

社会を支える大黒柱をつくる



プレスコラムはセイケイ



本社・佐野製造所

〒327-0816 栃木県佐野市栄町 3 番地 2
TEL : 0283-22-4425 (代) FAX : 0283-22-4429

東京支店

〒101-0041 東京都千代田区神田須田町 2 丁目 9 番地 2
PMO 神田岩本町 5 階
TEL : 03-6634-3770 (代) FAX : 03-6634-3772

堺製造所

〒592-8331 大阪府堺市西区築港新町 2 丁目 2 番地 3
TEL : 072-245-8599 (代) FAX : 072-245-8648

大阪支店

〒542-0081 大阪市中央区南船場 3 丁目 6 番 3 号
南船場 DS ビル 5 階
TEL : 06-6734-6818 (代) FAX : 06-6734-6819

セイケイは プレスコラムのNo.1企業です

プレスコラムは高層ビル、倉庫、工場といった鋼構造建築物の柱に用いられる鋼素材です。
断面は四角形で正方形、長方形あるいは絞りコラムといった形状を、
プレス - 溶接により製造しています。



社会を支える大黒柱をつくる



経営方針

セイケイは、建物を支えるプレスコラムのNo.1企業として、優れた製品を誠実に製造・販売することで、お客様の信頼に応え、社会に安全と安心を届けることを目指します。

心掛けていること

- ① まじめなモノ造り
- ② 手抜きのない品質管理
- ③ 真心こめたお客様対応

行動指針

- ① 「誠実な対応と挑戦するマインド」を大切に、優れた技術に基づく良質且つ安定した製品とサービスの提供を通して、新たな価値創造に努めます。
- ② 常にフェアに、法令を遵守し、お客様、社員、地域、株主など、関連するすべての人々、社会の信頼に誠実に応えます。
- ③ 安全と地球環境に配慮し、企業の社会的責任を果たします。

会社概要

社名	株式会社セイケイ
本社	〒327-0816 栃木県佐野市栄町 3 番地 2 佐野工業団地 TEL.0283-22-4425 FAX.0283-22-4429
代表者	代表取締役社長 宮嶋 良和
資本金・資本構成	950 百万円 ■株主構成 三井物産スチール株式会社(51%)JFE スチール株式会社(27%)丸一鋼管株式会社(22%)
事業内容	冷間プレス成形角形鋼管(含む絞りコラム)の製造並びに販売
ISO 認証	JIS Q9001:2015(ISO 9001:2015)／JIS Q14001:2015(ISO 14001:2015)

沿革

- 1961 年 4 月 神戸市東灘区御影町に、資本金 2 5 0 万円を以って大阪成形株式会社を設立
- 1969 年 3 月 栃木県佐野市佐野工業団地に佐野工場を建設し生産拠点を移す
- 1974 年 4 月 1500 トンプレス導入、プレスコラム一貫生産体制確立
- 1984 年 7 月 三井物産(株)、日本鋼管(株)の出資により資本金 2 億円に増資、株式会社セイケイ設立
- 1991 年 10 月 立体工場完成
- 1994 年 12 月 (財)日本建築センター「冷間成形角形鋼管評価規準」取得(No.BCJ-1559)
- 2007 年 4 月 JFE スチール(株)と共同で「NBFW 法(脆性破壊防止溶接積層法)」特許取得
- 2007 年 10 月 丸一鋼管(株)資本参加
- 2008 年 10 月 8000 トンプレス導入、2 シーム製造ライン本格稼働
- 2009 年 3 月 堺製造所完成により、東西 2 拠点体制を確立
- 2014 年 4 月 株主割当増資、資本金 9.5 億円に増資
- 2024 年 7 月 堺製造所 第二工場稼働
- 2024 年 11 月 新本社ビル竣工(佐野市)

【認証】

2017 年 6 月 ISO9001 : 2015 認証取得 (2020 年 6 月更新) 2018 年 1 月 ISO14001 : 2015 認証取得 (2022 年 1 月更新)

【大臣認定】

2000 年 11 月	BCP235、BCP325 (佐野製造所)	2001 年 10 月	PBCP440 (佐野製造所)
2003 年 2 月	BCP325T (佐野製造所)	2004 年 11 月	G385 (佐野製造所)
2009 年 6 月	BCP235、BCP325 (堺製造所)	2011 年 3 月	BCP325T (堺製造所)
2012 年 2 月	G385 (堺製造所)	2012 年 2 月	G385T (佐野製造所)
2012 年 3 月	G440 (佐野製造所)	2017 年 4 月	G325TF、G385TF (佐野製造所)
2021 年 11 月	G325TF (堺製造所)	2024 年 9 月	G385 適用範囲拡大 (佐野製造所)

飛躍するセイケイ

セイケイでは佐野、堺の東西二つの製造工場と東京、大阪の東西二つの営業所を有しており、日本全国へプレスコラムを販売しています。

栃木県佐野製造所 & 本社



大阪支店

本社・佐野製造所

東京支店

堺製造所

製造プロセス

プレスコラムは、素材の厚鋼板をプレスー内面溶接ー外面溶接することで製造されます。



厚鋼板



内面溶接



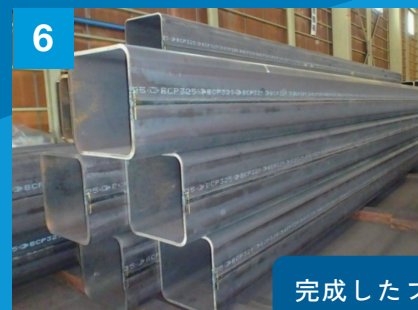
検査工程



プレス加工



外面溶接



プレスコラム



切断



切断・開先製品

鉄骨加工に向けて、切断加工、開先加工を行います。



開先加工

主な設備

製造所	佐野製造所			堺製造所
ライン	ワンシーム	ツーシーム	絞りコラム	ワンシーム
プレス	3,000 トン	8,000 トン	1,500 トン	6,000 トン
仮付け	CO2 溶接	CO2 溶接	CO2 溶接	CO2 溶接
内面 / 外面溶接	3 電極 SAW	3 電極 SAW	2 電極 SAW	3 電極 SAW
超音波探傷	自動試験機	自動試験機	手動試験	自動試験機
切断・開先	□1200 対応、1 ライン □1000 対応、2 ライン	絞り開先機	□800 対応、2 ライン	
製造範囲	□400×16t ~ □1200×50t			□450×16t ~ □800×40t
生産能力	45,000 トン / 年			45,000 トン / 年
備考	※)BCP325 の□400 は JBCR325P にて供給します。 ※BCP® は一般社団法人 日本鉄鋼連盟の登録商標です。			

プレスコラム出荷後、建物が出来るまで

セイケイから出荷後、ファブリケーターによって柱鉄骨が製作されます。



サイコロ材製作
(切断開先品にダイアフラム取付)



仕口材製作
(ロボット溶接)



大組立

仕口材とシャフト材を
ロボット溶接し、
柱鉄骨が完成します。

鉄骨工場から建築現場へ

柱 - 梁工事



柱取り付け

基礎工事後、柱材を
現場に建てます。



高力ボルト取付で
現場溶接作業を極小化し、
建設工期を短縮します。



竣工

適用実績

プレスコラムは超高層ビル、競技場、倉庫、工場棟の幅広い用途に使用されています。



麻布台ヒルズ



国立競技場



Kアリーナ横浜



あべのハルカス



キオクシア岩手
第2製造棟



DPL 沖縄豊見城(倉庫)



DPL 宇都宮(倉庫)