

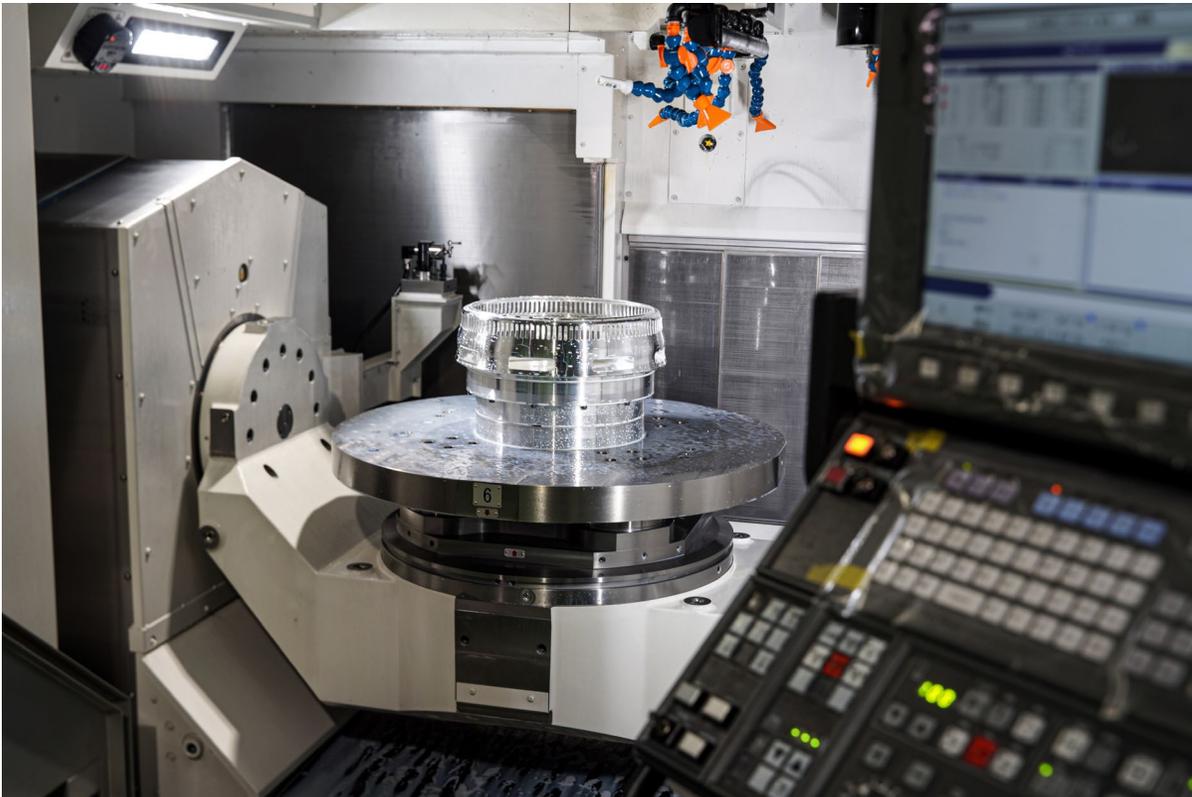
The logo features a stylized graphic on the left consisting of three slanted rectangular blocks in shades of blue, followed by the word "HIBIKI" in a bold, italicized, dark blue sans-serif font.

HIBIKI



- 多品種少量生産・精密切削加工 -

- 創業 1967年 ■ 会社設立 1975年 ■ 資本金 7500万円 ■ 代表者 松山 英治
- 従業員数 114名（平均年齢34歳） ■ 認証取得 ISO9001 ISO14001 JISQ9100
- HP <http://www.hibikiseiki.com/> ■ TEL 083-288-2208 FAX 083-287-4780
- 〒750-0313 山口県下関市菊川町田部186-2 豊東工業団地
- 加工ストローク フライス3000mm×1500mm 旋盤φ1200mm



Road to Front Runner

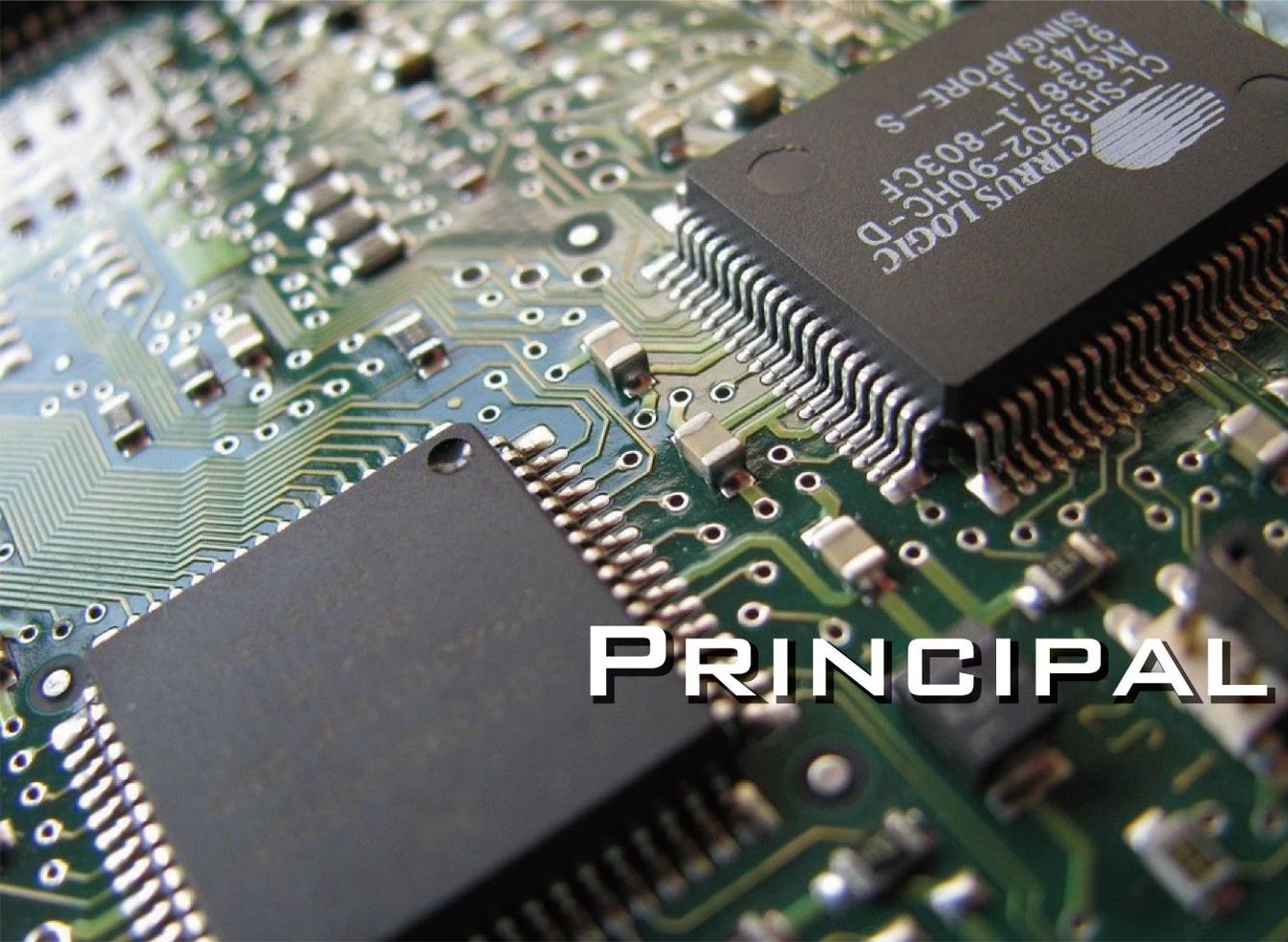
オンデマンド配信にてご確認ください

Vol.37 株式会社ひびき精機
Hibiki Seiki Co., Ltd.

高品質な複合精密加工の達人



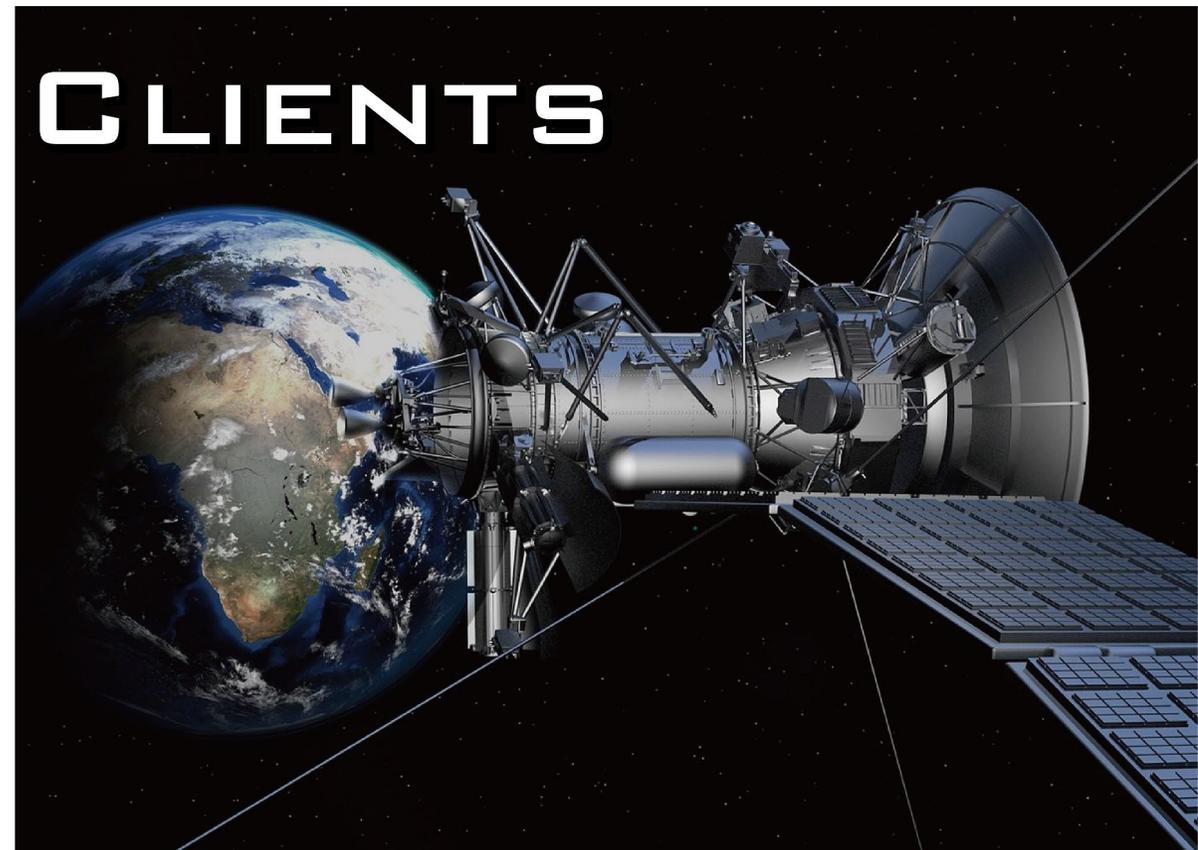
00:03.31



PRINCIPAL

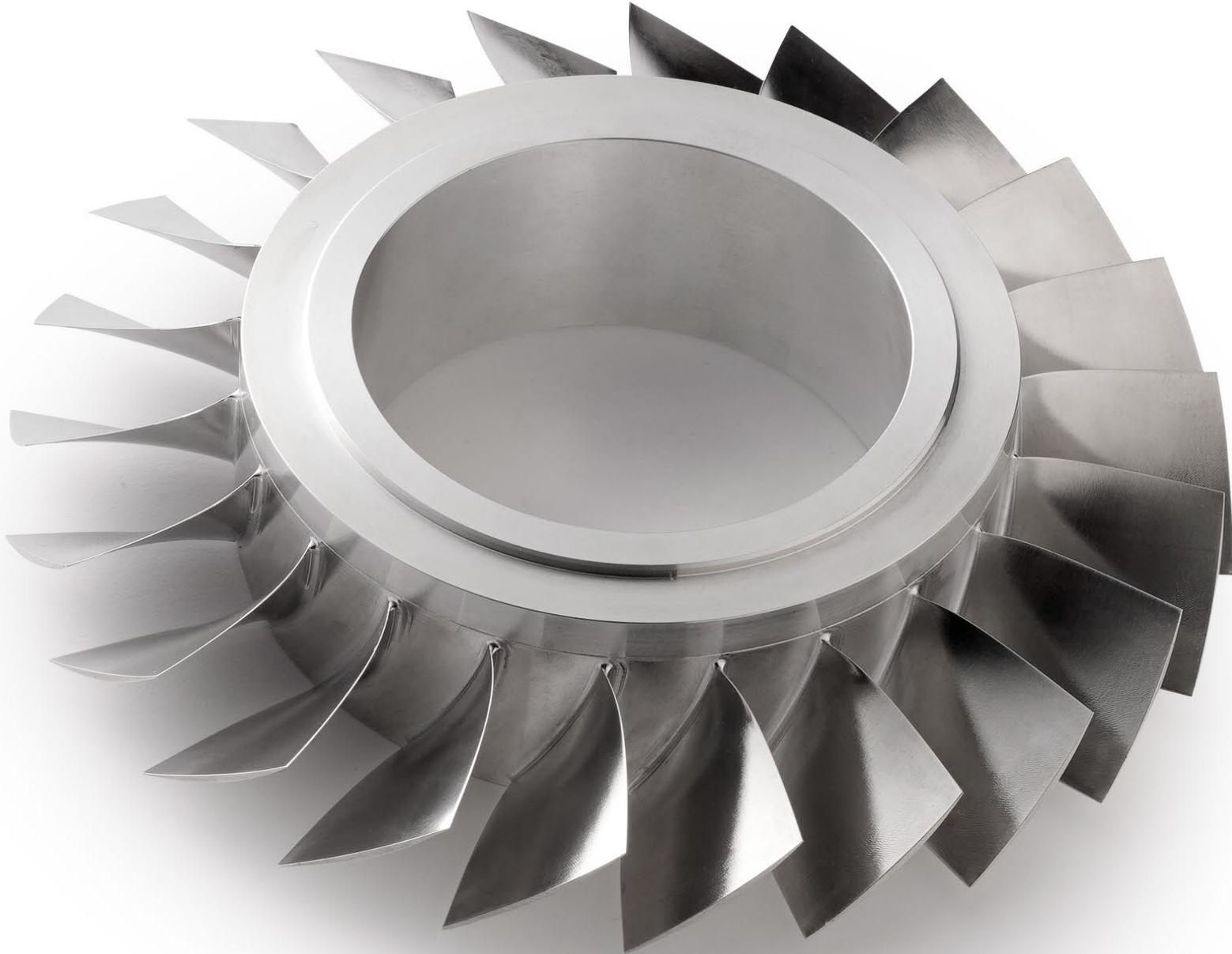


CLIENTS















HIBIKI

STEP 1

図面読解

図面を理解し工程設計を行う

STEP 2

ツール選定及び治工具製作

機械加工に必要なツールを揃える

STEP 3

NCプログラミング作成

被作物・使用工具に合わせた条件設定

STEP 4

工作機械の段取り

金属材料の固定及びツールの取付け

STEP 5

加工（稼働）

NCプログラム通りに動くか要確認し運転

STEP 6

仕上げ・計測

手仕上げの後に図面通りの形状か確認

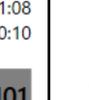




2.0t

2

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
31	32	33	34	35	36	37	38	39	40

F MCR-A5C  本日：02:06:50 加工：07:56:35 自動運転	F B-6G  本日：00:00:00 加工：00:00:00 停止	F YZ-1332 (1-F00216-3 3KOUTEI)  本日：00:03:00 加工：00:03:00 残り：00:02:01 自動運転	F VP1200-1 (KAITENBAN/EM3591-644-09D)  本日：00:15:15 加工：00:00:00 自動運転	F MA-600H II  本日：00:00:21 加工：00:00:21 残り：00:00:13 自動運転	F VM7III (BASE 2R10-529593-11A)  本日：01:03:30 加工：00:00:00 加工終了	F A66 (1-F05506-0-001)  本日：00:27:07 加工：00:06:47 自動運転	F YZ-500SG SHAFTM-S-2CHUCK2910-527098-1...  本日：00:38:56 加工：00:08:02 残り：00:01:04 自動運転
F VP1200-2 (PLATE_Y5 BASE[A] TA3 CX10-2512...)  本日：01:53:52 加工：01:38:47 自動運転	F NV5000  本日：01:06:13 加工：00:42:14 自動運転	F NV5000α1  本日：00:22:49 加工：00:02:35 自動運転	F MX-520-3 0  本日：01:42:53 加工：00:09:37 自動運転	F V33  本日：00:00:00 加工：00:00:00 停止	F M75A (HOLDER BACK NOZZLE NEW2)  本日：00:00:00 加工：00:00:00 停止		
L TAC-950  本日：00:00:00 加工：00:00:00 停止	L TAC-800 0  本日：01:02:46 加工：00:00:29 残り：00:13:03 自動運転	L TAC-510  本日：00:49:54 加工：00:49:54 自動運転	L 2SP-V80-R  本日：00:28:42 加工：00:28:42 自動運転	L 2SP-V80-L  本日：00:00:00 加工：00:00:00 停止	L SL-603B-1 RING2-F03887-1-001 3  本日：01:33:43 加工：00:19:01 自動運転	L SL-603B-2 HEADPEACE 3  本日：00:12:52 加工：00:12:52 自動運転	L SL-603B-3  本日：00:00:00 加工：00:00:00 停止
L SL-603B-4 (UPPER CHAMBER*2)  本日：01:33:23 加工：00:55:13 自動運転	L SL-65 RING-BASEADH 1  本日：01:22:17 加工：00:02:51 残り：00:05:54 自動運転	L SL-403B ADAPTERFLANGE 4EM3300-135-03C  本日：01:34:39 加工：00:08:03 残り：00:35:13 自動運転	L NL-3000Y  本日：00:46:47 加工：00:00:32 残り：00:02:06 自動運転	L NLX2500  本日：00:00:00 加工：00:00:00 停止	L NL-2500  本日：00:00:00 加工：00:00:00 停止	L SL-25-W SHAFT 22910-315647-11  本日：00:40:59 加工：00:40:59 自動運転	L SL-25-G JOINT-2 318675  本日：00:00:00 加工：00:00:00 停止
2 SH-503  本日：00:26:47 加工：00:26:47 自動運転	2 NH4000DCG (RING[ADH]_CHAMBER 5010-64580...)  本日：02:03:08 加工：00:11:16 残り：00:06:57 自動運転	2 NHX5000-1  本日：00:42:09 加工：00:07:07 残り：00:14:09 自動運転	2 NHX5000-2  本日：00:21:45 加工：00:00:51 自動運転	2 DURA5060-1 2-F03817-2-001  本日：01:16:34 加工：00:29:16 自動運転	2 DURA5060-2 3-F05011-1  本日：01:06:45 加工：00:00:00 自動運転	2 DURA5060-3 BLOCK3-X 5010-661439-11.NCF  本日：00:14:40 加工：00:14:40 自動運転	2 DURA5060-4 PLAIN3-F00745  本日：00:02:06 加工：00:00:04 自動運転
2 FX-1G II  本日：00:00:00 加工：00:00:00 停止	2 MX-520-1 (BLOCK_SPACER BOTTOM A SMZB...)  本日：01:49:29 加工：00:00:00 加工終了	2 MX-520-2 (REN TOOL LENG)  本日：05:35:27 加工：00:03:53 加工終了	2 MAM72-42V (61E-83-1901-ARA)  本日：01:37:23 加工：00:08:08 残り：01:05:47 自動運転	2 MX-330 (S15000 1 TO 2 WEEKS)  本日：02:04:35 加工：00:17:55 残り：00:01:00 自動運転	2 MX-850-1 (CASE GEAR TURAHANE.NCF)  本日：01:05:28 加工：00:00:05 残り：00:00:35 自動運転	2 MX-850-2 (M6-KAKUNIN)  本日：00:01:08 加工：00:00:10 M00・M01	2 V760EX-1 (LOWER CHAMBER*4)  本日：00:59:49 加工：00:08:16 残り：00:10:22 自動運転
2 V760EX-2 (LOWER CHAMBER*2)  本日：01:07:07 加工：00:00:00 加工終了	2 VTM-1200YB  本日：00:44:47 加工：00:44:47 自動運転	2 NTX1000-1 (HOLDER*1 [EM4111-120-07A])  本日：01:14:16 加工：00:43:53 自動運転	2 NTX1000-2 (ROD_OUTER*2 [3B10-516505-11])...  本日：00:50:52 加工：00:19:30 自動運転	2 NTX1000-3 (SHAFT[1]_CHUCK LIFTER*1 [3B10-3...)  本日：01:36:00 加工：00:06:00 残り：01:04:17 自動運転			

停止の予想

(開発中)

MX-850-1 加工時間：00:02:06
M0・M1まで00:00:35

MX-330 加工時間：00:18:55
終了まで：00:01:00

YZ-500SG 加工時間：00:09:06
終了まで：00:01:04

YZ-1332 加工時間：09:37:51
M0・M1まで00:02:01

NL-3000Y 加工時間：00:02:38
終了まで：00:02:06

SL-65 加工時間：00:08:45
終了まで：00:05:54

NH4000DCG 加工時間：00:18:13
終了まで：00:06:57

V760EX-1 加工時間：00:18:38
終了まで：00:10:22

TAC-800 加工時間：00:50:25
M0・M1まで00:13:03

NHX5000-1 加工時間：00:21:16
終了まで：00:14:09

SL-403B 加工時間：00:43:16
終了まで：00:35:13

MAM72-42V 加工時間：01:13:55
終了まで：01:05:47

MX-850-2 加工時間：00:02:48
M0・M1まで00:00:00



IIoT



ローカル5G



リアルタイムで可視化



工作機械の状況監視



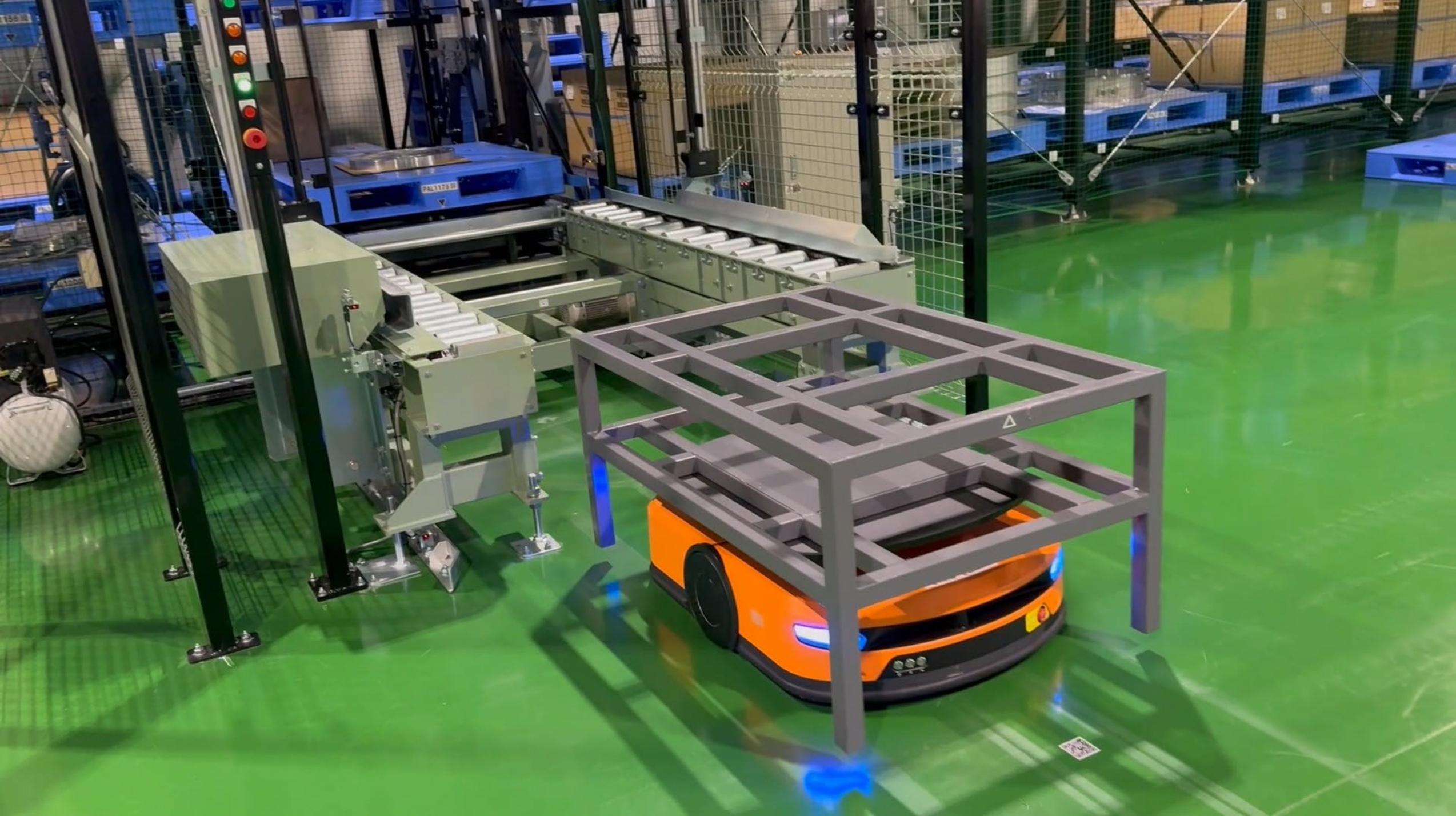
高精細カメラで監視



WARNING
注意

AMR





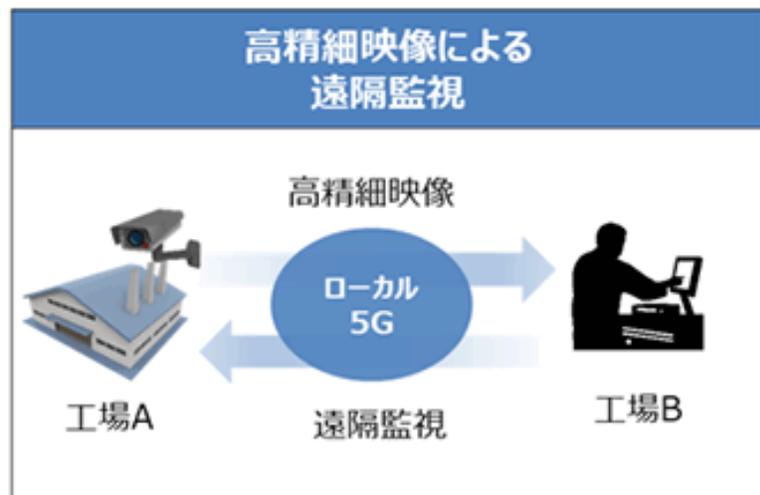


ローカル5Gを活用したスマートファクトリーの実現

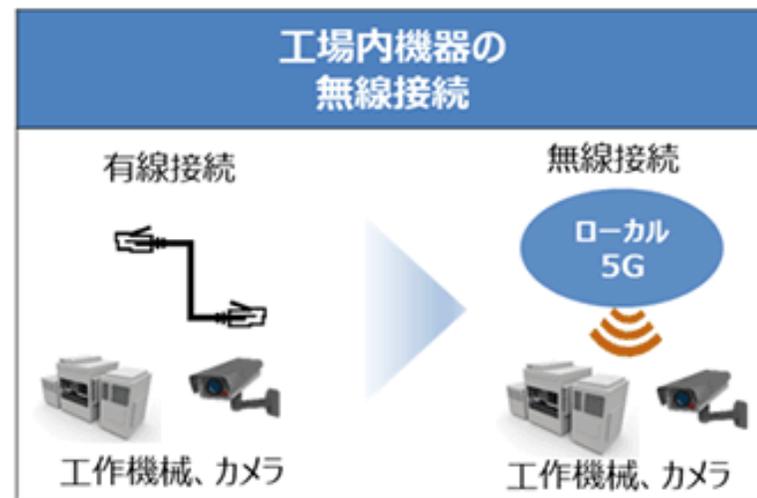


共同実験を通して、ローカル5Gを活用した、スマートファクトリー実現をめざします

工場間



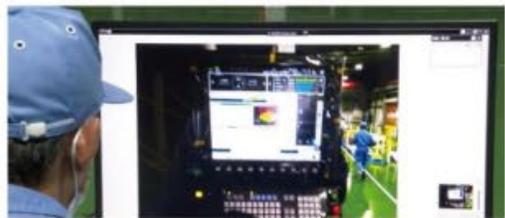
工場内



HIBIKI



日本からの作業支援▶



◀監視



リアルタイム監視
作業支援



海外の協力会社



◀スマートグラス



工作機械▶



ICT



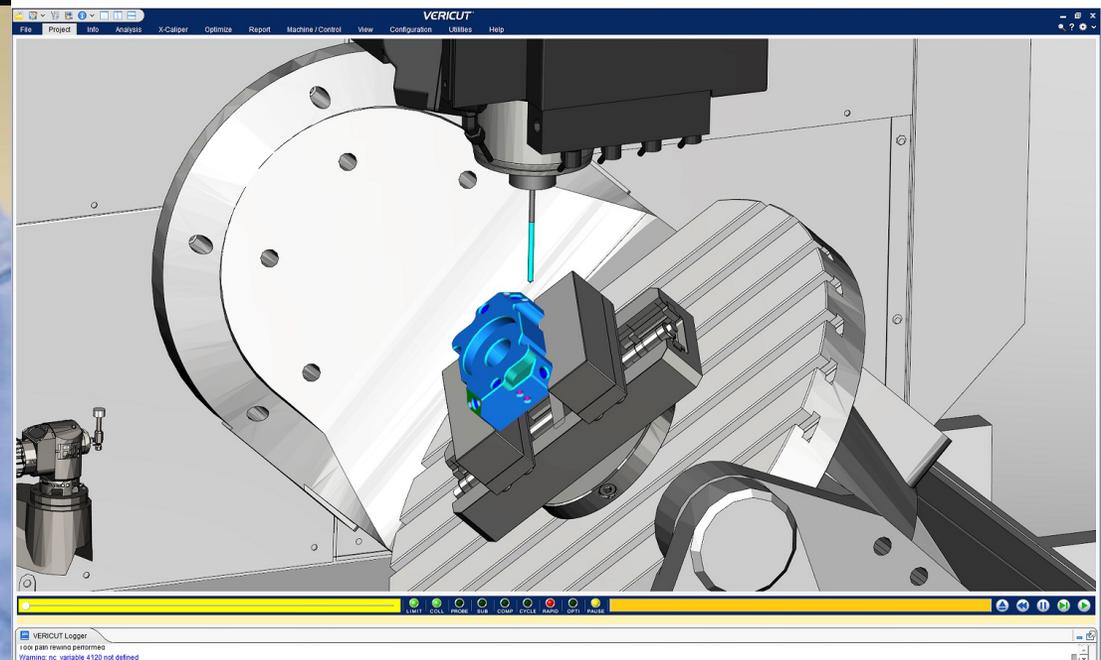
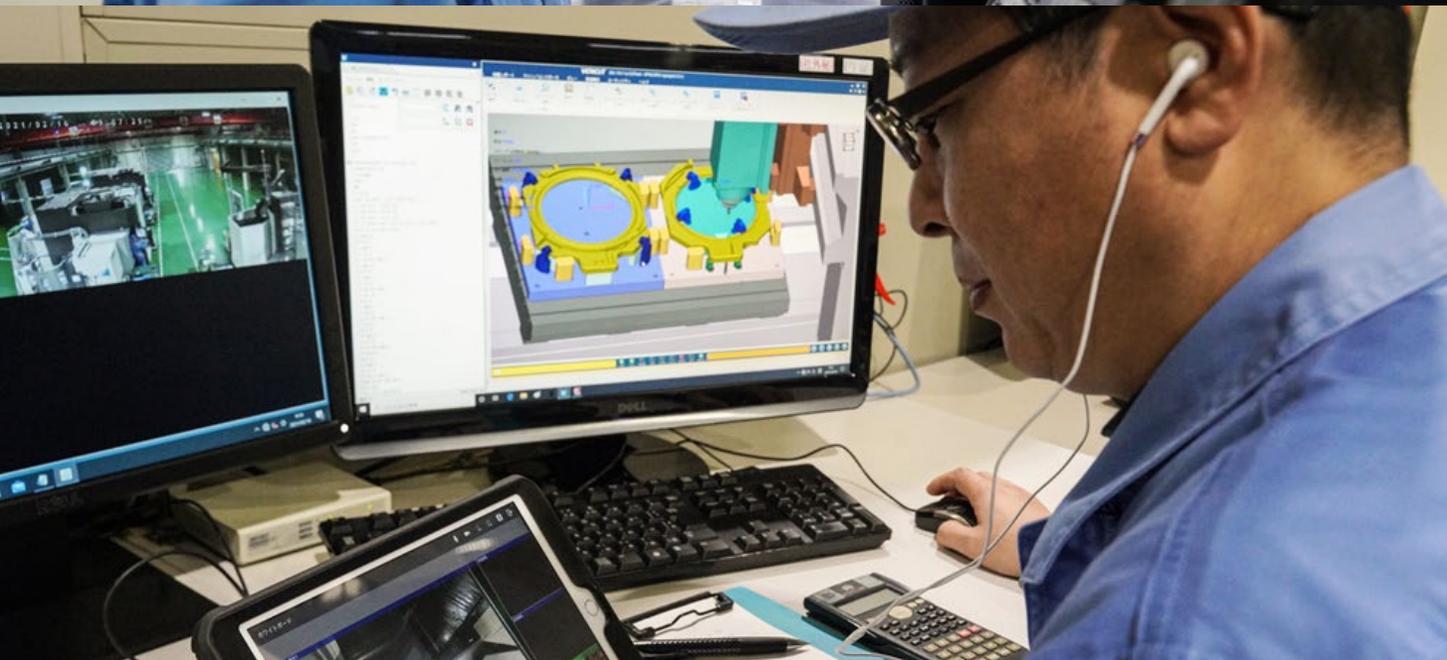
スマートグラス



現場側での様子

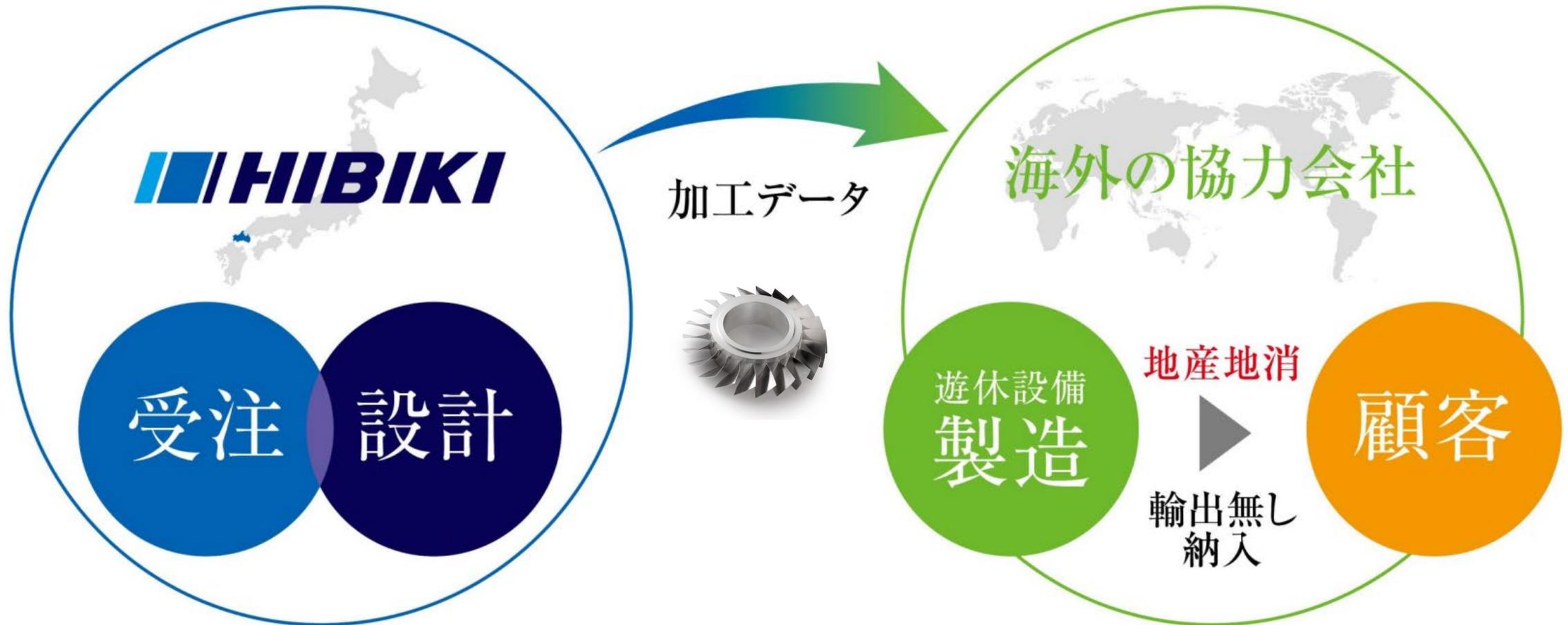


管理者側での様子



輸出のリスク

高額な輸送費 + 高額な関税 + 長期を要す輸送日数 + 輸送中の事故





AIRBUS



DISCOVER OUR TECHNIQUES



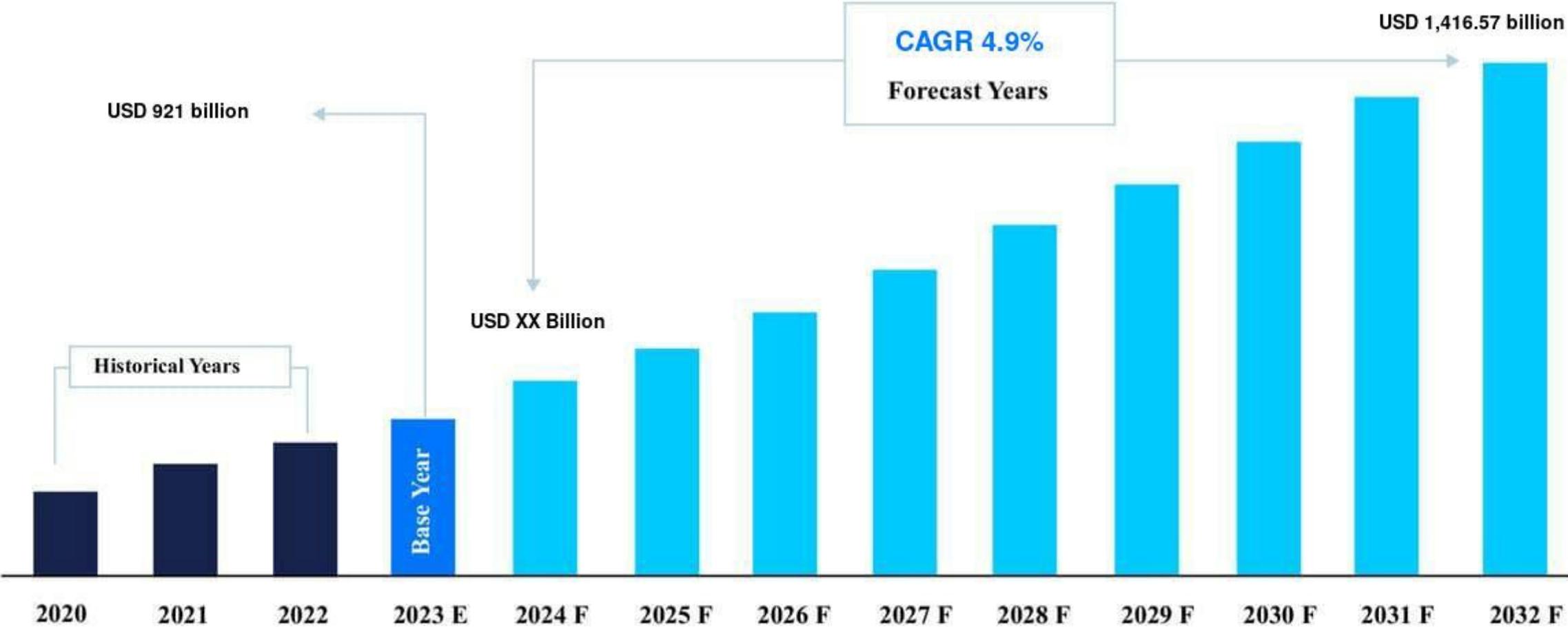
**Yamaguchi
Aerospace
Cluster**





Aerospace Parts Manufacturing Market Size (Straits RECR)

世界の航空宇宙部品製造市場規模は2023年に日本円で約140兆円、国内市場は約5,500億円と世界市場の0.4%、予測期間（2024～2032年）中に4.9%のCAGR（年平均）で市場成長と予想、海外と直接取引のある中小製造業は僅か。



参考文献, Straits Researchホームページ,

(2024/10/8 取得, <https://straitsresearch.com/jp/report/aerospace-parts-manufacturing-market>) .

Source: Straits Research

アルバータ発 金属加工のグローバル パートナーシップ

半導体製造装置向けを中心に、仕様条件の極めて難しい金属部品の加工で、世界屈指の技術を持つひびき精機。同社はさらなる成長を目指し、事業の国際化と製品の多角化を図っている。その第一歩として、2022年3月、カナダ・アルバータ州で同じく難加工の金属部品の製造するオプティマ・マニュファクチャリングとパートナーシップ契約を結んだ。両社は互いの強みを生かしながら、技術共有、製造協働、市場開拓などに取り組もうとしている。

カナダ企業と既にパートナーシップ契約を締結

参考文献, 技術の進化と革新で活気づくアルバータ州- 日本経済新聞 HP,
(2024/10/8 取得, <https://ps.nikkei.com/investalberta2310/>) .



Duane Hertzler
CEO Optima Manufacturing INC.



Thierry GARDET
advalUP SAS Founder
ex.Airbus Defence and Space



松山 功
株式会社ひびき精機 専務取締役
山口県航空宇宙クラスター



藤永 ダロ
株式会社ひびき精機 システムエンジニア
ex.マンチェスター大学コンピュータ工学学科



検索



ホーム



つながり



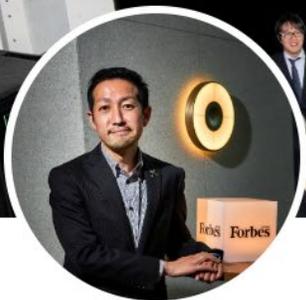
求人



メッセージ



お知らせ



松山 功 (He/Him)

今すぐ確認

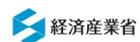
Hibiki Seiki Co., Ltd. (Yamaguchi Aerospace Cluster)

日本 東京都 江東区 · 連絡先情報

Instagram

11,430人のフォロワー · 500人以上のつながり

HIBIKI 株式会社 ひびき精機



実証事業

Creation of Creator Economy in the Web 3.0

matsuyama130

プロフィールを編集

アーカイブを見る

投稿326件

フォロワー6106人

フォロー中98人

松山 功 / Isao Matsuyama

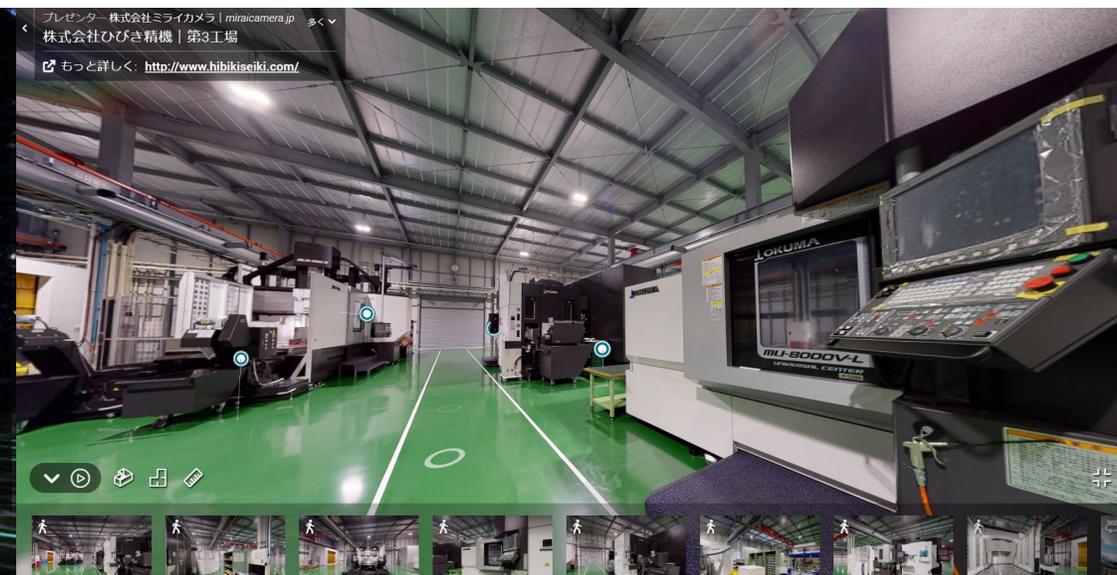
@matsuyama130

製造業

- #山口県 #SpaceTech #Engineer
 - Call for Action!! @_1_3_0_
 - Organizer @represent_yamaguchi
 - Community @manufacturing_japan
 - ものづくり日本大賞受賞 @hibikiseiki
- Facebookプロフィール + リンク4件



facebook



売上高・社員数の推移



売上高・社員数の推移



1993年4月
小月工場を建設
全面移転



1998年6月
事業拡大に伴い、
隣接地に「小月第二工場」建設
(冷暖房完備)



2007年6月
事業拡大に伴い、
「菊川工場」を建設
(後に全面移転)

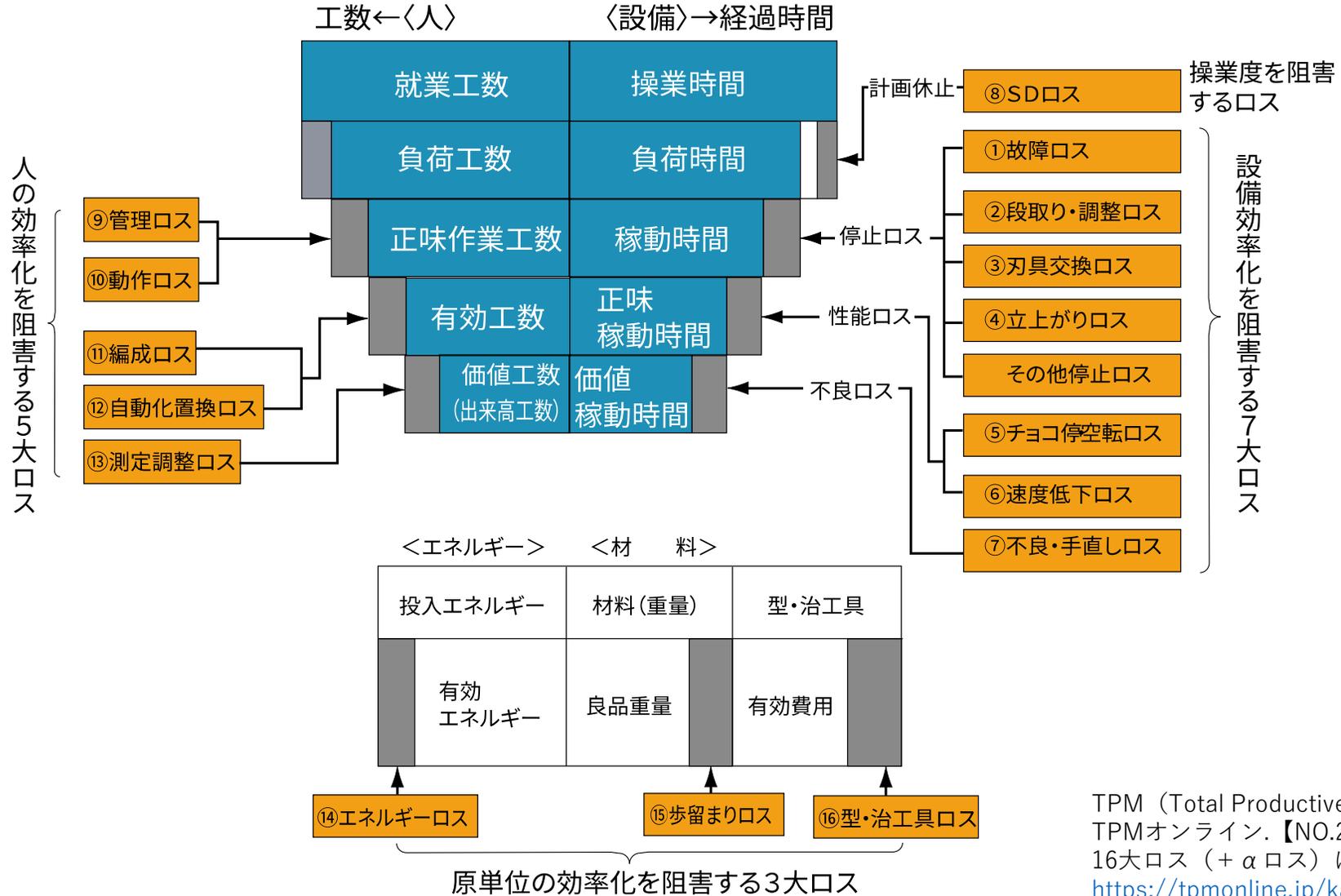


2014年6月
航空機産業参入に向け
「菊川第二工場」を建設



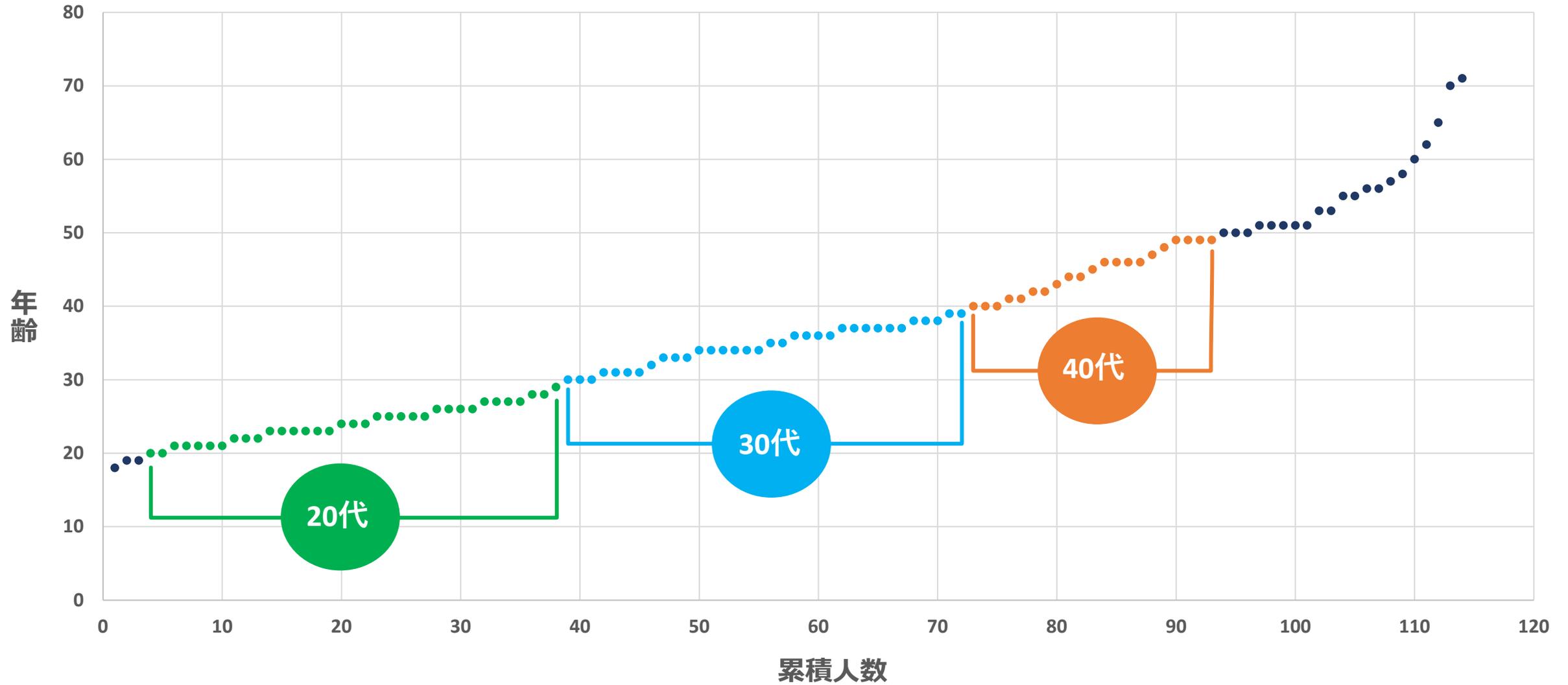
2020年6月
「菊川第三工場」を建設

TPM (Total Productive Maintenance) 活動



TPM (Total Productive Maintenance) 活動
 TPMオンライン. 【NO.2】ロス改善の考え方②
 16大ロス (+ α ロス) にて.
<https://tpmonline.jp/kaizen-know-how/loss-kaizen/losskaizen02/>, (参照2025-03-06)

社員年齢分布図



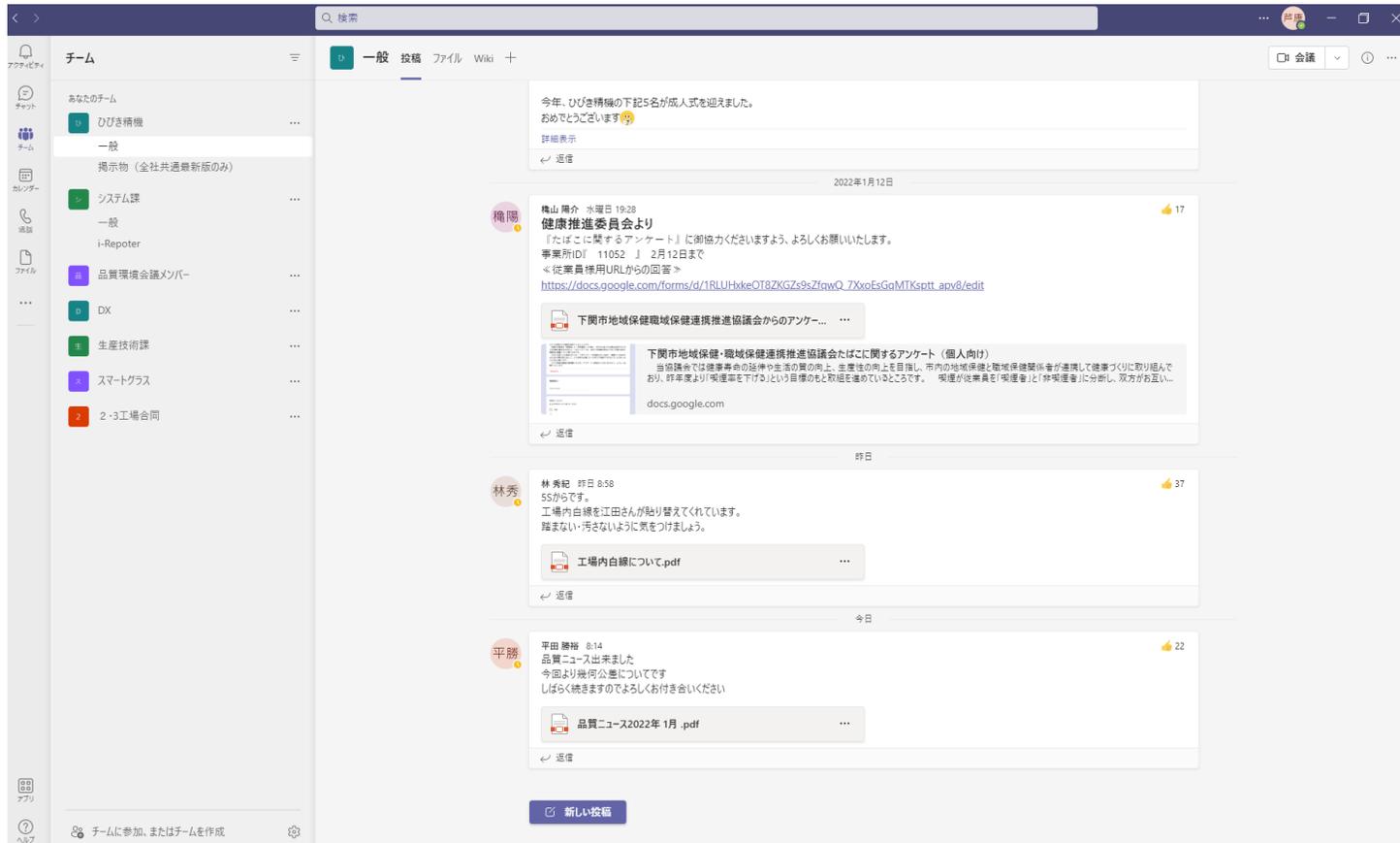
全社員にiPadを支給しグループウェアを活用



Microsoft
Teams



Office 365



加エプログラムや工具情報を管理



加工PG管理 メニュー

登録履歴

管理者モード

登録済み (最新100件) 検索

登録種	図面	O番号	工程	マシン	
新規	2-F00671-2-A	4026	OP13	SL-603B-4	詳細
新規	2-F00671-2-A	4025	OP12	SL-603B-4	詳細
新規	2-F00671-2-A	4024	OP11	SL-603B-4	詳細
新規	2-F00671-2-A	4023	OP10	SL-603B-4	詳細
上書き	EM2505-129-01C	5127	OP31	SL-403B	詳細
上書き	EM2505-129-01C	5126	OP30	SL-403B	詳細
新規	5010-502774-11	1288	OP11	SL-403B	詳細
新規	5010-502774-11	1287	OP10	SL-403B	詳細
上書き	5010-548568-12	1169	OP10	SL-403B	詳細
上書き	5010-563175-13	1167	OP10	SL-403B	詳細
上書き	5010-617934-11	1276	OP10	SL-603B-1	詳細
上書き	5010-617934-11	1276	OP10	SL-603B-1	詳細

TOOL管理 工具検索 入出庫 管理者機能

工具検索

用途 メーカー

工具ワード 検索

棚番	工具情報	操作ボタン
A1-01	OSG A-SFT M2×0.4	入出庫 棚管理
A1-02	OSG A-SFT M2.6×0.45	入出庫 棚管理
A1-03	OSG A-SFT M3×0.5	入出庫 棚管理
A1-04	OSG A-SFT M4×0.7	入出庫 棚管理
A1-05	OSG A-SFT M5×0.8	入出庫 棚管理
A1-06	OSG A-SFT M6×1.0	入出庫 棚管理
A1-07	OSG A-SFT M8×1.25	入出庫 棚管理
A1-08	OSG A-SFT M10×1.5	入出庫 棚管理
A1-09	OSG A-SFT M12×1.75	入出庫 棚管理
A1-11	OSG A-POT M2×0.4	入出庫 棚管理
A1-12	OSG A-POT M2.6×0.45	入出庫 棚管理

業務に必要な情報の取得及び入力



ひびき掲示板 投稿履歴 Version

業務連絡

新しい投稿 廃棄物一覧
制服注文依頼 iPad活用 休業日一覧 連絡先一覧
品質ニュース 改善提案一覧

選択してください (絞り込み表示中は自動更新停止)

投稿日時	メッセージ	部署	担当者	
2021/08/28 06:49:20	回収依頼 燃えないゴミ	製造部 フ ライス課	下司 幹	削除
2021/08/27 10:48:06	回収依頼 ビット切削油 (水溶性) (本社のみ) [情報]スクラップヤードの廃油⇒(訂正)ビット切削油の回収にて	営業部 業 務課	安永 寧々	削除
2021/08/27 10:03:03	回収業者連絡済み パルプシート 燃えないゴミ (第二のみ)	営業部 業 務課	木下 紀恵	削除
2021/08/27 09:51:59	回収依頼 鉍毒性廃油[情報]スクラップヤードの廃油がいっぱいなので回収お願い致します。	製造部 フ ライス課	百田 晃	削除
2021/08/26 19:03:21	回収依頼 パルプシート 燃えないゴミ (第二のみ)	製造部 製 造二課	畑 進之介	削除
2021/08/25 15:49:41	注文完了 [治具材料]A5052~600×460×40t [数量]1 [納期]2021/08/27 (金) [場所] (本社のみ) [図番]1-A17202 * リピート	営業部 業 務課	安永 寧々	削除
2021/08/25 14:26:22	注文依頼 [治具材料]A 5052~600×460×40t [数量]1 [納期]2021/08/28 (土) [場所] (本社のみ) [図番]1-A17202 * リピート	製造部 フ ライス課	百田 晃	削除

D 日次 【一般社員用】 社員番号: 未入力

- 日報**
 - 作業日報
 - 残業申請
 - 作業日報 兼 残業承認
 - 勤怠チェック
- お弁当**
 - お弁当注文
 - お弁当集計
- 休暇**
 - 休暇申請
 - 部門長承認
 - 社長承認 兼 集計
- ほか**
 - 製造設備 | 日常点検表
 - 製造設備 | 月次点検表
 - 検査点検表
 - 緊急連絡先の変更
 - 管理者パスワード変更

マニュアルの検索と加工に関する辞典



総7000 文書管理台帳 HOME 新規文書 改訂履歴

[検索条件指定](#)

分類1 分類2

管理種 ランク

作成者 文書名

[文書一覧](#)

* pdf以外のファイルはダウンロードしてからご利用ください。

分類1	分類2	管理文書	詳細情報
規程		HQM-22C_品質マニュアル.pdf	参照 編集
規程		HQM-付属_品質記録一覧表.pdf	参照 編集
規程		QM0200 JISQ9100品質管理規定.pdf	参照 編集
規程		QM0201 初回製品検査規定.pdf	参照 編集
規程		QM0202 プロジェクトマネジメント実施規定.pdf	参照 編集
規程		QM0203 リスクマネジメント実施規定.pdf	参照 編集
規程		QM0204 形態管理規定.pdf	参照 編集

ひびき辞典 Home

—
[閲覧許可サイト](#)
—
[教育資料](#)
—
[加工PGコード規定](#)
—
[公差表リスト](#)
—
[熱変化量の計算](#)
—



第9回ものづくり日本大賞

中国経済産業局長賞 【「Connected Industries-
優れた連携」部門】

「ローカル5G」を活用した多品種少量生産体制におけるスマートファクトリーモデル構築

同社は、多品種少量生産体制による受注生産のため属人的な業務が多く、自動化やリモートワークが難しい業界とされているが、IoT、AI、ローカル5Gを活用し、工作機械から送られる情報を元に、経験の浅い若手であっても、ベテランのレベルに近い加工を行える生産環境を確立。工作機械から稼働時間、停止時間、異常発生等の信号をサーバーに転送してデータを蓄積し、モニターで監視することで生産ロスを特定し、生産性を向上させた。加えて、カメラとセンサーを工作機械に設置し、IoTとローカル5Gを活用した機械の異常検知・予知保全システムを構築した。



人が資本、人が財産。

世界の人と工場を繋ぎ新たな価値を創造する

 **HIBIKI**

