

会社情報

HOME 会社情報

Greeting 代表挨拶

すべての事柄に一步前進の気持ちで

大貫金属工業株式会社は昭和29年、金属洗工所として東京都葛飾区で創業し、昭和54年に現在の埼玉県八潮市に主工場を移転し、半世紀以上に渡り金属洗工、金属塗装業として営業を続けさせて頂いております。

現在は金属印刷業の中でも製缶用（菓子缶・インキ缶・海苔缶・お茶缶等）鉄板の塗装のみに特化し、お客様からの御支持を頂いております。

弊社では、環境問題、品質向上など厳しい世の中の要求に応えるべき設備の充実、社員の仕事に対する意識向上を日々の課題とし、先代からの教えの中で

『常に一步前進せよ』『得意の時に油断するな』『失意の時に落胆するな』との言葉を胸に刻み日々仕事に取り組んでおります。

製造業の原点である『品質、納期、環境』への配慮を最大の目標とし、より厳しいお客様の希望にそうようこれからも努めて参ります。

今後とも変わらぬご支援とご鞭撻を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。

代表取締役 大貫 雄一



Company Profile 会社概要

会社名	大貫金属工業株式会社
住所	本社：〒124-0023 東京都葛飾区東新小岩5-17-2 工場：〒340-0811 埼玉県八潮市大字二丁目1117-1
電話番号	048-996-8904
代表者	代表取締役 大貫 雄一
創業	昭和29年
設立	昭和31年
資本金	2000万円
従業員数	13名

事業内容	一般缶塗装（菓子缶、海苔缶、茶缶、インキ缶等）ペール缶、アルミ板の塗装
主要取引銀行	大東京信用組合 亀有信用金庫
主要取引先	製缶、金属印刷各社



大貫金属工業株式会社

OHNUKI-KK Co.,Ltd.

本社 〒124-0023 東京都高野区華町小倉5-17-2
工場 〒340-0811 埼玉県八潮市大字二丁目1117-1
TEL 048-996-8904

[メールでのお問い合わせ](#) [採用情報について](#)

沿革

HOME 会社情報 沿革

History 沿革

昭和29年	大貫平吉により創業
昭和31年	有限会社大貫金属洗工所設立
昭和54年	葛飾区革新小岩から埼玉八潮市に移転 1号機導入（泥川精機工業）
昭和62年	大貫賢亮 社長就任・大貫平吉 会長就任
平成元年	2号機導入（大気社・東朝エンジニアリング）
平成7年	有限会社大貫金属洗工所から大貫金属工業株式会社へ名称変更
平成18年	プロパンガスから都市ガスに切り替え
平成22年	1号機にVOC掛ガス処理設備導入
平成25年	大気社オープン。脱臭ファンにインバーター導入
平成26年	創業60周年 中小企業・小規模事業者ものづくり百業・サービス革新事業補助金の採択
平成27年	1号機にワイケット自動洗浄機導入
平成29年	1号機にワイケット（メッキ加工）、チェーン、コロの入れ替え、出入口ストップ装置導入
令和元年	大貫謙一社長就任・大貫賢亮会長就任 ものづくり百業・サービス生涯向上促進補助金の採択
令和2年	ワックスライン導入（トウメイ・ホーオン防蝕工業）





大貫金属工業株式会社

OHNUKI-KK Co.,Ltd.

本社

〒124-0023 東京都葛飾区新小岩5-17-2

工場

〒340-0811 埼玉県八潮市大字二丁目1117-1
TEL 048-996-8904

[メールでのお問い合わせ](#)

[採用情報について](#)

[↑](#)
PAGE TOP

事業内容

HOME 事業内容

業界屈指のアルミ板塗装

大貫金属工業株式会社は一般缶の塗装を専門としています。一般缶とは主な素材であるアルミやティンフリースチールを加工して作られる、菓子缶・インキ缶・海苔缶・お茶缶、ペール缶等の比較的小型な金属容器のことです。その、一般缶製造前の最初の段階である、金属板厚み0.2mm前後のTFS、サテン材、ブリキ、アルミ板等板厚およそ500cm~1m程度の板の内外面に塗装する作業を行っております。塗装はサイズ、ホワイトコーティング、ニスなどの塗料があります。その他にも金・エンジ・ブルーなど様々な色があり、弊社は、業界屈指のアルミ板塗装のスペシャリストとして、技術の向上と品質管理の徹底に日々努めております。



作業効率アップ！

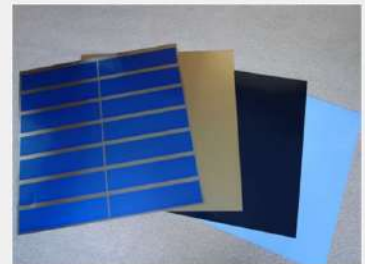
ワックス工程は、専用のワックスラインで塗ります。ワックスは、製缶会社様のプレス加工性を上げるため塗るものです。ワックス塗装なしだとプレスの際からの剥れが有り製品に付いたものを手作業で剥き落とさなければならぬなどの手間があり、ワックス塗装を行った方がその心配もなく作業効率アップに繋がります。今ではワックス塗装を行った方が作業効率が良いという事で、ワックス依頼が近年では増加しています。

塗装工程について

金属面とインキが割れないように密着させる為の下地作業や、内外面保護のニス（ラッカー・クリアー）等を塗装する工程です。下地作業には、ホワイトコーティング（白色の下地）やサイジング（素材地を全かす透明の下地）があります。内容物によっては塗料を選択し内面コーティングを塗ります（耐内容物性、耐腐食性、フレーバー、衛生性等）。下記以外にも金・エンジ・ブルーなど様々な色があります。大貫金属工業は、アルミ板までの塗装のスペシャリストとして、技術の向上と品質管理の徹底に日々努めております。



施工前



施工後

塗装工程の種類



サイジング

ホワイトコーティングや印刷などの下地に塗布し、ホワイトコーティングや印刷の密着を上げるものです。引かない場合、加工時に印刷が剥れてしまう原因にもなります。



ホワイトコーティング

白を全面に塗布する場合に使用します。うまく塗れないと印刷に影響を与えるため、非常に重要な作業になります。



ニス（ラッカ）

錆防止や印刷面の保護として使用されます。透明ニスや、一般的な金ニスから特殊な金ニスまで様々な種類があります。



大貫金属工業株式会社

OHNUKI-KK Co.,Ltd.

本社

〒114-0023 東京都葛飾区東船小町9-17-2

工場

〒340-0811 埼玉県八潮市大字二丁目1117-2
TEL 048-996-8804

[メールでのお問い合わせ](#)

[採用情報について](#)

[PAGE TOP](#)

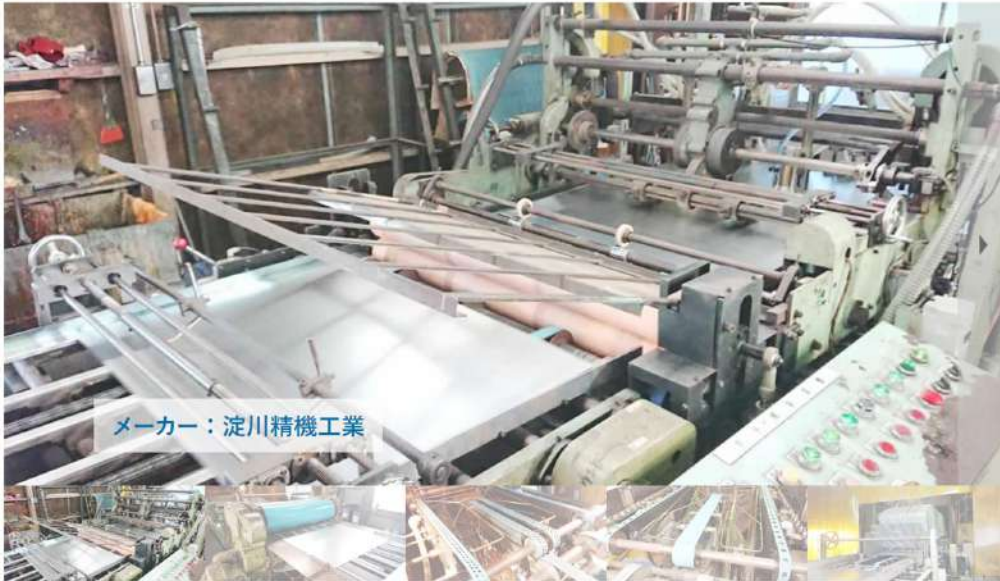


設備紹介

ホーム 設備紹介

No.1

一号機【ブリキ板・TFS板の塗装機械】



メーカー：淀川精機工業



40インチローラー



ストップ装置付（入口）



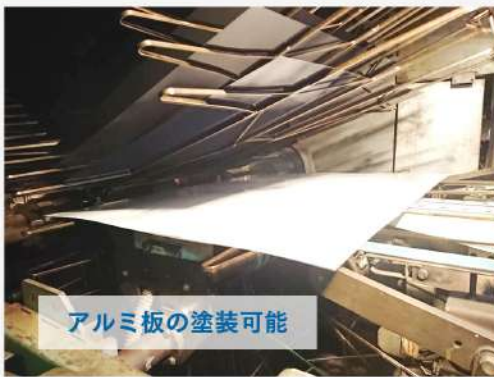
ストップ装置（出口）



作業速度毎約75~80枚

No.2

二号機【アルミ板・ブリキ板・TFS板の塗装機械】



ストップ装置

板がオープンに入った時に、エアの吸い付きにより板が止まり、ワイケットに当たるショックによる傷の入りを最小限に抑えるストップ装置は、作業をするときにとても重要な装置です。
アルミ板は軽くて滑らかいため、オープンに入ったときのショックによりへこみが出やすく、傷が入りやすいですが、この装置によりへこみや傷の入りを抑えることができます。
アルミ板に限らず、ブリキ板、TFS板もこの装置によってより品質の良い製品に仕上げていくことができます。

※1号機には、出口にもストップ装置を設置しております。



一号機入口



一号機出口



二号機入口



二号機入口

WAXLINE

ワックスライン【ワックス専用機】



メーカー：トウメイ・ホーオン熱機工業



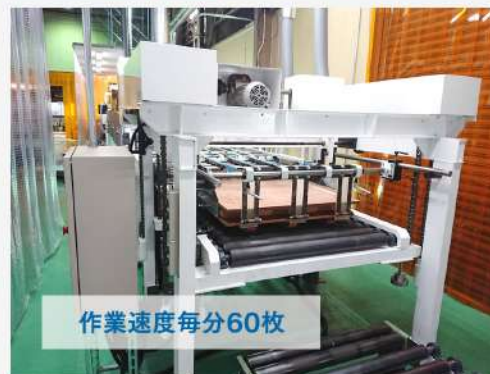
ワックス塗装ローラー



90度設定オープン



冷却ゾーン



作業速度毎分60枚

1号機、2号機、ワックスラインの塗装工程をご覧ください。
ブリキ板、TFS板、サテン板はもとより、アルミ板までの塗装のスペシャリストとして、日本全国の塗装でお困りのお客様にご依頼いただいております。
塗装に関するご質問やお見送りのご希望など、お気軽にご相談下さい。

[塗装工程を見る](#) →

Voc

VOC排ガス処理設備

平成16年5月に大気汚染防止法の一部が改正され、工場・事業場から排出される浮遊粒子状物質や光化学オキシダントの原因となる揮発性有機化合物（VOC）の排出量を規制することが明示されVOCを製造・使用する事業者は、大小に関わらずVOC排出量の削減が求められています。

大貫金属工業株式会社ではVOC排ガス処理設備を新設し、環境の配慮という面でも日々取り組んでおります。VOC処理装置とは、工場から排出される揮発性有機化合物（VOC）を回収、精製、燃焼処理するシステムです。VOC処理装置を使うと、VOCを排ガス中から回収した、清浄なガスを大気に放散できるようになります。

※この改正は排出口での測定および基準の遵守義務等を課しており、平成18年4月1日から施行されました。これは、平成22年までの猶予があり弊社もこの年にVOC排ガス処理設備を新設致しました。



大貫金属工業株式会社

OHNUKI-KK Co.,Ltd.

本社

〒124-0023 東京都足立区豊洲4-15-17-2

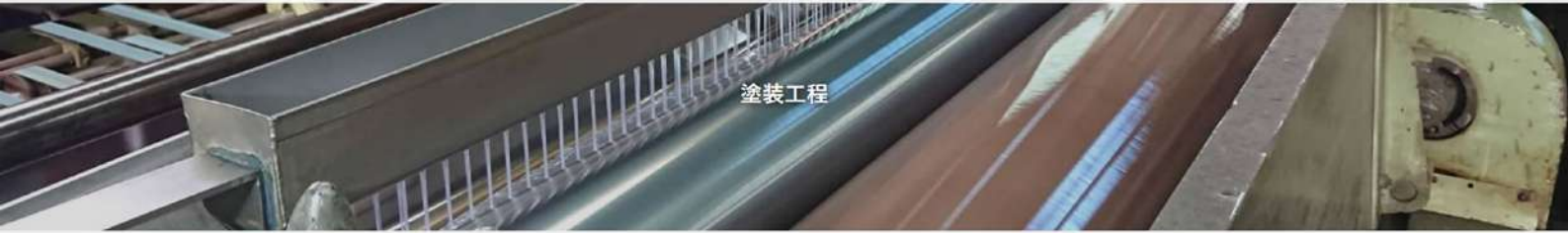
工場

〒340-0811 埼玉県八潮市大字二丁目1117-1
TEL 048-996-8804

[メールでのお問い合わせ](#)

[採用情報について](#)

[PAGE TOP](#)

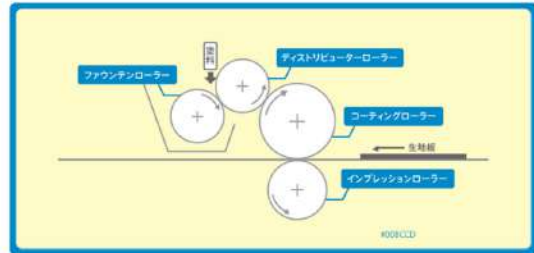


HOME 設備紹介 塗装工程

Name of each part 各部の名称

内部部位名称

ディストリビューターローラーとファウンテンローラーの間に塗料をたらし、コーティングローラーに塗料を供給します。
そして、コーティングローラーとインプレッションローラーとの間に板が通り塗装されます。
品物によって塗装量が違うため、ディストリビューターローラーとファウンテンローラーとの間隔を広くしたり狭くしたりして調節を行います。



一号機塗装工程

01

フィーダーに材料セット



02

1枚ずつ引出
毎分約75-80枚



03

ローラー塗装
40インチローラー



04

オープン投入
ストップ装置付



05

焼付け・乾燥
乾燥炉35m



06

仕上げ
1枚ずつ集積



二号機塗装工程

01

フィーダーに材料セット



02

1枚ずつ払出
毎分約75-80枚



03

ローラー塗装
45インチローラー



04

オープン投入
ストップ装置付



05

焼付け・乾燥
乾燥炉25m



06

仕上げ
1枚ずつ集積



ワックスライン塗装工程

01

フィーダーに材料セット



02

ローラー塗装



03

焼付け・乾燥
乾燥炉7m(フラットオープン)



04

冷却装置



05

仕上げ
1枚ずつ集積



06

梱包・出荷



Movie

塗装工程動画



大貫金属工業株式会社

OHNUKI-KK Co.,Ltd.

本社

〒124-0023 東京都目黒区東町1-17-2

工場

〒340-0811 埼玉県八潮市光華二丁目1117-1
TEL 048-996-8904

[メールでのお問い合わせ](#)

[採用情報について](#)

[PAGE TOP](#)