

会社案内 Company Profile



 神戸ステンレス株式会社
KOBE STAINLESS STEEL CO.

■本社/本社工場
〒653-0022 兵庫県神戸市長田区東尻池町9丁目1番34号
TEL(078)681-6971(代) FAX(078)681-6177

■西神工場
〒651-2271 兵庫県神戸市西区高塚台3丁目1番地44
TEL(078)991-2020(代) FAX(078)991-2022

<http://www.kobe-stainless.co.jp/>

 神戸ステンレス株式会社
KOBE STAINLESS STEEL CO.



代表取締役 吉川 孝一

ステンレスは神戸から

We send superior stainless steel processing technique from Kobe.

ご挨拶

昭和33年創業以来、神戸ステンレスは半世紀にわたり、各種ステンレス鋼材を主とした切断加工・販売のトップランナーとして、切断加工技術の向上と堅実な経営をモットーに、小物から大物製品まで「低コスト」「短納期」「高品質」で、お客様にご満足いただける企業を目指してまいりました。

工場設備としましては、超高圧のウォータージェット切断機をはじめ、最も切断速度が速いプラズマ切断機、より切断精度が高いレーザー切断機そしてシャーリング、バンドソーを保有し、各種設備特性を組合せ、蓄積した技術を駆使し、お客様のニーズに合った最適な切断加工を提供しております。

今後も、さらなる最新設備の導入を視野に、何よりも、そこで働く社員一人ひとりの「個」の特性を大切に、大きな「集」の力で、よりすぐれたステンレス鋼材の切断加工を追求してまいりますので、今後とも変わらぬご指導・ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。



会社概要

社名 神戸ステンレス株式会社
 所在地 <本社・本社工場>
 〒653-0022兵庫県神戸市長田区東尻池町9丁目1番34号
 TEL(078)681-6971(代) FAX(078)681-6177
 所在地 <西神工場>
 〒651-2271兵庫県神戸市西区高塚台3丁目1番地44
 TEL(078)991-2020(代) FAX(078)991-2022
 設立 昭和33年12月20日
 資本金 4,800万円
 代表者 代表取締役 吉川 孝一
 社員数 45名

関連会社 神戸ウォータージェットカッティング株式会社
 所在地 〒653-0022兵庫県神戸市長田区東尻池町9丁目1番34号
 設立 平成5年10月神戸ウォーターカッティング株式会社設立
 平成18年11月神戸ウォータージェットカッティング株式会社に社名変更
 資本金 4,500万円
 代表者 代表取締役 吉川 孝郎

営業品目

- ステンレス鋼全般、二相合金、ニッケル合金、高合金ほか
- 鋼板(冷延、熱延)
 - 棒鋼(丸棒、角棒、フラットバー)
 - 型鋼(アングル、チャンネル、H型)
 - パイプ(丸、角)
 - 継手(フランジ、エルボ、ニップルなど)
 - 鋳鍛鋼
 - 切断加工(シャーリング、ウォータージェット、レーザー、プラズマ、レベラー・シャー、バンドソー)

品質方針

品質方針 (ISO9001)

当社は顧客が安心して使用でき、また社会から厚い信頼と高い評価を得られるステンレス製品を納入し、顧客の満足、信頼性の向上を得るため、ここに品質マネジメントシステムを構築する。

我々社員一同は、各種法令及び社会規範と自社ルールを遵守し、安全作業を考慮してレビューと改善を繰り返しながら、更に顧客満足が得られる製品を追求し業務を遂行することを方針とする。

平成25年8月21日
 神戸ステンレス株式会社
 代表取締役 吉川 孝一

会社沿革

- 昭和33年12月 神戸市長田区川西通に神戸ステンレス器機工業所を設立し、ステンレス鋼板、丸棒、パイプ等ステンレス鋼材の切断・加工・販売を創業
- 昭和43年10月 神戸市長田区刈藻町に本社・工場設立
- 12月 株式会社に改組(資本金300万円)刈藻島工場にプラズマ切断機を設置
- 昭和48年8月 神戸市長田区東尻池町に本社移転



- 昭和55年6月 神戸市西区高塚台に西神工場を建設し、プラズマ切断機を増設
- 11月 資本金4,800万円に増資
- 昭和57年6月 西神第2工場を増設し、レベラーシャーリング設置
- 昭和60年12月 西神工場棟増設し、6Mシャーリング切断機設置
- 平成3年2月 本社工場にウォータージェット切断機1号機(川崎重工業製)を設置
- 平成8年4月 西神工場事務所改築



- 平成11年1月 西神工場に6KWの炭酸ガスレーザー切断機導入
- 平成13年3月 西神工場に6KWの炭酸ガスレーザー切断機増設
- 平成14年3月 西神工場にプラズマ切断機増設
- 7月 本社工場に大型ウォータージェット切断機(渋谷工業製)設置
- 平成22年1月 本社工場に超高圧ウォータージェット切断機(Flow製)設置
- 平成23年3月 ISO9001認証を取得
- 12月 西神工場に6KWの炭酸ガスレーザー切断機更新(切断最大板厚22mm)
- 平成24年5月 本社工場に超高圧ウォータージェット切断機(小池酸素工業製)設置
- 10月 「神戸発・優れた技術」認定企業に更新認定
- 平成25年1月 吉川孝一社長就任
- 11月 西神工場に開先プラズマ切断機設置

各種設備の特性を組み合わせ、お客様のニーズに合った最適な切断加工をご提供します。

ウォータージェット切断加工

特徴

- 金属、樹脂、ゴム、ガラス等材質を選びません。
熱切断では難しかった材質(チタン・アルミ・銅)、各種樹脂、セラミクス、CFRP・ゴム等々の新素材まで材質を選ばず、あらゆる素材を自在に切断致します。
- 素材に熱影響を与えず、精密切断が可能で、歩留まりが最も高い。
水で切断する為、素材の変質・変色や歪み・反りは、発生しません。



●素材:SUS304
厚100×幅120×長120mm



■ウォータージェット切断機1号機(渋谷工業製)
大物ワークの切断加工に最適なオープンキャッチタイプ

〈能力仕様〉切断精度:±0.5mm
1号機:板厚80×幅3,000×長7,000mm
2号機:板厚約200×幅1,200×長2,400mm
3号機:板厚150×幅1,880×長3,099mm



超高压切断がさらに進化!!



■ウォータージェット切断機2号機(Flow製)
レーザー・プラズマでは不可能だったステンレス材、板厚200mmまでの厚板の精密切断を可能にしました。



■ウォータージェット切断機3号機
(小池酸素工業製)

レーザー切断加工

特徴

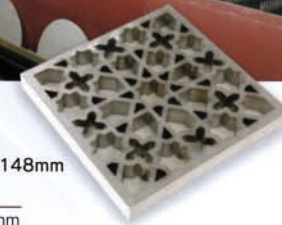
- 切断溝幅が狭く、精密切断に最適です。
プラズマ切断より熱歪が少なく、切断精度もウォータージェット切断と大差ありません。また、切断溝幅が狭いため、材料の切断歩留まりが上がります。
無酸素切断を行いますので、切断面は金属光沢を保っています。切断面の粗度もキメ細かく、切断後の穴あけ加工等の工数削減等、コスト削減につながります。



■レーザー切断機(西神工場)

●素材:SUS304
厚16×幅148×長148mm

〈能力仕様〉切断精度:±0.5mm
1号機:板厚t1.0~22×幅3,400×長12,400mm
2号機:板厚t1.5~16×幅2,000×長3,200mm



プラズマ切断加工

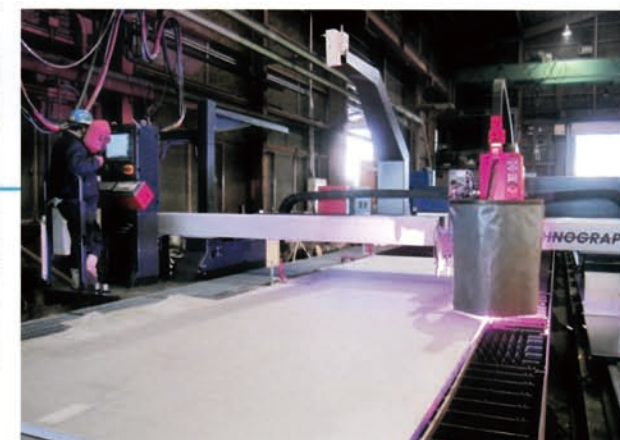
特徴

- 切断速度が最も速く、薄板から極厚板まで対応が可能です。
薄板(3mm)から極厚板(150mm)まで、広範囲な板厚の切断が可能です。
板幅4,000mm、長さ12,200mmまでの大型材の切断が可能です。
開先加工が可能な最新プラズマ切断機を導入致しました。

●素材:SUS304
厚55×幅143×長140mm



〈能力仕様〉
1号機:板厚t3.0~150×幅4,000×長12,200mm
2号機:板厚t6.0~80×幅2,450×長9,000mm(開先加工可)
3号機:板厚t6.0~150×幅2,450×長10,000mm
4号機:板厚t9.0~60×幅1,200×長3,200mm(トレーサー付き)



■開先プラズマ切断機(西神工場)

シャーリング切断加工

特徴

- 定尺板を所定の幅・長さ切断するのに利用されます。
豊富な在庫で板厚0.3~12.0mm、長さ6,000mmまでの
長尺板の切断加工から定尺販売まで、迅速な納期対応が可能です。



■シャーリング切断機 No2(本社工場)



■レベラーシャーリング切断機 No5(西神工場)

〈能力仕様〉

No.1	板厚t3.0~12.0×長6,100mm
No.2	板厚t3.0~12.0×長3,050mm
No.3	板厚t0.3~4.0×長3,050mm
No.4	板厚t0.3~4.0×長1,250mm
No.5	レベラーシャーリング 板厚t0.3~1.5×巾1,250×長3,500mm

バンドソー切断加工

特徴

- ベルト状の鋸刃が一方向に高速回転しながら材料を切断します。
型鋼は板厚3mm以上から、丸棒はφ10~430mmまで様々な寸法の切り出しが可能です。縦型バンドソーでは、板厚12~500mmの切断が可能です。



■バンドソー(本社工場)

〈能力仕様〉	台数
φ330、角幅330×高330mm(パルスカット)	1
φ330、角幅330×高330mm	3
φ430、角幅430×高430mm(パルスカット)	1



■縦型バンドソー(本社工場)

〈能力仕様〉	台数
最大厚t150×幅300×長420mm	1
最大厚t500×幅500×長1,200mm	2

サポート体制

●品質保証体制について

顧客満足度の向上と全従業員参加による品質改善活動を促進するために、平成23年3月「ISO9001認証」を取得し、さらに品質管理体制の充実強化に努めています。
「QA(品質保証)委員会」を設置し、社内のコミュニケーションを図るとともに、品質マネジメントシステムが有効に機能しているかの情報交換を行っています。
また、お客様からのクレームや苦情につきましても、調査の上、品質管理責任者のもと対策・是正措置を行い、再発防止を図っています。

●神戸市の「優れた技術をもった企業」に認定

(公財)神戸市産業振興財団の「神戸発・優れた技術」認定制度において、平成24年10月に真に優れた技術力を持つ企業として、更新認定を受けました。
今後もお客様の多様なニーズに応えるために、人を育て技術力を伝えて行く努力を重ねていきます。



■神戸発・優れた技術認定
(公財)神戸市産業振興財団 発刊
「Made in KOBE.神戸のイチオシ技術力」に掲載されています。

●CADシステムについて

レーザー・プラズマ・ウォータージェット切断加工には、AUTO-CADで図面設計を行い、NC切断を行っています。
プラズマ切断加工では、NC切断だけでなく、トレーサーを備えた切断機で型紙からの切断も行っています。複雑な形状の切断加工や精密切断を希望されるお客様の要望にも、営業担当者とプログラマーそして切断作業者が連携して積極的に取組んでいます。

●コンピューター・システムについて

平成6年3月より、文書管理システムとして専用機を導入し図面情報、ミルシートを電子情報で管理しています。
基幹業務用には、平成9年9月より作業依頼書等の発行管理を電子化し、本社と西神工場間をLANで結び、作業効率の向上に取り組んでいます。平成10年5月からは、EDIシステムを導入し企業間取引の効率向上、無駄の削減、受発注ミスの減少に努めています。



■西神工場事務所



■本社事務所