

日本ナレッジ・マネジメント学会東海部会

中部の高成長・高収益企業に学べ！
ナレッジ活用の企業紹介シンポジウム

武蔵精密工業に学ぶ
第1部「企業概要と沿革」

2008年7月1日

日本ナレッジ・マネジメント学会
専務理事 久米 克彦

出典：武蔵精密工業(株)ホームページ

これまでの東海部会の活動

第1段階：中部におけるKM学会活動は、講演を軸とした啓蒙及び知識共有の場

第2段階：会員自身が参加するKMの場づくり

第3段階：会員の参加によるKM研究の場を通してアウトプットを出し、情報発信する

中部のKM企業の発掘

- 1) 東海部会長の大西先生の発案で中部地方、名古屋地区の優良企業を特に収益上位企業をリストアップ。そのひとつ一つについてKMの視点から調査、3社程度の分析を行い2009年3月に名古屋名城大学で行われる日本KM学会の総会で発表を予定。
- 2) メンバーを募った上で、2007年に武蔵精密工業(株)の研究を行うことを決定。今年2月に至り当社の了解がようやく得られ当社訪問、工場見学及びトップ面談を行ないその結果を今般フィードバックするもの

武蔵精密工業(株)はこんな会社です！

「それ、おもしろそう！」をカタチにそれがムサシグループのテーマです。

グローバル競争が加速する中、私たちがめまぐるしく変化する経営環境に柔軟かつスピーディに対応し、お客様の期待にお応えすることが求められています。

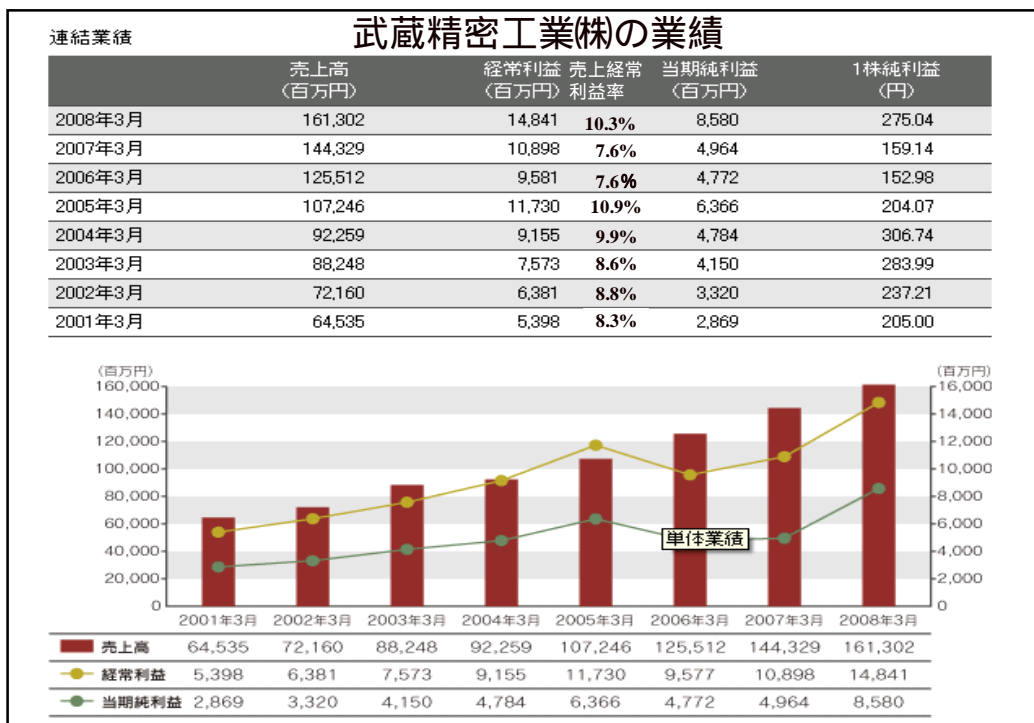
ムサシグループは、創業の精神「質実剛健 至誠一貫」を基軸に培ってきた“ものづくり文化”をさらに進化させ、皆様から信頼される企業を目指し努力を続けてまいります。

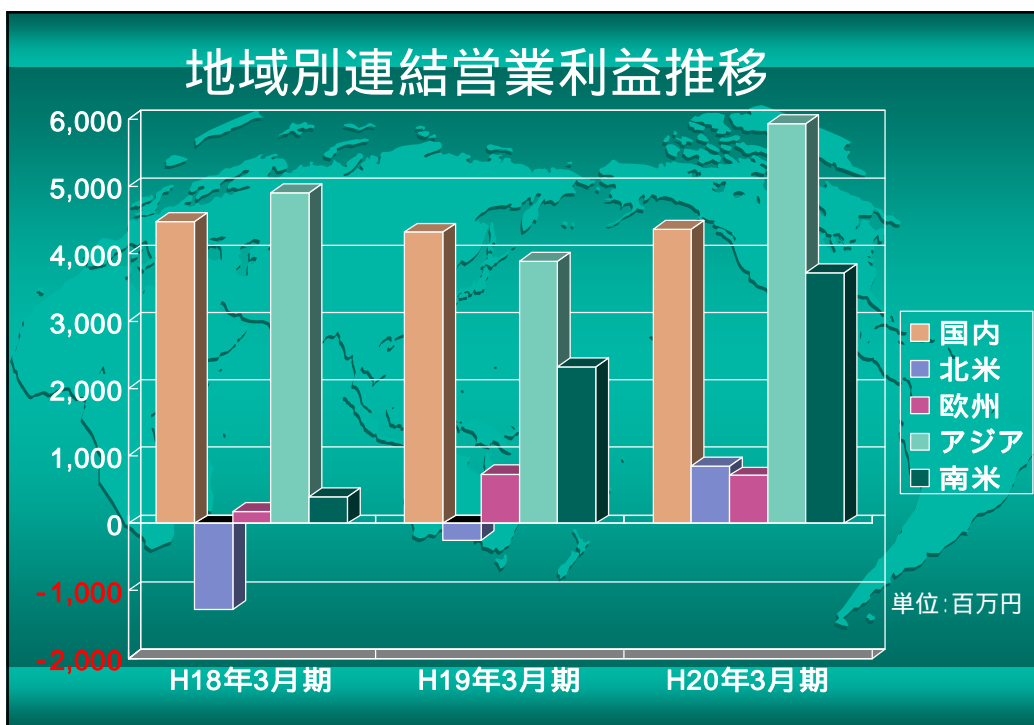
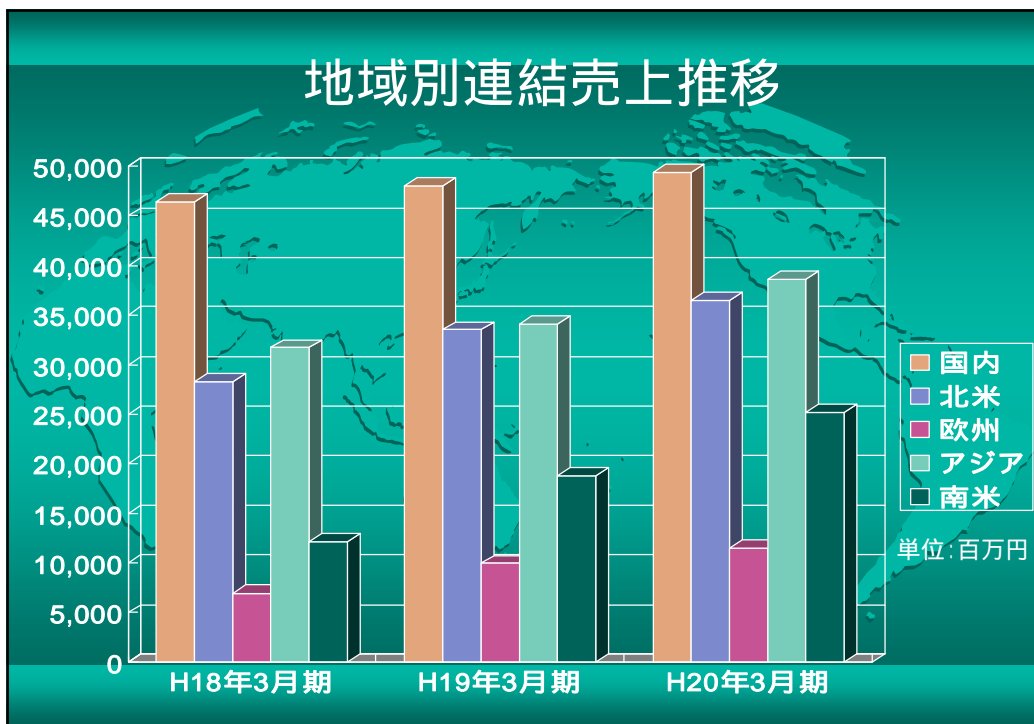
武蔵精密工業株式会社
代表取締役社長
大塚 浩史

ユニークで行こう!!
Be Unique!



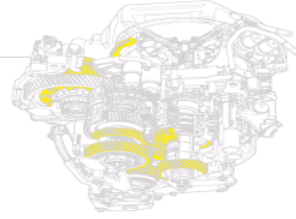
社名	武蔵精密工業株式会社
代表者	代表取締役社長 大塚 浩史
本社	愛知県豊橋市植田町字大膳39-5
創業	1938年4月
設立	1944年1月22日
資本金	29億7,360万円(平成20年3月末現在)
連結売上高	161,302百万円(平成20年3月期)
単体売上高	65,701百万円(平成20年3月期)
連結従業員数	8,954人(平成20年3月末現在)
単体従業員数	1,532人(平成20年3月末現在)
事業内容	輸送用機械器具の製造および販売
取引先	本田技研工業(株)、スズキ(株)、三菱自動車工業(株) ダイハツ工業(株)、川崎重工業(株)、富士重工業(株) ジェネラルモーターズ、フォード、ヒュンダイ、フィアット、アウディ サイアムトヨタ、MDCパワー(ダイムラーグループ) GEMA(クライスラーグループ)、(株)エフ・シー・シー (株)ショーワ、アイシン精機(株)、(株)ジェイテクト デイナ、ゼットエフ





デファレンシャル アセンブリ(差動機構部品)

エンジントルクを入力軸から受け、2つの出力軸(左右輪)に
適正な回転差をつけて配分する差動機構です。
重量が1tを超える自動車を動かすトルクが、手のひらに乗るサイズの
ギヤにかかるため、高い強度と耐摩耗性が求められます。



四輪車用部品 1



デファレンシャル アセンブリ



デファレンシャル アセンブリ



デフサイドギヤ(中型車用)



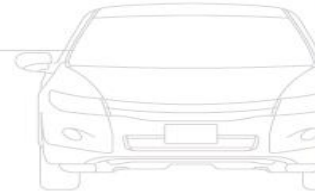
デフサイドギヤ(SUV用)



デフピニオン

プラネタリィ アセンブリ(減速機構部品)

エンジン的高速回転を、自動車が走りやすい回転数に変換する機構です。
減速比の差により、加速性能や燃費向上など自動車の乗り味が決まります。
ギヤノイズの低減や軽量化など、日夜技術の向上が図られています。



四輪車用部品 2



プラネタリィアセンブリ
(小型車用)



プラネタリィアセンブリ
(四輪駆動車用)



ピニオン ギヤ



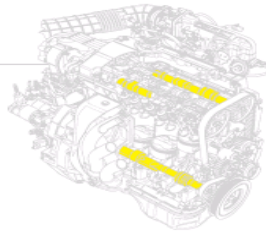
キャリア・リング



サンギヤ・クラッチハブ

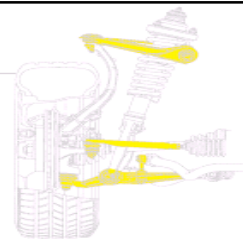
カムシャフト/トランスミッションギヤ
(エンジン吸排気動弁系部品/変速機構部品)

エンジンの吸排気バルブの開閉や動力の伝達を司る、自動車の心臓部です。
 燃費向上・低騒音・低振動が要求されるため、
 高い精度が必要とされます。



ボールジョイント アッセンブリ
(サスペンション系・ステアリング系部品)

車体とタイヤを連結するだけでなく、路面からの振動・衝撃吸収や
 操舵に伴う姿勢安定の役割を担う重要保安部品です。
 耐摩耗性、高耐久性はもちろん、軽量化が追求されています。



ギヤ アセンブリ(変速機構部品)

エンジン出力を最適な回転数に変換して、後輪へ伝達する変速機構です。
燃費向上・低騒音・低振動が要求されるため、
高い精度が必要とされます。



二輪車用部品 1

	 <p>ギヤ・シャフト(スクーター用)</p>	 <p>ファイナルギヤ アセンブリ</p>
 <p>トランスミッションギヤ アセンブリ(大型二輪車用)</p>	 <p>トランスミッションギヤ アセンブリ(小型二輪車用)</p>	 <p>トランスミッション ギヤ構成部品</p>

本社・工場・拠点(国内)

国内7つの生産拠点は
世界のマザー工場として
高効率生産を追求しています。



九州武蔵精密株式会社

カムシャフト能登事業部

ボールジョイント事業部鈴鹿工場

愛知県

第一明海工場

第二明海工場

本社/穂田工場

鳳来工場



武蔵精密工業(株)の沿革(1)

～ 航空機部品メーカーから
ミシン部品メーカーへ～

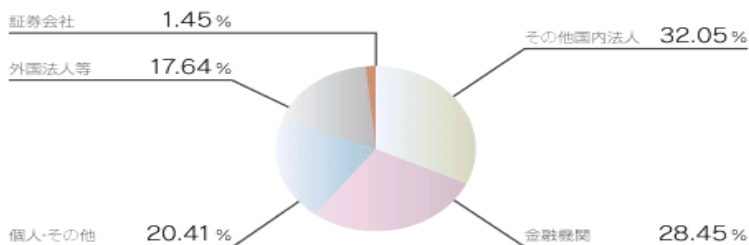
- 1938年4月 創業者の大塚美春氏によって、東京品川区戸越に大塚製作所が設立。航空発動機用気化器の製造開始。
- 1944年1月 東京武蔵野市で株式会社に改組。
- 1946年10月 豊橋市大崎に移転。社名を武蔵産業(株)とし、ミシン部品産業に転換。
- 1949年 音の静かな天秤カムの開発に成功。全国シェア65%に達した。

武蔵精密工業(株)の沿革(2)

～本田宗一郎との出会いから
自動車部品メーカーへの転進～

- 1956年9月 本田技研工業(株)との取引開始、二輪用
部品の製造開始
- 1963年9月 社名を武蔵精密工業(株)に改称
- 1966年1月 豊橋市植田町に移転、同年5月から金型
内製化
- 1967年4月 自動車部品の製造開始
12月 四輪用ボールジョイントの開発着手
- 1973年9月 無給油型ボールジョイント開発成功
- 1978年7月 フォード社にボールジョイントの輸出
契約締結

株主所有者別分布状況



大株主の状況

株主名	持株数(株)	出資比率(%)
本田技研工業株式会社	8,182,000	26.22
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口)	3,044,200	9.75
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	2,165,400	6.94
野村信託銀行株式会社(投信口)	1,171,900	3.75
大塚昌代	1,000,900	3.20
株式会社エイ・アイ・エム	801,744	2.56
ザチーフマンハッタンバンクエヌエイ ロンドンエスエルオムニバスアカウント	725,800	2.32
大塚浩史	629,250	2.01
資産管理サービス信託銀行株式会社(証券投資信託口)	465,800	1.49
ムサシ従業員持株会	397,846	1.27

武蔵精密工業(株)の沿革 (3)

～ 上場会社への道～

- 1982年4月 小集団活動 (QCサークル) 活動開始
- 1984年9月 四輪カムシャフト生産開始
- 1996年4月 ISO 9001認証取得
- 1998年12月 日本証券業協会株式店頭登録
- 2004年3月 東京証券取引所 / 名古屋証券取引所
各市場第2部上場
- 2005年3月 東京証券取引所 / 名古屋証券取引所
各市場第1部に指定替え



武蔵野精密工業の特徴

1. 本田技研の協力工場として、技術や品質管理では鍛えられてきた。キーワードは「製品の一発成型」「金型の直彫り」「世界的品質」「低コスト」である。
2. 一方、経営はオーナー系の独自性が保たれており、創業者の孫の大塚浩史氏が2007年に就任。また当社は2004年から上場している。
3. ギアメーカーであるが、ギア単体ではなくボールジョイント、ミッション系やシャフト系といったアセンブリー製品にして付加価値を高める戦略を採っている。
4. アジア及び南米の収益の伸びが大きい。（特に2輪）

武蔵精密工業の知恵の輪

株主価値の創造	知的資本価値の最大化	顧客に関する知識の効果的活用
知の共有・活用の 企業文化の確立		知の活用型商品・サービスの開発・提供
継続的学習文化の確立	経営トップの知的経営施策の奨励・支援	知の共有環境の創出