

曲
げ
技
自
在

SEIWA

SEIWA INDUSTRY INCORPORATED

誠和工業株式会社



ストレート
「機能的に曲げる」という真直ぐな意志。

SEIWA
SEIWA INDUSTRY INCORPORATED

独自の『技術力』で社会に貢献。

パイプ加工という固有技術は、弊社の大きな特色であり、加工先の少ない希少性が存在価値を高め、全国からお引合をいただいております。加工するためには設備、金型、ノウハウが必要となりますが、金型も150あまりと各種材質サイズに豊富な対応が可能となっており、自動車、航空宇宙、船舶、工作機、建機、医療機など多岐にわたりご使用いただいております。

NCパイプベンダーはもとより、3次元レーザー、ブレーキプレス、ロボット溶接、5軸マシニング、NC旋盤、3次元測定など、長年にわたり自社設備を整え、スキル向上とノウハウの蓄積に努めてまいりました。

材料調達、加工、表面処理(協力企業様)、ASSEMBLYも含め、自社による一貫生産を実現しています。



進化を続ける、SEIWAクオリティ。

パイプ加工へのこだわりを大切に、今後も新しい技術へのチャレンジや取組み少量多品種短納期を一貫生産で行なえる体制強化、中小企業ならではのフレキシブルさを活かし、最適化・効率化を求めています。

企業価値を高め、必要とされる企業を目指します。

これからもお客様のあらゆるご要望に誠実に応え、社会に貢献してまいります。

『小ロット歓迎』の真摯な姿勢。

弊社の歴史は、2018年9月には35周年を迎え、今では150社を超えるお取引先様に支えて頂きながら成長を続けています。多くの仕事を安定的に頂けるお取引様、小ロットのご注文など様々ですが、多くの皆様とより良い関係を保つことが弊社の財産であると考えています。

「小ロットのお客様でも誠心誠意対応させていただく真摯な姿勢」この気持ちをこれからも守り続けてまいります。

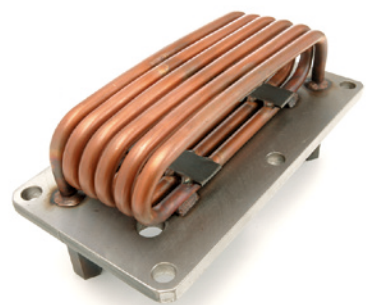
高度な加工に対応する、現代の匠技。

高品質なパイプ加工は『型』『スピード』『オイル』という3つが適切でなければ成功しません。この条件はスチール、ステンレス、チタン、アルミ、銅といった材質の違いや、曲げるパイプの厚みと太さなどによっても異なりますが、培った経験と職人技が高度な加工を可能にしています。パイプ端末加工においても、高精度・高品質で流体の気密性を保ち、低圧から高圧まで、耐圧試験機による確認も行なっております。

高度な加工で高品質を保つということを、当たり前に行なうという姿勢は今後も変わることはありません。



もたら
培われてきた技術は、時に美を齎す。



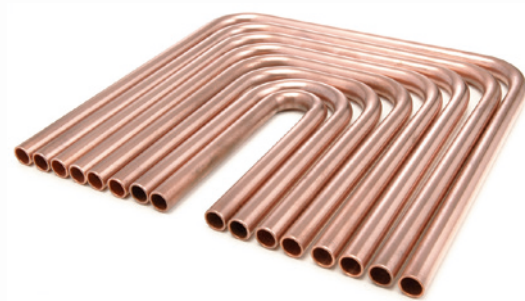
SEIWA
SEIWA INDUSTRY INCORPORATED

冷却用水循環器部品
銅パイプの連続曲げと、スチールプレートとの
接合（ロー付け）弊社ならではの一貫生産システムです。
—技術の融合—



パイプ端末部のフレアー加工/バルジ加工/スウェーijing加工

上記はいずれも加工可能、なおアダプター／フランジ／マニホールド等の部品を溶接加工することも可能です。



コンプレッサー用冷却パイプ部品の極小曲げ加工

通常、曲げRはパイプ径の2倍（2D）以上が必要と言われています。弊社では最小Rが（1.3D）が要求され、試行錯誤の結果可能にしました。



各種熱交換器用の配管部品

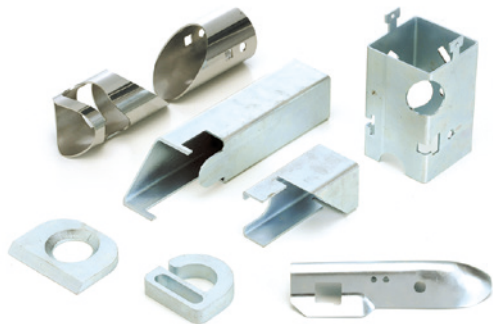
ステンレス鋼管をラセン状（シングルおよびダブル）に連続巻きを可能にしました。「巻（任）かせてください!」



油圧系統/空気系統等に使用される配管部品

上記製品の生命はフレアーの加工面です、極小のキズがあってもエアリー、油漏れが発生します。細心の注意で作り込んでいます。

Technology is art.



丸パイプ/角パイプ. 3次元レーザー加工

鉄/SUS、いずれも当社で開発した治具を機械にセットし高品質な製品を短時間で加工しています。



各種機械加工用部品の生産

上記部品は航空機の機体に使用される部品です。アルミの角材から加工したものです。 スチール/SUS/銅/アルミ加工可能。

設備明細

航空機管線用	CNCパイプベンダー	山本水圧工業所	3
	Tube3次元測定器Bending Studio	HEXAGON/山水	2
	窒素検圧装置Y20110322-01	大日本アガ瓦斯製造所	1
	パイプ洗浄機	山田工業所	2
	TUBE END FINISHING MACHINE	PHI	2
	3槽式噴流配管洗浄装置	マツケン	1
産業機械	窒素低圧/油高圧試験装置	山水	2
	CNCパイプベンダー10RS	オプトン	1
	CNCパイプベンダー15RS	オプトン	3
	CNCパイプベンダー15RS	千代田/コムコ	2
	CNCパイプベンダー30RS	オプトン	3
	CNCパイプベンダー50RS	コムコ	3
	CNCパイプベンダー65RS	オプトン	1
	2軸複合曲げベンダー	大洋E/R	1
	2型油圧ベンダー	IHI	1
	4型油圧ベンダー	IHI	1
	パイプ端末加工機	松村機械/コムコ/千代田	6
	長尺NC加工機	イワシタ	2
	3次元レーザー加工機	マザック	1
	レーザータレットパンチプレス	村田機械	1
	レーザー加工機	マザック	1

タレットパンチプレス	村田機械	1
パイプ3次元測定機	千代田	1
3mプレスブレーキ	アマダ	2
2mプレスブレーキ	アマダ	2
パワープレス40t	アマダ	1
NCセットプレス	アマダ	1
コーナーシャー	アマダ	2
シャーリング	相澤鉄工所	1

工作機械

立型マシニング-5V	マザック	7
門型マシニング(35/60)	マザック	1
5軸マシニングセンター	オークマ	2
NC旋盤	森精機	3
CNC3次元座標測定機	東京精密	1
ラジアルボール盤	東鉄工	1
ロータリマルチ研削盤 RG-800S4-N2	ナガセインテグレックス	1
縦軸平面研削盤 SVR80型	住友重機ファインテック	1

各種溶接機

スポット溶接機	パナソニック	3
アルゴンTIG溶接機	パナソニック	11
CO2半自動溶接機	日立	31
プラズマ切断機	パナソニック	3
ロボットCO2溶接機	パナソニック	8
ロボットTIG溶接機	パナソニック	2

その他

CATIA V4	アイコクアルファ	1
CATIA V5	アイコクアルファ	1
MASTER CAM	ゼネテック	1
G-Navi	アイコクアルファ	1
塗装ブース	パーカー	2
乾燥炉	フルハン	1

会社概要

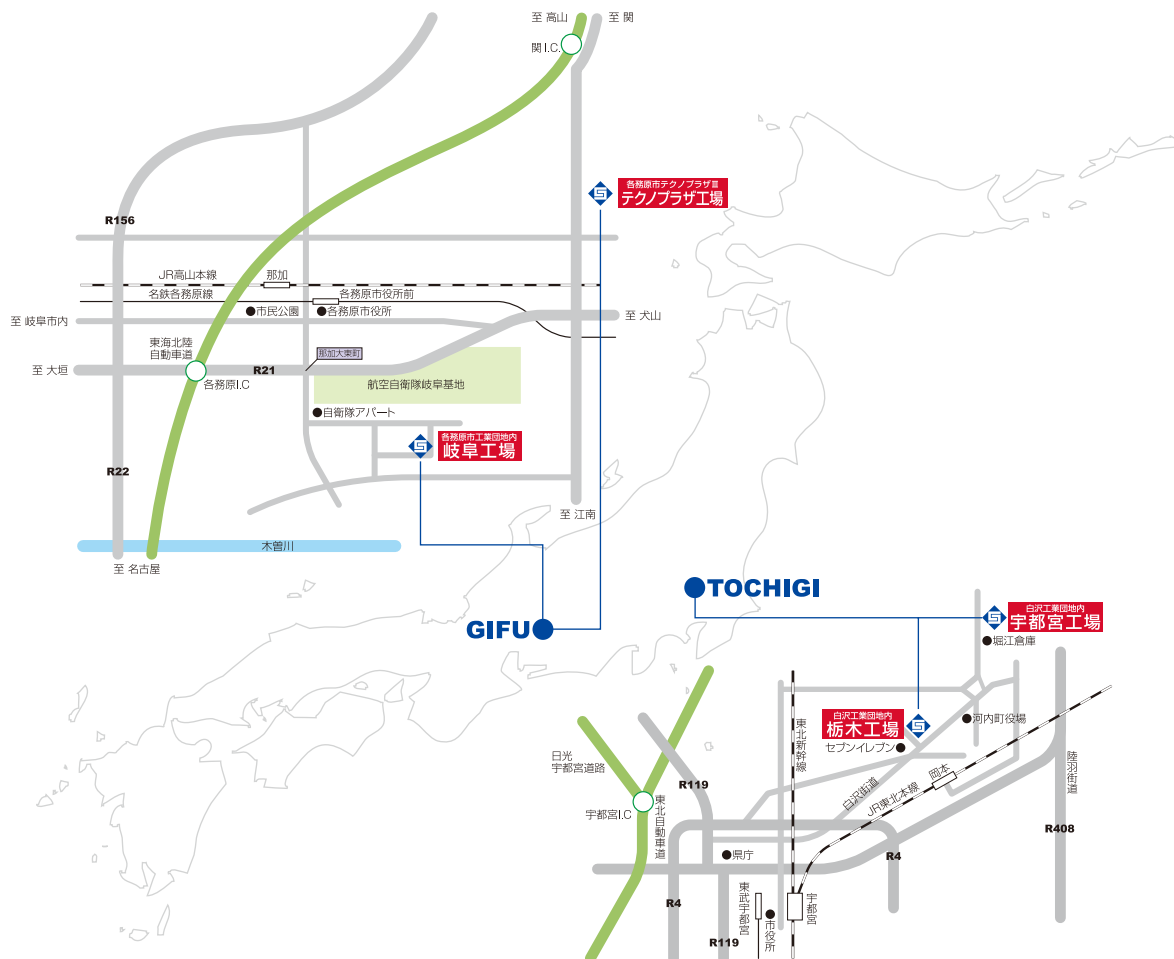
会社名	誠和工業株式会社
代表者	代表取締役 土屋 吉広
所在地	岐阜工場(本社)／岐阜県各務原市上戸町7-1-12 テクノプラザ工場／岐阜県各務原市テクノプラザ3-1-1 宇都宮工場／栃木県宇都宮市白沢町1527-1 栃木工場／栃木県宇都宮市白沢町1825-25
資本金	10,000,000円
創立	1984年7月10日
工場敷地面積	岐阜工場 173,532㎡(土地)／2,248.70㎡(工場) テクノプラザ工場 4,205.29㎡(土地)／1374.45㎡(建物) 宇都宮工場 1,980.00㎡(工場)／282.46㎡(事務所) 栃木工場 997.64㎡(土地)／835.40㎡(工場)
従業員	岐阜工場(男子 42人／女子 8人 合計 50人) 宇都宮工場(男子 26人／女子 4人 合計 30人)
取引銀行	三菱UFJ銀行岐阜支店 大垣共立銀行各務原支店 十六銀行各務原支店

会社沿革

昭和59年 7月	会社創業
昭和60年 1月	各務原市工業団地に工場を建設
昭和60年 5月	川崎岐阜協同組合に加入
昭和63年 1月	栃木県白沢工業団地に加入
平成 元年 5月	栃木県白沢工業団地内に工場を建設
平成 8年 6月	誠和工業栃木工場を増設
平成 9年 6月	誠和工業岐阜工場を増設
平成17年 5月	誠和工業宇都宮工場を開設
平成24年10月	誠和工業テクノプラザ工場を建設
平成30年 4月	誠和工業テクノプラザ工場を増設

主要取引先

ジェイ・バス株式会社
ヤマザキマザック株式会社
川崎重工業株式会社(航空宇宙システムカンパニー)
三菱重工業株式会社(防衛・宇宙セグメント)
住友重機械建機クレーン株式会社
日本車両製造株式会社(鳴海製作所)
日立建機株式会社
株式会社アイシン
加賀産業株式会社
株式会社サクラグラフィックシステムズ
株式会社太平製作所
高橋金属株式会社(滋賀県長浜市)
株式会社田邊空気機械製作所
ナプテスコ株式会社
村田機械株式会社
株式会社本田技術研究所



誠和工業株式会社

URL <https://www.seiwa-i.com/> E-mail tt@seiwa-i.com

岐阜工場(本社)／岐阜県各務原市上戸町7-1-12 〒504-0927 TEL.(058)389-1680(代) FAX.(058)389-1679
 テクノプラザ工場／岐阜県各務原市テクノプラザ3-1-1 〒509-0109 TEL.(058)322-5551(代) FAX.(058)322-9998
 宇都宮工場／栃木県宇都宮市白沢町1527-1 〒329-1102 TEL.(028)673-3966(代) FAX.(028)673-3761
 栃木工場／栃木県宇都宮市白沢町1825-25 〒329-1102 TEL.(028)615-7355 FAX.(028)615-7356