UNO MFG Co., Ltd.

COMPANY GUIDE

宇野製作所

創業60年を超えて培われたノウハウと最先端工作機械を駆使し、試作から量産まで幅広くあなたの物づくりを支えます。

お客様のニーズに沿った多様なのものづくりを、製販一体となり進めてまいります。
「自由な発想とフレキシブルな開発製造力で、夢を形にします。」

STORONG POINT

宇野製作所の強み

POINT 1

お客様にまっすぐな提案力

創業60年を超えて培われたノウハウと最先端工作機械を駆使し、市場で認められる製品開発を全力でサポートいたします。時には、御社にとって不都合なことも素直にお伝えし、長く信頼性のあるパートナーシップが築ける様に努めます。

POINT 2

100%一貫生産体制

設計・製図に始まり、組立・梱包までを請け負っております。一貫生産体制による工期短縮はもちろんのこと、品質レベルを徹底的に安定させると同時に、横持ちの間接的な経費などの管理が煩雑なコストについても最適化が可能です。

POINT 3

幅広い対応力

近年、当社は特定のお取引先様に固執することなく、業種を横断した幅広いチャンネルでものづくりを行ってまいりました。その経験を活かし、用途に応じた柔軟な生産体制と品質レベルをいち早くご準備いたします。

TECHNOLOGY

宇野製作所でできること

1. 図面でオーダーを請けたまわる ＊ご要望に応じ当社にて作図
2. 製造及び資材の手配 ⇒ 工程及び精度の検証と決定 ⇒ NCデータを作成
3. 鋼板より展開形状をレーザー及びターレットパンチプレスを用いて抜き出し
4. バリ取り、ねじ切りやザグリの加工 ⇒ ベンダーで立体物へと成形 ⇒ スペーサー等のカシメ
5. 溶接やリベットを用いて組立て ⇒ 表面処理前に生地を平滑に仕上げます
6. 塗装やめっき、シルク印刷などの表面処理 ＊多くは協力工場へ委託
7. 寸法・外観検査のち梱包をし、自信をもって出荷へ ⇒ お客様の手元にお届けされます

CUTTING
切断

NCTパンチプレス・レーザーカット加工

鉄・ステンレスほか非鉄金属(アルミ・真鍮等) 問わずターレットパンチプレスとCo2レーザーにて切断

・4'×8'(1219×2438)の平板まで加工対応
・板厚：軟鋼9mm、SUS5mm、アルミは3mmまで加工可※実績値
・無酸化切断（クリーンカット）対応
・自動ライン稼動中
・傷レス加工（ブラシテーブル）
・立体物の追加工にも対応

ベンダー・プレス加工

上昇式と下降式、油圧とボールネジ、汎用性が高く且つ繰り返し精度の非常に高い精密加工とネットワーク対応モデルによる一元管理

・ベンダー：最大加圧能力80t　・テーブル長2400mm
・プレス：最大加圧能力60t　・NTベンダー・サーボベンダー保有
・積層簡易金型等を社内で製作 →試作品の短納期対応
・傷レス曲げ加工　・主に筐体が得意！

BENDING
MOLDING
曲げ・成形

WELDING
溶接

TIG・MAG・スポット溶接

アルゴン及び炭酸ガスを用いたTIG・MAG溶接と
スポット溶接 アルミ材にも対応

・各種溶接機材を用意し、構造にあわせて柔軟に対応
・形状維持を踏まえ、経験に基づく溶接構造の更新をご提案

汎用フライス・旋盤、自動プロ

DXF/DWG/IGES対応
3次元ソリッド板金CADシステム-SolidWorks

・機械加工、多品種少量に対応
・3次元CADデータ対応
・ISO9001に準拠した独自の生産管理システムによるネットワーク一元管理
・情報セキュリティー基準あり

SHAVE
OTHER
切削・その他

PRODUCT

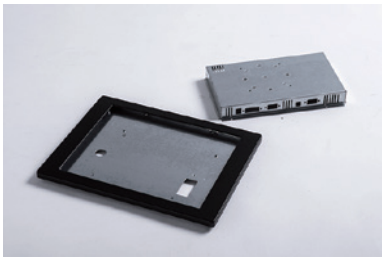
製品例

▲通信機器用筐体一式

特　徴　左：シャーシとトップカバーは
Niめっき処理
スペーサー及びスタッドカシメあり
シルク印刷で各種表記を対応
仕　様　左側（IP多重化装置用筐体）
SPC t1.0　表面処理済み
サイズ　420×450×90㎜

▲リモートパワーコントローラ用筐体

特　徴　外装はレザートーン塗装処理、
シルク印刷あり
内装はジンコート、脱脂処理
仕　様　SECC t1.2、1.0
サイズ　360×65×50㎜

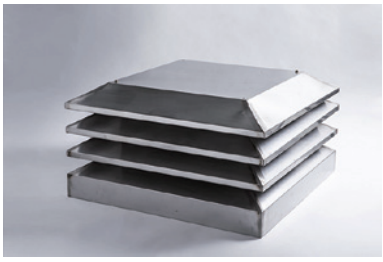


▲産業機械用モニタ取付ブラケットとカバー

特　徴　ベゼル）角R部溶接構造、パテ仕上げあり
仕　様　右側（バックカバー）
4隅をスポット溶接
左側(ベゼル&ブラケット)、
SECC t1.0　黒レザーサテン塗装処理
サイズ　ベゼル部：310×230×10㎜

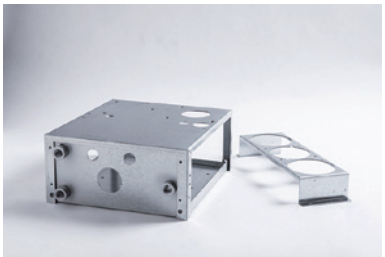
▲デザイン家具、キッチンフレーム用取付ラック

特　徴　中央右：リビングテーブル脚（t6.0）
その他：キッチン用タブレットラック、
スパイスラック、全点、黒艶消し塗装処理、
端面をC面取り処理
仕　様　中央左（ダイニングテーブル脚）
SPH t4.5
サイズ　□280×H700㎜



▲住宅用暖炉の煙突-屋根上排気口

特　徴　4方合わせ溶接構造、内部をラス網でガード
仕　様　SUS304-2B t1.0　のち塗装処理(未)
サイズ　700×700×380㎜



▲油温自動調整機用ポンプモーターベースとファンガイド

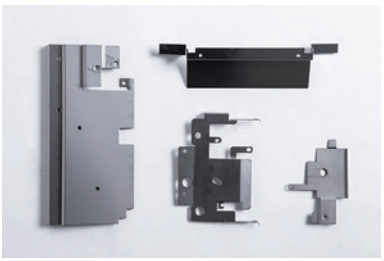
特　徴　溶融亜鉛メッキ鋼板を使用、溶接構造
仕　様　左側(ポンプモータベース)
SGHC t2.0
サイズ　350×380×170㎜

▲業務用オーブンのステンレス外装

特　徴　R部溶接のちヘアーライン仕上げ
仕　様　SUS430-No4 t1.0
サイズ　570×600×445㎜

▲高感度監視カメラ用外装

特　徴　本体R部は傷なし、特型で対応
前後のパネルは切削加工で対応＊外作
仕　様　A5052P t1.5
のち黒梨地アルマイト処理(未)
サイズ　サイズ：110×100×L260㎜



▲計測機器用ブラケット

特　徴　タレパン·レーザー複合加工、オフセット
曲げ加工、薄板対応の各種金型あり
仕　様　SUS304-2B t1.0、t0.5、
-No4 t0.5
サイズ　左側(ドアカバー)100×200㎜

PROFILE

会社概要

商号	株式会社 宇野製作所
役員	代表取締役社長 宇野友洋　取締役 宇野弘志
設立	昭和35年1月
資本金	1,000万円
事業所	■本社工場 〒379-2105 群馬県前橋市東大室町149番 TEL.027-268-0121 FAX.027-268-1103 maebashi@uno-ss.co.jp
従業員数	10名
製造品目	情報・通信機器、監視・測定機器、産業機器、制御装置、運搬器具、照明器具、計装機器、 食品機械、薄型モニター(スタンド)、課金装置、住宅設備、家具用精密プレス板金部品、製缶、 機械加工部品、機構設計、組立て･梱包作業一式
取引金融機関	群馬銀行伊勢崎北支店、みずほ銀行茅ヶ崎支店
認証・資格	ISO9001認証取得 ISO9001:2015 認証取得

HISTORY

会社沿革

昭和35年	茅ケ崎市円蔵にて株式会社宇野製作所を設立し、４号電話機用セルロイドカバーの製造を月産５万個目標達成
昭和36年	富士通㈱川崎工場および岩崎通信機㈱の協力工場に指定される
昭和41年	通信機器の機械加工部品を卓上旋盤および自動旋盤にて製造開始
昭和44年	プレス機械加工を開始
昭和45年	精密板金加工を開始
昭和52年	ＮＣ付ターレットパンチプレス設置、他各機械をＮＣ対応にしてコストダウンを計る
昭和56年	シルクスクリーン印刷を開始
昭和57年	最新鋭ＮＣターレットパンチプレス設置と共に松下電器産業㈱と取引開始
昭和58年	ワイヤーカット放電加工機設置と共に精密金型設計製作を開始する
昭和60年	群馬県前橋市城南工業団地内に前橋工場を開設 ＦＭＳ板金自動加工ラインを導入、一貫生産体制を確立し、短納期・低価格・高品質のニーズ対応を計る
昭和63年	自動ベンダー設置により、折り曲げ工程の自動化を計る
平成2年	古河電気工業㈱と取引開始
平成3年	松下電池工業㈱辻堂工場との取引開始　機械加工設備を一新する
平成5年	湘南営業所を開設
平成7年	ＮＣレーザー加工機の設置及びプログラム自動作成機ＡＰ-40の導入により短納期対応を強化
平成9年	松下電池工業㈱及び山川機械工業㈱の生産に対応するためにマシニングセンターを設置
平成11年	最新鋭ＮＣＴパンチ・レーザー複合機の設置及びプログラム自動作成機AP-100の導入により、試作評価用機器の即日納入体制を確保 生産管理システムの導入、情報の一元管理を計る
平成12年	ホームページ開設
平成15年	薄型テレビ需要拡大に伴い、スタンド及び壁掛け金具の増産を開始 → 受託設計での自社製品開発
平成16年	前橋工場生産設備のリニューアル 設備のネットワーク化 ３次元CADの導入 ISO14001認証取得（前橋工場）
平成17年	ISO9001認証取得（前橋工場）
平成20年	群馬県「1社1技術」技術認定を、モニター取付金具の企画&製造において受ける
平成22年	おかげさまで創業５０周年
平成23年	ISO14001認証返上 ISO9001は継続
平成26年	神奈川県茅ケ崎市の工場を閉鎖
平成27年	代表取締役社長に宇野友洋が就任 本社を神奈川県茅ケ崎市から群馬県前橋市へ移転

EQUIPMENT

工場主要設備

分野	名称	仕様	保有台数
切断	NCターレット パンチプレス (EM-Z3510NT)	プレス能力30tonf,4'×8'材1クランプ加工, オートストレージ付,P&F機構・エアーブロー対応,高速サーボ モータプレス機(省電力)	1台
	レーザー加工機 (LC-1212αⅢNT)	加工板厚:軟鋼9mm・ステンレス5mm程度・ アルミ3mmまで,　4'×8'加工可能	1台
曲げ・ 成形	NCベンダー [RG-50s(NC9EV)・ FBD5012NT]	テーブル長:1200mm,ストローク長:150mm, ギャップ深さ:400mm,オープンハイト:420mm, 最大加圧能力:26t・50tネットワーク対応機あり	3台
	長尺ベンダー(RG80)	テーブル長:2400mm,最大加圧能力:80t	1台
	サーボベンダー(FMB286)	1/100mmの精度調整可,最大加圧能力28t	1台
	プレス(TP60C他)	最大加圧能力:15・60t　＊15tはｴｷｾﾝﾌﾟﾚｽ	2台
	ボール盤(FMC-5550s他)	ラジアルボール盤有り	3台
	タップ盤(BTO-263他)	加工径:M2～M6(M8、M10)	4台
	カシメ機	(～φ5)	1台
溶接	スポット機 (YR-350SAZ他)	出力:35kva,最大加圧:500kgf マイクロスポット有り(500wsタイプ) インバータ制御有り(ID40ST:80kva)	4台
	ティグ溶接機 (YC-200WX4他)	定格出力:200A,溶接能力:0.3～6.0mm程度, ツインインバータ方式,アルゴン・炭酸ガス使用	2台
	Co2/MAG 半自動溶接機 (YD-160SL6他)	定格出力:200A(150A), 溶接能力:0.5～7.0mm程度,一元化制御	2台
	CDスタッドウェルダー	128μA	1台
	ｽﾃﾝﾚｽ焼け取り機	100V,ｹﾐｶﾙ山本製	1台
機械	シャーリング(M1232)	長さ1220mm　加工板厚:～3.2mm	1台
	旋盤 (TSL550D他)	275×1350mm	1台
	平面研削機(PFG4500)	150×450mm	1台
	コンター・ファイリングマシン	150×300mm	1台
CADCAM	AP100	CAD/CAM:アマダ製, DXF/DWG/IGES対応(AP100)	2台
	Sheet Works	３次元ソリッド板金展開システム:アマダ製	1台
	ASIS100	アマダ製,社内LANにて進捗状況の一元管理	1台
運搬	フォークリフト	コマツ製	1台
	トラック	1.5t、2t:トヨタ製　　*各種環境基準対応	2台

宇野製作所

www.uno-ss.co.jp

本社工場
〒379-2105 群馬県前橋市東大室町149番
TEL:027-268-0121
FAX:027-268-1103