



荏原精密

ebara precision co.,ltd

Company Profile

---

# *It challenger advanced*

## さらなる先進へ、挑戦

お客様へのQCDの総合的な満足度向上のため、積極的に最先端のマシンの導入、生産管理、品質保証などを下支える新システムの導入、技術向上のための教育推進、リスクヘッジのためのBCP（事業継続計画）策定など他社に先駆け、日々挑戦しております。

また、地域にネットワークを持ち、塗装、めっき処理、挽き物など、協力会社と緊密に連携し、お客様の「ものづくり」を総合的にサポートいたします。

### ■ごあいさつ

当社は、創業から40余年、常に時代やお客様のニーズに応えるため、変化を続けてまいりました。昨今は、大手メーカーの製造拠点の海外移転など、国内製造業の将来は、決して楽観できる状況ではありません。

しかしながら、QCDにおいて、改善していく余地は多分にあり、当社に限っては、まだ成長の過程だと思っております。

それらの根拠は、「経験」と「創造力」、「変化を恐れない」ことであります。

私たちは、既成概念にとらわれない、「一歩踏みこめるチャレンジャー」でありたい。

そのような姿勢が、時代やお客様のニーズに繋がると、信じて止みません。

今後とも格別のご指導、ご鞭撻を賜りますよう、お願い申し上げます。

株式会社 荏原精密  
代表取締役

中島 一郎

---

## ■ 荏原精密の「ものづくり」

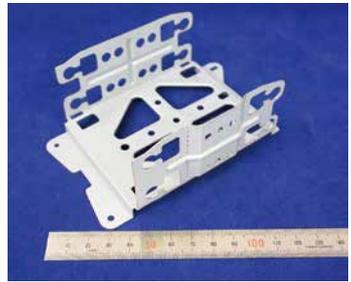


- **品質** 最新鋭のマシン、熟練した技術者を揃え、高い精度でお客様のご要望にお応えします。また、出荷前の検査は、他の作業者が兼務するのではなく、全ての製品に対し、専任の検査員が丁寧に行います。品質管理担当者も配置し、お客様からの不具合情報を管理・運用し、再発防止に努めております（2011年、ISO 9001認証取得）
- **環境保全** オゾン層破壊、土壌汚染、資源枯渇などのさまざまな環境問題に対し、グリーン調達、産業廃棄物の低減、リサイクルの推進に努めております。また、欧州RoHS指令だけでなく、REACH規則に伴う化学物質管理に対しても、積極的に対応しております。（2005年、ISO 14001 認証取得およびリコールグループ化学物質管理システム認証取得）
- **事業継続** 2011年3月の東日本大震災を機に、サプライヤーはもとより一企業としてのあり方を改めて考えました。サプライヤーとしての役目は、災害発生時のいち早い事業復旧と事業継続に繋げること、そして何より一企業としてスタッフの人命確保を最優先すべきであると再認識致しました。当社は、それらを実現するための手段として、さまざまなリスクを想定したBCP（事業継続計画）を策定し、ステークホルダーへの影響を最小限に抑えられるよう備えております。
- **IT推進** 当社では、効率的な生産活動を行えるよう、ITの活用・推進へ積極的に取り組んでおります。また、IT推進事業室を設置することにより、一時的な設備投資にとどまらない既設システムの改善や新しい手法のプロダクト化（事業化）を進めております。
- **納期** 短納期を克服したいお客様に少しでもお役に立てるよう、加工方法、人員配置、配送手段など工夫し、スタッフ一同、全力で対応をさせて頂いております。是非、ご相談ください。また、生産管理システムの運用にも力を入れており、納期管理についても万全です。
- **価格** お客様の求めるコストに対し、可能な限りお応えするため、製造経験のある営業担当者が、ニーズに合ったさまざまな加工方法をご提案させて頂きます。また、昭和47年の創業以来 金型製作、プレス加工も行っているため、これらのノウハウを活かせるのも、当社の強みです。

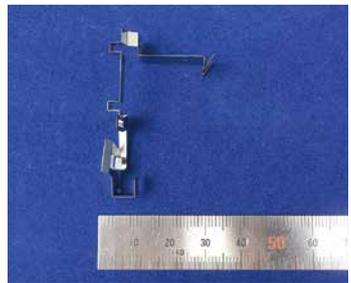
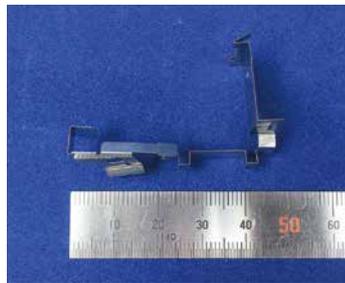
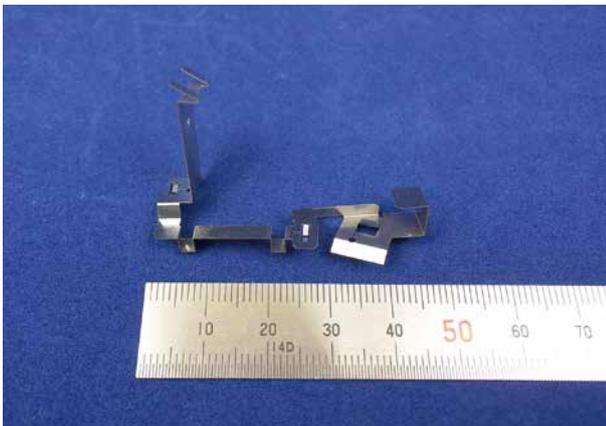
## 精密板金 *Precision sheet metal*



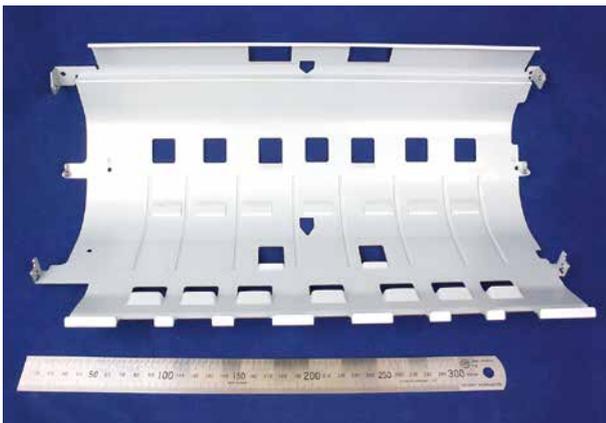
最新鋭のマシン、熟練した技術者を揃え、高品質・短納期対応を実現しております。協力会社と連携し、めっき・塗装なども対応しております。



材質：SECC  
 板厚：0.6mm  
 加工数量／総製作日数：5個／4日間  
 異形穴部絞り加工、曲げ部ビード加工を行っています。



材質：SUSバネ材  
 板厚：0.15mm  
 加工数量／総製作日数：1,000個／6日間  
 ワイヤ加工後に、曲げ工程が22箇所あります。



材質：SECC  
 板厚：1.0mm  
 加工数量／総製作日数：18個／7日間  
 R曲げ部にビード加工8箇所、絞り加工16箇所行っています。

絞り加工

*Drawing*



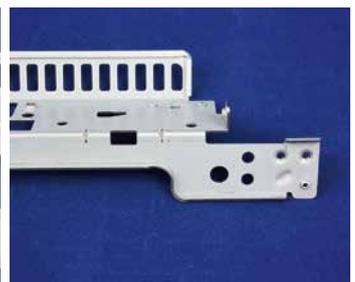
プレスブレーキ、電動サーボプレス機等を駆使することで、さまざまなバリエーション（ワークサイズ、深絞りなど）が対応可能です。大変ご好評頂いております。



材質：SPCC  
 板厚：1.6mm  
 加工数量／総製作日数：180個／10日間  
 ビート出し金型、専用R曲げ金型を製作し、すべての公差を±0.3に収めています。

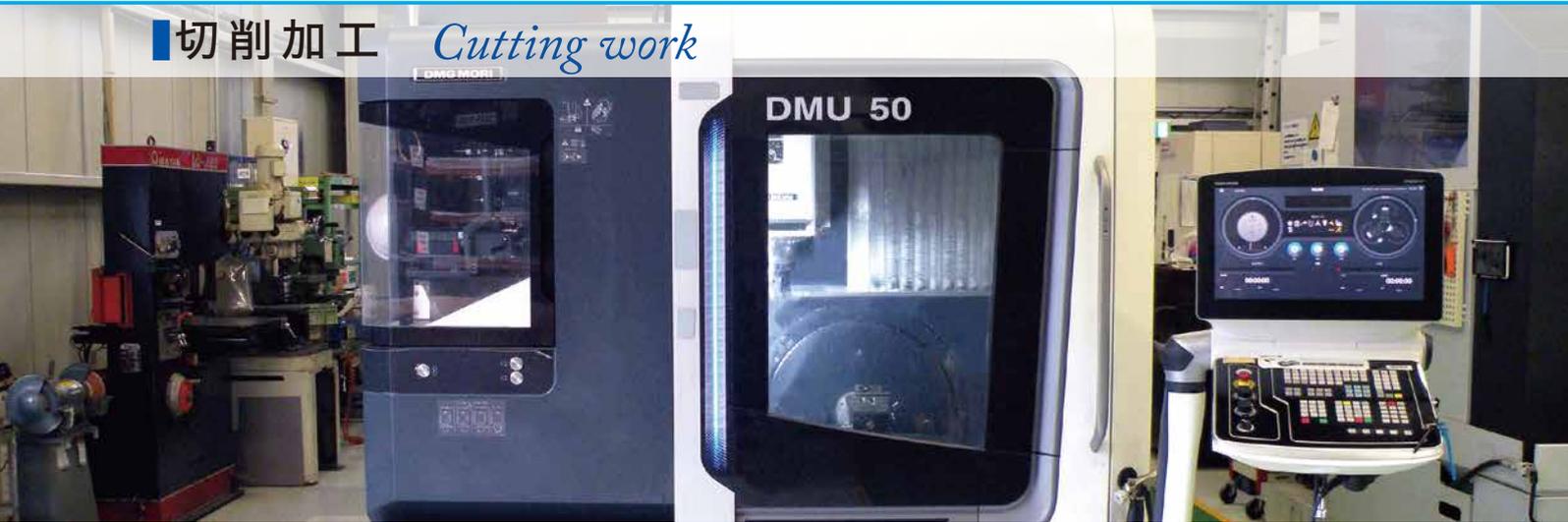


材質：SPCC  
 板厚：1.6mm  
 加工数量／総製作日数：180個／7日間  
 簡易絞り金型、専用R曲げ金型を製作し、周りのフランジを立ち上げながら曲げ加工を行っております。

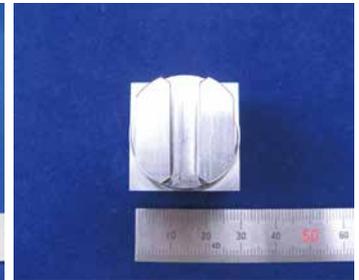
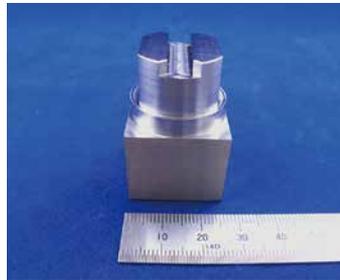
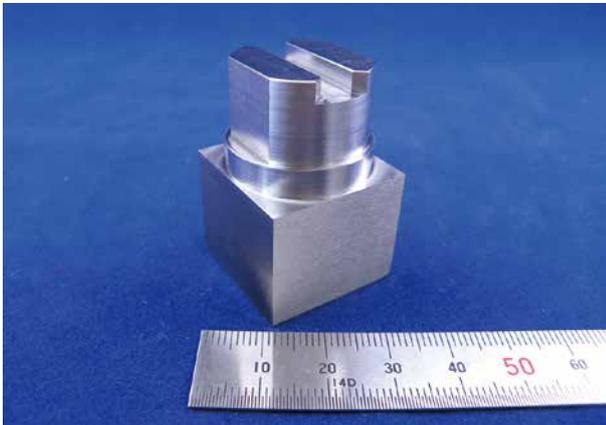


材質：SECC  
 板厚：0.8mm  
 加工数量／総製作日数：3個／6日間  
 段曲げふち絞り加工、R付ヘミング、リブ加工を行っております。

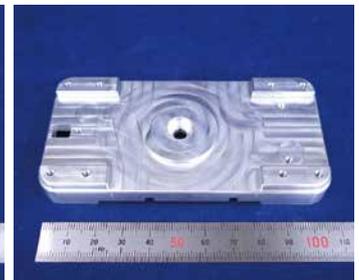
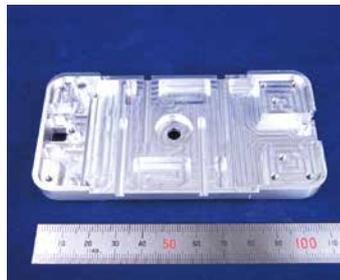
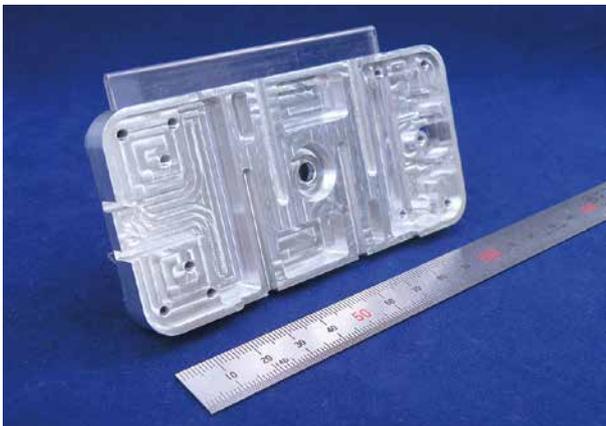
## ■切削加工 *Cutting work*



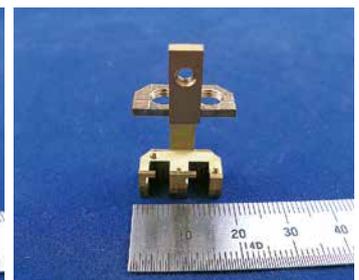
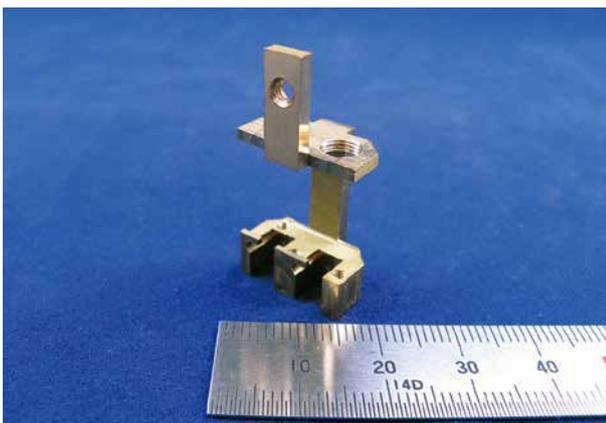
最新鋭の同時五軸マシニングセンターを導入しております。三軸では難しかった複雑形状の切削加工を高速高精度で実現致します。



材質：SUS304  
 加工数量／総製作日数：1個／1日間  
 治具製作もお任せください。小ロット、短納期で対応可能です。



材質：A5052  
 加工数量／総製作日数：1個／5日間  
 相手部品との摺動等を考慮し、設計しました。小径のロングツールを使用するため、加工中折れないよう回転数、切込量などに注意して加工しました。



材質：真鍮  
 加工数量／総製作日数：1個／3日間  
 肉が薄く容易に変形してしまうため、チャッキング、加工の順番に細心の注意と工夫をしております。

## 品質保証

当社では、全ての製品に対し、お客様からお預かりした仕様書に基づき、専任の検査員が出荷前検査を実施しております。

また、技術向上および教育の一環として、計測機器関連のセミナーなどを積極的に受講し、最適な検査方法にて品質保証を行えるよう、日々努めております。

品質管理面では、2011年に国際規格ISO 9001認証取得し、より良い製品をお客様へ提供できるよう、品質・しくみの改善に力を入れております。



## 化学物質管理

当社は、リコーグループ様を始めとする大手メーカーのお客様からご要望のある製品含有化学物質管理について力を入れております。

- 欧州RoHS指令やREACH規則を始めとする国内外の化学物質関連法規制に対応するため、製品に含まれる化学物質の調査およびJAMP AIS (Article Information Sheet) の作成を行い、お客様へタイムリーに情報をご提供します。
- さらに今後JAMP AISから移行される化学物質情報伝達の新方式「chemSHERPA (ケムシェルパ)」にも対応できるよう準備を進めております。
- 専任の化学物質管理担当者を配置し、お客様からさまざまな化学物質に関する調査依頼に対応できます。また、外部の専門機関と連携し、日々変化する化学物質に関する最新の情報収集、スタッフへの認識共有のための教育など社内のしくみ向上に努めております。



## ■ 所有設備一覽



● レーザー複合機：ACIES2512



● ACIES2512：型保管庫内



● 同時五軸マシニングセンター：DMU50

最新鋭の当マシンは、高速安定、ブラシテーブルによる素材の裏キズレスだけでなく、あらかじめ型保管庫にストックしてある型を自動で選択するため、原則製品毎の型交換を必要としません。結果、型交換に関連する不具合や工数をゼロにし、加工スピードの向上、高品質の製品を生み出すことに繋がります。

同時五軸加工（XYZ軸+回転2軸）により、三軸では難しかった複雑形状の切削加工を高速高精度で実現致します。



● プレスブレーキ：HG-1303等



● マシニングセンター：Dura Vertical 5060



● ワイヤークット：α-C600iA

ネットワーク対応の高精度ベンディングマシンで、高品質を確実に生みます。

最新鋭の当マシンは、切削加工による真円度精度が従来機と比べ約4倍に改善されており、さらなる高品質を生み出すことが可能です。

高性能CNCとデジタルサーボ技術により、安定した高速・高精度加工が可能です。

名称	型名	台数
レーザー加工機 ※	FOM2 2412NT	1
レーザー複合機 ※	ACIES2512	1
プレスブレーキ ※	FMBII-184NT	2
	FMBII-3613NT	2
	EG-6013	2
	HG-8025	1
	HG-1303	1
ワイヤークット ※	α-C600iA (600×400×200)	1
マシニングセンター※	Dura Vertical 5060 (550×480×460)	1
同時五軸 マシニングセンター※	DMU50 (450×400×350)	1
スポット溶接機	Hi-MAX100	1
	ID40III-LD	1
	ID41II-EX	1
バリ取り機	IBT610II	1
	AuDeBu1000	1
プレス機 ※	SDE1120	1

名称	型名	台数
スピニングカシメ機	ハイプロッド2602B	2
平面研削盤	KGS-J250WM1	1
シャーリング	M1245	1
アーク溶接	ELECON200P	1
洗浄機	DASSY400	1
細穴加工機	SH3D	1
ボール盤	-	4
タッピングマシン	-	2
空気圧縮機	ZV22A541-R	2
CAD/CAM	AP-100	3
	SheetWorks for Unfold	2
	ダイプロ	1
	ESPRIT 2013	1
	Top Solid6	1
三次元測定機	CRYSTA-PLUS M574	1
画像寸法測定器 ※	IM-6120	1

※ ネットワーク対応

※ ( ) は最大加工サイズ(X軸×Y軸×Z軸) 単位：mm

## ■会社概要

会社名	株式会社 荻原精密
資本金	1,500万円
創立年月	昭和47年8月
代表取締役	中島 一郎
所在地	〒223-0051 神奈川県横浜市港北区箕輪町2-19-6 TEL : (045) 562-4351 / FAX : (045) 562-6691 E-mail : contact@ebaraseimitsu.co.jp
スタッフ数	28名(男性:21名、女性:7名) ※2018年5月現在
主要取引銀行	阿波銀行 横浜支店 城南信用金庫 元住吉支店 横浜銀行 日吉支店
主要取引先	株式会社リコー 株式会社東芝 東光東芝メーターシステムズ株式会社 株式会社ミットヨ 秋田工業株式会社 株式会社菊池製作所 アズビル株式会社
営業品目	精密プレス部品、精密板金、絞り加工部品、切削部品、試作部品、プレス金型 設計および製作、治工具設計および製作(航空部品、船舶部品、自動車部品、 コピー機、プリンター、郵便区分機、ATMなど内装金属部品) ITシステム(プロダクト) 設計・開発



## 沿革

- 1972年 東京都大田区荏原町にて、現会長中島 誠個人名で荏原精密金型工業所を創立
- 1973年 株式会社 リコー 取引開始  
川崎市中原区井田中ノ町に移転
- 1975年 川崎市中原区下小田中に新工場落成、移転
- 1976年 有限会社 荏原精密金型工業所を設立
- 1978年 横浜市港北区箕輪町に新工場落成、移転
- 1981年 株式組織に改組
- 1983年 社屋一部増床
- 1986年 株式会社 荏原精密に社名変更
- 1988年 横浜市港北区箕輪町2-11-19に第二工場落成
- 1989年 株式会社 東芝 取引開始  
資本金 1,500万円に増資
- 2003年 株式会社 ミットヨ 取引開始
- 2005年 国際規格ISO14001 (環境マネジメントシステム) 認証取得  
リコーグループ化学物質管理システム認証取得
- 2010年 東光東芝メーターシステムズ株式会社 取引開始
- 2011年 国際規格ISO9001 (品質マネジメントシステム) 認証取得  
ISO14001と統合し、「統合マネジメントシステム」として、運用  
株式会社 菊池製作所 取引開始
- 2012年 第一工場を取り壊し、跡地およびその隣接する敷地に新工場落成 (第二工場は統合)
- 2013年 新工場へ本社移転、統合
- 2014年 IT推進事業室 設置  
秋田工業株式会社 取引開始
- 2015年 横浜市から「横浜型地域貢献企業」として認定



精密板金・絞り加工・切削加工



荏原精密  
ebara precision co.,ltd

<https://ebaraseimitsu.co.jp/>