



業務案内

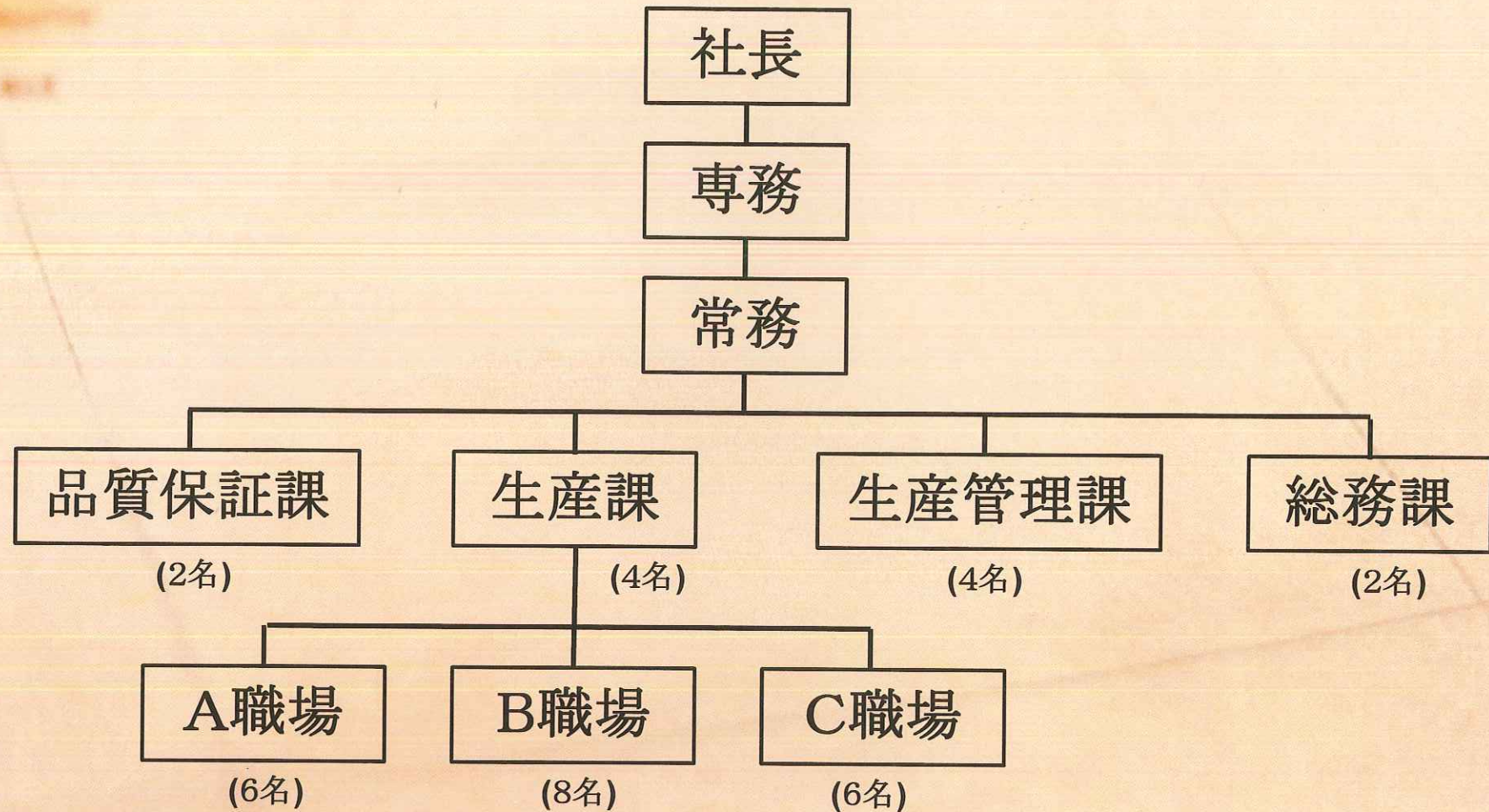
齋藤精機株式会社

社名：齋藤精機株式会社

- 代表者 代表取締役社長 齋藤喜弘
- 従業員数 35名
- 資本金 1,000万円
- 売上高 6億7000万(2010年度)
- 沿革 1966年10月1日 浜松市中区助信町にて開業
1967年 東洋精器(株)と取引開始 (現 東洋ベスク(株))
1970年12月 浜松市東区中田町に移転
1973年 三信工業(株)と取引開始
(現 ヤマハ発動機(株)マリン事業部)
1990年 (株)ファインキャテックと取引開始
現在に至り、創業から45年目になります(平成23年3月時点)
- 本社 静岡県浜松市東区中田町660-1
- 主要取引先 ヤマハ発動機株式会社
東洋ベスク株式会社
株式会社ファインキャテック
ヤマハモーターエレクトロニクス株式会社 ほか

〈敬称略〉

齋藤精機(株) 組織図



経営理念

1. すべてのお客様に信頼され満足していただける製品作りを目指す。
2. 仕事をする自分に誇りを持ち、常に独自技術の開発を目標とする技術者集団の確立。
3. 高品質・高付加価値を追求し、あらゆる変化に対応できる企業である事。

品質方針

総合力を駆使して品質第一主義の確立をはかり、1ランク上の品質を目標に努力し、お客様の満足度をたかめます。

ISO9001:2002年12月13日取得

環境方針

当社は、世界各地で当社の製品が使われていることを認識し、製造工程や製品が地球にやさしいものであり、お客様に満足してもらえることを目指し、持続的な改善活動を展開します。

ISO14001:2005年9月19日取得

当社の業務 (大きな未来へ繋げる 小さなひとつ)

- 各種切削加工
 - NC旋盤加工
 - マシニングセンタ加工
 - ブローチ加工
 - 研磨加工
- 対応素材
 - 鉄製品
 - アルミ製品
 - ステンレス製品
 - 真鍮製品
 - 高力黄銅

このようなことでお困りでないですか？

- 難削材で加工が難しい
- 難形状で加工方法が分からない
- 品質が安定しない
- 納期を短くしたい
- コストを抑えたい
- 複数の工程を1社で出来ないか

齋藤精機(株)のポイント

- 難削材、難形状に挑戦し続け、大手メーカー様への納入実績が裏付ける確かな製品作りをしています。
- 使用する立場に立った製品作りをモットーに、社内でも後工程はお客様として良品を作りつづけています。
- NC旋盤、マシニングセンタ、ブローチ、研磨と複数の工程を自社にて一貫生産をしている為、安定した品質、納期の短縮、最適コストが実現できます。
- 切削加工において、鉄、ステンレス、アルミ、真鍮、高力黄銅と多種類の材質に対応しています。
- 切削加工は社内で行いますが、熱処理・表面処理・円筒研磨等、各種豊富な『ネットワーク』で対応致します。
- 多品種少量生産で、あらゆるニーズに対応しています。

加工機械の一例



品質保証

- 三次元測定器を始め、形状測定器、真円度測定器、粗さ測定器、マイクروسコープを始め、各種測定機器で製品の精密測定を実施しています。



私達の現場に蓄積された『経験知』をいかして
世界に通用する「ものづくり」を目指し、
難削材・加工・測定までの一貫生産体制で
皆様のお役に立つパートナー企業の
役割を果たして参ります。

齋藤精機株式会社