

COMPANY PROFILE

総合案内

〈会社案内・ブランド一覧〉



信頼と実績を積み重ねて半世紀
京都から発泡技術のパイオニアとして
「京フォーム®」を世界へ



三和化工株式会社
SANWA KAKO CO., LTD.

三和化工株式会社 会社概要

SANWA KAKO CO., LTD.
Company Overview

京都本社 / FDC 本部
Kyoto Head Office / Foam Design Center



京都本社：展示室
Kyoto Head Office：Showroom



■ 本社・FDC 本部 Head Office・Foam Design Center

京都本社 (1965年10月設立)

〒601-8103 京都府京都市南区上鳥羽仏現寺町56番地
TEL：075-671-5430 FAX：075-671-4495

〔 Kyoto Head Office 〕 Established in October 1965
56 Butsugenji-cho, Kamitoba Minami-ku, Kyoto City, Kyoto, 601-8103 Japan
TEL：+81-75-671-5430 FAX：+81-75-671-4495

FDC 本部 (フォームデザインセンター) (2005年3月開設)

〒601-8103 京都府京都市南区上鳥羽仏現寺町56番地
TEL：075-671-5188 FAX：075-671-5441

〔 FDC (Foam Design Center) 〕 Established in March 2005
56 Butsugenji-cho, Kamitoba Minami-ku, Kyoto City, Kyoto, 601-8103 Japan
TEL：+81-75-671-5188 FAX：+81-75-671-5441



■ 営業拠点 Sales Offices

京都 (本社内) (1972年12月開設)

〒601-8103 京都府京都市南区上鳥羽仏現寺町56番地
TEL：075-671-5200 FAX：075-671-5133
〔 Kyoto Branch Office 〕 Established in December 1972
56 Butsugenji-cho, Kamitoba Minami-ku, Kyoto City, Kyoto, 601-8103 Japan
TEL：+81-75-671-5200 FAX：+81-75-671-5133

名古屋 (1988年9月開設)

〒450-0002 愛知県名古屋市中村区名駅3丁目12-5
竹生ビル別館3階
TEL：052-561-4068 FAX：052-561-4790
〔 Nagoya Branch Office 〕 Established in September 1988
Chikubu Bldg. Annex 3F, 3-12-5 Meieki, Nakamura-ku, Nagoya City, Aichi, 450-0002 Japan
TEL：+81-52-561-4068 FAX：+81-52-561-4790

東京 (1968年11月開設)

〒104-0061 東京都中央区銀座1丁目20-17 押谷ビル5階
TEL：03-3567-0531 FAX：03-3567-0535
〔 Tokyo Branch Office 〕 Established in November 1968
Oshitani Bldg. 5F, 1-20-17 Ginza, Chuo-ku, Tokyo, 104-0061 Japan
TEL：+81-3-3567-0531 FAX：+81-3-3567-0535

福岡 (2015年4月開設)

〒812-0053 福岡県福岡市東区箱崎3丁目1-5
ウエストサイド箱崎702
TEL：092-836-6551 FAX：092-836-6552
〔 Fukuoka Branch Office 〕 Established in April 2015
West Side Hakozaki 702, 3-1-5, Hakozaki, Higashi-ku, Fukuoka City, Fukuoka, 812-0053 Japan
TEL：+81-92-836-6551 FAX：+81-92-836-6552

京都から発泡技術のパイオニアとして「京フォーム®」を世界へ
**From Kyoto to the world as a pioneer
of foaming technology, KyoFoam®**



福井工場
Fukui Plant



兵庫工場
Hyogo Plant



茨城工場（茨城三和化工株式会社）
Ibaraki Plant (Ibaraki Sanwa Kako Co., Ltd.)



ベトナム工場
Vietnam Plant



中国工場
China Plant

■ 日本国内工場 Japanese Domestic Factories

福井工場 (1988年10月設立)

〒910-3138 福井県福井市石新保町28-67-1 テクノポート3-6-2
[Fukui Plant] Established in October 1988
3-6-2 Technoport, 28-67-1 Ishishinbo-cho, Fukui City, Fukui,
910-3138 Japan

兵庫工場 (1980年10月設立)

〒679-3311 兵庫県朝来市生野町真弓373-66
[Hyogo Plant] Established in October 1980
373-66 Mayumi, Ikuno-cho, Asago City, Hyogo,
679-3311 Japan

茨城工場（茨城三和化工株式会社） (1974年6月設立)

〒315-0002 茨城県石岡市柏原4-4 柏原工業団地
[Ibaraki Plant : Ibaraki Sanwa Kako Co., Ltd.] Established in June 1974
Kashiwabara Industrial park, 4-4 Kashiwabara, Ishioka City,
Ibaraki, 315-0002 Japan

■ 海外工場 Overseas Factories

ベトナム工場 (2018年10月設立)

ホーチミン市 ドンナイ省 ロンディック工業団地 Established in October 2018
[Vietnam Plant : SANWA KAKO VIETNAM CO., LTD.]
Road N3-2, Long Duc Industrial Park, Long Duc Ward,
Long Thanh District, Dong Nai Province, Vietnam

中国工場 (1985年4月設立)

常州三和塑胶有限公司 江蘇省 常州市 Established in April 1985
[China Plant : CHANGZHOU SANHE PLASTIC RUBBER CO., LTD.]
No.22 Fengming Road, Wujin Hi-tech Zone, Changzhou,
Jiangsu, China

製造プロセス

① 配合・こんれん混練工程

混練機に合成樹脂・発泡剤・架橋剤・顔料などの原材料を投入し、混練を行います。



材料投入
Charging the material



混練
Kneading

② 押出工程

①で混練されたコンパウンドを押出機にて、プレス金型に合わせた大きさに吐出し、カットします。その際、カットされたコンパウンドは自動計量されます。



押出
Extrusion



カット
Cutting

③ 一次発泡(低倍率品) ハードタイプ (加熱・加圧)

②で計量されたコンパウンドをプレス機にセットされた金型に仕込み、高圧のもとで一定時間加熱します。架橋と発泡を促進させ、プレス機の開放と同時に膨らませます。仕上がったフォームは④or⑤に進みます。



仕込み
Charging



加熱・加圧
Heating/pressurizing



プレス開放・取り出し
Pressure release/
removal

④ 二次発泡(高倍率品) ソフトタイプ (加熱)



仕込み・加熱
Charging/heating

⑤ スライス工程



スライス機
Skiving machine

⑥ 粘着工程



粘着加工機
Adhesion processing machine

※福井工場と茨城工場に粘着加工機を保有しています。
*We possess adhesion processing machines at the Fukui and Ibaraki Plants.

Manufacturing Process

当社独自の二次金型。加熱・冷却が自動化されています。
③で生産したフォームをさらに膨らませる場合、二次金型にて一定時間加熱・冷却します。その後、原板を取り出し洗浄します。



取り出し
Removal



洗浄
Cleaning

お客様のご要望の厚みに合わせて、スライス加工を行なっています。
日本製スライサーに加え、ドイツ製高精度スライサー（フェッケン社製）も保有しています。
ルーター加工・シボ加工・熱ラミネートなどの後加工も可能です。



スライス加工
Skiving



ルーター加工
Router processing

じかび
直引き（片面・両面）粘着、和紙入り（片面・両面）粘着を行い、粘着品としてご提供することができます。その他粘着品のカット・スリット・打抜き加工も可能です。

※CAD / CAMによる精密自動カッティングマシン「レシプロカッター」も保有しています。



片面粘着
Single-sided adhesion



両面粘着
Double-sided adhesion

1 Mixing/Kneading Process

In this process, raw materials including synthetic resin, foaming agent, cross-linking agent, and pigment are charged into the kneading machine, then kneading begins.

2 Extrusion Process

In this process, the compound kneaded in Step ① is discharged by the extrusion machine into pieces of a size suitable for the press mold, and then cut. At this point, the cut compound is automatically weighed.

3 Primary Foaming [product with a low expansion ratio(Hard type)] (heating/pressurizing)

In this process, the compound weighed in Step ② is charged into the mold set in the press machine, and then heated under high pressure for a certain period. This accelerates cross-linking and foaming, and the compound swells as soon as the pressure from the press machine is released. The resulting foam is transferred to the processing in Step ④ or ⑤.

4 Secondary Foaming [product with high expansion ratio(Soft type)] (heating)

This process employs our proprietary secondary metal mold. The heating and cooling processes are automated. When the foam produced in Step ③ is to be further expanded, the foam is heated and cooled for a certain period in the secondary mold. The raw sheet is then removed and cleaned.

5 Skiving

We can skive according to the desired thickness. We use skiving machines made in Japan as well as high-precision skiving machines made in Germany (by Fecken-Kirfel). We can also do post-processing work such as router processing, emboss processing, and hot laminating.

6 Adhesion Process

This process involves applying direct adhesion (single-sided/double-sided) and adhesion mixed with Japanese paper (single-sided/double-sided), and the products can be supplied as adhesive products. Cutting, slit-making, and punching of adhesive product are also possible.

*We also possess the CAD/CAM-based precision automatic cutting machine "Recipro Cutter."