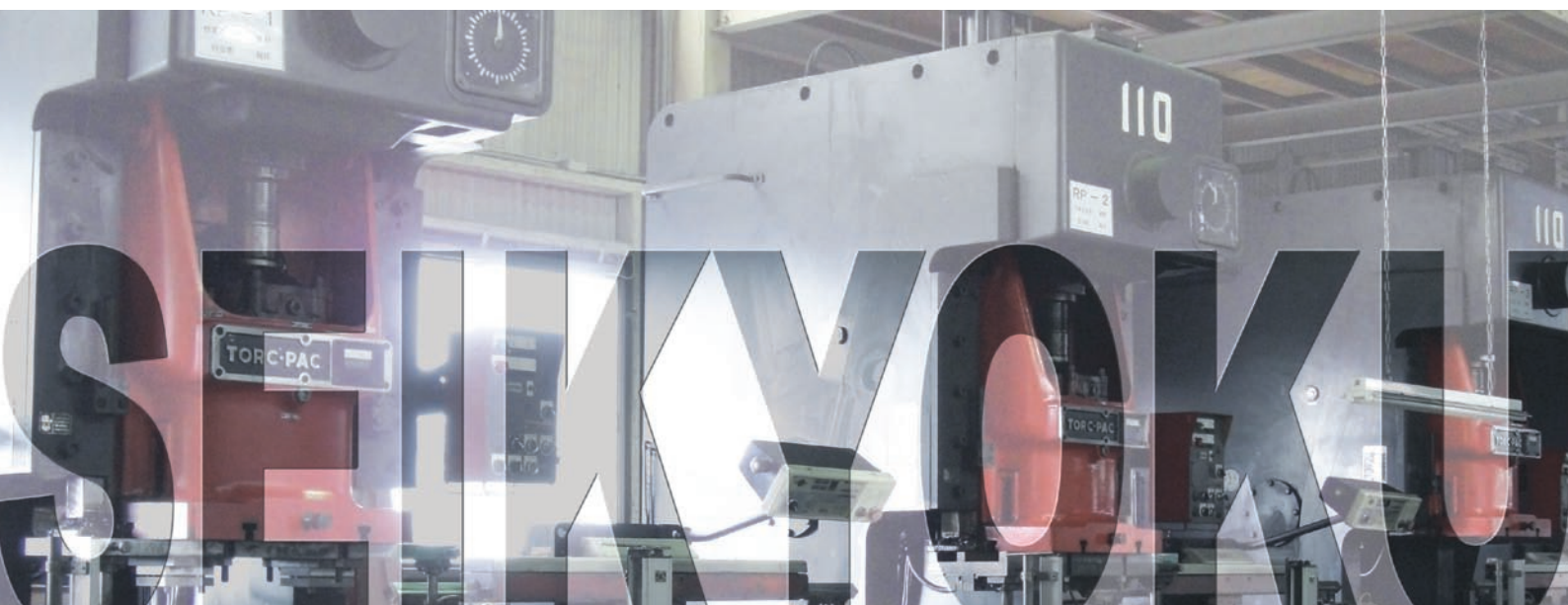




会社案内

Company Information

金属プレス加工・精密板金加工・組立・金型製作

 **セイキョク住設株式会社**

当社の経営ビジョンは次の6項目のさらなる向上に積極的に取り組み実現することです。

1. 品質の向上(Quality)
2. 原価低減力の向上(Cost)
3. 納期対応力の向上(delivery)
4. 技術力の向上(Technology)
5. 顧客期待度を上回る(Customer expectation)
6. 人材育成(Personnel training)

当社の行動基準は次の5項目です。

1. すべてはお客様のために、お客様とともに。
2. あくなき最善策の追求…納得するまで考える。
3. プロ根性を磨く。
4. 次工程にやさしく。
5. 法(コンプライアンス)の遵守。



代表取締役 西村英一

ごあいさつ

当社は創業以来お客様のニーズを的確にとらえ、各種プレス、各種組立及びプレス金型の設計・製作に取り組んでまいりました。

めまぐるしく変化する社会のニーズに対して「如何にすれば、お客様のお役に立つことができるか」を常に考えながら、新しい設備の導入による生産活動を展開してまいりました。

おかげさまで創業以来、順調に事業の伸展をはかることができました。

これもひとえに皆様方の温かい御指導と御援助の賜ものと深く感謝しております。これからも、より一層の品質管理の徹底と生産技術の向上を目指し、皆様のご期待にお応えし、事業の発展をはかり、従業員に喜びを与えながら社会的責任を遂行すべく、豊かな経験を生かした力強い活動を続けてまいります。

今後とも、なお一層のご愛顧を賜りますようお願い申し上げます。

経営理念

当社の経営理念は次の3つの価値を創造し、高めていくことです。

1 お客様にとっての価値

時代や社会の変化に迅速に対応し、固有の技術・高い品質を低コストにて実現し提供することにより、お客様に満足をしていただくだけでなく、お客様の期待度を上回り、高い信頼を得ることです。

2 社員にとっての価値

社員全員で力を合わせて目標に向かい、個々の技術の向上に努力し、仕事を通じて成長し、喜びややりがい(生きがい)を感じる会社を創り続けることです。

3 地域社会にとっての当社の価値

省エネ、環境配慮、安全安心な会社設備や加工品の提供と継続雇用、納税により地域社会に貢献することです。

生産設備と加工技術

多品種小ロット品から大量生産品まで、またプレス加工・精密板金加工など幅広く対応できる生産設備を保有しています。

精密板金加工・プレス加工

イニシャルコストの発生度合いにより多様な生産方式(工程設計)をご提案いたします。

40年以上の経験と、住宅用郵便ポスト国内生産シェアNo1(50%)の実績に裏付けられた、確かな技術。
住宅用郵便ポストは非常に工程数が多いため、型交換時間短縮や工程短縮などの合理化ノウハウを保有しています。

イニシャルコストが発生しない場合(多品種少量)	ターレットパンチ加工・NCベンダー加工
イニシャルコストが発生する場合(多品種少量)	単発プレス加工
イニシャルコストが発生する場合(大量生産部品)	ロボットライン加工・順送プレス加工

イニシャルコストやランニングコストが極力削減できるご提案をいたします。



プレスロボットライン(三重工場)

量産対応用自動ライン

ロボットライン・順送プレス

ロボットライン…110tシングル×4台(直交2軸タイプ)
順送プレス…200tダブル、200tシングル、110tダブル(多段送り付)など。

- 使用材料サイズ(順送)…最大材料巾 500mm 材料厚 t=0.3~3.2
- ボルスターサイズ(順送)…2420mm×840mm



NCターレットパンチプレス全自動(三重工場)

金型不要、小ロットから大ロットまで対応

ターレットパンチ・NCベンダー

イニシャルコストを低減するための設備であり、さらにランニングコスト低減のためにターレットパンチは完全自動化を行っています。

- 使用材料サイズ…5R×10R (1524mm×3048mm)



Uライン(本社工場)

用途に応じた各種加工

単発プレス・Uライン・油圧プレス

人を活かす(セル生産方式)でワンマン巡回型・変動分業型を採用して人効率の最大化と仕掛品在庫ゼロを想定したムダ取り思考ライン。

- 加工…打ち抜き、曲げ、絞りなど。(打ち抜き最大厚み…t=9)
- 単発プレス…200tダブル・シングル、150tダブル・シングル、110tダブル・シングルなど最小15tまで。
- 油圧プレス…100t~20tまで。



端面成型機(本社工場)

当社オリジナル設計設備

端面成型機

鋼板のシャーリング時点に生じた材料端部を特殊加工により滑らかにし、完全に除去する事により鋼板端部でのケガの危険性を無くす加工機。

製品の接合・結合技術

製品の接合・結合技術のご提案をいたします。(製品形状の簡素化)

製品の一体化により、形状が複雑化し加工難度が上がった為にイニシャルコストやランニングコストが増加する場合や、加工限界で割れ、しわ、板厚が薄くなる現象がクリアできない場合に、製品性能を考慮した上で別部品化を検討します。

気密性・密閉性・止水性を重要視する場合や部品に適合する加工方法。

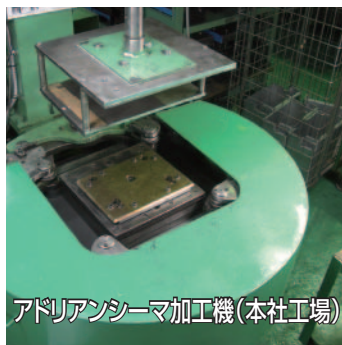
アドリアンシーマ加工・ハゼ折り加工

(使用例) マフラー関連部品・一斗缶・ビール缶・燃料タンク

コストダウン及び環境問題対応等により特殊な材料(亜鉛鍍金・アルミニウム鍍金・塗装鋼板)に多用されており、異種金属と非金属(アルミと鋼板、非金属と鋼板)など、スポット溶接では対応困難な部品に適合する加工方法(同時多点打ちが可能)。

トグロック加工・ランスロック加工

(使用例) 電子部品・家電製品・住宅部材・自動車部材

溶接にたよらない鋼材の結合
アドリアンシーマ

気密性の高い接合技術
(角型で厚み0.8mmまで対応可能)。

点付溶接に代る結合技術
トグロック

溶接しづらい材料(ガルバ、ZAM、カラー鋼板 etc)をリベットなしで接合する技術。



本社工場 設備一覧

名 称	仕 様	台 数	名 称	仕 様	台 数
パワープレス	110t~150tw	4	アドリアンシーマ加工機		3
パワープレス	15t~80t	8	トグロック加工機	5t	1
パワープレス(ダイクッション付)	80t~110t	4	電気溶接機	CO ₂	1
パワープレス順送設備	55t~200tw	3	電気溶接機	アルゴン	1
油圧プレス	20t~100t	4	ベアリングかしめ機		1
NCベンダープレス	35t~80t	5	エアースポット溶接機	15~50KAV	8
ベンダープレス	25t~35t	3	足踏みスポット溶接機	7KAV	4
タッピング	横 型	4	金型製作設備	6尺	1式
コーナーシャー	1.1	1	多軸タップ盤		1
シャーリング	3.5M	1			

三重工場 設備一覧

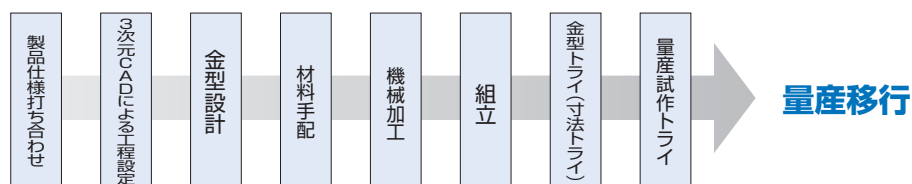
名 称	仕 様	台 数	名 称	仕 様	台 数
NCターレットパンチプレス	4×8	1	NCベンダープレス	80t	2
NCターレットパンチプレス全自動	5×10	1	エアースポット溶接機	35~50KVA	7
プレスロボットシステム	110t×4台	1式	足踏みスポット溶接機	9KVA	2
パワープレス順送設備	110t	2	ロール成型機	3.2t	7
パワープレス	110t~200t	5	シャーリング	600~300m/m	1
パワープレス	30t~45t	4	アンコイラー		2
ブレーキプレス	75t~77t	3			

金型設計・製作

経験豊富な専門スタッフが、効率的な材料取りや、工程短縮を実現。金型を低コストで設計・製作します。

加工部品の材質・板厚プレス加工形状に合わせて、効率の良い材料取り・プレス工程設計・金型耐久強度・メンテナンスを考慮し、割り型など様々な設定を経験によるノウハウを活用し、金型製作の短納期化・品質安定化を意識し金型設計を行います。

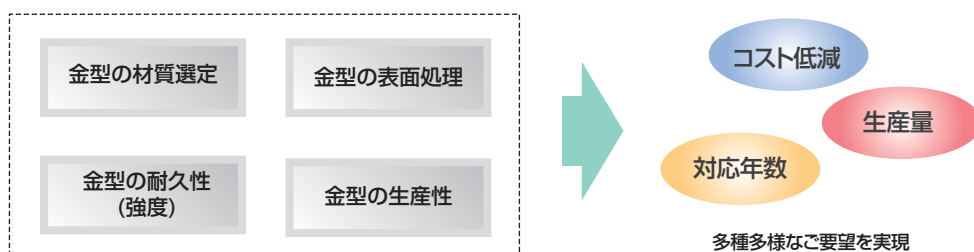
新商品金型製作フロー



金型構造設計

イニシャルコストやランニングコスト低減、生産量、対応年数など多種多様なご要望を実現できる構造に設計します。

金型構造設計



試作品スピード

小さな会社の利点を生かし、経験豊富な各専門スタッフによる素早い対応には絶対的な自信を持っています。

試作品に限らずいろいろな検討事項に素早く対応します。

品質管理

1. 不良品の工程内解決の徹底 … 次工程へ不良品を回しません。

- ・徹底した工程内検査の実施により工程内での不良発見率100%の実現を目指します。
- ・次工程や出荷検査にたよらない検査体制の確立に取り組んでいます。

2. クレームの事前予知・予防のしくみ創り。

- ・製品の実現性確認により寸法精度の微妙な変化やバラツキ度を素早く察知し、金型や作業標準の修正を実施します。

3. ISO9001の継続的改善を図り、さらにISOの実施レベルを向上させます。



ISO9001 認証取得 YKA4004298

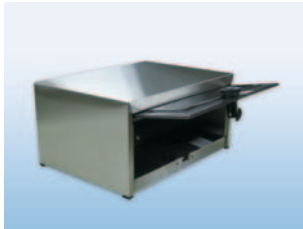
パートナーシップ会社とのコラボレーション

技術・設備・開発設計など、強み弱みを円滑に補い合い、お客様のご要望にお応えします。

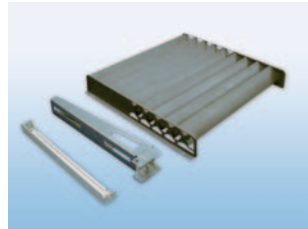
パートナーシップ会社主要設備 … ロボットライン(300tダブルプレス×1、200tダブルプレス×3、150tダブルプレス×1)
溶接ロボット(CO₂)、粉末塗装ライン×4

主な加工品

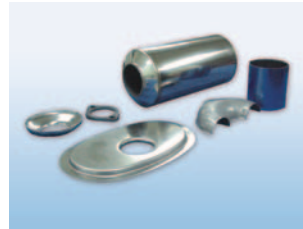
住宅用郵便ポスト国内生産シェア **No.1 (50%)**



住宅用郵便ポスト



エアコン室外機架台



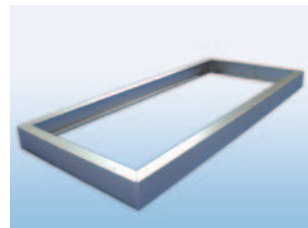
自動車マフラー部品



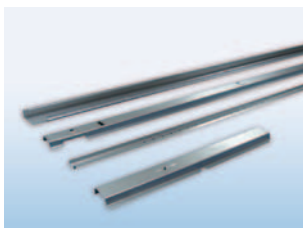
集合住宅用配電ボックス



貴重品ロッカー扉



事務所用書棚ガラス扉枠



事務所用ロッカー補強金具

会社概要

名称	セイキョク住設株式会社		
代表者	代表取締役会長 西村 富雄	代表取締役社長 西村 英一	
創 業	1964年		
資本金	2000万円		
従業員数	55名（本社工場 38名 三重工場 17名） ※2008年12月現在 パート含む		
事業内容	金属材料を主とした設計・加工（プレス加工・精密板金加工）・塗装・組立、金型設計・製作		
取引銀行	りそな銀行 守口支店 大阪市信用金庫 城東支店		
所在地	本社工場 〒571-0017 大阪府門真市四宮6丁目6番地41号 TEL 072-883-7233 FAX 072-883-1238 三重工場 〒518-0825 三重県伊賀市小田町西出1657 TEL 0595-23-6802 FAX 0595-24-6132		
主要取引先	パナソニック電工株式会社、豊国工業株式会社、株式会社ニシムラ、因幡電機産業株式会社、大和ハウス工業株式会社 5ZIGENインターナショナル株式会社		
主要仕入先	株式会社サステック、カネマサ鋼材株式会社、摂津鋼材株式会社		

沿 革

1964年	大阪府大東市諸福に金属プレス・板金加工業の「西村金属工業」を西村富雄が創立
1968年	事業拡張のため大阪府大東市新田北町に本社工場（敷地800㎡）を移転
1969年	「西村金属工業株式会社」（資本金200万円）に法人化
1978年	大阪府門真市に門真工場（敷地700㎡）を稼働
1988年	「セイキョク住設株式会社」（資本金2,000万円）に改称、本社工場を門真工場に移転・集約
1994年	本社工場に第2工場（敷地214㎡）を増設し、金属加工業を拡張
1996年	本社工場に気密性の高いスチール接合技術「アドリアンシーマ加工機」を2機導入
1998年	本社工場にリベット不要のカシメ技術「トグロック加工機」を導入
2001年	本社工場に第3工場（敷地600㎡）を増設し、金属加工業を拡張
2003年	三重県伊賀市に三重工場（敷地2,950㎡）を稼働、本社工場に気密性の高いスチール接合技術「アドリアンシーマ加工機3号機」を導入
2004年	三重工場にプレス4機（200tw・200ts・150tw・150s）を同時導入し生産能力の大幅増強
2005年	三重工場に小ロット多品種生産対応機「NCターレットパンチプレス機大型全自動タイプ」を導入
2008年	代表取締役会長に西村富雄 代表取締役社長に西村英一が就任



セイキョク住設株式会社

(本社工場) 〒571-0017 大阪府門真市四宮6丁目6番41号
 TEL 072-883-7233 FAX 072-883-1238

(三重工場) 〒518-0825 三重県伊賀市小田町西出1657
 TEL 0595-23-6802 FAX 0595-24-6132

<http://www.seikyoku.co.jp>