会社方針

一．お客様に満足して
戴ける商品を作り出す

一．人命安全に係る商品の為、
工程で品質を造り込む

一．整理、整頓、清掃、清潔、
躾（しつけ）を心掛ける

一．全従業員は家族胸襟を
開き話し合う

沿　　革

昭和３８年　５月　横浜繊維工業（株）時代より（株）キトー殿へ電気チェンブロック用のクサリバケットを製造納入開始。月産３００台。
昭和４８年　３月　横浜繊維工業（株）より独立し、横浜市内に株式会社ニシセンを設立。取締役社長 ： 西 則夫
昭和４９年　２月　資本金３００万円から６００万円へ増資。自動車用シートカバー、レジャー用シート等製造販売開始。
（株）キトー殿より、ポリエスタースリングの縫製依頼を受ける。
昭和４９年１０月　ポリエスタースリング計画生産開始。月産1,５００本。
昭和５１年　１月　主要取引先を（株）キトー殿に絞り、受注生産に対応出来る体制作りに務める。

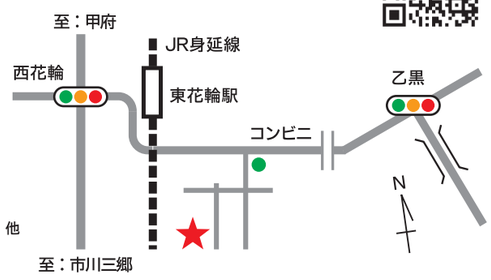
昭和５２年　４月　ポリエスタースリング計画生産増大。月産１,５００本→６,０００本。

昭和５５年　４月　ベルトラッシングの受注生産開始。月産２００本。
昭和５９年１０月　西 浩一 （現社長）入社。
昭和５９年１２月　（株）キトー殿の山梨移転に伴い山梨県中巨摩郡田富町東花輪１,２８０－１へ工場を全面移転。
敷地＝１,２００㎡　建物＝２７０㎡
昭和６１年１２月　工場西側へ倉庫を増設（建物＝４８㎡）。
昭和６２月　４月　ベルトラッシングの受注増大。月産１,０００本→２,０００本。
昭和６２年　９月　専務取締役に西 浩一 就任。
昭和６２年１２月　合理化、増産を図る為、工場西側へ倉庫及びクサリバケット製造場を増設（建物＝２００㎡）。
昭和６３年　４月　自動化、省力化の生産体制により隔週週休２日制を導入。
平成　３年　６月　日本工業規格許可工場（ＪＩＳ工場）の許可取得を目標とし、整理、整頓、品質向上を目指し、工場南側へ製造場を増設
（建物＝３００㎡）。西 浩一〔工業標準化品質管理推進責任者講習会〕（専修科コース）を終了。
平成　３年１２月　日本工業規格表示許可工場（ＪＩＳ　Ｂ８８１８　ベルトスリング　認定番号　３９１０４８）となる。
平成　４年１２月　代表取締役に西 浩一 就任。
平成　５年　４月　自動化、省力化の生産体制を実現し完全週休２日制を導入。
平成　７年　８月　資本金６００万円より１,０００万円へ増資。
平成１３年　１月　新製品、リミットサイン付ポリエスタースリング量産開始。月産５,０００本
平成１３年　４月　（株）キトー殿より、ポリエスタースリングの直送化を任される。
平成２０年　９月　財）日本繊維製品品質技術センター（ＱＴＥＣ）殿に日本工業規格、新ＪＩＳの表示認証を受ける。
平成２３年　３月　工場内の整理整頓及び在庫品の指定置場を確保するため、工場西側へ倉庫を増設（建物＝１００㎡）。
平成２３年　４月　ベルトラッシングの一括受注生産開始。　月産６,０００本。ポリエスタースリングの一括受注生産開始。
月産５,０００本。現在に至る。

会社概要

商 号　　株式会社ニシセン
工 場　　〒409-3842 山梨県中央市東花輪1280-1
TEL055-273-0662　FAX055-273-1064
E-mail：nishisen7@gol.com
代表者　　西　浩一　会社設立　昭和４８年３月２４日
資本金 1,000万円　従業数数 ３０名

事業内容　　繊維製品縫製加工業
主要取引先　（株）キトー　（株）アスクテクニカ（株）石原製作所　（株)YKK、他
取引銀行　　山梨中央銀行田富支店　日本政策金融公庫甲府支店
営業品目　　ベルトスリング　ベルトラッシング　ターポリン・帆地・厚地製品
その他 **極厚**物製品



JR身延線東花輪駅下車 徒歩10分　中央自動車道甲府南IC下車 15分

株式会社ニシセン

極厚

売り物は技術です。

High Quality & Quick Response

会 社 案 内

株式会社 ニシセン
NISHISEN CO.,LTD

極厚物の特殊縫製が可能です。

突発対応（お電話055-273-0662）で
お客様にご評価いただいています。
大手メーカー様との取引実績があります。

OEM生産のご提案

特徴① 小ロットの生産が可能
小ロットでの製造体制を整えており、お客様のご要望に柔軟にお応えします。

＋

特徴② 迅速な納期の厳守
納期は最速、翌日到着など迅速に、かつ納期を守ります。

＋

特徴③ ご指定先へ直送納品
ご指定のお客様宛へ発送しますので、直接納品が可能です。

Q&A

Q 数はどのくらいから？
A 1個からお受けいたします。

Q 納期はどのくらい？
A 内容によりますが当日出荷も可能です。

Q 極厚物とは・・・
A 厚さ20mmまで縫製可能です。

Q 特殊縫製とはどんな生地？
A ポリスターベルト　ターポリン
ケブラー（はさみでは切れない硬い繊維）
防爆カバー用　耐酸用糸での縫製

OEM生産の流れ

1．お問合せください
まずは、お電話（055-273-0662）、お問い合わせフォーム、メール（nishisen7@gol.com）でお問い合わせください。

2．お打ち合わせ
お打ち合わせを通じて、商品に関するお客様のご要望をお伺いし、マッチする商品コンセプトをご提案致します。この際、実現したいことや、お悩みの事がありましたら、何でもお申し付け下さい。生産に関しても、大量生産から少量多品種に至るまで、フレキシブルに対応致します。

3．試作品の製作
試作品のご提案に関しては、お客様にご納得頂ける品質が実現できるまで、繰り返し実施させていただきます。

4．仕様決定・お見積り提示
仕様が決定しましたら、最終見積もりを提出致します。また製造に際して必要となる書類があれば、弊社にて作成し、提出させて頂きます。

5．生産・納品
諸法規のチェックを行い、豊富な経験と実績を持った設備とスタッフによる製造を行います。お打ち合わせの上、ご希望の納品日に、安心、信頼頂ける確かな品質の商品をお客様のもとへ納品させて頂きます。

6．アフターフォロー
納品後も、商品の改善提案、リピートに繋がるアドバイスをさせて頂きます。また新商品のご提案も随時行って参ります。

即納

KNS

弊社製品

ベルト

その他製品

型紙→生地カット→縫製→リベット（カシメ）

特殊縫製

極厚

工場紹介

厚物・長尺物など特殊縫製

ラッシングベルトのリメイク
（例：金具の動作確認・ベルトの長さ変更・先端丸カット）

製造設備

ベルト裁断機2台
ベルト自動裁断機3台
ベルト端末裁断機1台
ロカ布裁断機1台
バンドナイフ1台
幅広丸刃裁断機1台

エアー式カシメ機３台
エアー式穴あけ機１台

工業用極厚物ミシン15台
工業用厚物ミシン10台
工業用薄物ミシン5台
工業用ポストミシン1台
工業用ロックミシン2台

自動リベット送出し機1台
自動ベルト巻取り機2台
インクジェットプロッター
エアテーブル