

S U N C A L L
C O R P O R A T E
P R O F I L E

技術をより良い 世界のために

当社は伝統と先進の都、京都嵐山に生まれました。

柔らかくて頑固、古くて新しい。

そんな京都の風土は、

私たちの社風にも反映されているかもしれません。

当社は『材料から精密加工品までの一貫生産』という、
世界でも類を見ないビジネスモデルにこだわり続けます。

それはどの工程にも私たちの技術が
込められているからです。

私たちの事業は、コア技術である精密塑性加工を軸として、
自動車関連部品・材料からハードディスク用部品、プリンター用部品、
通信関連部品の分野へとその領域を着実に広げています。

独自技術を通じてつねに新しい領域、未知なる分野へ。

私たちはこれからも、築き上げてきた技術力を結集して、
いまないものをどこにも負けないサンコールクオリティで、
より良い世界のために提供していきます。

C O N T E N T S

01 イン트로ダクション	17 通信関連製品
03 事業紹介	18 測定器関連・その他の製品
05 材料関連製品	19 研究開発
09 自動車関連製品	21 CSR活動
13 ハードディスク用 サスペンション製品	23 国内・海外拠点
15 プリンター関連製品	25 会社概要・沿革

サンコールであること、 それは進化を続けること。

サンコールのコア技術である

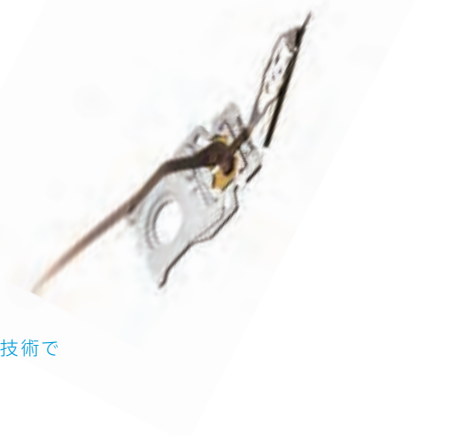
「精密塑性加工技術」から、さまざまな事業が生まれ、
有機的に融合しながら新たな分野へと発展を続けています。

超精密成型・金型クリーン技術

極小技術で、世界のビッグデータを管理する。

ハードディスク用 サスペンション事業

ハードディスクドライブの磁気ヘッドを支えながら、数十ナノメートル単位で位置決めを実現する、小さいながらも高い精度を持つ機能部品です。
当社では長年培った材料技術と精密加工技術、そして自動制御を駆使した生産技術でサスペンションの設計から生産まで行なっています。



精密アセンブリ技術

ネットワークという、ライフラインを繋いでいる。

通信関連事業

情報インフラを支える製品に、マイクロメートル単位の微小なずれも許されない当社の精密加工技術が活かされています。
また終わりなき高速ブロードバンド化の中、新たな要求に応える製品の開発、製造、供給に寄与し、さらなる市場の活性化に貢献しています。



コーティング技術／評価技術

それは、インクジェットプリンターの革命だった。

プリンター関連事業

世界No1の販売実績を誇るサンコールのインクジェットプリンター用セラミックローラー。
これ以降のインクジェットプリンターを進化させる大きな原動力となった当社の技術は、新たな用途に対応する次世代ローラーの開発へと大きく可能性を広げています。



精密塑性加工技術

高精度な製品は、高品質な材料から生まれる。

材料関連事業

サンコールの最大の強みである材料から製品までの一貫生産工程において、材料工程を担う中核部門です。
“伸ばす”、“曲げる”を基本に、引抜加工を施すダイス開発や圧延技術、熱処理技術を応用して、主に自動車部品に使われる高精度なばねに用いる線材を生産します。



精密加工技術／設計・評価技術

妥協は許さない、いのちを乗せるものづくり。

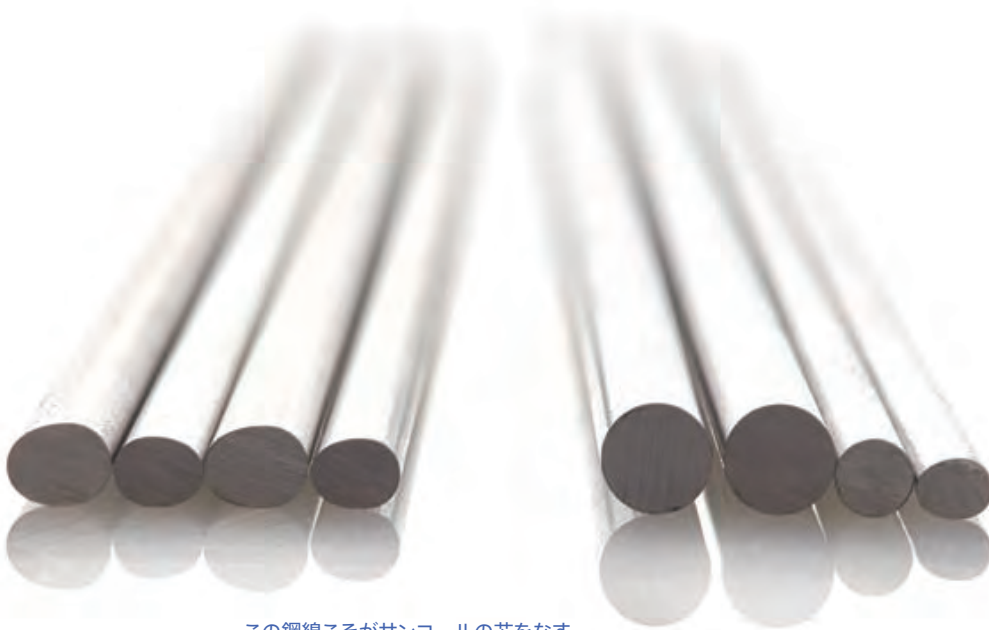
自動車関連事業

特に厳しく安全性が要求される事業です。
自動車の基幹構成であるエンジン、トランスミッション、安全装置用部品など、機能材料から加工までの一貫生産によって、厳しい品質保証体制のもと、さらなる高精度、高品質なものづくりをめざして挑戦しています。



高度な技術とノウハウで 信頼される品質を提供。

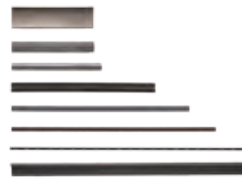
介在物制御された最高の材料を調達し、
無鉛の流動槽方式の熱処理ラインや自動洗滌設備などを用いて、
ばね用線の高性能化を実現。さらに品質に万全を期すため、
インラインで渦流探傷機を用いて非破壊試験を実施しています。



この鋼線こそがサンコールの芯をなす。

弁ばね用鋼線

弁ばね用鋼線には最高の品質が要求されます。その材料を完成させるには、鉄鋼メーカーと共同で優れた疲労強度を得るための材料を開発し、最高の素材を使用します。また材料加工においても、弁ばねクオリティに求められる小さな傷に対しても細心の注意を払い、シェービング加工や探傷等を駆使して材料を保証しています。この工程を合格できた鋼線が、弁ばね用鋼線として使用されます。異形断面材料・ハイテン鋼種（高張力）もラインナップし、さらなる高強度新材料の開発にも力を注いでいます。



数々の生産革命を起こした独自進化の機能材料。

精密異形線

当社のコア技術となるダイス設計、異形伸線・圧延工法を駆使して製造する機能材料です。工上バリが発生せず、製造ロスが出ないことが伸線・圧延の特長です。また自社設計のダイス・圧延ロールと加工技術を組み合わせることで、最終製品に極めて近い形状とコーナーRが実現可能です。そして異形断面形状の材料をカットすると、まるで金太郎飴のように同じ形の製品を量産することが可能となります。この極めて高い精度の材料は、社内外を問わずリング、プレス成形品、ゼンマイ用材料等に使用されております。

より良いものをめざして、あくなき挑戦を続ける製品開発。

当社の機能材料から加工までの一貫生産の強みを活かし、安全性はもちろん、環境対応および燃費の改善・向上に貢献できる材料開発、製品開発を行っています。



全てを注ぎ込んだ、ばねづくりの集大成。

弁ばね

エンジンの吸排気弁に使われる高強度ばねです。1億回以上の伸縮にも疲労破損しないことが絶対の条件。その厳しさから、トップグレードのばねといえます。そのクオリティを維持するために、材料から弁ばねまで一貫生産できる世界でも数少ないシステムを有し、独自の技術とノウハウを全工程に投入。材料にこだわり加工にこだわることで、高出力化、低燃費化が進むエンジンの厳しい要求に対応しています。



精密異形材で少ない工程、高い品質。

バルブコッター

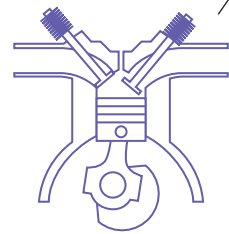
エンジンの吸排気バルブの軸とはね受けを固定するための製品で、激しく動作する過酷な環境で使用されます。1バルブに2個ずつ取り付け、自動車からオートバイ、船舶までさまざまなエンジンで使われており、エンジンごとの規格に適合する精度と強度が要求されます。当社は近似形状に加工した精密異形材をプレスで成形切断し、切削加工を不要とすることで品質の向上・安定化と高い生産性を実現しました。



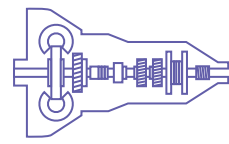
時代のニーズに応えた特許取得の独自製法。

可変バルブタイミング機構用渦巻きばね

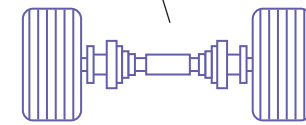
4サイクルレシプロエンジンの吸排気可変バルブタイミング機構に使われる部品です。従来、ねじりコイルばねが使用されていましたが、エンジンを小型化する必要性から、省スペースで高トルクが得られる渦巻きばね(ぜんまい)に変更。ばねの機能要求を果たすため、特許を取得した独自の製造方法にて生産しています。



エンジン部品



ミッション部品



駆動部品



弁ばねで培った技術で広がる安全性・快適性。

ミッション用ばね

当社ではダンパースプリング、リターンズプリング、アキュムスプリングと呼ばれるオートマチック車のトランスミッションに使われる各種の高強度ばねを生産しています。そこには弁ばねで培った技術が随所に活かされており、安全・快適なドライビングを支えています。また丸線だけでなくタマゴ型断面の精密異形材の加工によりスプリングの高さをコンパクトにすることで、トランスミッションの小型化にも貢献しています。



当社のコア技術を活かして、材料ロスと工程を節約。

異形リング(止め輪)

当社は曲げ加工用に生産した異形材を、真円度の極めて高いリング状に加工する独自のコイリング技術を有しています。このため、板材のプレス打ち抜き加工と比べて材料ロスを大幅に削減したリングの生産が可能で、同時にリングの両端を様々な形状に加工でき、バリ取りも必要ないため工程も少なくなります。こうして生産した異形リングは、トランスミッションやベアリング内の、ばねの抜け止め用スナップリングやスペーサーに使用されています。



小さな隙間で大きな力を発揮。

ウェーブリング®/ウェーブスプリング

わずかなスペースで大きなばねの応力を発揮します。ウェーブリングは皿ばねと置き換えられ、同じ高さでより高荷重を実現。ウェーブスプリングは多列ばねと置き換えられ、多列ばね以上の高荷重が得られます。また異形材を使ってコイリング加工するため、材料ロスを大幅に削減することができます。



加工の難しい薄板で要求通りのスペックを実現。

アコーディオンズプリング

オートマチック車のトランスミッション部品として、多くの車種に採用されているジャバラ状の板ばねです。加工が難しいとされる板厚0.05mmからの高弾性薄板を、当社独自のフォーミング金型レイアウトによって複雑な形状を安定して生産。お客様の設計どおりの製作はもちろん、スペックに合わせて応力緩和処置を考慮したオリジナル設計をご提案することもできます。



優れたリングギアから、優れたドライブプレートを。

ドライブプレート

自社製リングギアを、高度な溶接技術でプレートと一体化した製品。エンジンからミッションにトルクを伝える働きをします。エンジンが動いている間はずっと回転しており、高い耐久性と精度の高い重量バランスが要求されます。そのため自社開発した検査装置による全数検査でバランスなどの品質を保証。耐久評価でも優れた性能を発揮しています。



サンコールのコア技術を集約。

リングギア

精密異形材を、独自のコイリング技術で真円に極めて近い形に加工したリングをギアに加工。エンジンのスターターギアに使用される、重要な部品です。滑らかに静かなエンジン始動のための斜め歯(ヘリカルギア)や、歯の噛み合わせをスムーズにする面取り(チャンファ加工)など、お客様の用途やご要望に応じた多様な歯切り加工に対応します。ワールドワイドな生産拠点からの供給やバックアップ体制も整えています。



自動車に認められた、優れた作業効率とシール性。

ブーックランプ

自動車の等速ジョイントに使用されます。取付けに専用工具は要りません。簡易治具で引っ掛けるだけの軽作業でシール性の高い締結が簡単にでき、作業時間も大幅に短縮できます。製造においてはサイズの調整が容易にできます。

安全部品



着けていることを感じさせない技術。

シートベルトぜんまい

クルマにシートベルトは不可欠ですが、なるべく着用感はなくしたい。そのためにはベルト全体に均一な力がかかるようにする必要があります。当社はシートベルトの巻き取り用ぜんまいを材料から製造。そのため材料から精密なトルクの調節が行え、装着時の快適性を高めることができます。



シートベルトをより快適にする絶妙なトルク調整。

テンションリデューサー

シートベルト装着時の圧迫感を少なくするために、巻き取り時には大きいぜんまいを、装着時は小さいぜんまいを使う機構で、高級車に搭載されています。当社の製品はコンパクトで、通常のリトラクターと同サイズに収納することができます。



塵さえも管理するクリーンな生産工程。

ECU制御パーツ

自動車用ESC製品に採用され、油圧や空気圧をコントロールするための逆流防止弁です。微細な塵の混入も許されない精密部品のため、ISOクラス5のクリーンルームで組み付け、製品の外觀はもちろん機能面も検査。自動化した連続ラインで一貫して行っています。また全数検査では自社設計の測定ソフトを使用し、一つひとつ精度の高い検査を実施しています。構成部品においては、当社独自の精密異形材を使用することで、工程を大幅に短縮するご提案もしています。



急ブレーキ時に、この技術が活きる。

センサーリング

回転する軸に組み付け、歯の凹凸でセンサーに回転状況を伝える製品で、多くの自動車用ABS(アンチロック・ブレーキ・システム)に採用されています。当社はプレスや鍛造、切削加工などで、真円度・平面度の確保が難しい肉薄なギアにも対応。傾斜のついた歯形状をはじめ、複雑な形状やさまざまな位置の歯切りが可能で、条件に応じて多様な提案でお応えします。

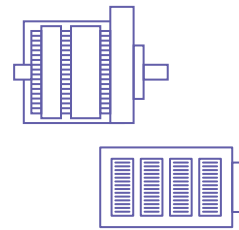


部品に込めたドライブの快適性と安全性。

ディテントスプリング

AT車のトランスミッションのレンジ切替えに使用される板ばねです。適度な荷重にニードルベアリングを使用することで、スムーズかつ確かなレンジ切替えを実現しています。当社では金型の設計からベアリングの組込みまで一貫生産。さらに本製品は安全性を要求される部品のため、インライン自動全数検査で荷重を測定、厳密に管理しています。

モーター・電気部品



配線に合わせて形状を設計。これからの配線の主役。

バスバー

サンコールのバスバーは、ユニットの形状に合わせて個別に設計。金型が不要なフォーミング加工を中心に、多様な加工技術を用いて最適なバスバーを提供します。銅と比較し、軽量かつ低コストなアルミ材での提案も可能です。また、難燃性塗料を含めた絶縁塗装のご要望にもお応えします。



今までなかったバスバー一体型センサー。

シャントonバスバー®

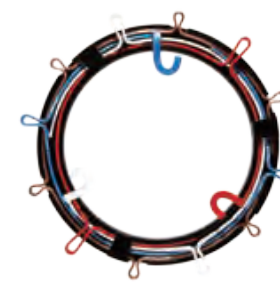
電気を流しながら電圧を測定できるという機能を盛り込んだ、バスバー一体型センサーです。低電流からリチウムイオンバッテリーのような大電流まで、高精度に検出できます。接続に必要なバスバーの一部に電流検出部を埋め込んでいるため、省スペースにも貢献します。



美しい電着塗装が優れた耐電圧性を発揮。

リアクトルコイル

当社のリアクトルコイルはコイル加工後に電着塗装を行うため、絶縁被膜が均一で加工傷が発生しにくく、優れた耐電圧性を発揮します。また異形材を使用することで、同断面積の丸線よりコイルの密着高さが小さく、小型化がはかれます。



モーターの面倒な配線作業を自動化。

バスリング

手作業だったモーターコイル線の配線作業を、オートマチック化できる新しいバスリング。サンコール独自の塑性加工技術により、1本の銅の平角線から成形するため、プレス金型が不要でコストの大幅削減が可能。また配置スペースを最小限に抑えることができるので、モーター部の小型化に貢献します。



次代を担うモーターの中核を、高い生産性で供給。

モーターコア・ステーターコア

モーターの芯を構成する部品のモーターコア、ステーターコアをそれぞれ厚み0.5mmほどの薄板を何十枚も重ねたもので、平面度・平行度を重視した生産技術を駆使。当社はプレス加工からシャフトの圧入、研磨、洗浄までを自動で一貫生産しており、高い生産性を実現しています。

汎用ばね部品



耐熱ばね

加工が難しい高耐熱性の材料NIMONIC90、SUS631J1-WPCを使用しています。船舶用のコンプレッサーなどにも使用されます。



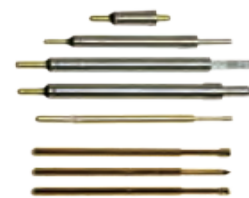
小物ばね

圧縮ばね、トーションばね、引きばねなど、各種ばねを製造。自動車のドアロックをはじめ、電子制御部品など、さまざまな用途に対応しています。



プレス部品

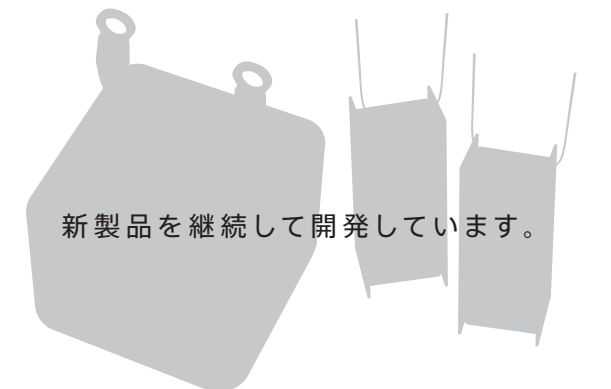
金型設計・製造から製品加工までを一貫して行なっています。部品形状、機能検証の提案も行います。



コネクタにワンタッチで検査時間を大幅短縮。

ワイヤーハーネス用測定ピン

端子の形状、大きさに合わせた先端形状で検査の作業効率が大幅にアップ。またプローブの耐久性やメンテナンス性も向上します。



新製品を継続して開発しています。

小さな部品に集約された独自技術。

工業製品として極限レベルの精度を要求されるハードディスク用サスペンション。

最も重要となる金型や治具を自社設計し、独自の微細加工技術を用いて製作しています。



1/100mmレベルの 金属薄板成形

0.01~0.03mm厚の金属薄板の曲げ、絞り、切断加工を行ないます。その際、表面に発生するしわを抑えながらの加工が可能です。

1/10グラムの荷重精密制御

高速回転するディスクからの風圧と板ばねの荷重とのバランスで、磁気ヘッドをディスクから0.00001mm以下の高さに保ちます。これは全速力で飛ぶ旅客機を地上0.6mmの高さに保つよう操縦するようなもの。当社は精密薄板成形技術と精密熱処理技術を用いて、1/10グラムの精度で微小荷重制御が可能です。

0.5°以下の微小傾き制御

磁気ヘッド接着面の傾きを、精密薄板成形技術とレーザー曲げ技術を用いて、0.5°以下の精度で制御することができます。

1mm以下の微小チップの 精密実装技術

当社は導電性接着剤精密塗布、絶縁性接着剤精密塗布、チップ挿入などの技術を有しており、1mm以下の微小サイズのチップを、電気接合とメカニカルな接合の両方を備えた形で複雑な金属構造体に数 μm (マイクロメートル)*の位置精度で実装することができます。

*:1マイクロメートル(ミクロン)は1000分の1ミリ

1/1000mmレベルで 振動特性の精密制御

磁気ヘッドは0.00006mm間隔で並ぶデータの中から求めるデータの位置へ高速で移動します。これにはドーム球場のホームベースからセンターバックスクリーンの直径0.17mmの的にボールを命中させるほどの精度が必要。微振動でも影響を受けるため、当社ではサスペンションの3次元形状を1/1000mmレベルで管理し、さまざまな振動を制御しています。

わずか数ミリの中に幾多の先進技術を凝縮した超部品。

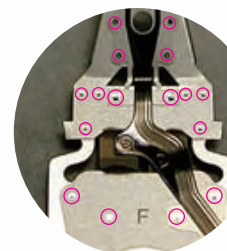
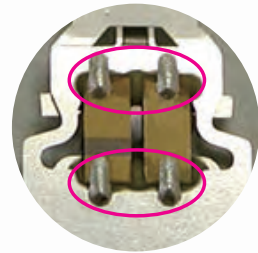
HDD用DSAサスペンションDAIKAKU

DAIKAKUは磁気ヘッドの高速位置決めをさらに高精度化し、ハードディスクドライブの記録密度を向上させるために、圧電素子を用いた微細アクチュエータが組み込まれています。

耐衝撃性と共振特性向上を両立させた新次元サスペンション。

HDD用高耐衝撃サスペンションSUNKIWI®

SUNKIWI®は新規設計の質量バランス機構により、衝撃を受けた際の磁気ヘッドのジャンプを有効に防止することができます。



0.1mmスポット径レベルの微小溶接

0.02~0.03mm厚の金属薄板同士を0.1~0.2mmのスポット径でレーザーを用いて微小溶接します。薄板同士を密着させて安定に溶着させるためには、薄板を確実に押さえる精密溶接治具とレーザー制御技術が必要となります。



プリンターの可能性を広げた、 高い技術と提案力。

当社は無垢材の事務機器用シャフト、樹脂コートTUBEシャフト、TUBEシャフトの3種類のセラミックコーティングローラーを供給できる唯一のメーカーです。

これら長尺で軽量、精度の良いシャフトを生み出す技術は、ローラー用途以外にも幅広く転用が可能です。



ご家庭で写真印刷を可能にしたシャフト。

事務機器用シャフト

プリンターの画質は紙送りの正確さに左右されます。ゴムローラーで送紙する初期のプリンターは、紙送りが不安定で印刷ムラが目立っていました。そこで当社は、独自の材料加工技術で反りをミクロン単位に抑えた無垢の金属シャフトを製造。その表面にセラミック粒子を含んだオリジナル塗料をコーティングすることで正確な紙送りを実現。家庭用から業務用のA0判まで、高画質な写真印刷を可能にしています。



美しいシャフトから生まれる美しい印刷。

キャリッジガイドシャフト

表面を鏡面加工した美しいシャフト。しかし装飾のためではありません。キャリッジガイドシャフトは、インクジェットプリンターのインクヘッドを高速でスライドさせるためのもの。低摩擦で滑らかに動作するために必要な加工です。また反りや歪みがあれば美しい印刷の妨げになります。当社は紙送りローラーに使用する、反りを抑えた無垢材とTUBE材のシャフトを採用。歪みのないスムーズな動きから、高画質な写真印刷が生まれます。



小物ばね

圧縮ばね、トーションばね、引きばねなど、各種ばねを製造。OA機器のほか、腕時計内の接点ばねなど、さまざまな用途に対応しています。



プリンターをもっと手軽なものにした新発想シャフト。

樹脂コートTUBEシャフト

さらに軽くて安価な紙送りローラーはできないか。その要望に応えた製品です。鋼管に樹脂を被覆することでシャフトの軽量化をはかり、力の小さなモーターでの使用を可能にしました。また錆止めのメッキ工程が不要なため、コストも低減。反りや外径の精度は無垢材には及ばないものの、セラミック粒子コーティングで安定した紙送りを実現しています。A3判までのリーズナブルなプリンターの普及に貢献しています。



小さな部品が煩わしい用紙の重なりを解消。

トルクリミッター

事務機器用クラッチの技術を応用して、新しく開発した給紙分離機構です。一定以上のトルクが加わると回転し、用紙が重なってトルクが弱まるとブレーキがかかる仕組み。プリンターやコピー機などの用紙の重送防止に使われ、高い分離性を実現しています。トルク値設計からばねの製造、製品組み立てまで、当社で一貫して行えます。



プレス部品

金型設計・製造から製品加工までを一貫して行なっています。部品形状、機能検証の提案も行います。



高精度軽量化でプリンター以外にも幅広く活躍する次世代シャフト。

TUBEシャフト

難易度の高い軽量かつ紙送り精度に優れたシャフトの開発に成功。無垢材に次いで、反りや外径精度の高いTUBEシャフトを実現しました。セラミック粒子コーティングで、家庭用から業務用のA1判まで美しい写真印刷が可能です。また端末加工や段付き加工、曲げ加工といった多様な加工技術により、プリンター以外にも幅広く対応できます。



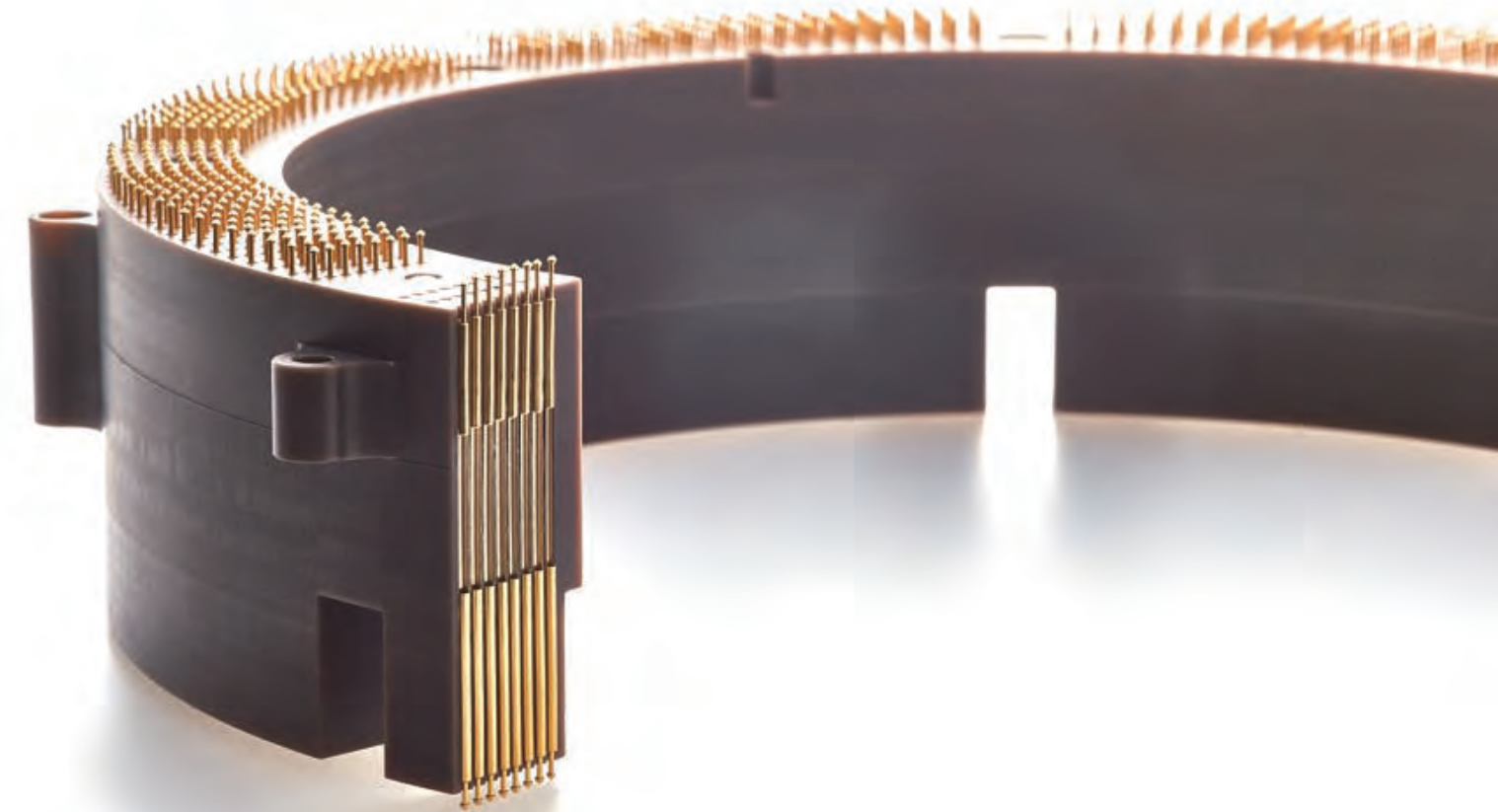
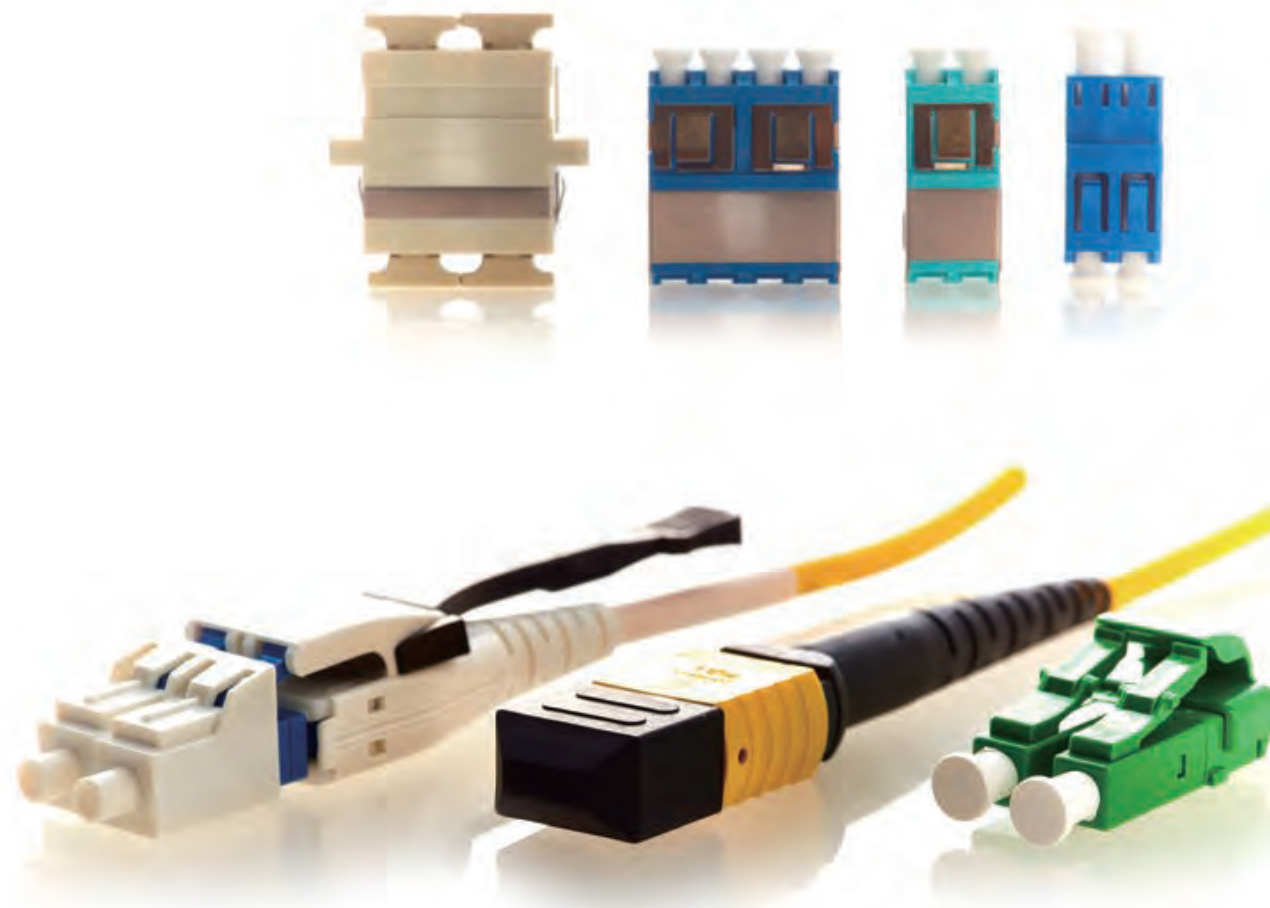
異形材使用で伝達トルク安定、異音撃退。

事務機器用クラッチ

自社生産の異形材(角線)からばねをつくり、樹脂部品と組み付けた製品。角線を使用することで、省スペース化を実現するだけでなく、伝達トルクの安定や異音対策に大きく寄与しています。また、ばねの仕様を変えることでトルクを調整し、紙送り以外にも幅広い対応が可能です。

グローバル市場に挑戦する 独自の生産・供給体制。

当社は情報通信用光コネクタの開発・製造・供給を一貫して自社で行い、北米・アジア市場を中心に、世界に向けて高品質で競争力のある製品を提供。世界市場で強い競争力を持つ生産・供給体制で臨んでいます。



品質を保ち、生産性を向上させる影の主役。

プローブ

当社のプローブは、接点と確実に接触させるため相手物に合わせて設計し、形状や材質をさまざまに工夫しています。たとえばセラミックチップコンデンサの高速テストなど、高い耐摩耗性が必要な場合は、超硬合金を採用した超硬プローブをご用意。接点を最適化することで耐用回数も増え、生産性の向上がはかれます。

コネクタにワンタッチで検査時間を大幅短縮。

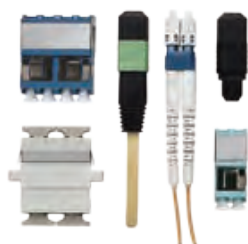
ワイヤーハーネス用測定ピン

ワイヤーハーネス用のプローブピンです。端子の形状、大きさに合わせた先端形状を提案いたしますので、検査の作業効率が大幅にアップ。またプローブの耐久性やメンテナンス性も向上します。導通ピンやスイッチピンなど、検査の目的に合わせてピンのタイプを選択できます。検査装置との接続用端子もご用意しております。

検査対象に合わせて仕立てたオーダーメイド。

検査用ユニットアセンブリ

プローブによる検査をさらに効率アップするユニット品。ICテスターに対応するインターフェイスは、相手物に応じたプローブ配置、ボード厚などが設定できます。また基板のコネクタ端子の検査には、プローブにてコンタクトが可能なピンベースの設計、製作が可能。いずれもプローブの交換は、1本から簡単に行えます。



光通信用コネクタ・アダプタ

スタンダードタイプから独自設計製品までラインナップし、ハウジングの樹脂金型設計から加工、組付けまで一貫生産。ますます広がる光通信網をバックアップしています。

未来を見据えて、未知の領域を開拓する。

社会の変化は、新たな問題を生み出します。

技術でソリューションを提供するサンコールも、それらに立ち向かうべく、

変化を恐れず未知の領域に挑戦しています。

【医療介護】

健やかな毎日を技術で支えたい。

世界が未だかつて経験したことのない高齢化社会を迎えた我が国。生涯健康への願望はますます高まると予想されます。そんな背景の中、当社は脳卒中後のリハビリロボット「オルソボット®」を、大学などと共同開発しています。当社はこれを第一歩として医療・介護分野への本格参入を図る計画です。



障害の垣根を超える技術の開発。

リハビリロボット「オルソボット®」

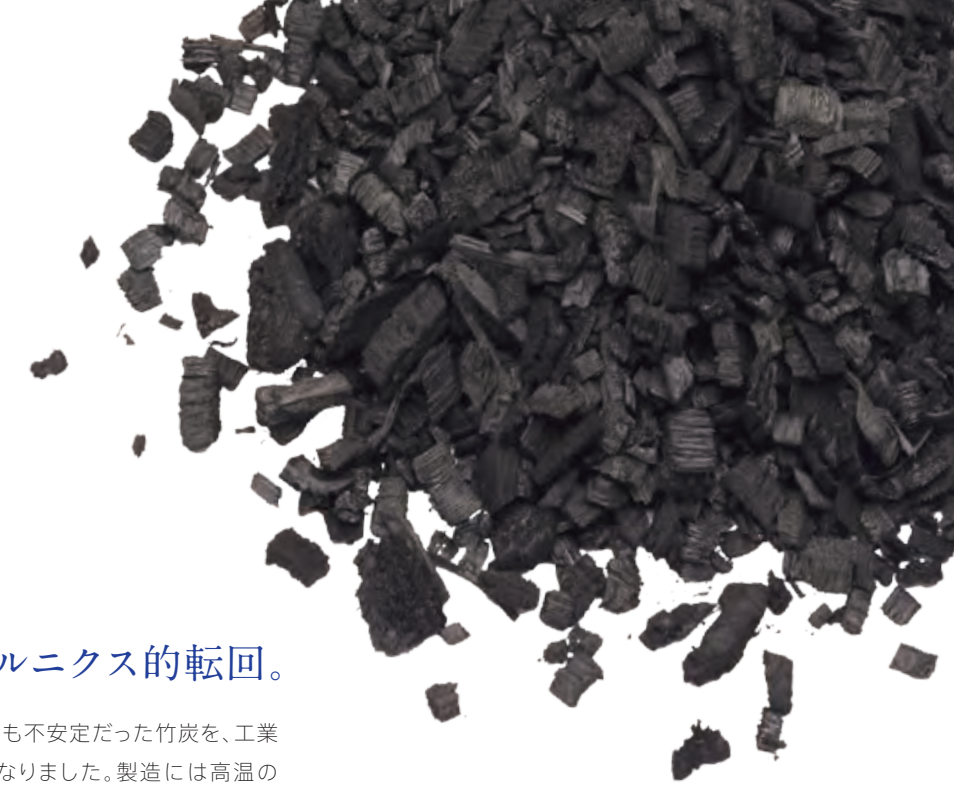
当社が参加する京都大学COI (Center Of Inovation) 拠点グループ2で共同開発を行っている、脳卒中後の片麻痺などによる歩行機能の改善を目的とした、リハビリ支援ロボット。通常の歩行リハビリに使用する、「長下肢装具」と呼ばれる麻痺した膝が崩れないようにする歩行補助具に本装置を取付けるだけで、歩行アシストロボットに早変わりします。装着は特別な工具は必要なく1分以内で完了し、リハビリ時にモーターが適切にアシスト。自然な足の運び方に誘導し、歩行機能の再獲得を支援します。



【新素材「竹炭」】

竹害転じて竹炭となすコペルニクスの転回。

従来、手作業でつくるため品質が不均一で生産量も不安定だった竹炭を、工業製品として均一な品質で安定生産できるようになりました。製造には高温の水蒸気を使用するためCO2の排出が少なく、約40分で炭化することが可能です。材料は竹害で悩む宮津市の放置竹林から供給され、里山の保護にも寄与しています。竹炭を活性炭へ変えることにより消臭材をはじめ、キャパシタなどの用途への展開を進めています。



京都の会社が
京都の竹を利用した京都ブランド。

竹炭

野焼きによって生産した外国製の竹炭と違い、過熱水蒸気によって燃焼させずにつくります。そのためCO2(二酸化炭素)をほとんど出しません。機械制御の工業製品として、10ミクロン以下のパウダーを安定して生産することができます。当社は一般生活用品用「京かぐや炭®」、工業製品用「京BAMBLACK®」の2つのブランドで商品化を推進していきます。

私たちは企業市民として よき隣人をめざします。

サンコールは企業の社会的責任(CSR)を果たすために、

社内外で企業理念に基づくさまざまな活動に取り組んでいます。

今後も当社の基本理念のひとつ「地域に対して、よき隣人になること」を基本に、

環境・地域と調和した活動を継続して推進していきます。



CO₂の排出が少ない竹炭プロジェクトに参加しています

宮津市の竹資源活用プロジェクトにおいて、当社開発の過熱水蒸気装置を利用して炭素材の量産化を実現。高温水蒸気を使用した燃焼により燃やさず炭にできることから、CO₂の排出が少ないクリーンな製造を可能にしました。この取組みは、内閣府の地域活性化モデルケース(宮津市)に採択されています。



環境に配慮した洗滌設備を採用しています

自動車部品および電子情報部品の素材でもある各種鋼線の表面を洗うための全自動ピッキングラインには、作業員をはじめ周辺の環境に配慮した洗滌設備を採用。作業環境の改善に取り組んでいます。



地域との共生に取り組んでいます

企業と地域との関係が加速度的に変化する中、企業は地域発展への貢献だけでなく、地域との調和・共生を求められています。当社では、社外清掃活動などを通じて、環境方針の一つである「地域周辺への環境保全」に配慮した、地域の一人としての活動を積み重ねています。



地域の河川美化活動に参加しています

当社は京都市右京区の市街地などを流れる御室川、天神川沿いの企業等で運営を行っている「御室・天神川を美しくする企業協議会」に参加しております。1978年に発足した同協議会は、設立以来40年以上にわたり、水質調査や周辺のパトロールを行っています。調査開始当初に比べて水質は改善され続け、現在では魚の泳ぐ姿やカモの姿なども見かけることができるようになりました。



祇園祭にボランティアで参加しています

当社は京都を代表する祭りの一つ、祇園祭に毎年ボランティアとして参加しています。



国内拠点

本社
〒615-8555 京都府京都市右京区梅津西浦町14番地
TEL 075-881-8111(代) FAX 075-881-4445

生産拠点

本社工場
〒615-8555 京都府京都市右京区梅津西浦町14番地
TEL 075-881-8111(代) FAX 075-881-4445
材料関連事業、自動車関連事業、ハードディスク用サスペンション事業、プリンター関連事業、通信関連事業、測定器関連事業

京都南工場
〒601-8317 京都府京都市南区吉祥院新田式ノ段町19-1
TEL 075-693-8611(代) FAX 075-693-8622
シャントバスパー、バスパー電流センサー事業

豊田工場
〒471-0037 愛知県豊田市三軒町4丁目1番地
TEL 0565-32-7749(代) FAX 0565-35-0341
自動車関連事業

広瀬工場
〒470-0309 愛知県豊田市西広瀬町小麦生635番地20
TEL 0565-45-9777(代) FAX 0565-45-9873
自動車関連事業

国内子会社

サンコールエンジニアリング株式会社
〒400-0414 山梨県南アルプス市戸田970番地
TEL 055-284-2981(代) FAX 055-284-2980
自動車関連事業、電機関連部品など

サンコール菊池株式会社
〒861-1311 熊本県菊池市赤星1950番地
TEL 0968-25-1105(代) FAX 0968-25-1107
自動車関連事業、電機関連部品など

営業拠点

東京支店
〒222-0033 神奈川県横浜市港北区新横浜3丁目9-5
新横浜第3東昇ビル9F
TEL 045-475-1181(代) FAX 045-475-1188

名古屋支店
〒471-0037 愛知県豊田市三軒町4丁目1番地
TEL 0565-32-2636(代) FAX 0565-32-2666

西日本支店
〒615-8555 京都府京都市右京区梅津西浦町14番地
TEL 075-881-8121(代) FAX 075-881-4445

国際営業部
〒615-8555 京都府京都市右京区梅津西浦町14番地
TEL 075-881-8123(代) FAX 075-881-4445

東京営業所
〒222-0033 神奈川県横浜市港北区新横浜3丁目9-5
新横浜第3東昇ビル9F
TEL 045-475-1181(代) FAX 045-475-1188

上田営業所
〒386-0018 長野県上田市常田2丁目20-26
TOKIDAビル5F
TEL 0268-28-8351(代) FAX 0268-28-8376

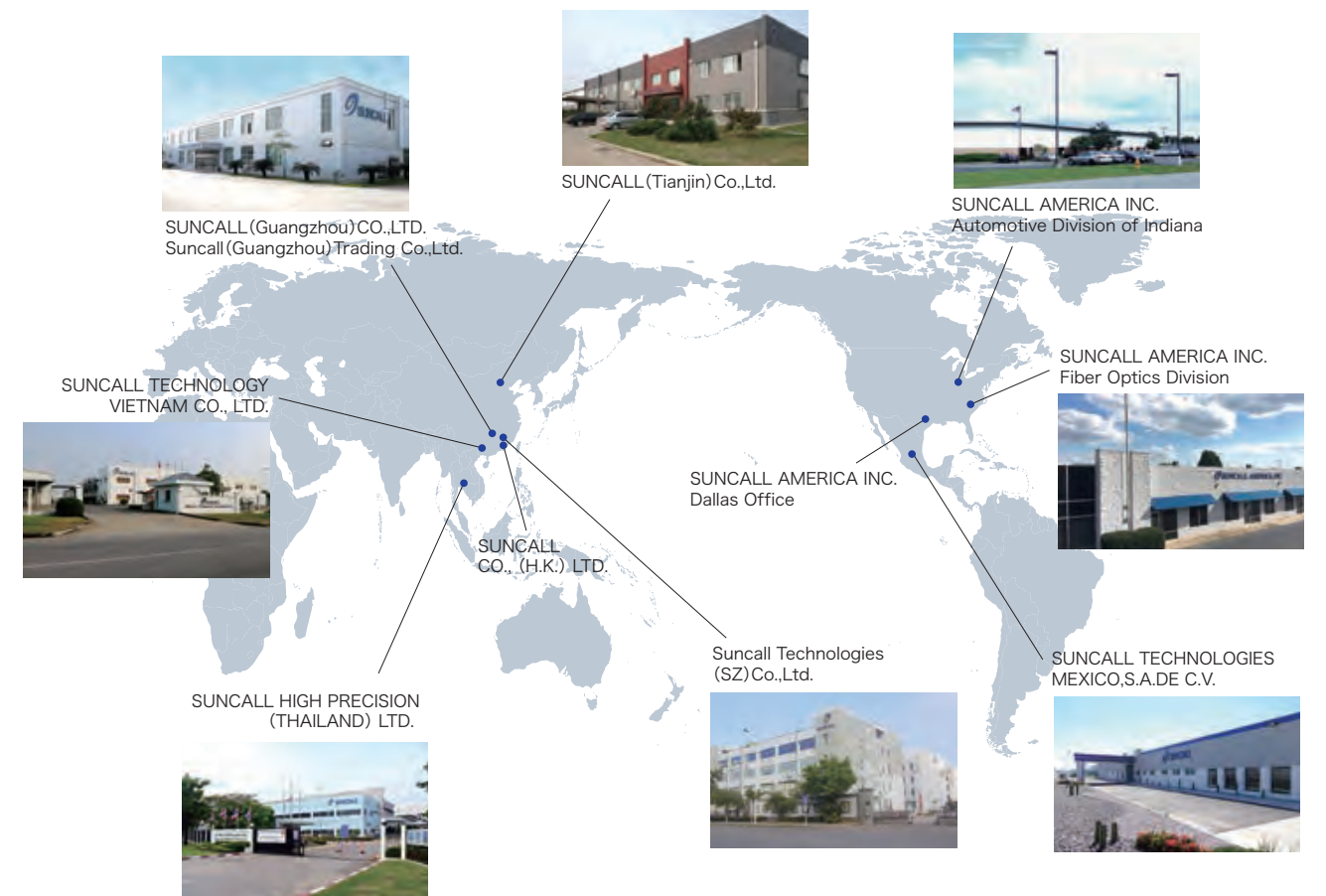
北関東営業所
〒321-0953 栃木県宇都宮市東宿郷3丁目1-9 あかねビル6F
TEL 028-638-4880(代) FAX 028-638-5012

名古屋営業所
〒471-0037 愛知県豊田市三軒町4丁目1番地
TEL 0565-32-2636(代) FAX 0565-32-2666

浜松営業所
〒430-0917 静岡県浜松市中区常盤町145-1 大樹生命浜松ビル8F
TEL 053-451-5670(代) FAX 053-451-5676

近畿営業所
〒615-8555 京都府京都市右京区梅津西浦町14番地
TEL 075-881-8121(代) FAX 075-881-4445

西日本営業所
〒732-0827 広島県広島市南区稲荷町1-1 ロイヤルタワー8F
TEL 082-568-5917(代) FAX 082-568-5918



海外拠点

海外子会社

SUNCALL AMERICA INC. Fiber Optics Division
150W Phillips Road, Greer, South Carolina 29650, U.S.A.
TEL +1-864-329-1130 FAX +1-864-329-1131
通信関連事業

SUNCALL AMERICA INC. Dallas Office (営業拠点)
2812 Trinity Square Dr. Suite 110 Carrollton, Texas 75006 U.S.A.
TEL +1-469-445-1131 FAX +1-469-445-1132
通信関連事業

SUNCALL AMERICA INC. Automotive Division of Indiana
505 Industrial Parkway, Richmond, Indiana 47374, U.S.A.
TEL +1-765-966-9656 FAX +1-765-966-8684
自動車関連事業

SUNCALL TECHNOLOGIES MEXICO, S.A. DE C.V.
Circuito Cerezos Sur No.106, Parque Industrial San Francisco IV,
San Francisco De Los Romo, Aguascalientes, Mexico C.P. 203 55
TEL +52-449-922-3750
材料関連事業、自動車関連事業

SUNCALL (Tianjin) Co., Ltd.
No.78 TaiHua Road development District Tianjin City China 300457
TEL +86-022-59901955
自動車関連事業

SUNCALL (Guangzhou) CO., LTD.
NO.6 Checheng Road Auto City Huadu District Guangzhou City
China 510800
TEL +86-020-8673-3858 FAX +86-020-8673-3857
自動車関連事業

Suncall (Guangzhou) Trading Co., Ltd. (営業拠点)
NO.6 Checheng Road Auto City Huadu District Guangzhou City
China 510800
TEL +86-020-8673-3858 FAX +86-020-8673-3857
材料関連事業

SUNCALL CO., (H.K.) LTD. (営業拠点)
Unit 805-806, Billinton Trade Centre, 31 Hung To Road,
Kwun Tong, Kowloon, HK
TEL +852-2317-0245 FAX +852-2956-0660
プリンター関連事業、通信関連事業

Suncall Technologies (SZ) Co., Ltd.
Building 4, Hongbang Technology Park, No.30, Cuibao Road,
Baolong Street, Longgang District, Shenzhen, China
TEL +86-755-2870-6720 FAX +86-755-2870-0795
プリンター関連事業、通信関連事業

SUNCALL TECHNOLOGY VIETNAM CO., LTD.
Plot H-1, Thang Long Industrial Park, Vong La Commune,
Dong Anh Dist., Hanoi, Vietnam
TEL +84-24-3951-6372 FAX +84-24-3951-6374
プリンター関連事業

SUNCALL HIGH PRECISION (THAILAND) LTD.
700/477 Moo 7 Tambol Donhualaw, Amphur Muangchonburi,
Chonburi Province 20000 Thailand
TEL +66-38-454-063 FAX +66-38-454-065
自動車関連事業、プリンター関連事業

会社概要

2022年4月4日現在

社名	サンコール株式会社
本社所在地	〒615-8555 京都府京都市右京区梅津西浦町14番地
創業	1943年(昭和18年)6月
資本金	48億8百万円
株式上市市場	東京証券取引所 プライム市場
決算日	3月31日
従業員	632名(グループ連結:2,280名)(2022年3月31日現在)
営業品目	自動車関連部品・材料、ハードディスク用部品、 プリンター用部品、通信関連部品などの製造・販売
国内拠点	京都(本社)、愛知、神奈川、栃木、長野、静岡、広島、山梨、熊本
海外拠点	米国、メキシコ、中国、香港、ベトナム、タイ



会社沿革

1943年	6月	現在地に資本金170万円をもって、航空機用エンジンの弁ばね用高級鋼材を製造する目的で、三興線材工業株式会社として設立。
1945年	7月	日染興業株式会社(資本金75万円)を吸収合併。
1952年	6月	トヨタ自動車株式会社他、数社に自動車エンジン用弁ばねの納入を開始。
1953年	6月	自動車用ビードワイヤーの量産に成功。
1964年	10月	大阪証券取引所第二部および京都証券取引所に株式を上場。
1967年	10月	愛知県豊田市に豊田工場を建設し、ばね部門の生産強化を図る。
1972年	12月	宮城県仙台市にサンコール仙台株式会社を設立。
1974年	2月	熊本県菊池市に菊池三興株式会社(現・サンコール菊池株式会社、連結子会社)を設立。
1981年	3月	山梨県中巨摩郡に山梨三興株式会社(現・サンコールエンジニアリング株式会社、連結子会社)を設立。
1984年	3月	電子回路検査機器用プロープの設備投資を行い生産開始。
1985年	12月	ハードディスク装置用サスペンションの設備投資を行い、生産開始。
1989年	5月	米国に100%出資現地法人 SUNCALL SANKO CORP.を設立。
1989年	6月	米国に合弁会社SANKO PETERSON CORP. を設立。
1989年	11月	愛知県豊田市に広瀬工場を建設。
1990年	1月	SUNCALL SANKO CORP. の子会社としてSWISSTORONICS, INC(米国、マサチューセッツ州)を買収。
1991年	4月	社名を サンコール株式会社 に変更。
1992年	4月	香港にSUNCALL CO., (H.K.) LTD. (現:連結子会社)を設立。
1992年	11月	広瀬工場を子会社広瀬テクノロジー株式会社(現・広瀬工場)として設立。
1994年	3月	中国深圳市にSUNCALL CO., (H.K.) LTD. の中国工場を開設。
1995年	1月	兵庫県揖保郡に、子会社マイクロワイヤー株式会社を設立。
1995年	3月	本社工場で「ISO 9001・9002認証」を取得。 ・ISO 9001:HDD用サスペンション・弁ばね、クラッチばね用材料 ・ISO 9002:弁ばね及びクラッチ用ばね
1997年	10月	サンコール仙台株式会社を閉鎖し、その事業をサンコール菊池株式会社へ統合。
1997年	10月	インドネシアに子会社 PT. SUNCALL INDONESIAを設立。
1999年	8月	本社工場で「ISO 14001認証」を取得。
1999年	8月	SUNCALL SANKO CORP. の子会社 SWISSTORONICS, INC. を売却。
2000年	1月	米国 サウスカロライナ州にSUNCALL AMERICA INC. (現連結子会社)を設立。
2000年	11月	タイ チョンブリー県にSUNCALL HIGH PRECISION (THAILAND) LTD. (現連結子会社)を設立。
2001年	1月	米国の100%出資法人 SUNCALL SANKO CORP. を清算。
2001年	12月	大阪証券取引所第一部に指定される。
2002年	8月	マイクロワイヤー株式会社を清算。
2004年	1月	10ギガビット光トランシーバーの開発と量産化に成功。
2004年	1月	米国の出資57%の現地法人 SANKO PETERSON CORP.を100%子会社化し、 米国の子会社 SUNCALL AMERICA INC. (現連結子会社)に吸収合併。
2004年	5月	京都本社敷地内にナノテクセンターを建設。
2004年	12月	ベトナム ハノイ市にSUNCALL TECHNOLOGY VIETNAM CO., LTD. (現連結子会社)を設立。
2006年	3月	中国 広州市にSUNCALL (Guangzhou) CO., LTD. (現連結子会社)を設立。
2009年	4月	子会社 広瀬テクノロジー株式会社を吸収合併。
2011年	5月	中国深圳市に子会社 SUNCALL CO., (H.K.) LTD.(現連結子会社)が、Suncall Technologies (SZ) Co., Ltd. (現連結子会社)を設立。
2012年	12月	株式会社神戸製鋼所により中国佛山市に設立された、KOBELCO SPRING WIRE (FOSHAN) CO., LTD. (現持分法適用会社)に資本参加。
2013年	7月	東京証券取引所と大阪証券取引所の合併に伴い東京証券取引所第一部に指定される。
2013年	8月	中国 広州市に販売子会社 Suncall (Guangzhou) Trading Co., Ltd. (現連結子会社)を設立。
2013年	9月	メキシコ合衆国アグアスカリエンテス州に子会社 SUNCALL TECHNOLOGIES MEXICO, S.A. DE C.V. (現連結子会社)を設立。
2013年	11月	韓国 梁山市に合弁会社 K & S WIRE CO., LTD.を設立。
2014年	6月	中国天津市に子会社SUNCALL (Tianjin) CO., LTD.(現連結子会社)を設立。
2014年	10月	メキシコ合衆国アグアスカリエンテス州に合弁会社HS POWERSPRING MEXICO, S.A. DE C.V. (現持分法適用会社)を設立。
2017年	1月	米国ダラスに、営業拠点 SUNCALL AMERICA INC. Dallas Office を設立。
2017年	4月	EV製品シャントバスバー量産開始。
2020年	4月	京都市南区に京都南工場を開設。
2022年	2月	京都南工場で生産のシャントバスバーにてIATF16949取得。



Fine Precision, Nano Solution



サンコール株式会社

本社 / 〒615-8555 京都府京都市右京区梅津西浦町14
TEL 075-881-8111 (代) FAX 075-881-4445

www.suncall.co.jp