

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。

50年以上の住宅用郵便ポストなどの金属プレス加工実績に裏付けられた確かな技術。
住宅用郵便ポストは工程数が多いため、工程短縮や型交換短縮など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)	ターレットパンチプレス/パネルベンダー/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)	ラインペーサー/順送プレス/ロールフォーミング加工



ターレットパンチプレス (全自動)

※材料・製品の自動ラック付/投入材料4尺×8尺



パネルベンダー (自動曲げ加工機)

※最大曲げ長さ2180mm/最大曲げ高さ165mm



ラインペーサー (自動プレスライン)

※110 t プレス×4基/自動送り装置付



ロールフォーミング成型機 (簡易型)

※量産対応 (同じ曲げ寸法で長さ違いの部品に対応)



サーボプレス160t (ワイド)

※順送プレス (送り装置付) /高速化対応



門柱型250tプレス (ワイド)

※順送プレス (送り装置付) 対応

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。

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)

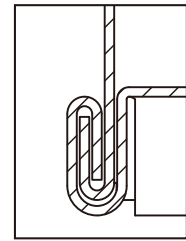
製品の一体化により、形状が複雑化し加工難度が上がった為にイニシャルコストやランニングコストが増加する場合や、加工限界で割れ、しわ、板厚が薄くなる現象がクリアできない場合に、製品性能を考慮した上で別部品化を検討します。

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



アドリアンシーマ加工機

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)。



トグロック加工機

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。



生産設備一覧

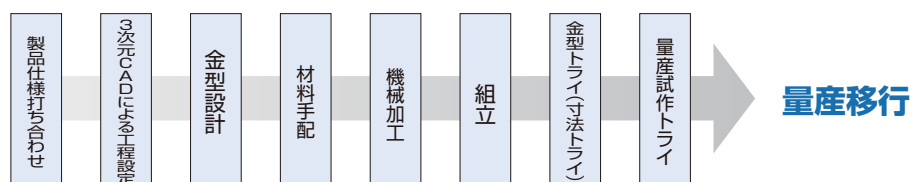
名称	仕様	台数	名称	仕様	台数
ラインパーサー (自動プレス)	110t×4台	1式	ロールフォーミング成型機(簡易型)		7
サーボプレス (順送)	160tw	1	アドリアンシーマ加工機		2
パワープレス (順送)	55t・110tw・250tw	3	トグロック加工機		2
パワープレス (100t以上)	110t~200tw	8	端面処理成形機		1
パワープレス (100t未満)	15t~80t	13	エアスポット溶接機	15~50KAV	11
油圧プレス	20t~100t	2	足踏みスポット溶接機	7KAV	4
ブレーキプレス	120t	1	電気溶接機	CO2	1
NCタレパン全自動	4尺X8尺	1	電気溶接機	アルゴン	1
NCタレパン	4尺X8尺	1	タッピング機		4
パネルベンダー (曲げ自動機)	最大曲げ 2180mm	1	多軸タツプ機		3
NCベンダープレス	25t~100t	11	ベアリングかしめ機		1
Uベンダー		1	シャーリング	4尺×8尺	1
アンコイラー	600~300mm	4	コーナーシャー		1
アンコイラー	600~300mm	4	金型製作設備	6尺	1式

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。

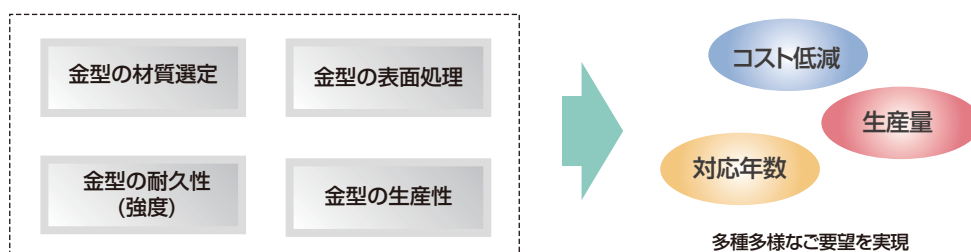
新商品金型製作フロー



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。

主な加工品



住宅用郵便ポスト(縦型)



住宅用郵便ポスト(口金)



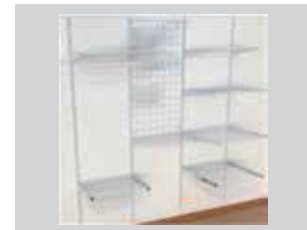
建築物(外壁留め金具)



エアコン室外機架台



鋼製家具部品



収納パーツ(棚柱)



自動車マフラー部品



換気アダプター

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(昭和39年)		
資本金	2,800万円		
本社工場	大阪府門真市四宮6-6-41 TEL 072-883-7233 FAX 072-883-1238 敷地/1,514㎡		
三重工場	三重県伊賀市小田町西出1657 TEL 0595-23-6802 FAX 0595-24-6132 敷地/2,950㎡		
従業員数	70名(本社工場 30名 三重工場 40名) ※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)・組立、金型設計・製作		
得意先	株式会社ニシムラ パナソニック株式会社 豊国工業株式会社 ケイミュー株式会社 因幡電機産業株式会社 5ZIGENインターナショナル株式会社		
仕入先	摂津鋼材株式会社 株式会社サステック カネマサ鋼材株式会社		
取引銀行	りそな銀行 日本政策金融公庫 商工中金 大阪シティ信用金庫 三菱東京UFJ銀行		

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」を西村富雄が創業
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)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)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	門真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	門真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
2003年	門真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
2010年	三重工場隣接地に新工場(敷地1,000㎡)
2011年	三重工場に「160twサーボプレス機(順送)」を導入
2014年	資本金2,800万に増資(出資 株式会社ニシムラ)
2018年	三重工場に「250twプレス機(順送)」を導入
2020年	三重工場に「パネルベンダー機(自動曲げ加工機)」を導入



セイキョク住設株式会社

(本 社) 〒571-0017 大阪府門真市四宮6-6-41
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>