

サンコー株式会社

SANKO CO., LTD.

サンコー株式会社は、お客様が抱えているあらゆる問題を
私たちならではの「提案力」で解決します。

会社概要

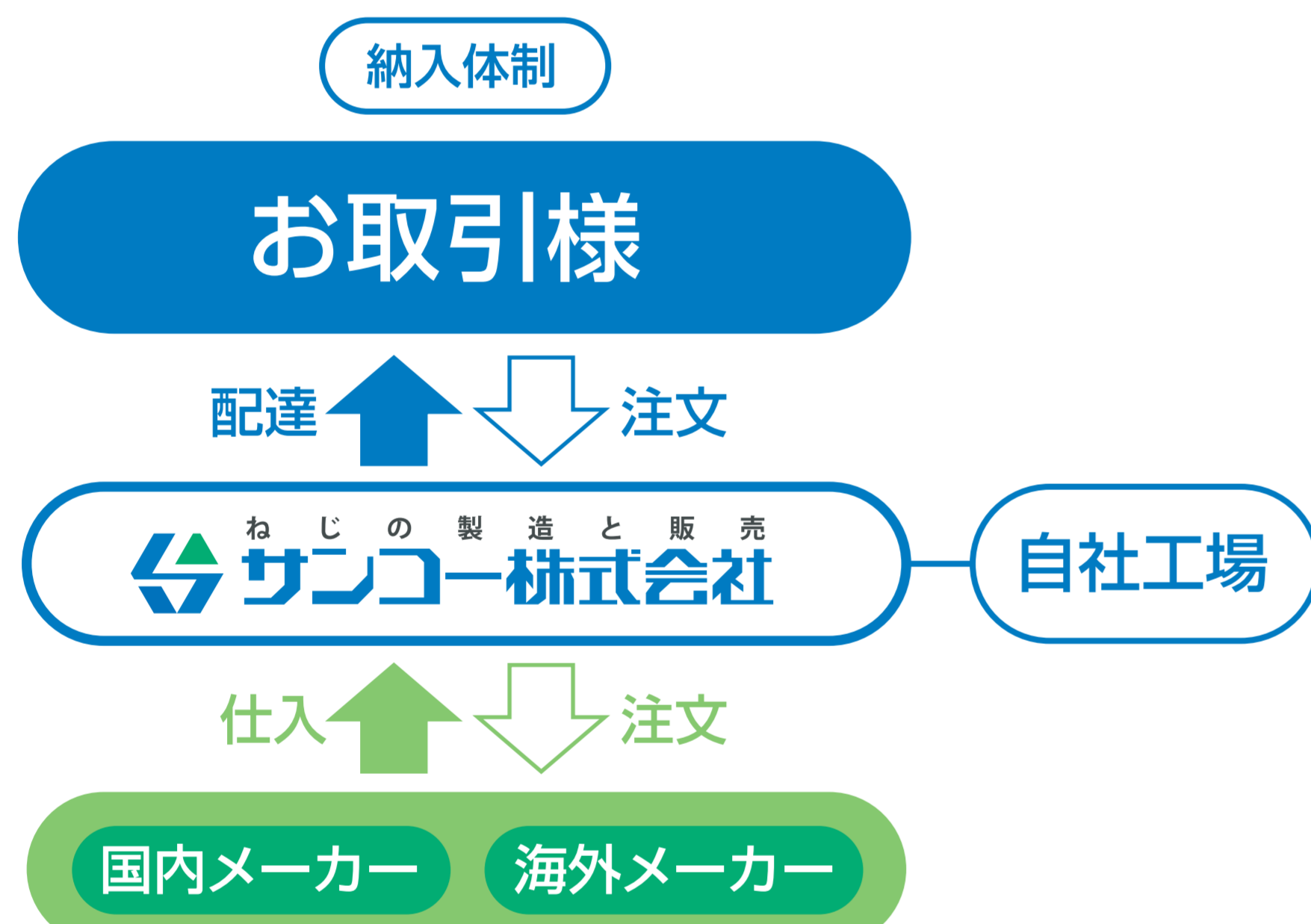
■ 創業	昭和36年5月
■ 年商	124億2,000万円(平成20年度)
■ 本社所在地	〒760-0064 香川県高松市朝日新町20-4 TEL.087-821-0035 FAX.087-821-0040
■ 支店・営業所	大阪支店・横浜・高松・丸亀・川之江・新居浜・今治・松山・高知・徳島・倉敷・津山・岡山・福山
■ 海外拠点	讃高精密(香港)有限公司・賛高精密(上海)貿易有限公司・賛高精密(大連)貿易有限公司・サンコー プレジジョン シンガポール
■ 主な取扱品目	<ul style="list-style-type: none"> ○精密部品事業部 ・精密切削部品・精密プレス部品・精密バネ部品・精密小ネジ・精密冷間圧造品・ゴム成形部品・樹脂成形部品・ダイキャスト部品 ○ファスナー事業部 ・産業用ねじ部品全般・切削部品・冷間圧造部品・冷間鍛造部品・熱間鍛造部品・精密鍛造部品・プレス品・樹脂成形品・ゴム製品・ベアリング・船舶機装品 ○鉄鋼・建材事業部 ・ハイテンションボルト・橋梁用太径アンカーボルト・日立スーパーハイベース・ベースパック・各種建築資材・橋梁土木・一般土木資材



本社社屋

業界実績

私たちは、約50年間培った豊富な
経験でお客様のニーズに即応します。



精密部品事業部

- 光通信
- 映像機器
- 精密機器・記憶媒体
- メディカル機器
- 精密ミニチュアモデル
- セキュリティ

ファスナー事業部

- 造船
- 農業機械
- 重電機器
- 外構・保安製品
- 住宅用金属製品
- 工作機器
- プラント
- 自動車
- 建設機械

鉄鋼・建材事業部

- 鉄鋼
- 橋梁
- プラント
- 建築構造資材
- 型枠鉄筋資材
- 土木資材

品質

サンコーの品質保証は、最適材料を最適工法で加工し安全性と信頼を生み出すことを使命として、各種検査工程をクリアした製品の供給に努め、常にお客様の信頼に応える品質保証システムを目指します。



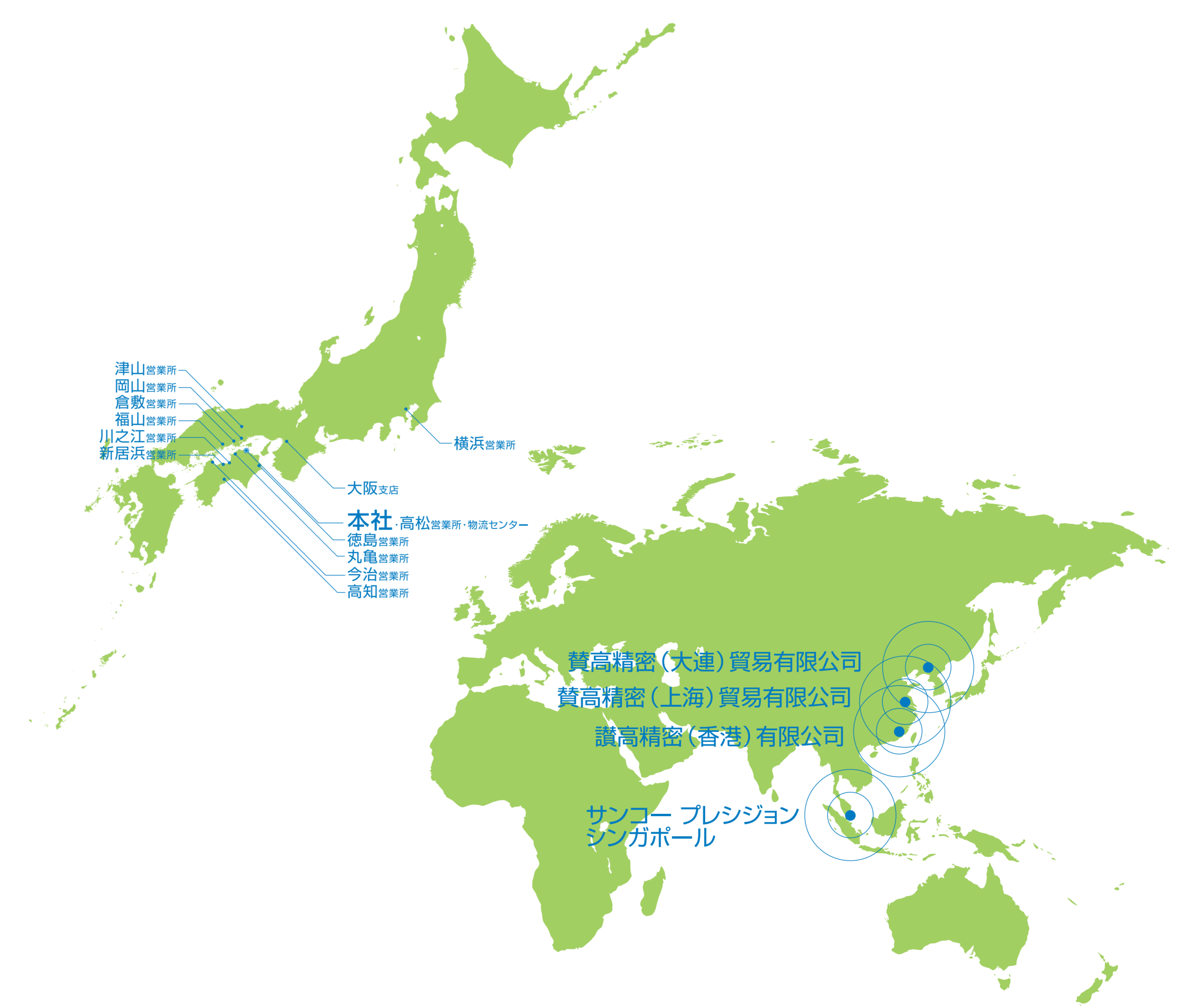
技術

自社工場で製造から施工、施工管理までを実現し、高いコストパフォーマンスで時代の要求に合った商品提供を目指します。



調達・コスト

本社・物流センターを始め国内14ヶ所の販売拠点に加え、上海・香港に海外拠点を置き世界基準の調達力で常に市場コストを追及し、お客様のニーズにお応えします。





安全への提案

私たちは、お客様にとって安全な作業環境づくりを提案します。

サポート①

各種安全機材

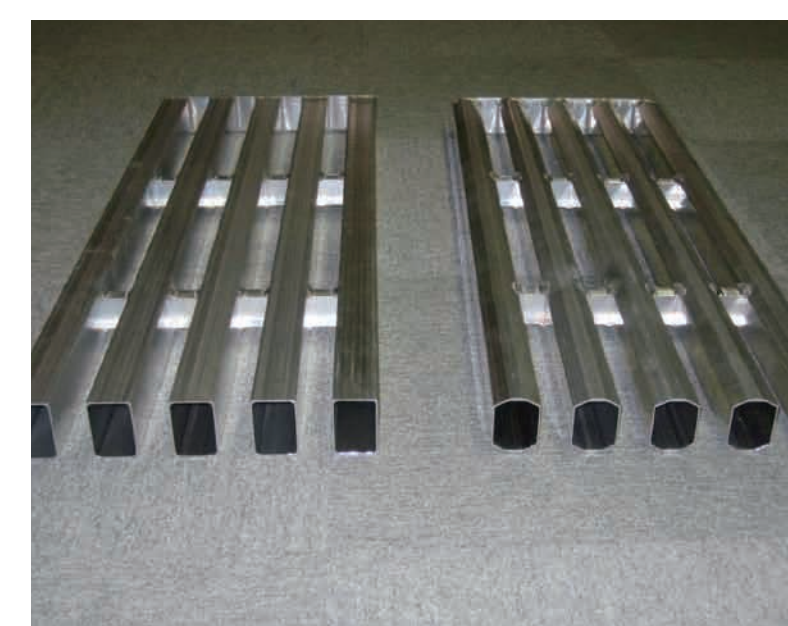
ガードフェンス、投光器、カラーコーン、安全ベルト、防災シート、防音シート 他



サポート②

仮設足場

造船用外板吊り足場、ビルジホーパー用傾斜足場、伸縮式昇降階段、アルミ足場板、各種スタンション、スノコ足場板取付可能タイプ、各種手摺ワントッチ取付タイプ 他



サポート③

塩害に強い外壁補修・剥落防止・防水仕上げ改修

リアネットE工法

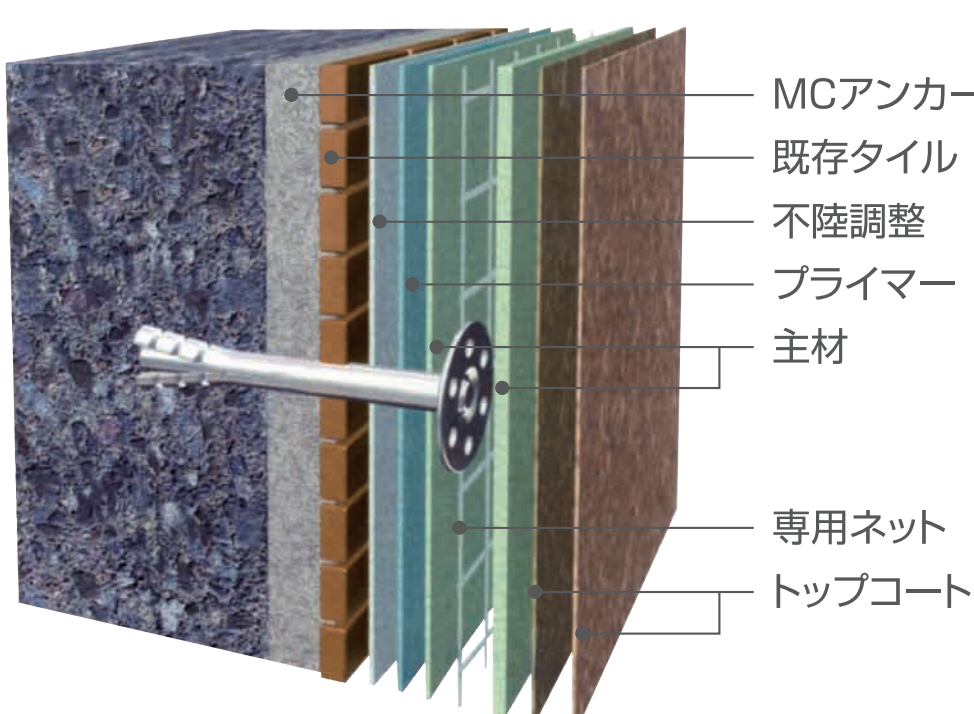
「リアネットE工法とは」

既存外壁の上に、高弾性アクリルゴム、ネット、アンカーピンからなる剥落防止層を構築し、「剥落防止」、「ひび割れ追従」、「防水」および「中性化・塩害抑制」性能を発揮する外壁複合改修工法（ピンネット工法）です。

特徴

- ①アクリルゴム（塗材）を主構成材料としているため、「剥落防止+防水性」が付与できます。
- ②ネットで補強され剥落防止層（アクリルゴム層）は、優れた「ひび割れ追従」を有します。
- ③公的評価（BCJ-審査証明-142）を取得しています。また、公的評価にて地震時にも優れた性能を発揮することを認められています。
- ④水系材料を利用し、環境を配慮した工法です。

リアネットE工法の概要



施工例



技術審査証明取得





環境への提案

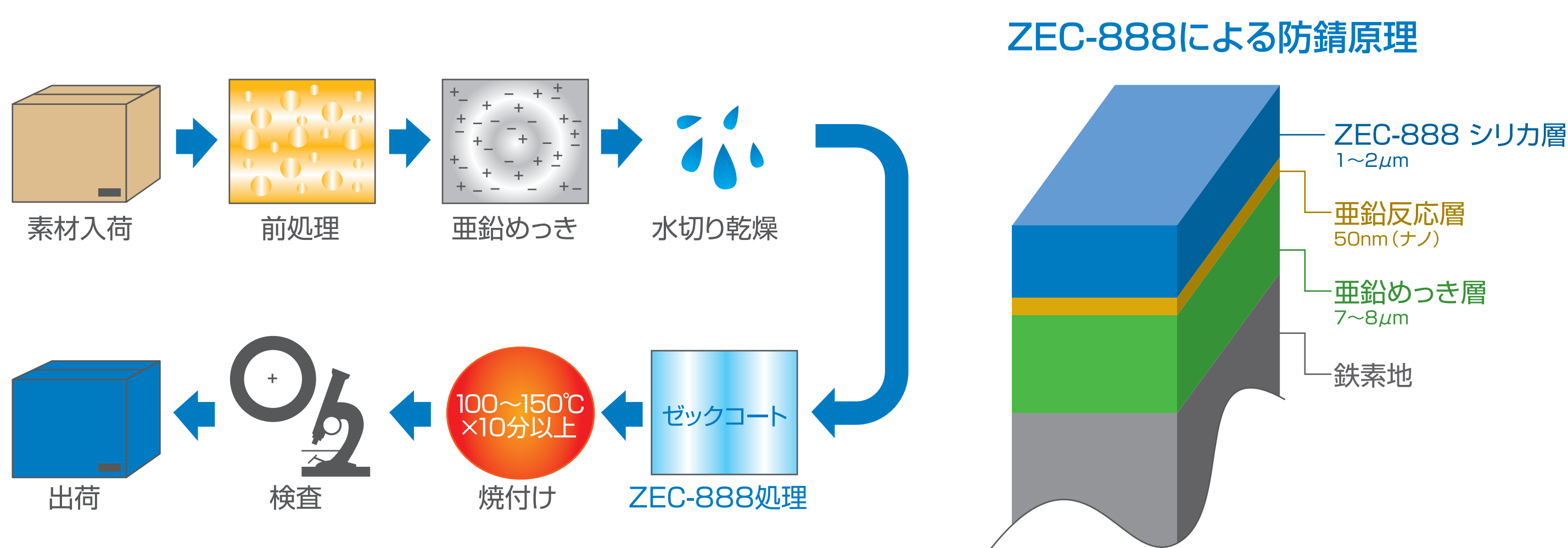
私たちは、地球環境保護を優先課題として取り組んでいます。

地球にやさしい表面処理

技術 ①

ZEC-888 (ノンクロム表面処理)

製品金属の代わりにコーティング自身が腐食することによって母材表面の保護効果がある金属（特に亜鉛めっき表面）に処理すると、際だって防錆効果が得られる完全クロムフリー表面処理剤です。



技術 ②

CKeめっき

世界初の鉛レス&カドミレス溶融亜鉛めっき『eめっき』を可能にした3つのコア技術

『CKeめっき』とは亜鉛地金に最高純度の電気亜鉛地金を使用し、さらに、鉛を添加することなく、鉛に代わる人体・環境に無害な代替品を添加することによって、従来の溶融亜鉛めっきと同等以上の品質・性能を持つ亜鉛めっきの製造方法を確立した鍍金です。

	カドミウム (%)	鉛 (%)	アルミニウム (%)	亜鉛 (%)
JIS H 2107 (蒸留亜鉛地金1種)	0.4以下 (4,000ppm以下)	1.3以下 (13,000ppm以下)	—	98.5以上
JIS H 9124 (亜鉛浴組成)	—	—	—	97.5以上
RoHS規制値 (閾値)	0.01以下 (100ppm以下)	0.1以下 (1,000ppm以下)	—	—
CKeめっき規格 (保証値)	0.001以下 (10ppm以下)	0.005以下 (50ppm以下)	0.1以下	97.5以上



CKeめっき工程ライン

