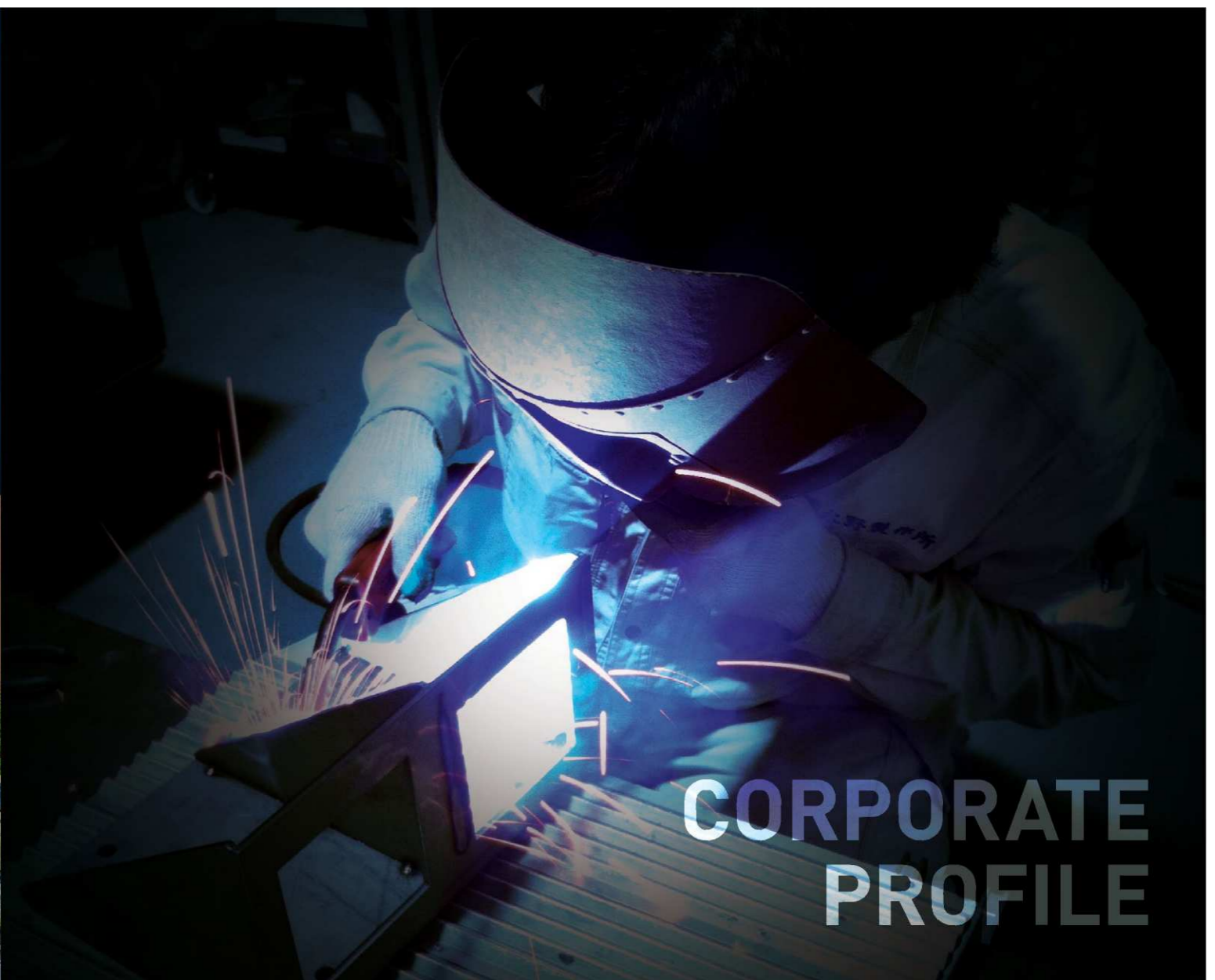


<http://www.mizuno-works.co.jp/index.htm>



CORPORATE
PROFILE



株式会社 水野製作所

〒579-8014 大阪府東大阪市中石切町6丁目3番69号
TEL:072-982-3450 FAX:072-982-4958

—“提案”する精密板金—

mizuno
mizuno works co., ltd.

株式会社 水野製作所



大阪の元気!ものづくり企業

高度な技術と、価値ある提案を創出する ベストパートナーとして

私たちは、「顧客の信頼と満足を得る製品の提供」を品質方針に、
難易度の高い医療・医薬・介護製品の板金加工を行なっています。
ISOに準拠した品質管理の基、蓄積されたノウハウと柔軟な発想力で
多様化するニーズに的確にお応えし、最良のパートナーシップの構築に努めています。



難易度の高い製品

緻密性・美観性が求められる医療・医薬機器では、
採用される部品をひとつひとつ
責任を持って制作しています。

人に優しく人に寄りそう板金

これまで培った経験と技術を活かし、
エンドユーザーが触れても
安心・安全な部品の供給を心がけています。

自社の強み

“提案”する 精密板金

一貫生産体制

構造設計等のご提案から製造、表面処理、組立まで。
独自の技術特性を生かした一貫生産体制で、
付加価値を高めた製品をご提供しています。

VA/VEのご提案

(VA=Value Analysis/VE=Value Engineering)

高度な技術により、構造設計の簡略化をご提案。
製品の安定供給・コストダウンを実現しています。
また、同時に製造不良についても削減されます。

強く、優しく、美しく

会社概要

社名 株式会社 水野製作所
代表 代表取締役 水野 康行
資本金 1,000万円
設立 平成2年5月(創業昭和47年5月)
所在地 大阪府東大阪市石切町6丁目3番69号
工場敷地面積 495㎡



代表取締役 水野 康行

沿革

昭和47年5月 大阪市鶴見区にて、水野仲治が旭熔工所を創業開始
昭和50年5月 東大阪市新家に工場移転、水野熔工所へ社名を変更
昭和58年4月 事業拡大の為、現所在地へ移転
平成2年5月 株式会社水野製作所へ法人化
平成12年8月 水野康行が代表取締役社長に就任
平成30年2月 大阪ものづくり優良企業賞2017

ソフトウェア一覧

AP100(2次元 CAD/CAM) 2台
Win NEST(ネスティングソフト) 1台
読込対応データ(2次元データ.dxf.dwg)
生産管理 1台
ファイルサーバー 1台
製造部門クライアント進捗管理 5台

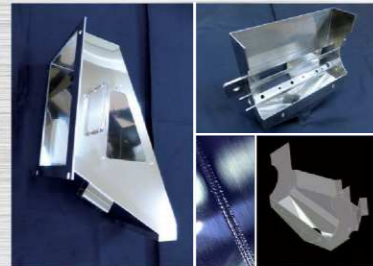
設備一覧

設備名	メーカー名	型番	台数
複合機(ブランク加工)	アマダ	LC-2012C1NT	1
金型研磨機	アマダ	TOGUIII	1
ハイブリッドベンダー	アマダ	HG-8025	1
NCサーボベンダー	アマダ	APB-5613W	1
NCサーボベンダー	アマダ	APB-5620W	1
NCベンダー	アマダ	HYB-060	1
油圧プレスブレーキ	アマダ	SPH-30	1
円柱曲げ機	ロールベンダー	BR2-121	1
円柱曲げ機	ロールベンダー	SHT-16	1
スピカシメ機	ブラザー工業	ASD-360	1
半自動タップ加工機	ブラザー工業	BT1-203	3
中型ボール盤	ニチリン		1
卓上ボール盤	芦品鉄工		3
足踏みスポット溶接機	パナソニック	YF-0107M	2
ハイマックススポット溶接機	パナソニック	YG300KCPA211	1
ハイマックススポット溶接機	パナソニック	YG1508JPA	1
アルゴンTIG溶接機	日立	200P2	2
アルゴンTIG溶接機	パナソニック	YC306TDK-5	1
炭酸ガス溶接機	パナソニック	YD-350C	1
CO ₂ /MAG溶接機	パナソニック	YD-350VR1	2
アーク溶接機	パナソニック	AWL-250	1
スタッド溶接機	日本ドライブイット	W-8481	1
スタッド溶接機	日本フラッシュ	FS-1000S	1
ベルトサンダー	日立工機	BGM-50	1
ベルトサンダー	日東		2
高速カッター	リョービ	C3560	1
定盤		3'6'	1
定盤		4'8'	1



高度な技術と柔軟な発想でお客様のニーズにお応えし、
価値ある製品をご提供しています。

難易度の
高い製品



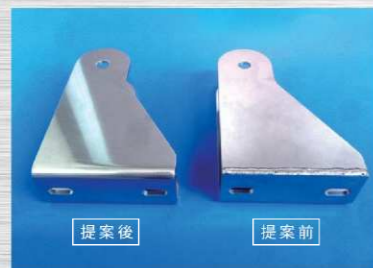
人が触れても
ケガをしない
板金部品



さまざまな難加工に取り組み、培ってきた知識や技術を用いて難易度の高い製品を作成しています。品質が求められる製品から美観製品まで対応できるのが強みです。
医療・医薬・介護機器に採用される品質を維持し、ひとつひとつの製品を大切に製作しています。

医療・介護機器などエンドユーザーが直接手を触れる部品を数多く手掛け、金属に触れても手を負傷しないように加工端面へのバリ及びシャープエッジを除去しています。こうした安心・安全な製品の製造も独自の経験を積み、技術を培っています。

VA/VE 提案



一貫生産体制



VA/VEの提案活動によって溶接になっている部分を曲げへ変更するなど、製造構造の簡略化を常に追求し安定供給・コストダウンのご提案をしています。
溶接を得意としているからこそ、溶接箇所を減らすことへの知識が豊富で溶接工数の削減が品質の安定とコストダウンへと繋がっています。また、一枚で繋がっているものを2分割すること(溶接で繋ぐ)自体が製品の強度を下げる原因となる為、曲がる箇所を極限まで増やす技術を備えています。

構造設計のご提案から高度な技術を要した製造、塗装・シルク印刷・各種メッキ等といった表面処理組立に至るまで、長年の信頼とネットワークにより、東大阪の立地を活かした協力会社とスクラムを組む一貫生産体制で付加価値を高めた製品の提供を実現しています。

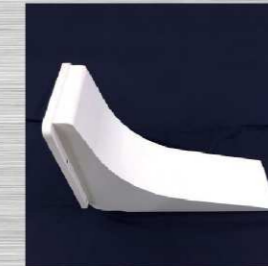
加工品・加工技術



ホッパー①
【SUS+化学研磨】



ホッパー②
【SUS+化学研磨】



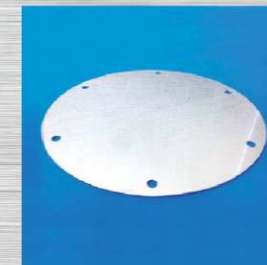
カバー
【SECC+塗装】



フレーム
【SS400+亜鉛溶射】



介護部品①
【SUS+バレル研磨】



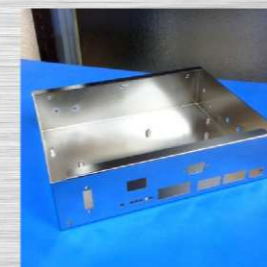
介護部品②
【SUS-#400】



医療品部品
【SUS+内面バフ研磨】



産業用機械部品
【SPCC+三価クロメート】



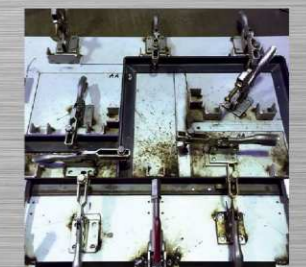
LAN用スイッチングハブBOX
【SPCC+ニッケルメッキ】



丸棒加工品
【SPCC+丸棒溶接】



筐体
【塗装+シルク印刷】



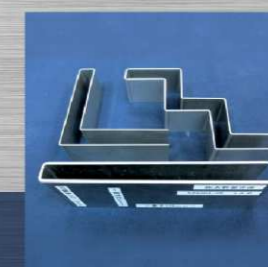
治具
【フレーム加工治具】



スタッド溶接
【鉄+SUS+アルミスタッド溶接】



ハイマックス溶接
【打痕の出ないスポット溶接】



深曲げ
【特殊金型による深曲げ】



接着
【接着剤・リベット併用板金組立工法】

営業
品目

精密板金加工	医療機器 医薬機器 介護機器 通信機器 OA機器 音響機器 他
板金加工	制御盤 機械外装品 機械筐体 食品機械 他
製缶加工	パイプフレーム アンクルフレーム アンクル加工品 他

加工
能力

ブランク加工		曲げ加工		溶接	
SS(鉄)加工範囲	SUS(ステンレス)/AL(アルミ)加工範囲	最大長	2500m	アルゴンTIG溶接	半自動溶接
板厚	板厚	板厚	t0.5~t6.0	スポット溶接	スタッド溶接
加工テーブル	加工テーブル				ハイマックス溶接
主要板厚	主要板厚				
t0.3~t6.0	t0.3~t6.0				
最大2500×1270(4'×8')	最大2500×1270(4'×8')				
t0.8~t4.5	t0.5~t5.0				

※マニプレーターによる24時間稼働が可能です

※R曲げ、段曲げ、ヘミング曲げ、特殊曲げにも対応しております

※外装品や筐体等の仕上がりには自信があります

