

## 国際企業への飛躍をめざして

当社は創業以来、ベアリング加工の更なる技術の向上に取り組んでまいりました。「創意しよう、実行しよう、成果をあげよう」というコンセプトのもとで常に創意工夫を行い、製品の品質保持・向上に努めております。

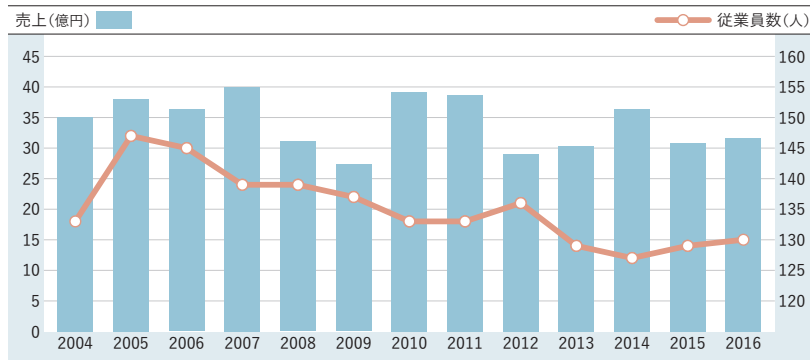
また、長年培ってきたベアリングの旋削技術を自社開発の単能機にフィードバックし、作業者サイドに立った発想で研究開発にも取り組んでおります。旋削加工のノウハウを活かし、あらゆるニーズにお応えできる企業として社会のお役に立つことを使命と考えております。

今後も国際時代に貢献するメーカーをめざし、会社一丸となって精進いたします。

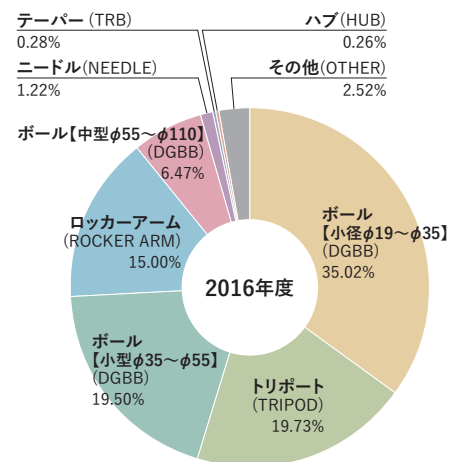


## 会社概要

会社名	松阪精工株式会社	従業員	130名
創立	1949年(昭和24年)4月 丸繁商店設立 1957年(昭和32年)7月 ベ어링旋削加工創業	工場敷地・建物	44,991㎡/19,841㎡
代表取締役	田中 かおり	事業内容	●ベ어링内外輪旋削加工 ●ベ어링専用機製造販売 及び各種機械製造加工
資本金	6,000万円	主要得意先	NTN株式会社 他
所在地	〒515-0053 三重県松阪市広陽町12番地 TEL 0598-29-5555(代表) FAX 0598-29-5886		



売上高・従業員数の推移



出荷製品内訳(ベ어링品 数量比率)

## 品質

### ISO9001 <2004年認証取得>



当社で製造する旋削品の受注から出荷までの各段階において、適切な資源を提供し、品質向上によるお客様の信頼の確保及びクレームの減少、並びに技術力向上により企業体質を強化し、お客様の満足する良い製品を供給するため、2004年(平成16年)にISO9001を取得、品質マネジメントシステムを構築・運用し、継続的改善を行う活動を展開しています。

## 環境

### ISO14001 <2005年認証取得>



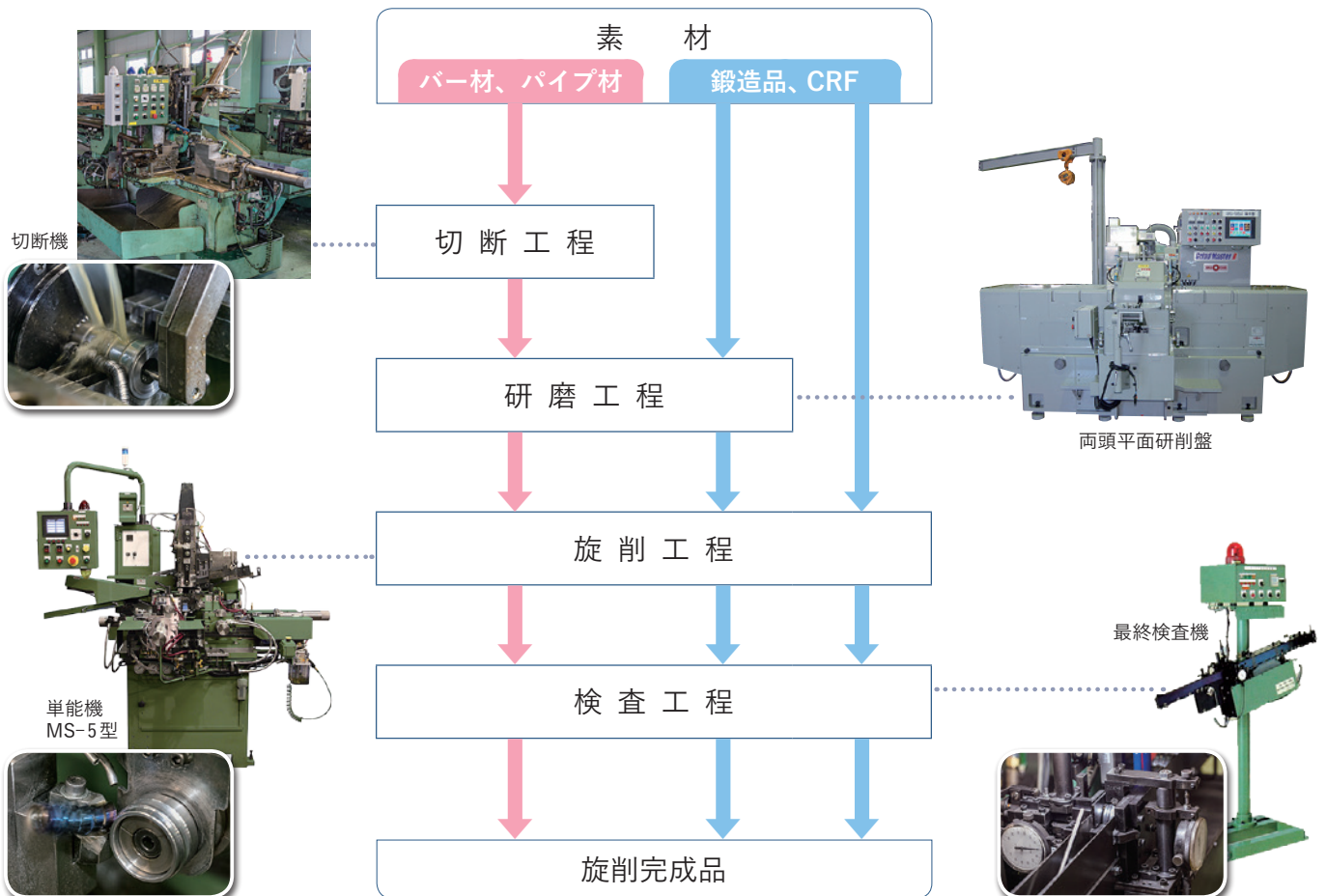
当社が行うすべての事業活動において、環境保全への取り組みを経営の最重要課題のひとつと位置づけ、2005年(平成17年)に環境マネジメントシステム ISO14001 の認証を取得し活動のあらゆる面で、環境への負荷の低減に努めるとともに、持続的発展が可能な社会の構築に貢献することを目指した事業活動を推進しています。

# 製造部



あらゆる製品の要ともなるベアリングには、高度な精密さが要求されます。当社では、自社開発の単能機、搬送設備、最終検査機を駆使して、ラジアルボールベアリング、ロッカーアーム、トリポートリング等の旋削加工を行い、高品質と高い生産性の保持に努め、自社のバイト製作部門を含め、形状保証、切削性向上に取り組み、常にユーザー様からのニーズに対応できる体制を整えております。

## 素材・製造工程





## 製品

様々な素材(パイプ材・バー材・鍛造品)を使用し、ベアリング内外輪の旋削加工が可能です。大口ロットから多品種小ロット、多種多様の旋削リングを自社製単能機を用い、素材や旋削リングの形状、あるいは受注ロットに応じた最適な加工方法、加工ラインで旋削加工しております。

現在、ベアリング旋削専用機だけでも約600台、90ラインの設備を備え、MAX1200万セット/月の加工を行える体制を整えております。

	許容サイズ						月産能力(pcs.)
	内径(mm)		外径(mm)		巾(mm)		
	min	max	min	max	min	max	
ボールベアリング	6	60	19	110	6	28	13,000,000
ロッカーアーム	13	19	21	32	5	22	3,000,000
トリポートリング	15	25	23	46	7	15	4,000,000
ハブ内輪	41	50	58	68	18	22	200,000
テーバー内輪	45	—	61	—	30	—	100,000
ニードルベアリング	15	54	21	62	12	35	250,000

(2017年現在)



# 技術部



単能機  
MS-5型

## 商品紹介

- ◆単能機 (MS-4型・MS-5型・MS-6型)
- ◆バー材切断機
- ◆パイプ材切断機
- ◆バイト研削盤
- ◆最終検査機
- ◆チップクラッシャー
- ◆エレベーター(材料搬送用)
- ◆ストレージボックス(材料貯蔵箱)
- ◆回転ホッパー 等

## 設計・開発



目まぐるしいスピードで進歩する社会のニーズに迅速、確実に  
対応していくためには、品質の向上、安定はもちろん、時代の  
先端を行く技術の開発が必要とされます。

そのためには、ハードの分野だけでなくソフトの分野が重要に  
なっています。

当社では、柔軟な発想、豊かな創造性を生み出すために、男女  
問わず、若い力を積極的に導入、人とコンピュータのパワーを  
最大限に駆使し、技術設計開発に取り組んでおります。「機械設  
計→機械製造→旋削部門稼動→フィードバック→機械設計」の  
流れを繰り返し、より作業性の高い、安全で効率的なシステム  
を追求しております。

## 機械製造

当社はより確かな製品を、より効率的に生産する機械を提供す  
るために、ベアリング旋削加工の単能機と搬送システムの開発  
を進めてまいりました。

単能機は、簡素化と作業のしやすさを重視した設計にしてい  
ます。

主力機種としてMS-4型、MS-5型があり、その加工工程によ  
って特性に応じた独特の設計が採用されております。

## バイト製作

バイト製作係では、ベアリング旋削の切粉屑をいかにスムーズ  
に出す、またバイト寿命を延ばすかという問題にも、当社の経験  
を活かしたバイトの設計、材質選定、製造を行い対処しており  
ます。さらにコスト削減を考え、バイトを再研磨して再利用でき  
る効率的なバイト研削盤も自社開発し、製造しております。





## 設備



ベアリング旋削ライン

設備・機械名	メーカー名	台数
単能機	自社製	601台
最終検査機	自社製	95台
バイト研削盤	自社製	50台
旋盤・フライス盤		7台
CNC旋盤	大隈	1台
両頭平面研削盤	大昌精機	17台
芯なし研削盤	コマツNTC(日平)	13台
形状測定機	ミットヨ	2台
プロファイル研削盤	和井田製作所	7台
硬度計	ミットヨ(アカシ)	1台
テーキン・プレス機		38台
投影機(50倍)	ニコン	1台
コンプレッサー		10台
フォークリフト		18台
車両		3台
		仕様・性能
受電設備(能力)		6080kVA (2017年現在)



プロファイル研削盤



バイト研削ライン



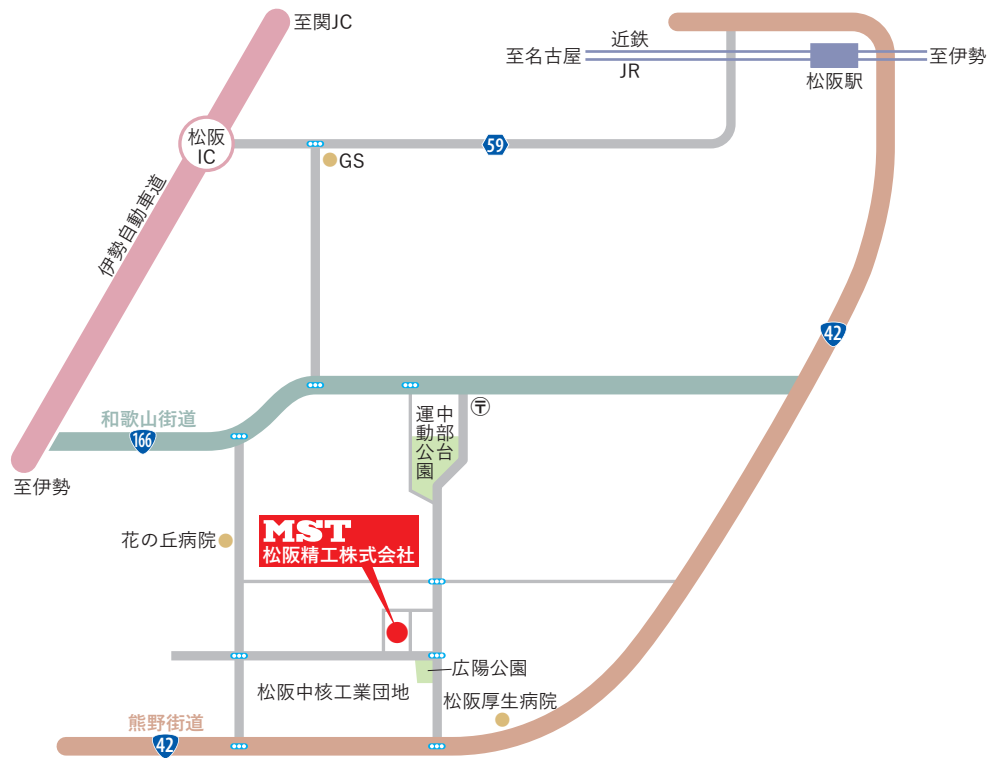
形状測定機

## 沿革

- 1949(昭和24年) 創立者(故)田中繁雄が丸繁商店を設立
- 1957(昭和32年) ベアリングの旋削加工を開始
- 1958(昭和33年) 松阪鋼業株式会社として法人登記
- 1963(昭和38年) NTN株式会社と取引を開始
- 1968(昭和43年) 松阪精工株式会社に社名を変更
- 1987(昭和62年) アルゼンチンへ機械及び付属設備を輸出
- 1990(平成2年) 松阪中核工業団地内、松阪市広陽町12番地に  
6月29日工場新社屋竣工
- 1991(平成3年) インドへ機械及び付属設備を輸出  
フランスへ機械及び付属設備を輸出
- 1993(平成5年) 田中繁雄会長就任、田中宏治社長就任
- 1995(平成7年) マレーシアへ機械及び付属設備を輸出
- 2002(平成14年) イタリアへ機械及び付属設備を輸出  
県の助成を受けスラッジ固形化装置を設置  
(研磨スラッジのリサイクルを実施)
- 2004(平成16年) ISO9001認証取得  
第二工場(第四製作)稼動
- 2005(平成17年) ISO14001認証取得  
ラック倉庫完成(設置)
- 2006(平成18年) 台湾へ機械及び付属設備を輸出
- 2009(平成21年) 第三工場完成
- 2012(平成24年) 田中宏治社長急逝により、田中かおり社長就任
- 2016(平成28年) タイへ機械及び付属設備を輸出
- 2017(平成29年) 中国へ機械及び付属設備を輸出







## **MST** 松阪精工株式会社

〒515-0053 三重県松阪市広陽町12番地

代表：TEL 0598-29-5555 FAX 0598-29-5886

技術部：TEL 0598-29-5858 FAX 0598-29-5887

製造部：TEL 0598-29-5885 FAX 0598-29-5888