

会社沿革

1995年6月 (平成7年) (株)ゼンキンメタル設立
 1996年7月 (平成8年) アマダ製NCT:PEGA357導入
 1997年9月 (平成9年) コマツ産機製パワープレス:OBS150導入
 1998年9月 (平成10年) 新溶接工場竣工
 2005年6月 (平成17年) アマダ製NCT:EM2510NT導入
 2006年11月 (平成18年) ISO9001:2000認証取得
 2006年12月 医療機器ISO13485認証取得
 2009年2月 (平成21年) 三菱電機製レーザー加工機:ML2512LVP導入
 2014年6月 (平成26年) 創立20周年
 2014年9月 「第17回関西機械要素技術展」初出展
 2015年3月 (平成27年) 新事務所・組立工場竣工
 2015年5月 代表取締役社長に 多久和 英紀 就任
 2015年10月 「第18回関西機械要素技術展」出展
 2015年11月 FARO社製3次元測定器及びInnovMetric社製3次元計測ソフトウェア導入
 2015年11月 新工場竣工
 2015年12月 アマダ社製パンチ・レーザー複合加工機:LC2515C1AJ導入
 アマダ社製金型研磨機:IDTOGU導入
 トルンブ社製パンチ・レーザー複合加工機:TruMatic6000fiber導入
 トルンブ社製YAG溶接機:TruLaserHandy導入
 ヤマザキマザック製旋盤:QUICK TURN SMART 100M S導入
 2016年2月 (平成28年) 新工場竣工式
 2016年4月 新生産管理システム「ZMPICS2」運用開始
 2016年6月 「第19回関西機械要素技術展」出展
 2016年10月 溶接工場改修・強化
 2017年3月 (平成29年) 新勤怠管理システム「TimePro-XG就業」導入～運用開始
 2017年5月 キーエンス社製画像寸法測定器「IM-7000/7020」導入
 2017年6月 「第20回関西機械要素技術展」出展
 2017年10月

会社概要

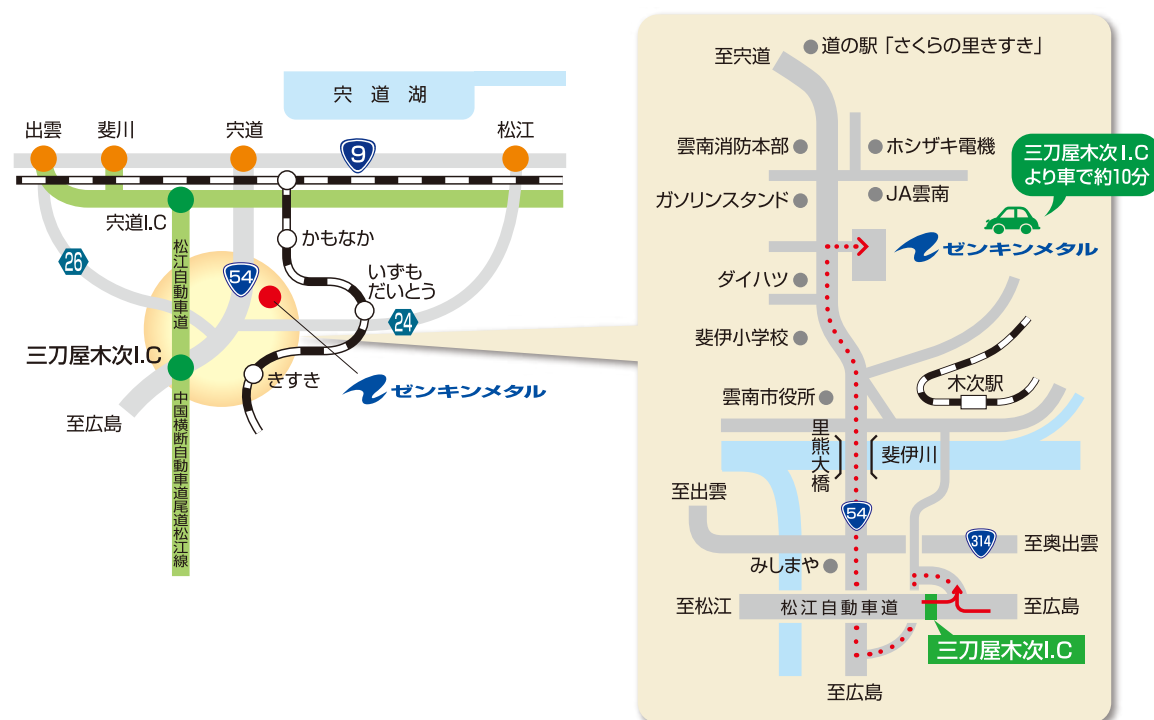
設立	1995年6月29日
代表取締役社長	多久和 英紀
所在地	〒699-1311 島根県雲南市木次町里方 1079 番地 1 TEL 0854-42-5318 FAX 0854-42-5543
資本金	1300万円
在籍者数	79名 ※2016年3月時点
取引銀行	山陰合同銀行、広島銀行、鳥取銀行



CORPORATE PROFILE

会社案内

アクセス



株式会社ゼンキンメタル

☎699-1311 島根県雲南市木次町里方1079番地1
 ☎(0854)42-5318 FAX(0854)42-5543
 E-mail: info@zenkinmetaru.co.jp
 URL: http://www.zenkinmetaru.co.jp/



オモイ カタチ 創を製品に

私達は、CAD/CAMによる加工データ作成、NCT及びレーザーによる鋼板抜き加工、曲げ加工、溶接による各種機械設備及び医療機器部品等の精密板金加工～組立を行い、試作～量産まで幅広く対応しております。



代表メッセージ

代表取締役社長
多久和 英紀

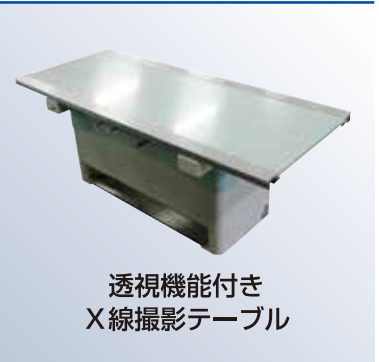
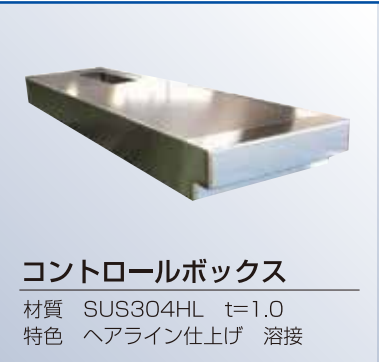
1995年6月創業以来、私達は薄物精密板金のモノづくり一筋に、お客様からの信頼と信用、そして品質確保と納期への対応を重ねて参りました。

2015年11月に新工場が完成し、12月にはパンチレーザー複合機2台の導入により生産能力の向上を図り、お客様からの多様なご要望に応えるモノづくり基盤の整備と強化を実現しました。

創業から 今日まで社業を重ねることができましたのも、偏にお客様を始め地域並びに社会の皆様の御支援の賜物と感謝申し上げます。

今後も全社一丸となってお客様のニーズに応え、「薄物精密板金加工による価値創造」「社員の幸福と社会に貢献できる企業への成長と発展」により満足頂けるモノづくりを追求し続けて参りますので、引き続き御愛顧を賜りますよう宜しくお願い申し上げます。

精密板金部品加工の例



主 要 製 品

完成組立品	医用エックス線装置	透視撮影台 直接撮影台 その他関連装置
精密板金部品	ブラケット、カバー、パネル、筐体等	
精密切削部品	ゼンキンメタル協力会社	
製缶、表面処理	ゼンキンメタル協力会社	

加 工 内 容

抜き	レーザー（ファイバー、CO ₂ ）、タレットパンチ、動力プレス
曲げ	プレスブレーキ、プレス
溶接	アーク、半自動、TIG、YAG、スポット他各種溶接
機器組立	組立、調整、検査

加 工 材 質

鉄	SPCC、各種表面処理材、フラットバー、型钢
ステンレス	SUS304, 316, 430, 439 等、表面仕上げ各種
アルミ	1000 番台、2000 番台、5000 番台
その他	各種金属および樹脂加工

加 工 板 厚

主に t0.5～t6.0 (Min:t0.1～Max:t12.0)

加 工 ロ ッ ト

1個より最大3000個程度

製造アイテム

3000品目／月

組立製品加工の例

近接操作式透視撮影台(組立～調整)



本体筐体、内部部品、カバー等の製作
樹脂カバー、基板、電気部品等は支給品
塗装は外注依頼
組立、配線、調整、検査（社内、又は立会いによる）
大型機器の製作ロットは1～5台、
中、小型機器の製作ロットは5～50台