

ハヤシレピック株式会社

第5事業部 概要



ちばSDGs

千葉県
第3種医療機器製造業
登録済み

第3版

ハヤシレピック株式会社

概要

代表者	代表取締役会長 林 厚
本社所在地	東京都豊島区北大塚1丁目28番地3号
資本金	5,000万円
従業員数	285人（第5事業部 52人）
第5(事)所在地	千葉県富津市佐貫482番地

沿革

1930年	林時計工業前身の林時計工作所を創業
1974年	PFの外販開始のため林栄精器（株）を千葉県富津市佐貫に設立
2007年	林栄精器（株）（ISO9001認証取得）
2015年	林時計工業（株）部品事業部→林栄精器(株)精機事業部へ吸収
2018年	林栄精器（株）と林時計工業（株）が合併し、ハヤシレピック（株）に社名変更、林栄精器（株）精機事業部は第5事業部となる エコアクション21認証取得

ハヤシレピック(株)は腕時計の組立から始まった会社です

第5事業部には
パーツフィーダー、装置、プレス、アッセンブル
の4本の柱があります



いずれの事業も腕時計の組立から引き継いだ精密な
「ものづくり」を得意としております

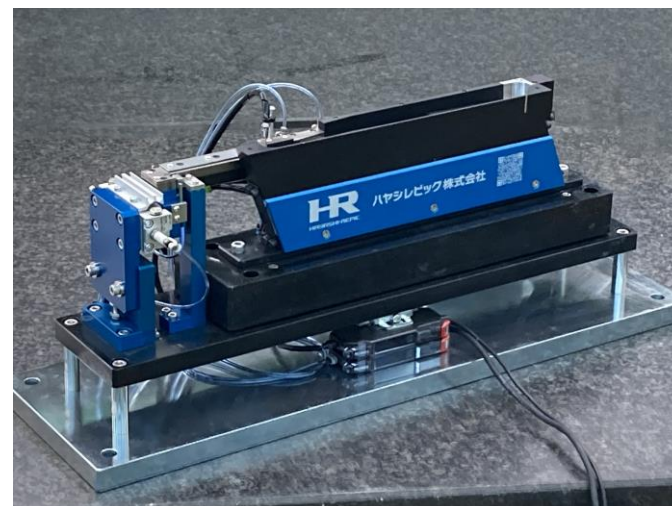
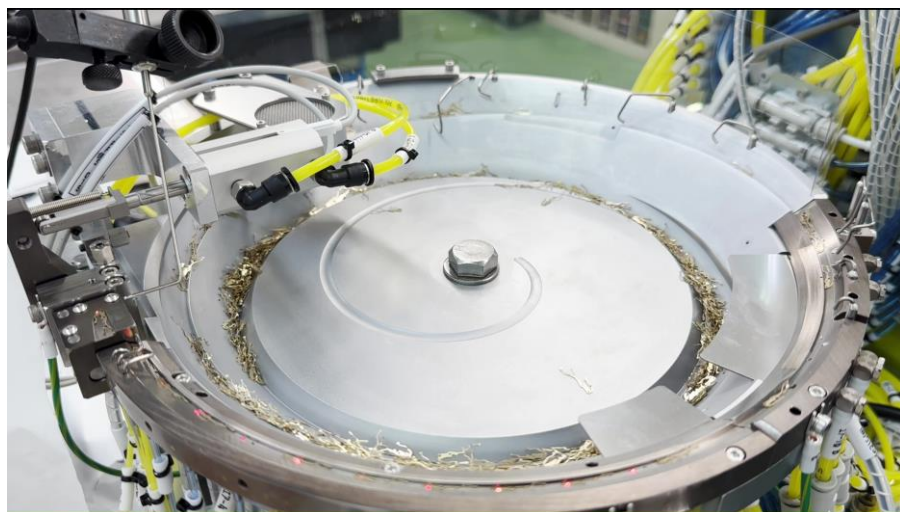
パーツフィーダー・装置については50年近く、プレス加工は
80年、アッセンブルにおいては90年以上の実績があります

パーツフィーダー事業

パーツフィーダー(PF: 自動整列機)

PFとは、バラバラのワーク姿勢を整列させて供給する、工場の自動化・省力化に欠かせない機械です

PFの導入により**工数**、**コスト削減**が見込めます。



HR製パーツフィーダーの特徴

- 創業から携わった腕時計の組立を自動化・省力化する中で、PFのメンテナンス・調整を自社で実施したため、設計・製作する技術を習得.
- 腕時計用小物、薄物、複雑形状にも対応可能.
- 厚み8 μ mのワークや ϕ 30mmのワークまで対応実績あり.
- 現在も腕時計メーカー各社にPFを納入の実績があります.
- 厚み0.1mmのLID、腕時計用地板・歯車・針用のPF等を製作しています.
- アルミボウルをワークに合わせて削り出しのため、他社では整列不可能なワークにも対応実績多数あり.
- お客様の仕様に合わせて設計・製作・調整.
- PFの製作に携わり50年、地道な努力、経験が現在の技術力につながっています.
- 各種ワーク切出し方法、順送方法での製作も可能.

装置事業

省力化装置

弊社では、お客様のご要望仕様、ワーク形等に合わせ、1台から装置の設計・製作を行っております。

お客様の仕様を満足するのみでなく、使いやすさ、安全を考慮し検討させていただきます。



HR製装置の特徴

— 精密・小物部品・薄物の扱い可能 —

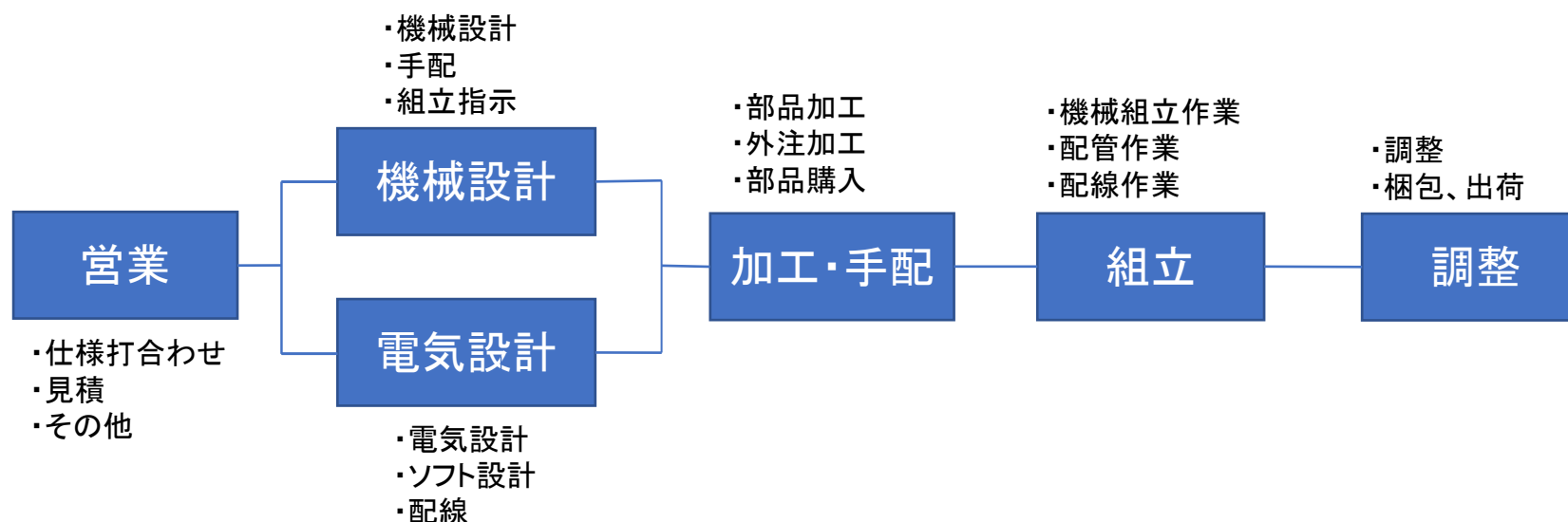
- 腕時計の部品用PF製作で培った技術により精密小物部品にも対応
- オートスイッチ用組み立て装置、1206チップトレー詰め装置、厚み0.1mmLIDのテーピング機等製作の実績あり

— 内製パーツフィードとの連携 —

- 弊社製PFを使用した装置の製作可能
- PFの構想と合わせて装置の設計・製作を行うため、PFと装置の連携がスムーズに行えます

HR製パーツフィーダ・装置の特徴

仕様のお打合せ、機械設計、電気設計、ソフト設計、機械加工、装置組立、制御盤製作、配線、デバッグまでワンストップで対応いたします



ー アフターサービスにも対応します ー

- ・ ワンストップのため仕様変更等もスムーズです
- ・ 納品後のトラブル対応、仕様変更、追加等速やかに対応いたします

アッセンブル事業

- ・ クリーンルーム、クリーンブースを所有しています
- ・ 主にOEM作業をしております



- ・ クリーンルームとクリーンブースを合わせて292m²所有し、クラス1,000、クリーンベンチ内ではクラス100を満たします
- ・ どちらも塵埃が問題となる精密組立に有効です
- ・ 第3種医療機器製造業の登録をしています

アッセンブル実績



・グループ内の製品として
ペルチェユニットの組立、
照明ユニットの組立等を行っております



・スイスのマイクロ
ノール社のマイクロ
マツシリーズの
組立を行っております

・ 過去には

HDDのヘッド組立を行っており、治工具の製作、工程改善、品質・納期でも高く評価していただきました

また、インクカートリッジのインク充填および組立、携帯用過電流防止部品の塗料によるコーティング作業等を行ってまいりました

これらは、充填機、コーティング装置の製作から行っており、お客様からは装置の製作を含めたOEM作業を高く評価していただきました

プレス加工事業

お客様からの製品図面、製品構想図等から金型設計～製品化まで
社内での一括した対応が可能です。

製品図面→金型設計→金型製作→製品化→製品検査→製品出荷

腕時計部品のプレス加工からスタートしたため、
得意なワークは小物薄物

材厚0.04mm～2.0mm、サイズはφ20mm程度以下



プレス機、設備

小型プレス機 : 3トン、4トン

中型プレス機 : 10トン、20トン、30トン、60トン

最大のプレス機: 80トン

お客様からの図面を確認し、プレス加工が不可能な場合や、プレスに有利な形状を提案できる場合、弊社から参考図として形状をご提案させていただきます

社内では、装置を自社で製作する「設備開発ノウハウ」を活用し、例えば、短冊状材料の供給機をプレス機と組み合わせ、合理化すること等も可能です



装置と組合せ、工程改善によりコストダウン