



SEISHO

会社案内



ご挨拶

弊社は昭和 46 年の創業以来、多くの先人たちの努力により業容を拡大してまいりました。半世紀にわたり、ひとつひとつ信頼と実績を積み上げ今日に至っております。

冷間鍛造の前工程処理においては県下最大級の設備を整え、お客様にとって必要な会社であり続けるために、ニーズや納期のご要望に応えるべく、さらなる品質向上に努めてまいります。

また企業として、社会貢献活動や環境への配慮に努め、社会の期待に誠実に応えていく所存です。

皆様のますますのご理解とご支援を賜りますようお願い申し上げます。

代表取締役社長 青島 宣喜



SEISHO

セイショは未来の環境に配慮した
高度な金属表面処理加工で
お客様の多様なニーズにお応えします。



サービス service

確かな技術と設備で最高の

大口ロットから小ロットまで多種多様に対応できる
設備で、お客様のニーズにお答えいたします。

PROCESS

01

切断

丸棒鋼を主として長さ・重量の要求に合わせて切断をいたします。丸鋸超硬刃で切断をしていますので切断面がきれいに加工されます。丸棒鋼以外の異形材の切断もご相談ください。大口ロットから小ロットまで承ります。

切断可能サイズ（丸棒鋼）は、外径10mm～100mm、切断長さ10mm～となります。鋼の定尺長さ7mまで可能です。

【使用設備】

全自動丸鋸切断 100型×3台、75型×8台、
70型×6台、50型×8台



切断

01



無酸化焼鈍
球状化焼鈍

02



PROCESS

02

無酸化焼鈍 球状化焼鈍

焼鈍（焼きなまし）とは、鋼を適当な温度に加熱して、その温度に一定時間保持した後に徐冷していく処理をいいます。

焼きなましは、目的によって完全焼きなまし、応力除去焼きなまし、低温焼きなましなどいくつかの方法がありますが当社は主に、完全焼きなましを行っております。

【使用設備】

ローラーハースSTC炉 16t×1基、7t×2基
ローラーハース連続炉 7t×1基



の仕上りを

主要設備

自動バレルボンデ処理装置
自動二硫化モリブデン処理ライン
リン酸亜鉛皮膜処理(フェリコート)ライン
リン酸マンガン皮膜処理ライン
焼鈍炉(ローラーハース式)
焼鈍炉(連続式)

ショットブラスト機(エブロン式)
全自動超硬丸鋸切断機
両端加工機
センタレスグライNDER
面取り機
塗装機

PROCESS

03

ショットブラスト

鋼の表面についた焼鈍によるスケール及び汚れを除去して鋼の表面をきれいにし、ボンデ処理の効果を高めます。

当社はスチールボール 1.0mm、スチールワイヤーカット 0.8mm のショット玉を使用しています。

【使用設備】

ショットブラスト機(エブロン式)
1t×1基、0.5t×2基



ショットブラスト

03



ボンデ処理

04



PROCESS

04

ボンデ処理

冷間鍛造の鋼と金型との潤滑処理としてまた、あらゆる塑性加工に適したボンデ処理はリン酸亜鉛皮膜に金属石鹸を反応させた皮膜処理です。成形をする素材にボンデ処理をする事で塑性加工がしやすく金型の寿命も長くなります。

【使用設備】

自動バレルボンデ処理装置 5t/h × 2ライン



ボンデ皮膜結晶



PROCESS

05

モリブデン処理

ボンデ処理と同様に、冷間鍛造塑性加工の潤滑を目的とした処理です。金型の寿命はボンデ処理と比べてさらに長くなります。

弊社のモリブデンは自社開発した製品で2007年より弊社ブランドとなっております。

【使用設備】

自動モリブデン処理装置4t/h 1基



PROCESS

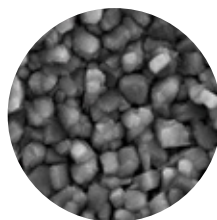
06

防錆処理

リン酸亜鉛皮膜処理

リン酸亜鉛皮膜に防錆油を付けることで防錆効果を上げる処理です。防錆油を付けないことで塗装の下地処理としても効果があります。ボンデ処理と同様に金属石鹸をつけることで冷間鍛造の塑性加工の潤滑としても効果があります。

【使用設備】リン酸亜鉛 皮膜処理 ×1ライン



リン酸亜鉛
皮膜結晶



リン酸マンガン皮膜処理

リン酸マンガン皮膜に防錆油を付けることで防錆効果を上げる処理です。リン酸亜鉛皮膜に比べ皮膜結晶が大きいことから摺動部にも効果があります。

【使用設備】リン酸マンガン 皮膜処理 ×1ライン



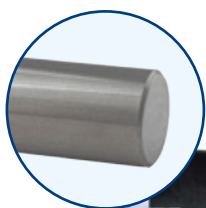
リン酸マンガン
皮膜結晶

PROCESS

07

両端加工

切断した材料の両端を機械加工で面取りを行います。バリ除去はもちろんの事、冷間鍛造時の金型への案内及びキズ対策にもなります。



1台 外径18～45mm、長さ50～155mmまで
1台 外径16.7～60mm、長さ50～600mm
(単重制限3kg) まで加工可能

【使用設備】両端加工機×2台

会社概要

company profile

- 社 名 株式会社セイショー
- 所 在 地 (本社) 静岡県磐田市西之島275番地
- 創 業 昭和46年
- 資 本 金 1,000万円
- 代 表 者 青島宣喜



本社・西之島工場



鎌田工場



岩井工場

会社沿革

company history

昭和46年	株式会社興昌、創業。自動車解体業を始める	平成18年 5月	全自動丸鋸切断機導入(西之島工場)
昭和52年	剥離事業展開	平成18年 5月	プリコーティング装置導入(西之島工場)
昭和60年 7月	盛昌化学工業株式会社設立	平成18年 8月	ローラーハース式STC焼鈍炉導入(西之島工場)
昭和61年 8月	自動ボンデ処理装置の導入	平成18年10月	盛昌化学工業(株)社名変更、(株)セイショーとなる
昭和62年 9月	リン酸亜鉛皮膜処理(フェリコート)装置導入	平成22年10月	(株)セイコー、(株)セイショー合併。社名(株)セイショーとなる
昭和62年10月	焼鈍炉(台車炉)2基導入	平成22年12月	センタレスグライnder1基(3号機)導入
昭和63年 2月	自動アルミボンデ処理装置導入	平成25年 6月	西之島工場に太陽光発電システムを設置
平成2年 4月	リン酸マンガン皮膜処理装置導入	平成27年 5月	全自動丸鋸切断機1台導入
平成6年 9月	(株)興昌、社名変更(株)セイコーとなる	平成30年 5月	全自動丸鋸切断機2台導入
平成10年 5月	切断工場完成、全自動丸鋸切断機7基導入	平成30年 7月	岩井工場新設。全自動丸鋸切断機7台導入、稼働
平成12年 5月	ISO9001認証取得	令和1年 10月	全自動丸鋸切断機2台導入
平成12年 9月	ローラーハース式STC焼鈍炉導入	令和2年 1月	ショットブラスト機(0.5t)導入。(鎌田工場)
平成13年 9月	ローラーハース式無酸化焼鈍炉導入	令和2年 10月	地域未来牽引企業に選定
平成16年 2月	ISO14001認証取得	令和3年 1月	新工場(西之島工場北側)完成
平成16年11月	センタレスグライnder1基導入	令和3年 5月	新工場に本社移転。新工場と西之島工場が本社工場となる
平成17年 3月	センタレスグライnder1基導入	令和3年 6月	塗装装置3号機導入(本社工場)
平成18年 2月	西之島工場新設		リン酸亜鉛、マンガン皮膜処理ライン(2号ライン)導入(本社工場)
平成18年 3月	ショット機(1t)導入(西之島工場)		自動バレルボンデ処理ライン(3号機)導入
平成18年 3月	面取り機導入(西之島工場)		



株式会社 セイショー

本社・西之島工場 〒438-0041 静岡県磐田市西之島275番地
tel.0538-37-3303 fax.0538-37-0878

鎌田工場 〒438-0038 静岡県磐田市鎌田302番地
tel.0538-35-1101 fax.0538-35-1872

岩井工場 〒438-0016 静岡県磐田市岩井1907番地244
tel.0538-32-8612 fax.0538-34-9947

seisho-kagaku.co.jp

●株式会社セイショーは、株式会社コーシンサービスのグループ会社です

 地域未来牽引企業



ISO9001 00QR 0325
ISO14001 05ER 0503



MS
CM007

ISO9001-2000年5月25日 ISO14001-2005年2月25日
認証取得 ※岩井工場は除く