



IKEUCHI SEIKO

池内精工株式会社



お客さまニーズの実現に向けて

当社は昭和14年9月、横浜市大倉山に鉄鋼二次加工の専門メーカーとして誕生いたしました。創業以来「お客さま優先」の姿勢を徹底して追求し、「品質」「価格」「納期」のどれについてもご満足いただけるよう、日夜努力を重ねてまいりました。特に、昭和61年9月、横須賀市久里浜に本社・工場を全面移転以降、新鋭設備の導入、社員教育による技術の向上などを実施し、徹底した合理化を図っています。お客さまにご満足いただける製品の追求に、妥協はありません。

これからも、「お客さまニーズの実現」に向け、社員一同、常にベストを追い続ける所存でございます。今後ともより一層のお引き立てを賜りますようお願い申し上げます。



代表取締役社長 山岡 景一郎

会社方針

1. 私達は安全作業に心がけ、品質とコストで顧客に満足頂くことを目標にします。
2. 私達はチャレンジ精神で、更なる進歩を目指し、能力と人間性を高めることに努めます。
3. 私達は人と人のつながりを大切にし、社会に役立つ企業を目指します。

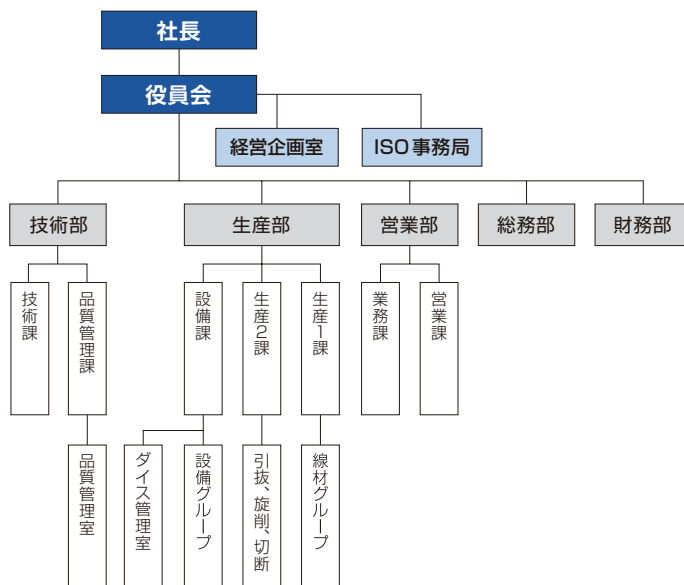
品質方針

1. 常に顧客のニーズを的確に把握し、お客様に満足して頂ける優れた品質の製品・サービスを提供し、顧客満足の向上を目指す。
2. 全社員がモラルを高め、自己の業務の意味と重要性、目標達成への貢献の必要性を十分に認識し行動する事を目指す。
3. 人材育成と職場教育の充実で、全社員のスキルを高め更なる進歩を目指す。

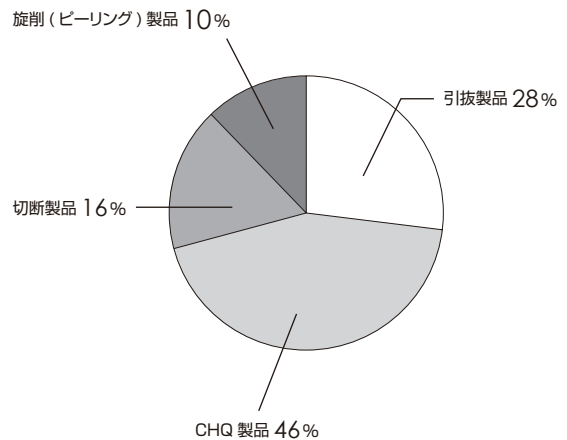
プロフィール

社名	池内精工株式会社
所在地	本社工場 : 〒239-0831 神奈川県横須賀市久里浜1-19-1 第5工場 (内川工場) : 〒239-0836 神奈川県横須賀市内川2-4-25
連絡先	TEL : 046-835-1234 FAX : 046-835-1238
設立	昭和14年9月21日
資本金	1億円
代表者	代表取締役社長 山岡 景一郎
営業品目	冷間引抜磨棒鋼、冷間圧造用鋼線、旋削磨棒鋼、研削磨棒鋼、ステンレス磨棒鋼、棒鋼の切断加工
従業員数	148名 (2018年7月1日現在)
敷地面積	本社工場 : 31,000㎡ (約1万坪) 第5工場 (内川工場) : 3,849㎡ (約1,100坪)
主要得意先	日産自動車株式会社、株式会社SUBARU、日本発条株式会社、日立オートモティブシステムズ株式会社、株式会社ヨロス、ジヤトコ株式会社、株式会社ショーワ、GKNドライブラインジャパン株式会社、THKリズム株式会社、株式会社ユニバンス、株式会社サンノハシ、株式会社佐賀鉄工所、株式会社フセラシ、株式会社トープラ、株式会社メイトー、株式会社互省製作所、メイラ株式会社、大同興業株式会社、株式会社メタルワン、住友商事グローバルメタルズ株式会社、伊藤忠丸紅鉄鋼株式会社、日産トレーディング株式会社、中川特殊鋼株式会社、株式会社平井、佐藤商事株式会社、浅井産業株式会社 (順不同・敬称略)
主要仕入先	大同特殊鋼株式会社、株式会社神戸製鋼所、新日鐵住金株式会社、JFEスチール株式会社 (順不同・敬称略)
関連企業	池内頂鋒 (佛山) 精密加工有限公司 池内興産株式会社

組織図



製品比率



産業の発展と豊かな社会のために

1939年の創業以来、鋼鉄二次加工の専門メーカーとして歩んできた池内精工。
お客さまのご満足を追求し、お客さまの信頼に支えられたその歴史をご紹介します。

池内精工の歩み

- | | |
|---------------|--|
| 1939年 (昭和14年) | 横浜市大倉山に資本金50万円をもって設立。
磨棒鋼並びに磨棒鋼を加工する各種部品の製造を行う |
| 1952年 (昭和27年) | 磨棒鋼引抜装置を開発(特許 第208797号) |
| 1958年 (昭和33年) | 中小企業合理化モデル工場に指定される(1958年~1960年) |
| 1961年 (昭和36年) | 磨棒鋼の専門メーカーとして合理化を進めるため、部品の製造を中止。研磨部門、熱処理部門等の拡充を計る |
| 1964年 (昭和39年) | 全工場を建て替え、コイルツーパー引抜ピーリングマシン設備の導入、
パーツーパー引抜設備更新をはじめとする一連の合理化計画に着手(1971年完了) |
| 1978年 (昭和53年) | 部品工法の変化に対応し、冷間圧造用鋼線の分野に進出 |
| 1986年 (昭和61年) | 横須賀市久里浜に本社・工場を全面移転
連続抽伸機の増設、酸洗の自動化ライン、
熱処理炉新設、ピーリングマシンの増設等、移転に伴う合理化計画を実施 |
| 2000年 (平成12年) | 物流部門を分離・独立させ、「池内興産株式会社」を設立 |
| 2002年 (平成14年) | ISO 9001:2000認証取得(登録番号JQ1013A) |
| 2006年 (平成18年) | ピーリングマシン、矯正機増設 |
| 2009年 (平成21年) | ローラーハース式焼鈍炉 2基増設 |
| 2010年 (平成22年) | 中国広東省佛山市に池内頂鋒(佛山)精密加工有限公司 設立
ISO 9001:2008年版更新 |
| 2015年 (平成27年) | ローラーハース式焼鈍炉 1基増設
かながわ中小企業モデル工場に指定される |
| 2017年 (平成29年) | 横須賀市内川の土地・建物を取得し、「第5工場(内川工場)」を新設
ISO 9001:2015認証取得(登録番号JQ1013F) |
| 2018年 (平成30年) | 第5工場(内川工場)にローラーハース式焼鈍炉2基増設 |



引抜製品

ニーズにお応えする高精度材

徹底した品質管理で、特殊鋼、調質鋼等
難加工材から OA 用の超高精度材まで、
お客様の用途に応じたさまざまな形状に挑戦いたします。

製品概要

冷間でダイスを通してセバーマシン等用途に合った形状・性質にしたもの。JIS では磨棒鋼に分類され、寸法、曲がり、硬さ、表面状態等が規定されています。硬さは塑性変形による加工硬化でえられるもので、加工方法により後の焼き入れ処理が省略できます。

加工範囲

加工寸法	加工長さ	形状
6～50mm	1,900～6,000mm	丸、六角、四角、各種異形

工程別の特徴

製造工程	特徴	主な用途
COIL to BAR	COIL 素材から BAR 材に冷間引き抜き加工したもので寸法精度、曲がり、肌状態の優れた製品。特殊な設備を用い上記特徴をさらに向上した OA シャフトがあります。	・パーマシオン用シャフト ・各種リンケージ ・鍛造用素材 ・工具用異形素材 ・プリンター用シャフト
BAR to BAR	BAR 素材から BAR 素材に冷間引き抜き加工したもので残留応力の少ない製品です。	・キングピン ・油圧等シャフト類



標準荷姿



用途例

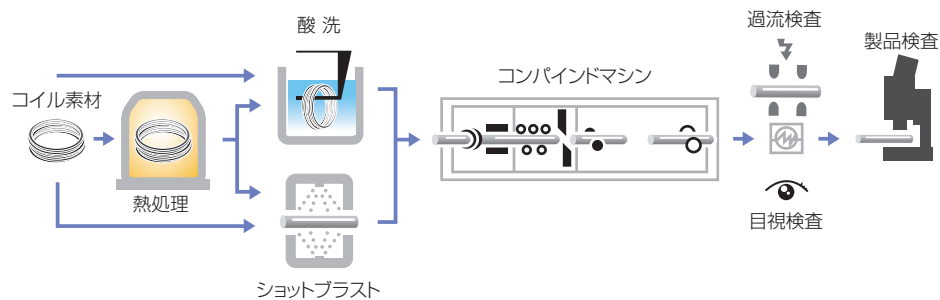


用途例

製品ができるまで

Coil、Bar 素材を必要に応じ熱処理を施し、ショットブラストまたは酸洗処理によりスケールを除去後引抜－切断－矯正－検査の工程により製造されます。

Coil to Bar 工程



主要設備

I H型連続抽伸機	3基
II H型連続抽伸機	1基
III H型連続抽伸機	1基
II B型連続抽伸機	1基
渦流探傷機（回転型）	6基
渦流探傷機（貫通型）	6基
超音波探傷機	1基

CHQ 製品

極限への挑戦

再現性に優れた焼鈍炉と、伸線設備により、高品位な冷間圧造用鋼線を製造いたします。日本有数の太径伸線機を保有しており、多様なニーズへの対応が可能です。

製品概要

パーツホーマー等でコイル状の鋼材から連続してボルト、ピン等の部品を冷間圧造で製造できるようにした製品です。冷間圧造に適した鋼材の性質にするため、熱処理・皮膜処理を行います。

加工範囲

加工寸法	5～45mm
加工単重	500～2,000kg
加工内径	600～1,100mm
形状	丸、六角、特殊異形



標準荷姿



用途例



用途例

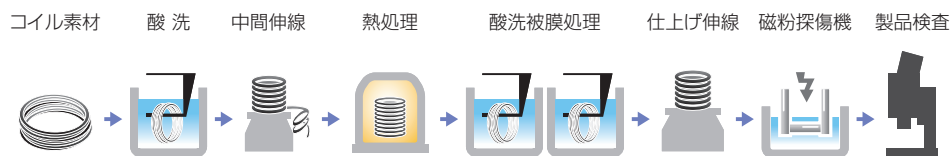
主な用途例

パーツホーマーにより成形された部品類、ボルト、ナット、スタッド等自動車部品類

製品ができるまで

Coil 素材に必要な応じ熱処理を施し、酸洗処理によりスケールを除去、皮膜処理後、伸線→検査の工程により製造されます。また遅れ破壊（浸リン）対策として無リン皮膜材の製造も行っています。

Coil to Coil 工程 一例



主要設備

安定した品質を生み出す熱処理、皮膜処理は、コンピュータ制御による再現性の高い設備です。

伸線機	8基
ローラーハース式焼鈍炉	8基
自動酸洗皮膜装置	2ライン

旋削製品

ピーリング

用途の広がる低歪二次加工品

材料表面を旋削するため、表面キズ・脱炭が無く、内部応力の少ない製品です。

油圧・空圧用シャフト、トーションバー等、自動車部品に幅広く使用されています。

製品概要

鋼材の表面キズ、脱炭を除去するため、旋削加工を施した製品。
引抜製品と同様に外観の規定があり、高い寸法精度が得られる製品です。

加工範囲

加工寸法	18～80mm
加工長さ	2,500mm～6,000mm
形状	丸、肉厚パイプ



標準荷姿



用途例



用途例

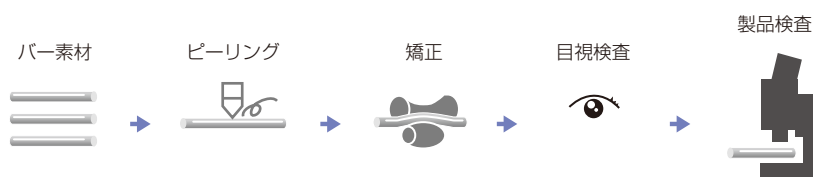
主な用途例

油圧・空圧用シャフト、トーションバー、ステアリングラック等自動車部品

製品ができるまで

4枚のバイトを回転させ表面を削り、矯正機により表面粗さ、寸法、曲り精度を仕様通りに製造します。

旋削（ピーリング）工程



主要設備

高速ピーリングマシンと矯正機をオンラインで設置。品質状況を即座に判定し、高精度の製造が可能です。

ピーリングマシン	3基
矯正機	3基

切断製品

工数削減は定尺切断材から

丸鋸、バンドソーの各種切断方法により、
お客様の用途に適した切断面、精度でお届けします。
また、パイプの切断も行っています。

製品一覧

丸鋸切断

超硬またはハイス鋼の丸刃を使って切断します。

加工範囲

長さ	外径
30～1,200mm	15～60mm

設備保有台数：5台



パイプ切断

丸刃を使いパイプ表面から押し切ります。

加工範囲

長さ	外径	肉厚
20～150mm	50～85mm	7mm以下

設備保有台数：3台



池内精工の 技術・品質

専門メーカーだから可能な高精度

日本有数の設備と品質保証体制を確立し、
社員の一人ひとりが、プロフェッショナルとしての
プライドを持ち、お客さま満足のため、技術を磨いています。

きめ細やかな検査を実施し、確かな品質を確保

表面キズ、内部キズの検査から、材料特性、外観の検査まで、製造のさまざまな工程で細やかな検査を実施。
小さなキズまで見逃さない徹底した検査体制で、お客さまの信頼にお応えしています。

パウデン試験機

皮膜された材料表面の潤滑状態を数値で確認し、
冷間圧造時のトラブル発生を防止します。



アムスラー式万能試験機

油圧式の金属材料試験装置で、引張り強度、伸び、
絞り等の試験ができます。



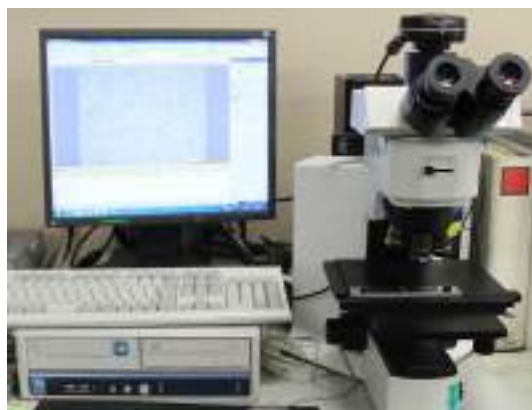
探傷機器

回転型、貫通型探傷機および超音波探傷機器により材料
の表面キズおよび内部欠陥を検出します。



金属顕微鏡

熱処理された材料の内部組織を検査します。
また材料キズなどの調査にも使用します。



製品に関するお問い合わせ

営業部

TEL 046-835-1235
 FAX 046-835-1238
 E-Mail eigyou@iskcorp.co.jp

技術部

TEL 046-835-1236
 FAX 046-835-1238
 E-Mail tec-s@iskcorp.co.jp

採用に関するお問い合わせ

総務部

TEL 046-835-1234
 FAX 046-835-1238
 E-Mail soumu@iskcorp.co.jp

その他お問い合わせ

代表：TEL.046-835-1234 / FAX.046-835-1238

アクセス方法

お車でご来社の場合

横浜・横須賀道路「衣笠インター」または「佐原インター」で降り、久里浜方面へ直進。
 約 10 分で到着します。進行方向左手に正門があります。

電車でご来社の場合

京急久里浜線「京急久里浜」駅西口より徒歩約 8 分（約 500m）。
 ※JR 横須賀線「久里浜」駅より徒歩 10 分（約 700m）。



京急久里浜駅からのアクセス方法



1

「京急久里浜」駅の西口改札を出て右に曲がり、居酒屋「和民」のある通りに出ます。



2

まっすぐ 50mほど進み、一目目の信号のある交差点で右に曲がります。曲がるとすぐに踏切が見えます。



3

踏み切りを渡り、道なりに 400mほど歩いた右手側に「池内精工」が見えてきます。白い 2 階建の建物です。