



一つ一つに心を込めて

あらゆる鋼種の材料調達から製缶・溶接、マシン加工、表面処理から塗装・組立、試運転まで一貫した製作を行い、多様なニーズに応える製品を誠実かつ効率的に提供します



株式会社 誠製作所



私たちについて

■ 会社概要

会社名	株式会社 誠製作所【MAKOTO MANUFACTURING CO.,LTD.】
所在地	〒557-0063 大阪府大阪市西成区南津守7丁目1-1
連絡先	TEL 06-6658-0561 FAX 06-6658-3788
代表者	代表取締役 濱田 良雄
資本金	10,000,000円
設立	1963年(昭和38年)1月

■ 事業内容

- 製鉄所向け設備・機器製作・塗装・組立
- 各種機械設備・機器製作
- パイプ・鋼管加工機
- 鉄鋼溶接及び機械加工
- 鍛造鋼品及びその加工

■ 取引銀行

永和信用金庫 玉出支店
大阪シティ信用金庫 北加賀屋支店
三菱東京UFJ銀行 玉出支店



詳しくはこちらのHPにて
お問い合わせください。

<https://makoto-manufacturing.com/about-us/>



誠心・誠意・誠実に あらゆる要望に応える

軟鉄、鋼鉄から非鉄金属を含む
あらゆる鋼種の材料調達が可能
あらゆる材質の小物部品を含む
製造、組立でも行います



誠製作所の強み

鑄鉄鑄造技術

品質検査体制

選ばれる理由

小物部品から大物部品まで

—All types of parts—

1963年の創業以来、造船から自動車製造、製鋼所設備に至るまで、多岐に渡る工業用製品を手がけてきた誠製作所。一貫した品質への追求と各分野の専門知識を融合させることで、様々な顧客のニーズに応え、深い信頼を築いています。長年の経験で培った品質と信頼を大切に、お客様の期待に応える製品を提供するのが私たちの使命です。



01

長年培ってきた技術力を活かし、納品前の検査体制も充実

創業 60 年以上の歴史を持ち、造船・重機メーカー様との取引から始まった事業は、今では大型の設備・装置の加工から組立までの対応ができるようになりました。なによりも従業員を大切にするという理念のもと、より高度な技術を持った技術者を育成し、精密で繊細な機械装置や大型鑄鍛鋼品まで対応することが可能です。技術と品質において一切妥協せず、小さな製作所だからできる小回りを利かした柔軟な対応と完成品の細かな部分まで徹底した品質管理で、他社では対応できない精密な小部品から大型設備、鑄鍛鋼品加工まで安心してお任せいただけます。



02

豊富な実績と取引先との厚い信頼関係

創業以来、「お客様第一」「安全品質」をモットーに、造船用部品の製造から鋼管加工機、製鋼所設備等あらゆる工業用製品を製作し、技術研鑽に励んできました。その長きにわたる実績と信頼により、現在では鉄金や大物溶接、特殊加工等の様々協力企業と連携し、高品質な製品をお届けしています。とくに、近年では海外調達も安定的に取引ができる業者ができて、今まで対応が難しかった鑄造品や鍛造品が出来るようになったことも当社の特徴の一つです。



03

お客様のご要望を「型」にする最適なお提案

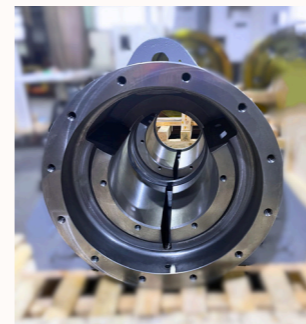
当社はおお客様の要求する製品の形状や機能が実現できるよう製品設計の段階からご提案しています。特に鑄造品では鑄造を熟知した技術者が造形を含め、お客様の多様なニーズを「型」にします。当社が今まで事業を続けられたのも、お客様との良好な信頼関係によるものです。どんな些細なことでもお客様の課題解決に対し、真摯に取り組んできたからこそと自負しております。これからもお客様に信頼いただける企業であり続けるよう、鋭意努力してまいります。

製品紹介 「あらゆる材質の小物部品を含む製造、組立て」

製紙工場向け

ローラー軸受け

受注生産・鑄造及び機械加工部品



ローラー軸の両端に取り付け軸受けです。複雑な構造の木型を要する鑄造品です。内側の構造が特に複雑なため、10ブロック以上の木型を製作し、組み合わせてから鑄込み作業を行います。軸受け部の内側の約1/3程度が空洞となるため、仕上げ加工時の寸法計測にも注意が必要なものとなります。

回転支持ローラー

受注生産・鍛造物及び機械加工部品・大型部品

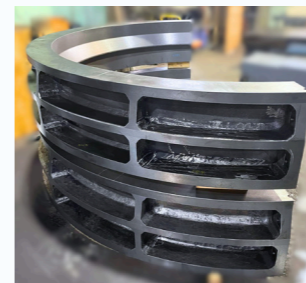


製紙工場のロールを下部から支持するローラーとなります。長い軸部分と大径のロール部分は別体物となっており、どちらも共に素材を鍛造後に熱処理→旋盤加工を行っております。加工後にロール（大径側）を熱処理炉に入れて加熱し、膨張して内径が広がった状態で 非加熱のままの軸を挿入します。自然放熱後にロール内径は縮まり、ロールと軸は強く固定されます。

鉄管鑄造設備向け

二つ割れ鑄造管

受注生産・鑄造及び機械加工部品



外径が約 3.2mの大型の鑄造品。二つ割れ（半円構造）となっています。大径で且つ、半円同士の繋ぎ構造となるため、最終的に組み合わせた際の内径の真円度にいびつが出やすく、加工に細心の注意が必要となります。鑄造工程でも大型の物は巣※が出やすく製作難度の高いものとなります。本物の真円度はほぼゼロで、鑄造工程でも巣は出ませんでした。※巣（ス）とは鑄造工程で溶かした鑄鉄を型に移す際に入ってしまう空気穴のことです。鑄造面が表面上綺麗に見えても切削時にその空気穴が虫の巣のように現れることがあります。

建機関係企業向け

把持装置用ケーシング

受注生産・鉄鋼溶接及び機械加工組立部品・大型部品



公共工事にて使用される重量物を把持し、吊上げる装置の基幹部品となります。鋼板材を手配→溶接→旋盤加工（ワークを一軸で回転させて丸く切削する工作機械）→五面加工機（X/Y/Z方向から加工できるので5面加工の大型機械）にて機械加工しています。溶接強度を保つため、開先加工（溶接の溶け込み量を増やすため予め鋼材の角を切削して溶接量を増やす手法）を行い、溶接後にMT検査（磁粉探傷検査：溶接部の非破壊検査を行う際に行われる一般的な方法）を施工しております。

把持装置回転部

受注生産・鉄鋼溶接及び機械加工組立部品・大型部品



公共工事にて使用される重量物を把持し、吊上げる装置の回転部となります。胴部と歯車部は別構造となっています。大径のギヤと溶接構造の胴部の同芯度を合わせるため、インロー加工を行っております。インロー加工とはガタが出ない程度の寸法許容値を設けて互いの加工を行うことです。

製鉄所設備向け

ベベルギヤ/曲がり歯傘歯車

受注生産・鍛造物及び機械加工部品・ギヤ



製鉄所設備のローラー等の回転物の動力を垂直に伝える部品となります。写真は製作後のベベルギヤの歯当たりを確認している様子です。ギヤ同士の歯当たりを確認するための専用の装置に取り付けて検査を行っています。