

## 主要設備抜粋

名称	メーカー	仕様	台数
溶接定盤	自社製	3600*2100 他	6
仕上定盤	自社製	2460*1230	1
測定用定盤	自社製	2440*1220 研磨済み	1
門型マシニングセンター	オークマ	テーブル長さ3000 門幅1650	1
立形マシニングセンター	ヤマザキマザック	テーブル1740x700	1
立形フライス	山崎技研		2
普通旋盤	大日金属工業	8尺	1
普通旋盤	大日金属工業	6尺	1
NC旋盤	大日金属工業	φ530*1500	1
NC旋盤	滝澤鉄工所	φ460*900	1
NCシャーリングマシン	相沢鉄工所	幅2500	1
NCプレーキプレス	コマツ	2000×80トン	1
NCノコ盤	大東精機	φ260	1
ラジアルボール盤	愛知時計電機	振り1600 テーブル1825×1180	1
ラジアルボール盤	東亜精機		1
直立ボール盤	森精機 他		2
卓上ボール盤	北川鉄工 他		7
TIG溶接機	パナソニック他		10
CO2/MAG溶接機	パナソニック他		2
ターニングロール	松本機械	1トン	1
三次元レーザー加工機	三菱電機	テーブル2130×1620	1
天井走行クレーン	三菱電機 他	2.8トン	7
Heリークティテクター	アネルバ		1
Heリークティテクター	アルカテル		2
ロータリ真空ポンプ	アルカテル 他		1
2次元CAD	AutoCAD		1
3次元CAD	Autodesk		1
レーザ加工機用CAD/CAM	三菱電機		1

## 経営理念

金属加工を通じて、頭と心と腕で、かかわるものすべての幸せと、より良い未来創造に貢献する

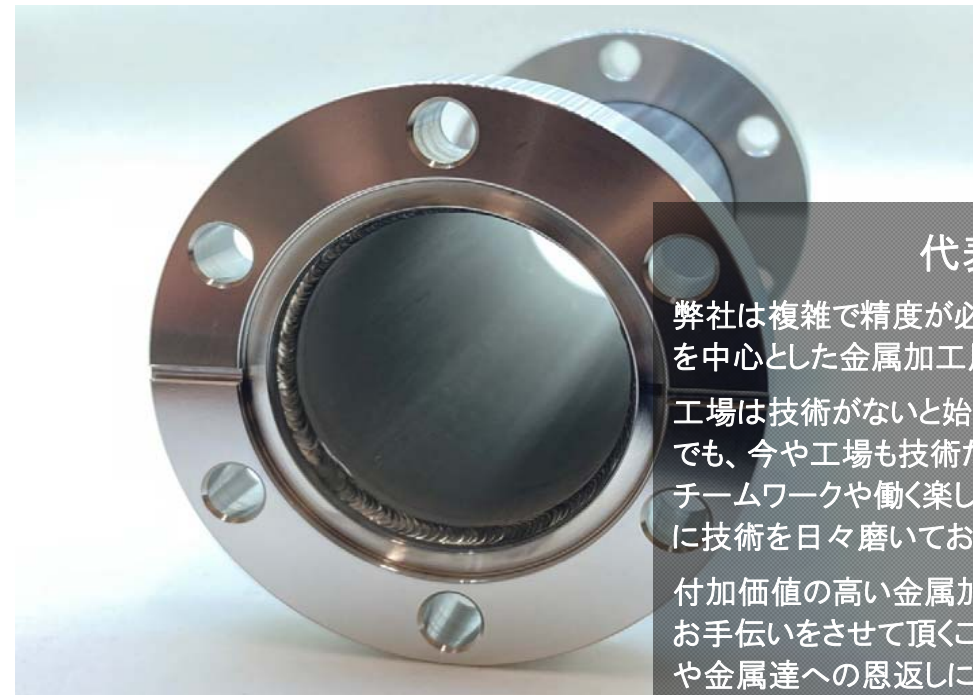
お見積り・製品製作のご依頼は、図面などの資料を添付頂き、下記までメールください。迅速に回答させていただきます。

info@stainlessjoint.jp



ver.20221017

## SJ ステンレスジョイント株式会社



### 代表ごあいさつ

弊社は複雑で精度が必要なステンレスの溶接と機械加工を中心とした金属加工屋です。

工場は技術がないと始まりません。でも、今や工場も技術だけでは、やっていけません。チームワークや働く楽しさやITを活用した業務効率化とともに技術を日々磨いております。

付加価値の高い金属加工を通じて、より良い未来創造のお手伝いをさせて頂くことが、私たちの道であり、ものづくりや金属達への恩返しにもなると信じております。

よろしくお願い申し上げます。

ステンレスジョイント株式会社  
代表取締役 平岡 雄策

弊社では情報の電子化に力を入れており、弊社ウェブサイトは1日に300セッション以上のアクセスがあります。リアルタイムで更新された情報をたくさんご覧いただけますので、是非ご覧ください。この資料もダウンロードいただけます。

- ・スマートフォンから→右のQRコードをご利用ください。
- ・パソコンから→「ステンレスジョイント」と検索ください。



## 会社概要

会社名	ステンレスジョイント株式会社
所在地	兵庫県尼崎市平左衛門町18番地37(尼崎武庫川工業団地内)
TEL	06-6412-1121
FAX	06-6412-1123
E-MAIL	<a href="mailto:info@stainlessjoint.jp">info@stainlessjoint.jp</a>
WEB	<a href="https://stainlessjoint.jp">https://stainlessjoint.jp</a>
代表者	代表取締役 平岡雄策
設立	1975年8月21日
資本金	12,000,000円
敷地面積	本社敷地:1820㎡ 工場:1650㎡
従業員数	17名
取引金融機関抜粋 (50音順)	尼崎信用金庫、商工組合中央金庫、日本政策金融公庫 三井住友銀行、三菱UFJ銀行
取引上場企業及び大学抜粋 (50音順)	川崎重工業株式会社、木村化工機株式会社 株式会社神戸製鋼所、新明和工業株式会社 日新電機株式会社、日立造船株式会社 三菱重工業株式会社、三菱電機株式会社 大阪大学、神戸大学、兵庫県立大学

# 弊社の8つの強み

## 1. 「曲げる」「くっつける」「削る」の組み合わせ加工が得意！

弊社では溶接(くっつける)だけでなく、塑性加工(曲げる)・切削加工(削る)にも自信があります。

その技術を使って、塑性加工、溶接加工、切削加工を存分に組み合わせた加工が可能です。

図面上、削りだしになっていても、溶接と曲げ加工を組み合わせると、短納期・低コストで実現可能かもしれません。

## 2. 歪みの少ない溶接が得意！

弊社では、  
・歪みを少なく溶接する  
・出た歪みを除去する  
という技術に自信をもっております。

歪みが少ない溶接は見た目が綺麗なだけでなく、上に乗るものや、取り合いになる製品の長寿命化にも繋がります。

## 3. 薄板(薄物)の溶接が得意！

薄板(薄物)といっても本当に様々ですが、弊社では例えばステンレス鋼の板材ですと0.5mmの薄板から30mmくらいの厚板までTIGで溶接しております。(写真は、市販の一般用TIG溶接機で0.15mmのベローズを溶接加工したものです。)

一般的には厚いものより薄いものの方が難しいと言われています。

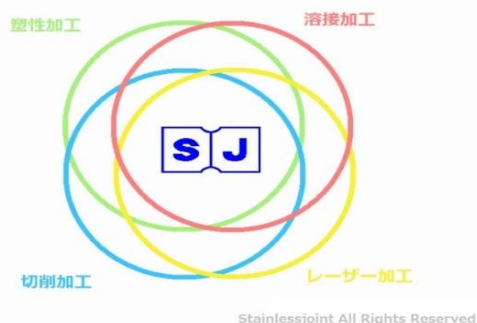
- ・全線TIG溶接
- ・全線裏波溶接で全線PTと全線RT
- ・薄物なのに真空ものでHeリークテストがいる。
- ・真空(負圧)なのに一時的に正圧になり溶接施工法の確認試験がいる。
- ・材料手配からリークテストまで一社でやってほしい。大歓迎です。

## 4. 真空用途の溶接・機械加工が得意！

ステンレスジョイントでは、真空チャンバーや真空配管など、大手メーカーや国立大型研究機関、大学などに、たくさんの真空部品の納入実績があります。

材料寸法の割り出し・作図から、溶接、機械加工、シール面の形成、浸透探傷試験やヘリウムリークディテクターによる試験まで、弊社内で完結します。  
放射線透過試験(RT)が必要な裏波溶接も得意としております。

また、ステンレス、ニッケル合金、銅合金、アルミ合金、どの材質でも溶接による真空チャンバーの製作が可能です。



## 5. こんなもの作れるんだろうか、っていうものが加工できる！

よくお客様から伺う言葉です。過去に製作事例がないような製品も、弊社ではたくさん製作させて頂きました。

今まで何度も「あのときは作れないと思いましたよ」「本当に作れるんですね」という言葉を頂きました。

宇宙、防衛、航空、加速器、半導体、産業機械、発電、海洋、道路交通、様々な分野へ納入させて頂きました。

その製作ノウハウにより、どのような機能がほしいか、を伺うとその機能を満たす製造の提案が可能です。

## 6. バランスのいい製品づくりが得意！

製品には機能(性能)があり、コストがあり、価値があります。その関係性を

価値 = 機能(性能) / コスト

と表すことが多いですが、その価値のバランス決定に自信があります。

## 7. 製造ログを取り品質の維持向上に繋げている！

弊社では、2016年頃から、すべての案件に対して、その案件がどのように進んでいったかの記録(=製造ログ)を取っています。

記録のバックアップも取っています。

いまや製作に必要なのは技術だけではありません。

それを支えるための補助機能や管理機能、IT技術もメーカーには必要とされています。

・前はこうだったが、今はどうなってるかわからない。

・1年に1回の注文だけでは頼みづらい。

そんなことはございませんでしょうか。

## 8. ケーススタディを水平展開して品質の維持向上に繋げている！

弊社では、ケーススタディ活動として、エラーを起こしてしまったことや、もう少しでエラーになるところだった事例を集めて、当事者ではない作業員も含めて、情報を共有しています。

たとえ、その作業員としては初めて起きたエラーであったとしても、同じお客様に2回同じようなミスが続けば、このメーカーは何をやっているんだ、ということにもなりかねません。

作業員同士での水平展開や、同様の内容を違うお客様向けの製品で水平展開することにより、防げるエラーは未然に防ぎ、品質の維持向上に繋がるよう努めています。

以前一緒に仕事をした時よりもパワーアップしている、そう実感して頂けるようなものづくりを心掛けております。

