



Equipment introduction

イセ工業 設備紹介



目次

01	会社概要	2
02	設備紹介	3-9
03	検査・測定機器	10
04	品質管理体制	11
05	見学・技術相談について	12
06	お問い合わせ先	13



01 会社概要

技術向上を目指し私たちは進化する

試行錯誤とチャレンジ精神が新たなモノづくりの道を開拓する

イセ工業は、自動車業界をはじめとするさまざまな分野で、配管・パイプ加工の高精度技術を提供してきました。小R曲げパイプ、複合R曲げパイプやスピニング加工、溶接といった多彩な技術を駆使し、試作から小ロット、短納期の案件まで柔軟に対応できる体制を整えています。

私たちが大切にしているのは、常に技術の進化を追求する姿勢。職人の手作業と最新設備を組み合わせ、高精度で再現性の高い製品を生み出します。お客様の課題解決に真摯に向き合い、未来のモノづくりを支えるパートナーとして、さらなる挑戦を続けてまいります。

部門体系

営業

総務

設計

機工

加工

組付

検査

会社概要

所在地：愛知県安城市赤松町の場 190 番地 1

創業：1979 年 6 月 1 日

従業員数：68 人（2024 年 4 月 1 日現在）

主な事業領域

自動車分野（排気系・マフラー・マニホールドの試作・開発）

産業機器・宇宙関連などの特殊パイプ加工

小ロット・試作対応から量産試作まで一貫サポート

ミッション・強み

小R曲げパイプ・複合R曲げパイプ・スピニング加工・溶接など高度なパイプ加工技術

200種類以上の曲げ型と豊富な芯金を保有し、柔軟かつ迅速に対応

職人の手作業と最新設備を融合し、高精度・短納期を実現



Company

02 設備紹介

板金設備 プレス機

設備名	メーカー名	加圧能力 (トン)	ストローク (m/m)	最大金型寸法 (m/m)	備考	工場 / 保有台数
油圧 300tプレス	生野	300	600	600×600×450	ダイクッション有り	小垣江 /1
油圧 300tプレス	ハイドロリック	300	480	700×700×500	サイドプレス有り / ダイクッション有り	本社 B 棟 /1
油圧 200tプレス	—	200	380	500×500×400	サイドプレス有り	本社 B 棟 /1
油圧 80tプレス	ハイドロリック	80	310	400×600×350	サイドプレス有り	本社 B 棟 /1
油圧 60tプレス	ワシノ	60	150	450×600×350	—	本社 B 棟 /1
メカ 150tプレス	ハイドロリック	150	250	450×600×350	—	本社 B 棟 /1
メカ 110tプレス	ワシノ	110	200	600×500×350	ダイクッション有り	小垣江 /1
油圧 100tプレス	ハイドロリック	100	400	600×500×200	ダイクッション有り	小垣江 /1
油圧 30tプレス	ハイドロリック	30	—	—	—	小垣江 /1
油圧 10tプレス	—	10	850	150×100×800	—	小垣江 /1



Equipment



板金設備 その他

設備名	メーカー名	保有台数
ワーク回転式（同軸スピニング加工機）	大東スピニング	2
タレットパンチングプレス	村田機械	1
油圧 1tプレス	高須油機	1
油圧横押しプレス	—	1
クランクプレス	シミズ	1
クランクプレス	安藤	1
ビーディングマシーン	—	1
汎用拡管機	高橋鉄工	2
汎用拡管機	高須油機	3
三本ローラー	盛光	3
ツインローリングマシーン	井上産業	1
端末加工機（サポートリブ出し用）	村松機械製作所	1



Equipment



パイプ曲げ設備 ベンダー機

設備名	メーカー名	制御方法	1D可不可	段数	最小径	最大径	工場 / 保有台数
NC ベンダー 80 型	オプトン	NC	可	2	φ19	φ85	本社 B 棟 /1
NC ベンダー 85 型	千代田	NC	可	2	φ31.8	φ90	本社 B 棟 /1
NC ベンダー 20 型	千代田	NC	不可	2	φ6.35	φ25.4	本社 B 棟 /1



パイプ曲げ設備 特殊ベンダー機

設備名	メーカー名	制御方法	1D可不可	段数	曲げ可能半径	パイプ有効長	工場 / 保有台数
NC ベンダー 120 型特殊仕様	コムコ	NC	可	2	R30 ~ R260	2000mm	本社 B 棟 /1
	動作方式						
サーボ部：曲げ軸、送り軸、ヒネリ軸、プレッシャー、チャック台車横移動 油圧部：クランプ、チャック、マンドレル							

Equipment



切削設備 マシニングセンタ

設備名	メーカー名	型式	可動範囲	保有台数
マシニング加工機	OKUMA	GENOS M460-VE	X 1000 、Y 460 、Z 460	1
マシニング加工機	OKUMA	MILLAC 561V	X 1050 、Y 520 、Z 520	2
マシニング加工機	OKUMA	MILLAC 511V	X 1050 、Y 520 、Z 520	1
マシニング加工機	OKUMA	MB-56VA	X 1000 、Y 460 、Z 460	1

切削設備 ワイヤ放電加工機

設備名	メーカー名	型式	可動範囲	保有台数
ワイヤ放電加工機	FANUC	ROBOCUT α-C600iB	X 600 、Y 400 、Z 300	1

切削設備 NC 旋盤加工機

設備名	メーカー名	型式	可動範囲	保有台数
NC 旋盤加工機	OKUMA	LCS250	X 270 、Z 200	1



Equipment

切断・切削・穴あけ設備 その他

設備名	メーカー名	保有台数
三次元レーザ加工機	ミツビシ	2
汎用フライス	シズオカ	1
汎用旋盤	森精機	2
平面研削盤	クロダ	1
シャーリング	TOYOKOKI	1
コーナーシャー	タケダ	2
ロータリー式バンドソー	日立	1
自動メタルソー	高速電気	2
メタルソー	高速電気	7
コンタマシーン	LUXO/ アンドソー	4
卓上ボール盤	キラ-キタガワ	6



Equipment

溶接設備

設備名	メーカー名	溶接種類	溶接方法	備考	保有台数
MIG 溶接機	パナソニック	MIG	手動	—	8
MIG 溶接機	パナソニック	MIG	手動	フルデジタル制御	3
TIG 溶接機	パナソニック	TIG	手動	—	13
TIG 溶接機	パナソニック	TIG	手動	フルデジタル制御	4
CO2 溶接機	パナソニック	CO2	手動	—	14
ガス溶接機	—	ロウ付	手動	—	2
ロボット溶接機	パナソニック	MIG/CO2	自動	—	1
ロボット溶接機	パナソニック	TIG	自動	—	1
ロボット溶接機	ダイヘン	MIG/CO2	自動	—	5

溶接設備 その他

設備名	メーカー名	保有台数
マイクロスポット溶接機	KYOWA	1
スポット溶接機	パナソニック	5
スポット溶接機	キムラ	1
シーム溶接機	ナストーア	1



Equipment



3D プリンター

設備名	メーカー名	保有台数
3D プリンター	日本 3D プリンター	1

CAD

設備名	3D データ授受方式
CAD	CATIA V5/V4・IGES・STEP・Pro-E



Equipment

03 検査・測定機器

測定機器 - 1

設備名	メーカー名	指示誤差 (E)	保有台数
三次元測定機	ミットヨ	$E=2.9+4L/1000$ <測定距離 (L) =500mm の場合、誤差は 4.9 μ m>	1

測定機器 - 2

設備名	メーカー名	型式	測定範囲 (mm)	保有台数
非接触測定器	HEXAGON	V2P,8525,7AXIS	2500	1

検査機器

設備名	メーカー名	保有台数
流量計	フクダ	1
360°先端可動式デジタル内視鏡	株式会社アールエフ	1
180°先端可動式デジタル内視鏡	アルファミラージュ	1
超音波厚さ計	ダコタ ジャパン	1
マイクロスコープ	佐藤商事	1



Inspection



04 品質管理体制

常に高品質な製品を提供し、信頼に込え続ける

お客様の要求に適合した製品を安定して提供するため、ISO 9001:2015 および JIS Q 9100:2016 に基づく品質マネジメントを運用しています。

ISO 9001:2015：自動車・ロケット部品の製造、ならびに治具・金型の設計・製造

JIS Q 9100:2016：ロケット用配管部品の製造

作業者チェック

作業直後の検査です。
作業した作業者自身により、製品の確認を実施します。図面の要求通りに製品が出来たかを確認します。

引渡検査

次工程へ引渡す直前に行う検査です。
引渡検査員により、製品全体の確認を実施します。製品が、図面の要求を満たしているかを確認します。

受入検査

外注委託した製品の検査です。
受入検査員により、製品の確認を実施します。外注委託した製品が弊社の要求を満たしているかを確認します。

出荷検査

お客様へ出荷する直前に行う検査です。
出荷検査員により、最終の確認を実施します。一切の不良を流さないために、重要なポイントを再確認します。



Quality System

基準化

図面・公差・外観基準に基づき、工程内検査で主要項目を管理し、出荷前の最終検査で適合を確定。設計意図からの差異を早期に是正します。

記録と追跡

※通常は行わず、必要な製品の場合のみとなります。

製番単位で材料ロット／加工条件／治工具／作業者をひも付けて記録。
遡及・先行追跡により原因特定と影響範囲の把握を迅速化します。

是正予防

不適合を検知した時点で即時フィードバック。
原因解析に基づく是正（CA）と予防（PA）を運用し、効果確認と標準反映まで実施して再発を防止します。

提出物

納入時に検査成績表を添付し、変更時は変更管理記録を提出。
必要に応じて初品承認（PPAP 相当）にも対応します。



05 見学・技術相談について

見学は事前予約制です。

ご希望日時と案件概要（図面／仕様／数量／希望納期）をお知らせください。

オンライン相談も承ります。

-
- 実機デモ・試作立会いに対応
 - 図面ベース／現物サンプル持込での技術相談
 - 加工可否・最適条件・概算納期を当日目安提示
 - 小ロット・試作・短納期のご相談歓迎
 - 機密保持契約（NDA）対応可



Consultation



06 お問い合わせ先

製品の試作・加工のご相談、図面段階での技術検討、納期やコストに関するお見積もり依頼など、イセ工業へのお問い合わせはお気軽にご連絡ください。
お客様の課題やご要望をしっかりと伺いし、最適な加工方法や提案をご案内いたします。



Contact

イセ工業株式会社

〒446-0046 愛知県安城市赤松町的場 190 番地 1
電話：0566-73-8661 FAX：0566-92-8085

コーポレートサイト

<https://ise-kogyo.co.jp/>



ステンレスアルミパイプ受託加工センターサイト

<https://www.sus-al-pipe.com/>

