

# **Company Information Brochure**



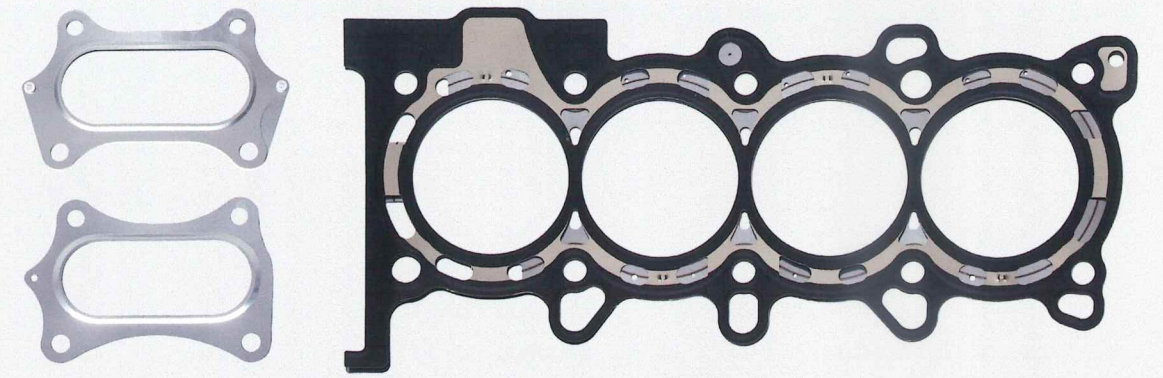
# 金属を扱う企業からのスタート。

日本リークレス工業は、1955年11月の創業以来、自動車業界を中心としたお客様に向けて、ガスケットやパッキンの開発・製造を行う金属加工企業としてスタートしました。

おかげさまで、現在では世界10か国に拠点を展開し、グローバルなお客様にご利用いただく企業へと成長しています。

## 沿革

1955年	日本リークレス工業株式会社を設立(資本金 500万円) 本社 東京都港区田村町/工場 浦和市 (現 さいたま市)
1955年	浦和工場 稼働開始
1963年	本社を東京都港区西新橋2-33-8へ移転
1967年	九州工場 稼働開始
1976年	資本金 4,000万円に増資
1983年	資本金 1億2,800万円に増資
1985年	資本金 2億1,000万円に増資
1988年	栃木工場 稼働開始
1989年	PT. NLT Gasket Manufacturing をインドネシアに設立
1992年	McCord Leakless Sealing Company (A Partnership) を米国に設立 (現 American Leakless Company, L.L.C.)
1995年	N.L.K (Thailand) Company Limited をタイに設立 (現 Thai Leakless Corporation Limited)
1997年	NP Leakless(M)Sdn.Bhd. をマレーシアに設立
1998年	Chiu Yi-Leakless Co., Ltd. をベトナムに設立 (現 Vietnam Leakless Company Limited)
1998年	Thai Leakless Company Limited をタイに設立 (現 Thai Leakless Corporation Limited)



1998年	Pakistan Leakless Industries (Private) Limited をパキスタンに設立
1999年	Guangzhou Leakless Co., Ltd. を中国に設立 (現 Guangzhou Leakless Automobile Parts Co., Ltd.)
1999年	N.L.K (Thailand) Company Limited と Thai Leakless Company Limited が合併し、社名を Thai Leakless Corporation Limited とする
2001年	Leakless do Brasil Ltda をブラジルに設立
2002年	浦和工場 事業場名を「埼玉事業所」に改称
2005年	Nippon Leakless Talbros Private Limited (現 NLK Gasket India Pvt. Ltd.) をインドに設立
2005年	Leakless Gasket India Pvt Ltd. をインドに設立
2011年	PT. NLK Indonesia をインドネシアに設立
2015年	九州工場 事業場名を「九州事業所」に改称
2020年	本社を埼玉県さいたま市緑区原山2-24-17へ移転
2023年	木材事業部を新設
2024年	NLK Gasket India Pvt. Ltd. をインドに設立
2025年	栃木プレカット工場を開設
2025年	ラミネートログのJAS認証取得準備中

そして、

# 金属で培った当社の標準を、木材に。

## 精密×量産品質×トレーサビリティ

工程条件の数値管理と記録運用により、再現性の高い「木材の量産品質」を実現します。  
長年にわたり金属加工分野で培ってきた品質管理のノウハウを木材事業へと応用し、建築業界が求める安定した品質と確かな供給体制を構築しています。

**01 受入検査**  
ラミナ材の樹種・含水率・等級を厳格な基準で確認し、品質を確保します。

**02 製造条件管理**  
圧縮圧力・時間・温度・接着剤塗布量等を適切に管理し、製造条件およびロット情報を記録・保管します。

**03 高精度プレカット加工**  
ノッチやサネを高精度に加工することで、現場での手直し作業を大幅に削減します。

**04 最終検査**  
寸法・外観・接着・強度等の総合検査を行い、ロット追跡が可能な品質保証を提供します。



## 製品ラインアップ(無垢ログ・ラミネートログ・CLTログ)

当社では、国産の杉・桧を用いた無垢ログ、ラミネートログ、そして次世代素材であるCLTログまで、多彩な製品を取り揃えています。

さらに、建築基準法の改正や2019年に制定された「接着合せ材(ラミネートログ)」のJAS規格を背景に、JAS認証の取得に向けた取り組みも進めており、信頼性の高い製品供給を目指しています。

樹種は杉・桧を中心に、断面サイズ・形状のバリエーションもご用意。

また、設計条件や用途に応じた樹種・断面サイズ・形状のオーダー対応も可能で、メーカー様や施工現場の多様なニーズに柔軟に対応します。



### 無垢ログ (樹種:杉/桧)

- ▶ 無垢材ならではの風合いと木の香り
- ▶ 呼吸する素材による優れた調湿効果
- ▶ 適切な含水率管理による寸法安定性

### ラミネートログ (樹種:杉/桧)

- ▶ 接着技術による反り・ねじれの抑制
- ▶ 品質管理による寸法安定・バラつき低減
- ▶ JAS認証取得に向け、取り組み中

### CLTログ (樹種:杉/桧)

- ▶ 収縮を抑えたノンセトリング仕様
- ▶ 直交積層による高い寸法安定性
- ▶ 長尺仕様への対応が可能



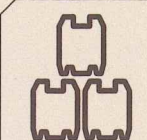
## 安定供給と短納期を叶える生産体制

### 主要装備



モルダー加工・接着プレス加工・含水率やグレーディング等の検査機器を完備し、一貫した品質管理を実現。

### ロット管理



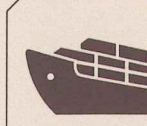
原料ロットから出荷ロットまで一貫したトレーサビリティを確保し、品質問題発生時には迅速な原因特定が可能。

### 短納期



輸入材と比べ、国内工場での生産により、安定した短納期対応が可能。

### 輸入諸経費不要



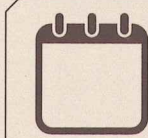
海外調達で発生する輸送・通関費が不要となり、コスト低減に貢献。

### 為替リスクなし



為替変動の影響に左右されず、計画的な仕入れが可能。

### 月産能力



通常期と繁忙期の生産レンジを明確に提示し、計画的な発注と安定供給をサポート。

### 物流体制



全国出荷に対応し、搬入条件の事前確認により、現場での受入れトラブルを未然に防止。

## ログハウス特有の課題を設計段階で解決

### 木材特性への設計対応

木材の性質を正しく理解し、含水率変化による収縮や変形、隙間の発生といったログハウス特有の課題に「設計段階」で対応します。

ログハウスは、木そのものが「呼吸する構造体兼外壁」であり、内部に断熱層や防湿層を持たないシンプルな構成です。木材は含水率の変化に応じて収縮・膨張を繰り返す性質を持つため、ログ厚・継手形状・通気構成などを最適化し、長期的な寸法安定性と気密性を確保する設計が重要です。

### セトリング対策

木材の性質を踏まえ、収縮や沈み込みに対応できる仕様を採用しています。

ログハウスは、乾燥や湿潤の繰り返しにより木材が収縮・膨張し、壁全体がわずかに沈む「セトリング」と呼ばれる現象が生じます。これは自然な動きで完全に防ぐことはできませんが、十分に乾燥させた材の使用や圧縮性パッキンの配置、開口部のクリアランス確保、追い締め式ボルト構造などの工夫により、長期的な気密性と構造の安定性を維持します。ラミネートログは寸法変化が小さく、セトリングの影響を抑えやすい特性を備えています。

### 雨仕舞対策

「先回りの雨仕舞設計」により、ログハウスの長寿命化を目指します。ログハウスは木そのものが外壁となる構造のため、雨水の浸入や滞留をいかに防ぐかが耐久性を左右します。そのため、「水を入れない・残さない・吸わせない」という三つの原則を踏まえた雨仕舞設計が重要です。

さらに、含水率15%以下に乾燥させた材を使用し、必要に応じて加圧注入防腐処理材を併用することで、吸水膨張や黒カビの発生を抑制し、長期にわたり健全な外壁性能を維持します。

### 外装長寿命仕様

木そのものが外壁となるログハウスでは、紫外線や雨水、温湿度の変化など、外装を取り巻く環境の影響を直接受けます。雨水の滞留を抑える水切り勾配(レインドリップ)付き断面など、外装耐久性を高める断面仕様をバリエーションとしてご用意しています。また、含水率を管理した乾燥材の使用により、長期にわたって寸法安定性と耐候性を維持します。さらに、土台や地盤近傍など腐朽リスクの高い部位には、防腐・防蟻性能を備えた加圧注入材を適用し、建物全体の耐久性を高めます。

### サステナブルな木材利用

木材の炭素固定に加え、輸送負荷の低減や森林資源の循環利用を通じて脱炭素社会に貢献。地域資源の活用により、持続可能な社会の実現に寄与します。



### 防耐火認定・設計サポート

当社が保有する防耐火認定の活用に加え、新規認定の取得支援も可能。必要に応じて、構造設計や法適合の検討についても、グループ内の専門スタッフがサポートします。

# 加工技術と施工効率の革新

## 現場作業を最小限に抑える高精度プレカット加工

当社の加工ラインは、ログハウス専用に設計された最新設備を備え、各種プレカット加工を標準対応しています。

これにより、現場での手作業を大幅に削減し、熟練工不足への対応・工期の短縮・品質の平準化を同時に実現します。

### 国内プレカット加工機による高精度な加工

CNC加工機による高精度なプレカットにより、施工全体の工数を大幅に削減します。また、垂木受けや梁受けなどの複雑な仕口も工場内で加工することで、現場では組立作業に専念できます。



4軸モルダー (M-225)



横架材・柱材加工機 (MPS-25M)



ノッチ加工機



6軸モルダー (M-225)



横架材・柱材加工機 (MPS-15M)



縦型多圧盤プレス (KU-SD型)

### JAS対応加工ライン



含水率計

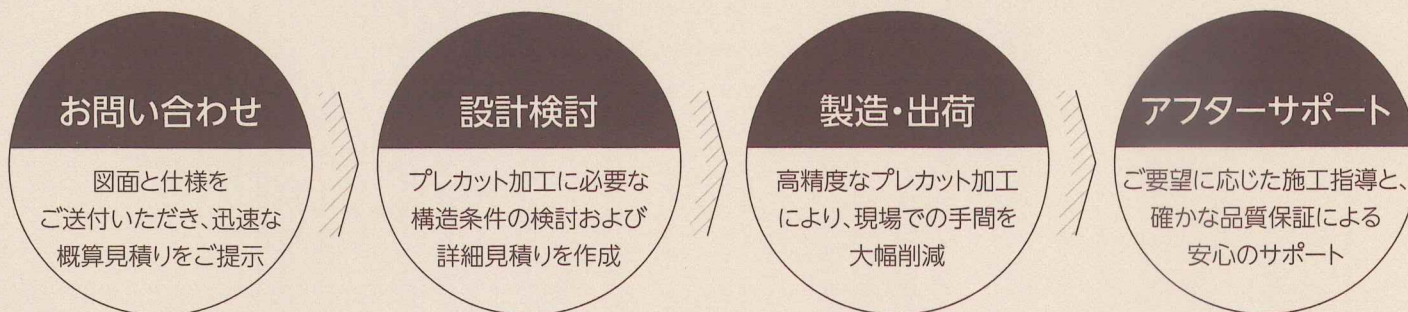


打撃式グレーディングマシン

グレーディング(強度区分)や含水率測定などの検査工程をライン内に組み込み、品質を数値で管理する体制を整えています。全工程の記録と追跡が可能なデータを蓄積することで、設計・施工における信頼性を高める品質証明として活用でき、施工品質の平準化や工期短縮にも貢献します。

# まずは「1棟から」導入、小規模採用から量産展開へ

## 導入フローと採用メリット



### 必要提出データ

- ① 基本設計レベルの図面(平面図・立面図・断面図等)
- ② 仕様書(構造仕様・内外装仕上げ等)
- ③ プロジェクト情報(希望納期・現場情報等)



### 現場手間削減

高精度なプレカット加工により、現場での手直し作業を最小限に抑え、施工品質の均一化と工期短縮を実現。熟練工の技能に頼らず、誰でも安定した施工が可能。



### 工期短縮

キット化された部材と工場での標準化加工により、従来に比べて大幅な工期短縮を実現。繁忙期でも工程計画を立てやすく、安定した施工スケジュールが可能。



### 品質安定化

全工程の記録管理と検査体制の整備による、品質ばらつき抑制と製品精度の均一化、審査対応の円滑化による信頼性の確保。

### ログハウスメーカー向けオリジナル製品供給

標準をご用意しているログ断面に加え、各メーカー様のご要望に応じたオリジナル断面仕様にも対応可能です。「自社オリジナルのログ」を持つことで、ブランドの差別化と販売力の向上につながります。

### 「Laminas House」による付加価値提案

当社が開発しブランド化した「Laminas House」を通じて、メーカー各社様の製品価値向上と商品ラインアップの拡充を支援します。当社開発の仕様・技術を活用することで、販売戦略の幅を広げることが可能です。



意匠・性能・コストの各方針に対応できる製品ラインナップと技術支援体制を整備しています。断熱計算や構造図面の提供、サンプル材の送付、工場見学や技術セミナーなど、開発初期からのサポートが可能です。



木材事業部 栃木プレカット工場

〒321-0532 栃木県那須烏山市藤田1181-137 富士見台工業団地

TEL. 0287-88-7717 FAX. 0287-88-7718 E-Mail. info@nlk.co.jp

