

## 会社案内

Company Profile



株式会社 ムサシノ精機

〒259-1146 神奈川県伊勢原市鈴川5番地

TEL : 0463-94-9166 / FAX : 0463-92-1909

MUSASHINO 株式会社 ムサシノ精機

## 代表ご挨拶

1. ムサシノ精機は、良い製品を、約束納期に、適正価格で納品することを唯一のサービスと考えています。
2. ムサシノ精機は、難しい製品、難しい納期、難しい価格を恐れませんが、経験と工夫と努力で挑戦します。
3. ムサシノ精機は、私をはじめ社員一同、皆様のご要望に応えるために更に一層の研究と合理化に挑戦しています。

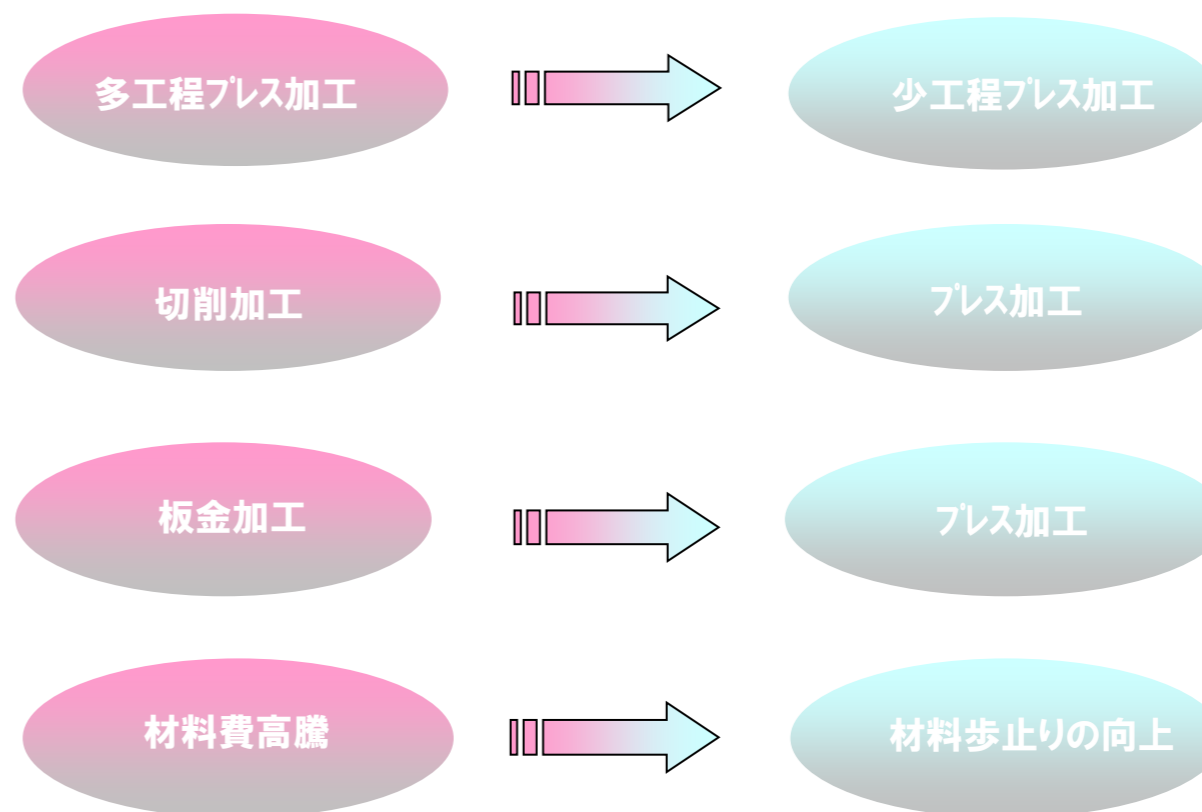
代表取締役社長 **佐藤 義一**

## 事業内容

手にのるサイズの絞り・抜き・曲げ・プレス製品を、金型作成から加工まで自社対応致します。

- ▶ 単発・順送・トランスファー・ロボット、生産量に応じた設備で対応します。
- ▶ 工法転換、品質改善のご提案を致します。
- ▶ 数量にかかわらず、ご相談下さい。

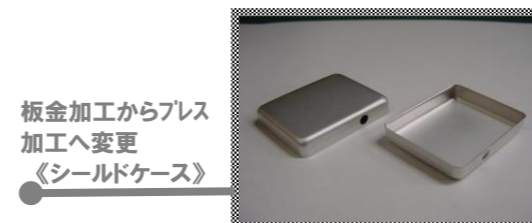
# 問題解決のご提案を致します。



3工程から1工程  
への工程改善  
《オイルシール芯金》



切削加工からプレス  
加工へ変更  
《継ぎ手部品》



板金加工からプレス  
加工へ変更  
《シールドケース》



順送プレス加工技術  
による歩止り向上  
《減圧弁》

# 製造プロセス

設計  
S  
プログラム

自社技術部門により、緊急時  
も素早い対応が可能です。



金型製作  
S  
機械加工

全ての金型は防塵カバーによ  
って保護され、型棚に保管  
されます。

ワイヤーカット / マシニングセンタ  
NC 旋盤 / プロファイルグラインダ



製品品質は指示より厳しい  
社内規格で管理致します。

スキル管理された作業により、  
優れた品質を提供致します。

試作  
S  
プレス加工

ご注文は最新のコンピューター  
システムで管理を行い、最速の  
納期対応を致します。

トランスファープレス / 自動プレス  
ロボットプレス / 単型プレス

検査

管理校正された測定機を  
使用し、間違いのない品質を  
お約束致します。

3次元測定機 / 硬度計  
投影機 / 2次元測定機



付属加工  
協力会社

熱処理、表面処理もまとめて  
管理し、納品まで行います。

孔明け、面取り、タップ加工  
NC 旋盤 / スポット溶接  
バレル処理 / 洗浄機 / 乾燥機

熱処理 / 各種表面処理



生産設備

設備名	仕様	台数
順送用プレス	45~200 <sup>mm</sup>	5台
順送/トランスファー装置兼用プレス	160 <sup>mm</sup>	1台
RYロボット プレスライン	45 <sup>mm</sup> ×5台	1連
シートフィーダー装置付きプレス	45 <sup>mm</sup>	1台
単型プレス	45~60 <sup>mm</sup>	6台
専用プレス	20 <sup>mm</sup>	1台
製品切削用NC旋盤	—	2台
乾式流動バレル	40L	2台
湿式振動バレル	250L	1台
湿式回転バレル	5~100L	4台
遠心分離乾燥機	40L	1台
ドラム式ガス乾燥機	22kg	1台
炭化水素系部品洗浄機	30L	1台
スポット溶接機	—	1台



160<sup>mm</sup> 10工程トランスファー装置付きプレス



RYロボット プレスライン

金型設備

設備名	仕様	台数
VISI+TASCAM順送金型CAD・CAM	3次元	2台
PC FAPT2次元CAM	2次元	2台
ADMS DIE MASTER CAD・CAM	2次元	1台
ワイヤーカット α-C400iA	200×300	1台
ワイヤーカット α-1iD	400×600	1台
ワイヤーカット AD-0	200×300	1台
NC旋盤 AL-2B	φ230/φ210	1台
NC旋盤 LB3000EX II	φ410	1台
マシニングセンタ MX55VB	1050×560	1台
マシニングセンタ DURA VERTICAL 5060	600×530	1台
平面研削盤 PSG-63GX	600×300	1台
成形研削盤 PFG500 II NFG-515	450×150 315×110	各1台
ラジアルボール盤 YD3-94	600×300	1台
円筒装置付きプロファイルグラインダー	—	1台
ショットブラスト	—	1台



マシニングセンタ DURA VERTICAL 5060



円筒装置付きプロファイルグラインダー

計測設備

設備名	仕様	台数
3次元測定機	X500Y400Z400	2台
拡大投影機	10~52倍	1台
硬度計	ピッカース・ロックウェル	2台
2次元画像測定機	200×200	1台
デジタル計量器	—	5台
各種計測器	—	—



2次元画像測定機



硬度計



内蔵カム加工部

カム内蔵 絞り順送金型 850mm

省エネ活動



太陽光発電パネルを工場の屋根に設置  
設置後87ヶ月間の総発電電力量567,000kWh  
原油換算 約142,000ℓ削減



工場内、水銀灯を無電極灯へ交換  
400w×15灯→200w×15灯  
設置後100ヶ月の削減電力量72,000kWh  
原油換算 約18,000ℓ削減

他、省エネに関する取り組み

2020年1月現在

- ・インバーター制御コンプレッサーへの切り替え
- ・倉庫屋根への遮熱塗装による空調負荷低減
- ・LED照明の導入
- ・窓の二重化
- ・ガラス窓へ断熱、遮熱フィルムの貼り付け
- ・省エネ空調への更新

会社概要

- 会社名 株式会社 ムサシノ精機
- 代表者 代表取締役会長 佐藤妙子  
代表取締役社長 佐藤義一
- 敷地面積 1650㎡
- 資本金 4490万円
- 主力製品 オイルシール  
自動車部品  
産業設備部品  
事務機部品  
電気部品  
建設機械部品  
住宅設備部品  
熱交換機部品
- 取引銀行 商工中金  
中栄信用金庫  
横浜銀行

会社沿革

- 1962年 4月 川崎市中原区で金型製作及びプレス加工業として創業
- 1964年 4月 法人組織化 資本金100万円  
有限会社武蔵野精機製作所
- 1965年 8月 資本金200万円に増資
- 1971年 10月 資本金500万円に増資
- 1972年 4月 株式会社ムサシノ精機へ名称変更
- 1974年 6月 工場等集団化事業に参加、伊勢原金属プレス工業団地に移転  
プレスの自動化開始
- 1975年 3月 資本金800万円に増資
- 1977年 4月 ワイヤ放電加工機導入  
プレス加工のロボット化及び自動切削加工開始
- 1980年 3月 資本金1120万円に増資
- 4月 事務管理部門のコンピュータ化による販売、仕入、納期、在庫、財務管理を開始
- 1984年 6月 工場を増設
- 9月 資本金4490万円に増資
- 1985年 10月 金型設計にCAD/CAMを導入、設計の標準化を開始
- 1986年 11月 量産加工用マシニングセンタ導入  
3次元測定機を導入
- 1988年 9月 バーコードによる工数管理システムを導入、金型及び生産改善の指針とする
- 1989年 3月 3次元トランスファー装置付き110<sup>mm</sup>プレスを導入
- 1990年 7月 工場全域に空調設備を導入
- 1995年 3月 3次元トランスファー装置付き200<sup>mm</sup>プレスを導入
- 1996年 9月 マシニングセンタ導入
- 1999年 11月 160<sup>mm</sup>順送プレス導入
- 2004年 3月 3次元CAD/CAM導入
- 2005年 9月 ISO9001 認証取得
- 2008年 2月 ワイヤ放電加工機導入
- 2008年 8月 エコアクション21 認証取得
- 2011年 9月 160<sup>mm</sup>トランスファーシステム導入
- 2012年 8月 生産・財務・納期・在庫管理のペーパーレス化システムを導入
- 2019年 11月 板厚4.5mm対応レバラーフィーダーの導入 (200<sup>mm</sup>プレス対応)



ホームページ <http://www.musashinoseiki.com>  
メールアドレス [kanri@musashinoseiki.com](mailto:kanri@musashinoseiki.com)