持ち成長できるような職場を目指しています。

軽作業と座り仕事が多いこともあり、女性がたくさん活躍している会社です。育休や時短勤務、突然の早退や休みも当たり前なことだと受け入れる社風があります。



② SDGs

安全で幸せな社会を目指し、SDGsの取り組みをはじめました。この活動を通して、地域経済の発展と豊かな社会づくりに貢献していきます。

- ① 働きやすい職場づくり
- ② 環境問題の認識・理解の推進
- ③ 地域貢献・産業振興
- ④ 持続可能な組織づくり



③ 地域のつながり

前沢電気は、1970年に栃木県那須烏山市で創業し、以来この地で事業を続けてきました。

「大人になったらこんな人になりたい」そう思える大人がどれだけいるかが、これからの地域の未来につながっていくのだと思うと信じています。これからも自分を育ててもらった“地域とのつながり”を大切にしていきます。



不良品を出さない

こだわり
1

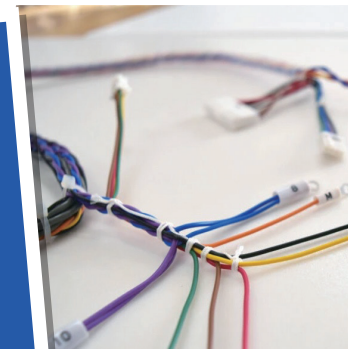
不良率0%を目標に掲げ、始業前点検、作業ルールの遵守、引っ張り強度・目視・導通検査、社内不良の原因追及・再発防止を徹底しています。併せて、作業者同士の信頼関係とチームワークを築くこと、日々の指導や研修を通して優秀な作業者を育てることで、品質の底上げを図っています。

納期厳守

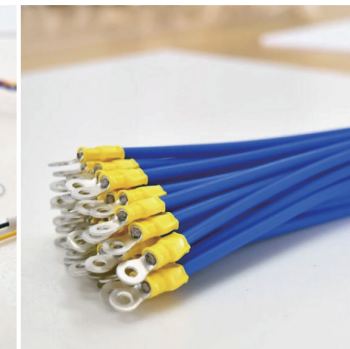
こだわり
2

納期遵守率100%を目指し、納期から逆算して作業を組み、工数を把握して正しい短縮方法を見出します。また、細かい進捗共有で作業者同士の連携を強め、作業の流れをスムーズにすることを心がけています。ご希望の納期に間に合うよう努めますので、まずはご相談ください。

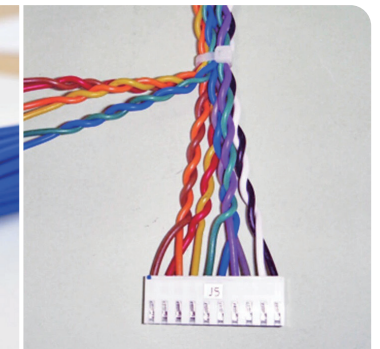
製品 の ご紹介



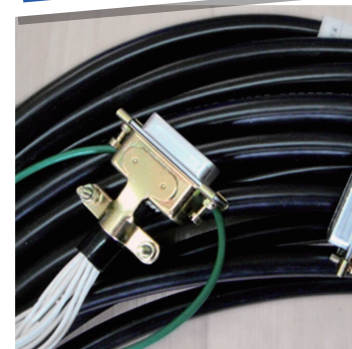
束線&丸端子圧着



圧着(丸端子)



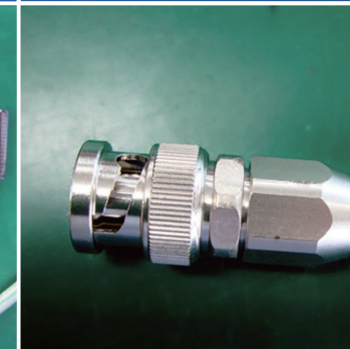
束線&コネクタ挿入



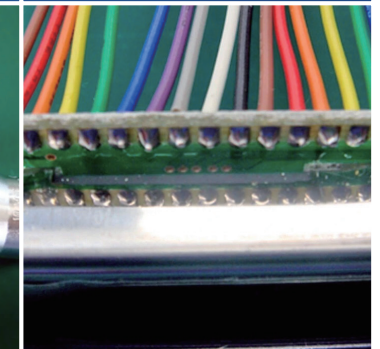
ケーブル加工



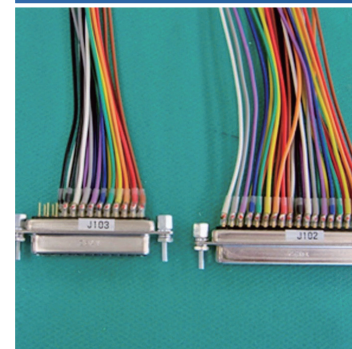
フラットケーブル加工



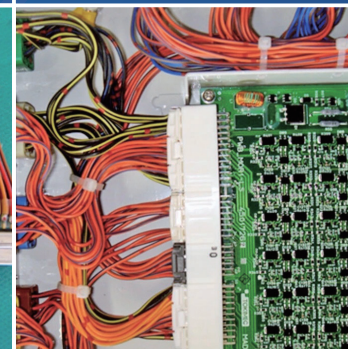
同軸加工



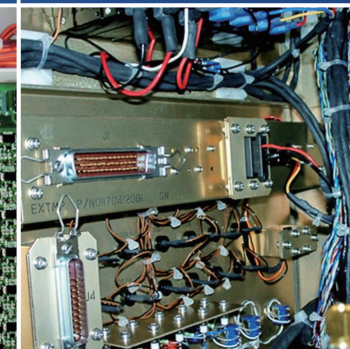
PWBはんだ付け



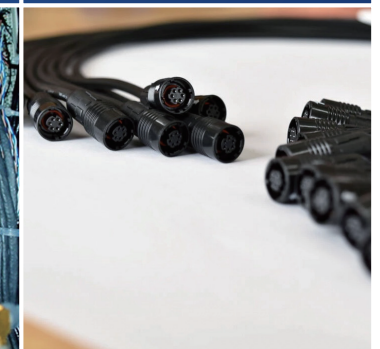
コネクタへのはんだ付け(絡げ)



内部ハーネス



内部ハーネス



はんだ付け処理のコネクタ



製作工程

PRODUCTION PROCESS

1 線切・束線

電線の切り出しや束線を行う工程です。電線の切り出しは測長機（キャストイング）などを使い品質とスピード重視で行います。束線は、配線ボードを作成し、束線表をもとに、創業時から積み上げてきた技術と独自の方法で行います。この電線から積み上げてきた技術と独自の方法で行います。この電線から積み上げてきた技術と独自の方法で行います。この電線から積み上げてきた技術と独自の方法で行います。

2 端末処理

電線の先端のストリップ（被覆を取りのぞく作業）を行う工程です。単線かケーブルかによって使用する機械は異なります。電線そのものに傷つかないように、電線の太さや材質に合わせた最適な設定をしてから作業を行います。併せて、ここでメイハン（銘板）やワイヤーマークなどのシールの貼り付けも行い、後の工程で取り換えなどによるミスが起こらないようにします。

3 圧着

ピン端子や丸端子などを圧着し、コネクタの取り付けやハウジングを行う工程です。しっかり圧着しないと後に感電や火災など大きな事故につながる可能性があるため、最新の圧着機と各メーカーのアプリケーターを揃え、細心の注意を払って作業しています。また、圧着後にクrimpハイト測定と引っ張り強度検査を行い、不良ゼロを目指しています。

4 はんだ

コネクタへのはんだ付けや予備はんだを行う工程です。PWB（回路基板）、カップ端子、側面や曲面に巻きつけるなど、さまざまな方法に対応しています。作業員は取引先の方のはんだ付け検定を取得した専門スタッフが構成されており、使用するコテ・こて先・糸はんだの選定から温度設定まで、素材に合わせて最適な状態でいきます。

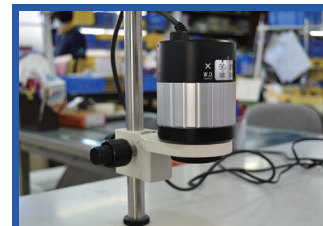
5 検査

出荷前に最終検査を行う工程です（製品によっては中間検査を行う場合があります）。納品する全ての製品を対象に目視検査・導通検査を行います。目視検査は、検査用で作成した図面をもとに、外観、番線、接続などの不良を確認します。導通検査は、導通チェッカーと専用の治具を利用して、導通、耐圧、絶縁などの状態を調べます。そして品質を保証する検査記録などを添えて納品します。



設備

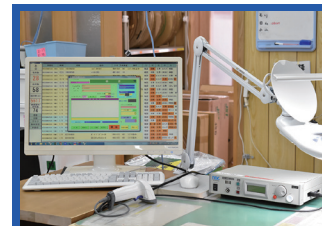
FACILITY



マイクロスコープ（検査用）



導通試験機



進捗管理ソフト



キャストイング



ストリップ設備（ジャケット）



ストリップ設備



引っ張り試験設備



各種アプリケーター



圧着設備



圧着設備



はんだ設備



材料

MATERIAL

型番	DF11-2428SCF	DF11-*DS-2C各種	DF1B-2428SCF	DF1B-2022SCF	DF1B-*DS-2.5RC各種
メーカー	HIROSE	HIROSE	HIROSE	HIROSE	HIROSE
型番	1827570-2	1827572-2	1903114-2	1-1827864-*各種	その他
メーカー	TE	TE	TE	TE	