



株式会社 エムシーピー

MCP CO., LTD.



会社理念

ハイクオリティとコストパフォーマンス

エムシーピーでは、高精度、高品質化が絶え間なく進歩し続ける“ものづくり”を目指しています。
又、5S運動や、トヨタ生産方式を通してコストパフォーマンスをお客様に提供できるよう努めています。

会社概要

社名	株式会社 エムシーピー
所在地	〒939-0633 富山県下新川郡入善町浦山新880-1
創立/設立	1995年9月1日/1997年7月
資本金	1000万円
代表取締役	中易 秀一
取締役	中易 いずみ 辻井 勇佑
監査役	道用 敦範
従業員数	14人
工場面積	250坪

得意とする加工内容

- ・マシニング、ワイヤー、平面研磨機等によるアルミ、ステンレス、銅、難削材、熱処理後の小ロット、大ロット、多品種加工。
- ・マシニングによる3D、5D加工。
- ・60パレットチェンジによるマシニングの24時間稼働。
- ・品質(検査成績書添付)、納期管理の徹底。

沿革

1995年9月	エムシーピーを個人創業(現 代表取締役)
1997年7月	有限会社 エムシーピー 設立
2001年1月	株式会社 エムシーピーに組織変更
2001年8月	現 工場新築
2009年7月	「中小企業のものづくり基盤技術の高度化に関する法律」 (中小ものづくり高度化法)に基づく特定研究開発等計画の認定
2014年9月	「ものづくり中小企業事業」採択
2014年12月	画像測定付三次元測定器によりトレーサビリティの確立
2015年6月	「ものづくり・商業・サービス革新補助金」採択
2016年6月	「ものづくり・商業・サービス補助金」採択
2017年4月	第2工場 増設
2018年12月	「ものづくり・商業・サービス補助金」採択

取引事業内容(金属製品製造業)

自動車の電装部品などの機械設備部品加工、プラスチックモールド金型加工

自動車用 各種モーターの巻線機主要部品加工 ベアリング、油圧機器などの機械設備品加工

原子力発電所保守用機器、工作機械などの機械設備部品、医療機器金型部品加工など

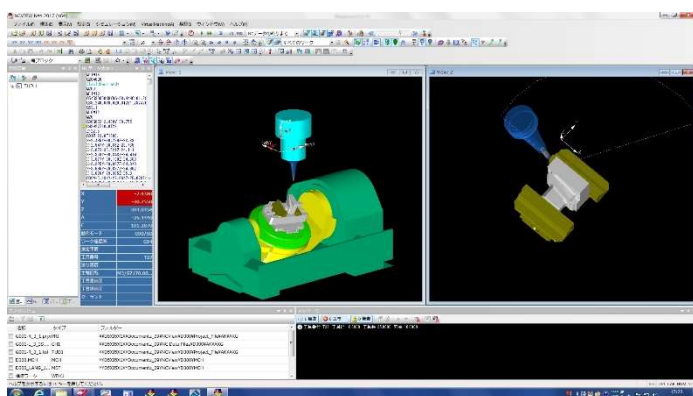
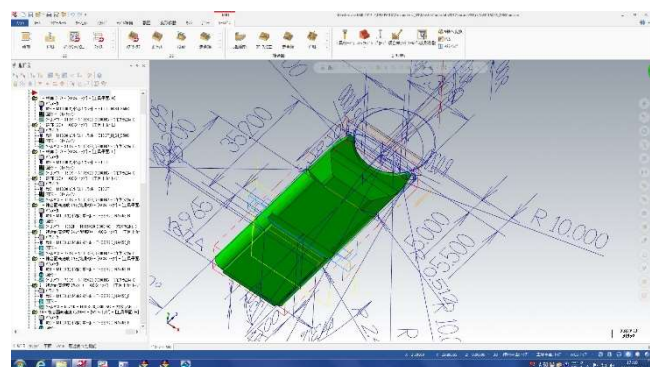
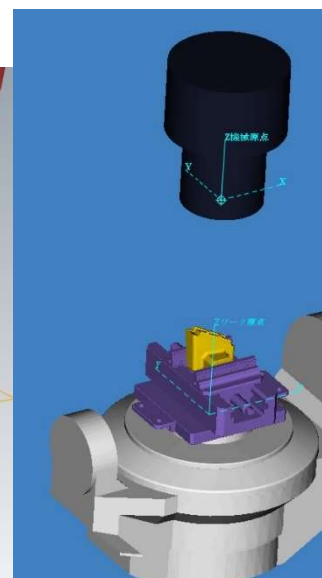
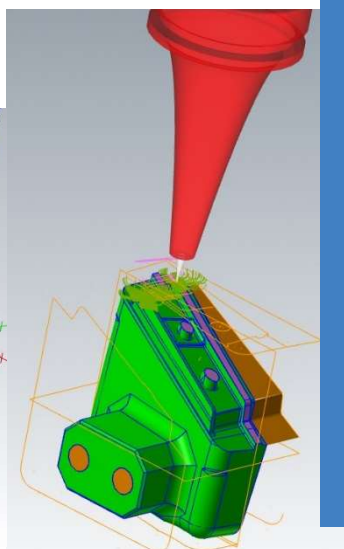
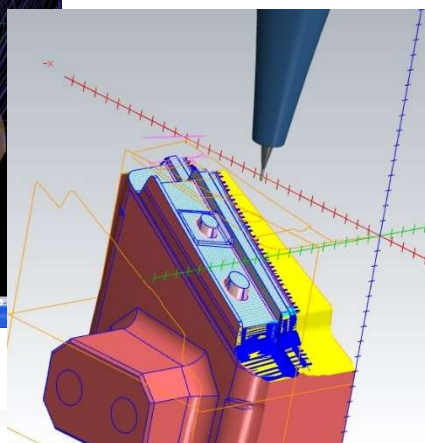
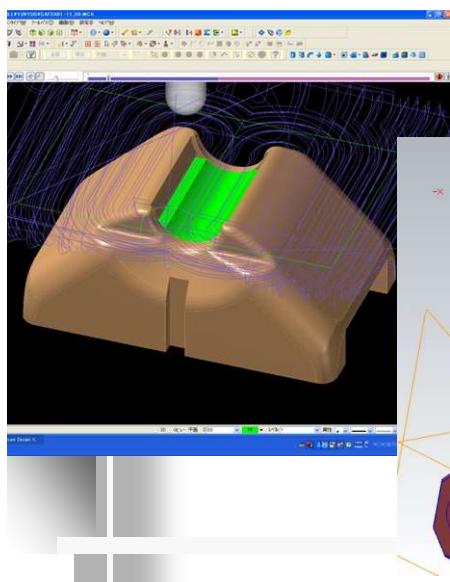
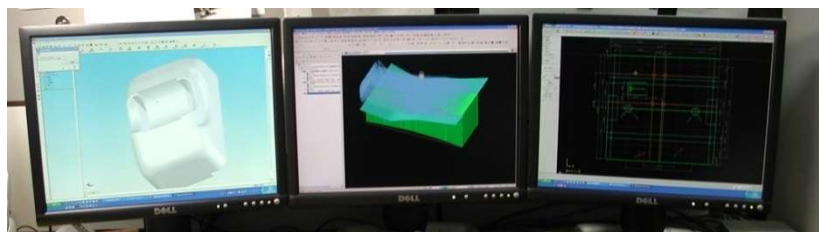
主な主要設備



メーカー名	種類	機械名	主な用途	加工範囲(X,Y,Z)
MAKINO	5軸制御立型マシニングセンタ (20,000rpm)	D300	5軸加工	300×500×350
MAKINO	横型マシニングセンタ	a61nx	深穴、側面加工、max300kg	730×660×(800)
MAKINO	微小高速高精度マシニングセンター (20,000rpm)	V56	±0.01の加工、3D加工	900×550×430
MAKINO	微小高速高精度マシニングセンター (20,000rpm)	V33	±0.01の加工、3D加工	600×400×350
MAKINO	微小高速高精度マシニングセンター (30,000rpm)自動ワーク交換装置付	V33 AWC60	±0.01の加工、3D加工	600×400×350
OKK	マシニングセンター	VM4II	±0.05の加工	630×410×460
OKK	マシニングセンター	VM5 III	±0.02の加工、重切削	1020×510×510
OKK	マシニングセンター	PCV-50	±0.03の加工、重切削	720×520×520
OKK	NCフライス	MHA-300 GML	重切削	720×310×400
牧野	タレット汎用フライス×3台	KSJP,KSJ	±0.03の加工	
OSG ZOLLER	非接触画像測定ツールプリセッター	OZT-1		
OKK	汎用フライス	MH-2V	角出し	
岡本	平面研削盤	PSG84CA-iQ		800×400
岡本	平面研削盤	PSG64EX		600×400
岡本	平面研削盤	PSG52EX	5/1000 加工	500×200
ニッコー	超精密CNC平面研磨機	F-524CNC RABBIT	3/1000 加工	450×200
ニッコー	超精密CNC平面研磨機	F-515A-CNC	3/1000 加工	450×170
ワシノ	汎用旋盤	LEO-80A		
MAKINO	NC形彫放電加工機	EDAF3		450×350×350
三菱	高精度ワイヤ放電加工機 (45°)	MV1200R	5/1000 加工	400×300×220
三菱	ワイヤ放電加工機	FX10	2/100 加工	350×250×220
三菱	高精度ワイヤ放電加工機	QA20	5/1000 加工	500×350×250
brother	高出力ファイバーレーザーマーカ	LM-3200F	文字,2次元コード,DXF,画像	
Master CAM	5軸対応 5D CAD,CAM			
KANON	画像測定付 三次元測定器	EXLON-ZIII453Plus	保証精度 2μm	400×500×300
KEYENCE	ハンディプローブ三次元測定機	XM-T1200	トラック 3t	600×300×200
その他	真空チャック 400×300	アルゴン溶接機	アーク溶接機	サンドブラスト
	パレル研磨機 20L	各種切断機	トラック 3t	エアコン完備
	エンドミル研磨機、パフ研磨機	フォークリフト 1.0ton	Solid Works 3D CAD	サンドブラスト×3
	NC VIEW(シュミレーションソフト)	MST 焼ばめ装置×2	噴射式ラップ(#6000)	天井クレーン2.8t

主な主要設備

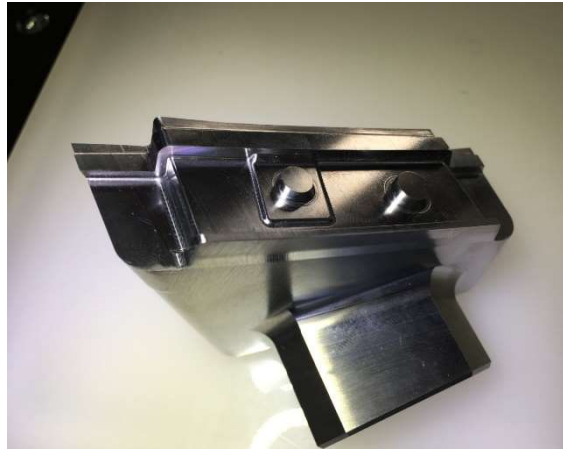
5軸対応3D CAD,CAM



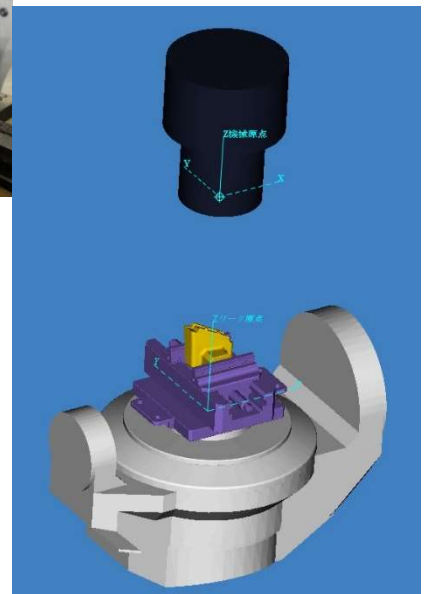
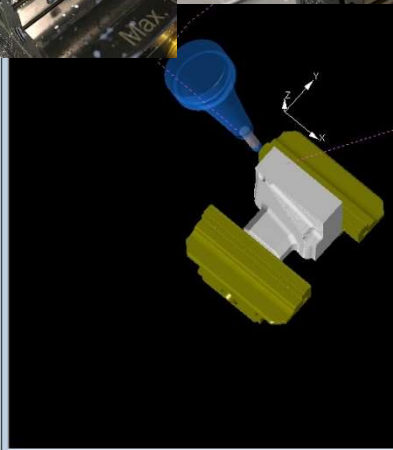
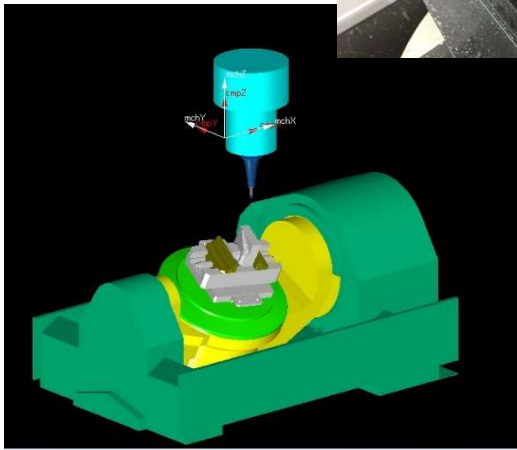
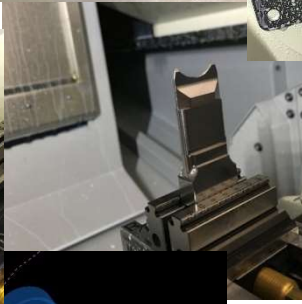
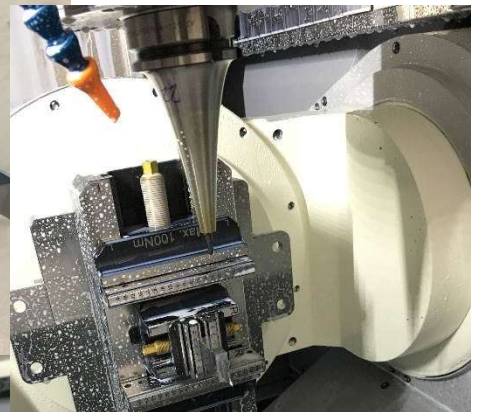
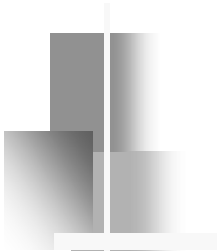
インポート/エクスポート	インポート	エクスポート
IGES	Unigraphics	JPG
DXF	Mechanical Desktop	Viewpoint
Parasolid	IPT(Autodesk Inventor)	Reality Wave
ASCII	PAR (Solid Edge)	HSF(Hoops)
STL		VTU(Virtue3D)
VDA		HCG
CADL		
STEP		
SAT(ACIS)		
DWG		
VRML		
VDA-FS		
Pro/ENGINEER		
TIFF		
CGR(CATIR graphics)		

対応 CAD DATA

5軸制御立型マシニングセンタ MAKINO D300

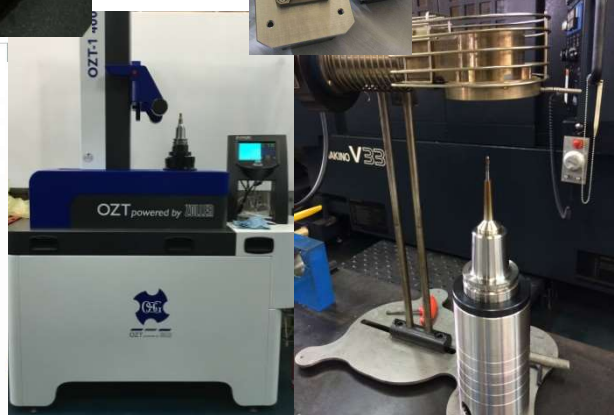


プラスチックモールド金型



オートワークチェンジャー付(60パレット) 高精度マシニングセンター金型加工支援システム

ワークオフセットデータ、ツールデータ、NCプログラムデータを集約し、オートワークチェンジャー付マシニングセンターの加工スケジュールを運転中でも割り込み・順番変更・追加などフレキシブルに行うことで機械稼働率を高め、生産性を向上されるシステムです。



パレットごとに簡単スケジュール管理

加工中のNCプログラム以外はいずれもスケジュールの変更やNCプログラムの追加・削除等の作業ができます。

システムの状態を表示
選択したパレットに割り当てられたNCプログラムを表示します。
加工順番をパレット番号で表示します。

Windowsのエクスペロー形式でパレットごとに状態、加工方法を表示。

加工機・パレットスタック等の状態が一目瞭然

加工機の状態、パレットスタックやワークの状態、WSSの状態等をシステムモニター画面で確認できます。

システム モード 機械名称
ワークの状態を色別表示
001 加工完了
002 加工待ち
003 待機中
004 待機完了
005 待機中
006 待機完了
007 ワーク未装付パレット

WSSにある11番パレットをパレットスタックに搬送する操作

パレットの搬送も簡単操作

加工機、パレットスタック、WSSの半自動搬送指示もドラッグ&ドロップで簡単に操作できます。

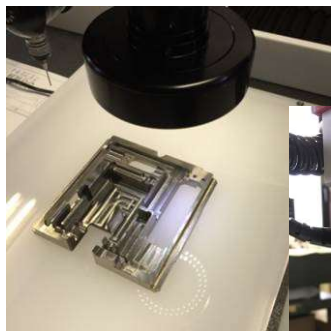
ドラッグ

加工機: V33

計算値	基準点オフセット	オフセット
X: 0.000	-141.976	0.000
Y: 0.000	180.113	0.000
Z: 0.000	-21.489	0.000
角度		

基準点オフセットは、2016年11月9日 18時44分41秒に設定されました。

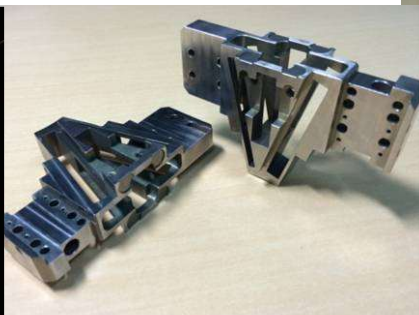
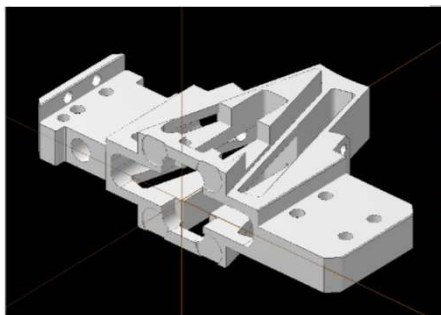
画像測定付 三次元測定器



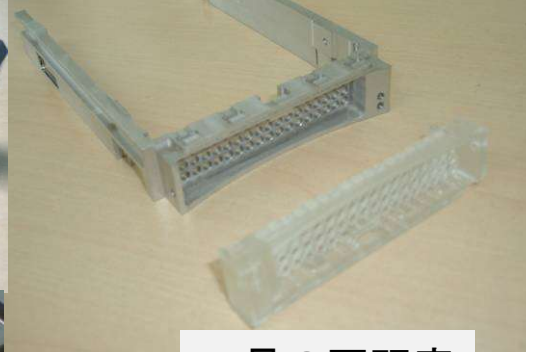
ハンディプローブ三次元測定機



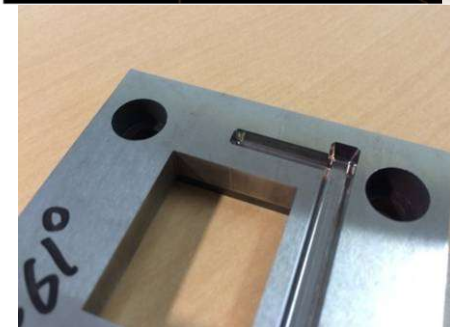
マシニング、ワイヤーによる精度物の複雑形状の加工



樹脂、アルミによる試作品

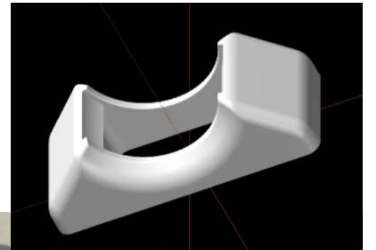
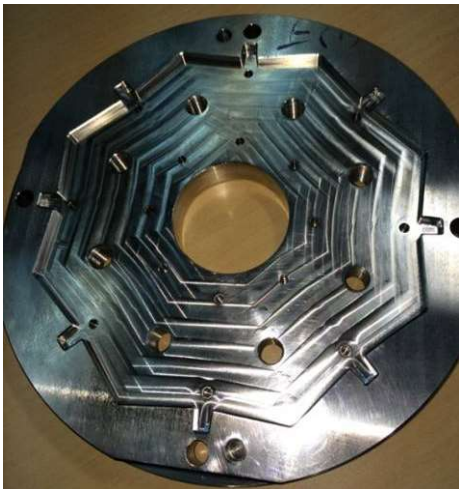


工具の再研磨



熱処理後の3D微細加工 R0.75 (DC53 HRC59~61°)

R0.2 小径エンドミルによる内コーナーの3D微細加工(SUS303)

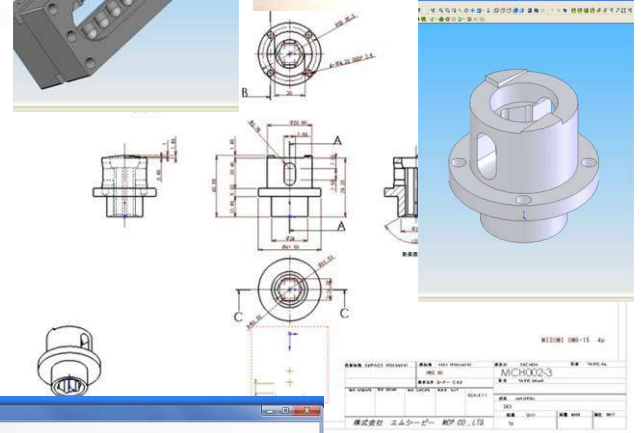
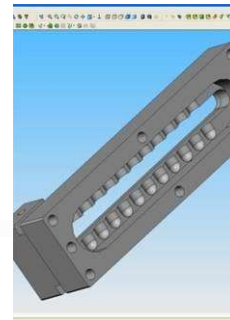
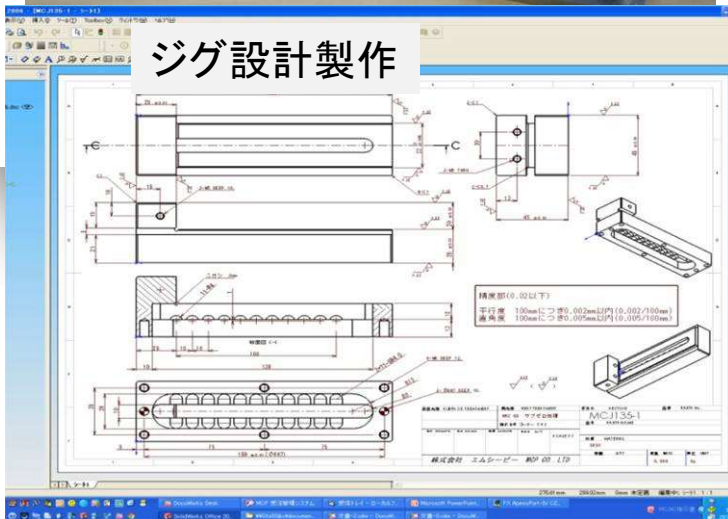


マシニングによる3D加工

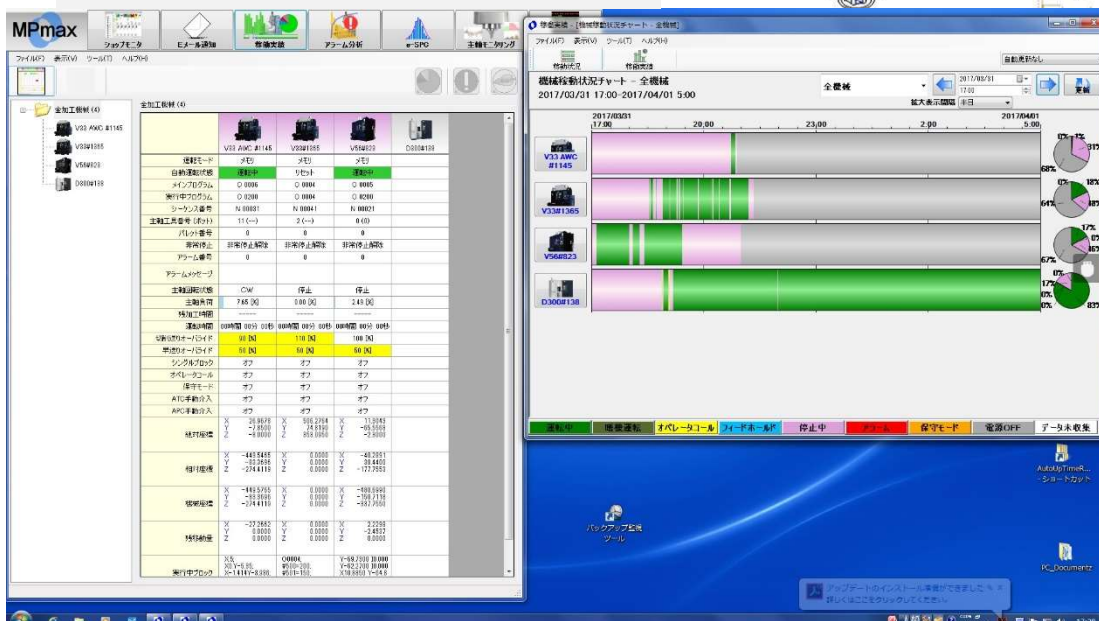


3D加工による高速微細加工

組付け、バイク部品の設計と製作



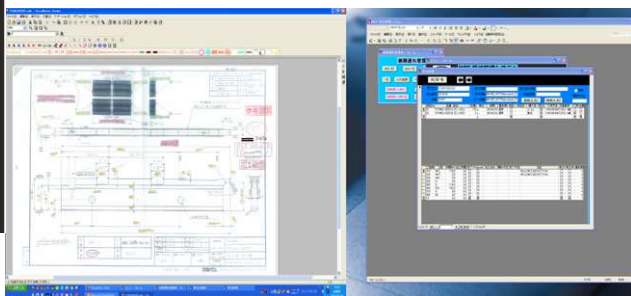
IoTによる機械の稼働状況表示



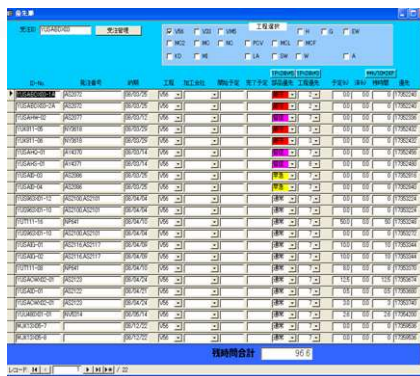
受注管理システム (社内開発)



このシステムで各社担当者別に
工事NoをID化しデータベースとして
図面1枚単位で管理しています。

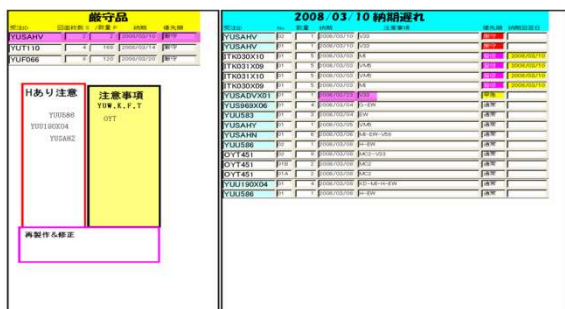


受注管理	工程 図面 納期 負荷状況など
発注管理	材料 社外 購入品など
売上管理	実績(時間、金額など) 見積書 納品書 請求書 売掛管理表

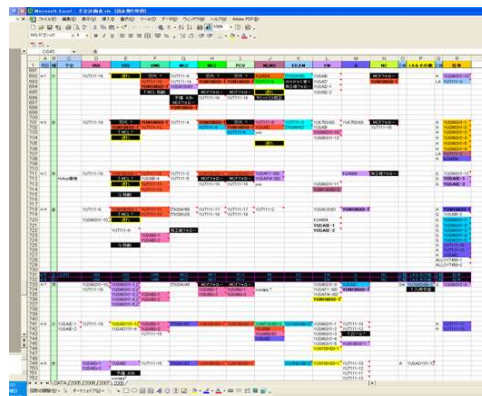


優先順と負荷状況の管理

厳守品、納期遅れ一覧表 予定表など



毎朝、朝礼時に遅れ、厳守、督促などの指示をしています



工程別 予定計画表

品質管理

加工者による各種し点チェック(図面単位)

各工程別に加工者が
品質の保証をしています

事務員による最終
チェックもれ検査

受注ID YUU573 -	CAD 024	工程 KD	工程 H	工程 V56	工程 KD	工程 V56	工程 EW	工程 IN	工程	工程
チェック事項	事務	1工程	2工程	3工程	4工程	5工程	6工程	7工程	8工程	9工程
社員ID	000	016	021	001	016	001	000	021		
前工程のチェックもれ		—		レ	—	レ	レ	レ		
材料寸法 (6F、素材) [事務]	レ	レ		レ	レ	レ	—			
材料数量(予備) [事務]	1(5)	5	5	5	5	5	5			
マーキング(基準、形状、穴位置)		レ		レ	レ	レ	レレ			
初品青(ピンク)ベンチェック(加工図)		レ		レ	レ	レ	レレ			
面取り(指示なき面取り) [事務]	レ	レ		レ	レ	レ	レ			
青(ピンク)ベンチェック(未加工)もれ		レ		レ	レ	レ	レ			
バリ取り後の測定(精度部)		レ		—	レ	レ	—			
左右対称、RL、本図と対称										
()寸法、ABC寸法										
表面処理 前寸法				レ	レ	レ	レ			
H 前寸法 タップの未加工[事務]			レ							
芯ズレ・直角・平行・平面度・基準										
キズ、打痕、面粗度										
指示なき面取り、面取り不可										
ひずみ、変形、バイス、クランプ注意										
部 注意										
受注管理システム リート図面 参照										
材質(硬度) [事務]	SKD11									
全数検査、検査書										
類似品 受注ID										
設計変更										

マジックでワークに基準などの印を付けます

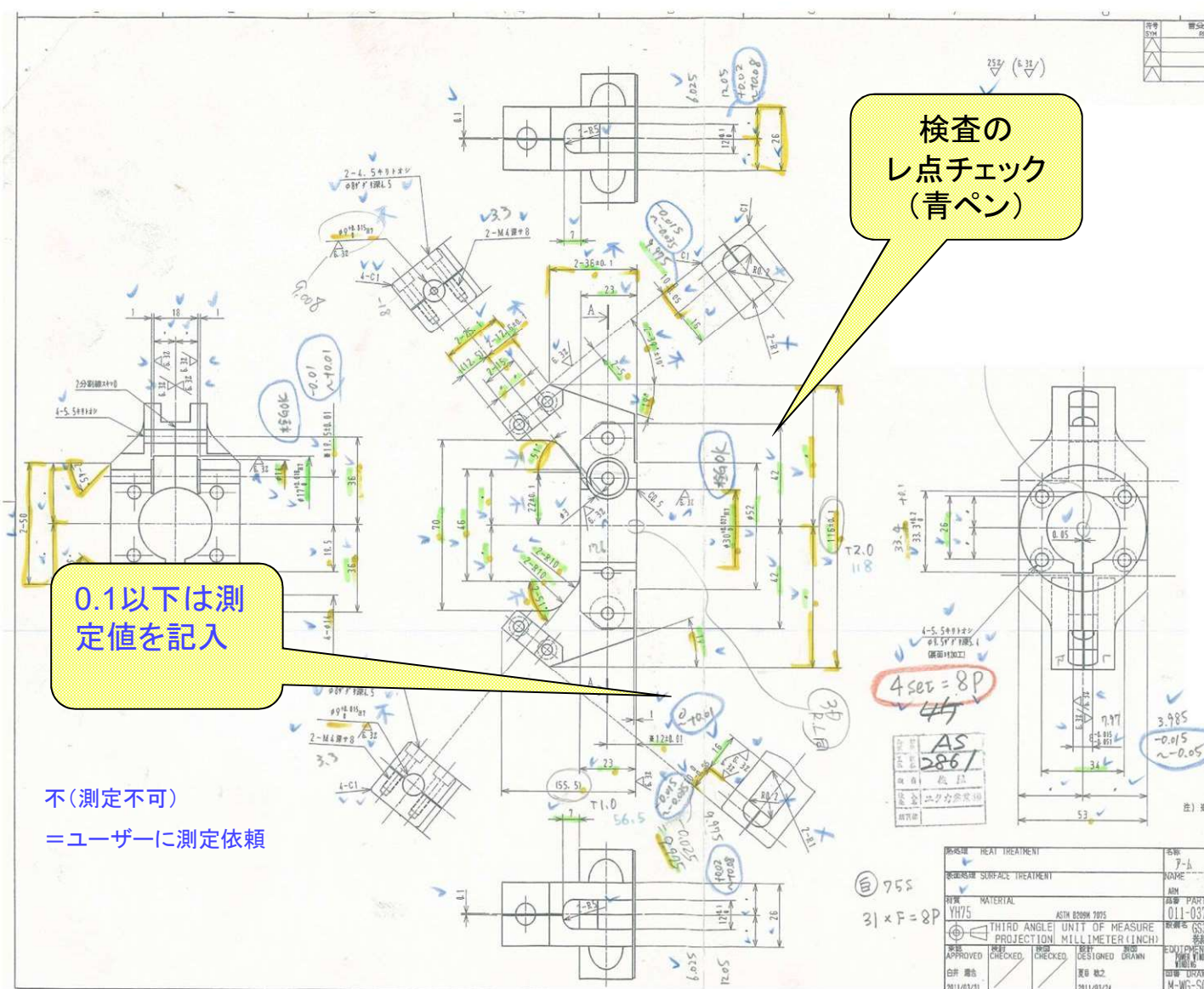
[事務]事務員による検査

注意が必要な場合マジックによる色付け

1個目は必ず検査します。

加工者による図面の各種レ点チェック

$Q'TY \leq 5 = 2$ 以上
 $Q'TY \leq 10 = 3$ 以上
 $Q'TY \geq 11 = Q'TY \times 1/10 + 3$
 $Q'TY \geq 101 = Q'TY \times 1/100 + 13$



再製作 又は5時間以上の修正があった場合、ロス対策書(再発防止対策書)を書き、同じロスが発生しないようにしています。



株式会社 エムシーピー

〒939-0633 富山県下新川郡入善町浦山新880-1

TEL 0765-78-2323

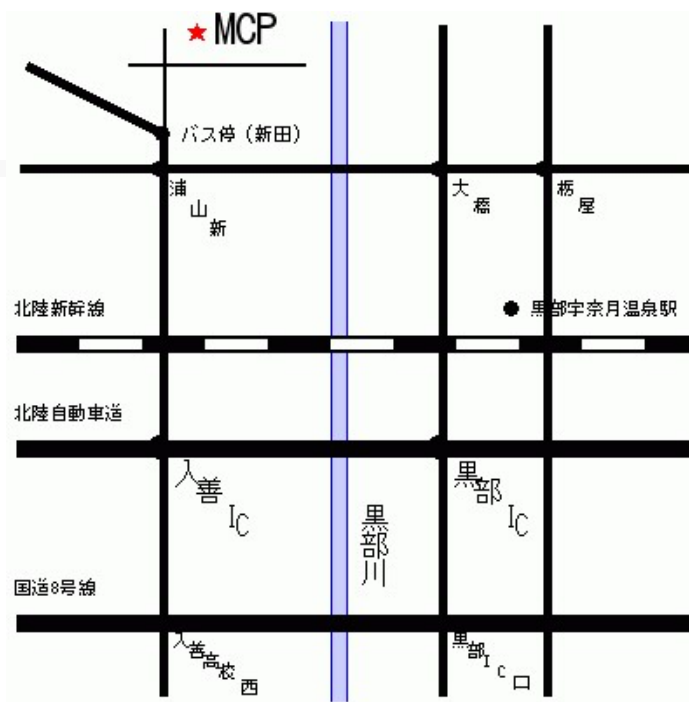
FAX 0765-78-2325

URL <http://www.mcpweb.co.jp>

E-mail mcp-000@mcpweb.co.jp



アクセスマップ



JR西日本北陸新幹線
黒部宇奈月温泉駅
5.5km 車で11分

北陸自動車道 入善PA(ETC)
4.5km 車で9分

北陸自動車道 黒部IC.
5.5km 車で9分

あいの風とやま鉄道 入善
7.6km 車で14分

