



溶接・製缶、熱処理、機械加工、表面処理、構造部品の製造
について、すべての要素からお客様の要求を満足します。

社長挨拶

2000年4月、(株)日本製鋼所 広島製作所の製造部門が分社独立し、あらゆる変化に対応できる製造技術会社を目指して**日鋼テクノ株式会社**として生まれ変わりました。
また、2012年10月、JSW関連グループである日鋼マテリアル(株)を吸収合併し、新生「日鋼テクノ」としてスタートを切りました。

弊社は(株)日本製鋼所設立(1907年)から100余年に渡り蓄積してきた素材製造、機械加工、熱処理、溶接、組立までの一貫した製造技術と、大型から小型まであらゆるサイズに対応可能な各種生産設備を有しております。

また、『JSW関連グループ』としては、設計・エンジニアリング部門の日鋼設計(株)と、弊社日鋼テクノは結束しており、設計、素材製造、機械加工、製缶、溶接、熱処理、表面処理、組立及び設備保全までの一貫総合技術力でお客様の「夢」の実現に必ず、お力になれるものと確信いたしております。

なお、弊社は(株)日本製鋼所広島製作所の製造部門として、1994年に国際的な品質保証規格であるISO9001を、1998年には環境にやさしい工場を目指して国際環境管理規格ISO14001をそれぞれ認証取得しました。
さらに安全な職場を構築するため2006年に労働安全衛生マネジメントシステムOSHMSの認証を取得、2021年からはISO45001を取得し、万全な体制のもと安心してご下命頂けるものと考えております。

何卒お引立ての程よろしくお願い申し上げます。

代表取締役社長 武本 満樹

会社概要

| | |
|---------|---|
| 社名 | 日鋼テクノ株式会社 |
| 所在地 | 広島市安芸区船越南一丁目6番1号 TEL：(082) - 822 - 3232 (代表) FAX：(082) - 285 - 1368 |
| 資本金 | 1億円 |
| 設立 | 2000年3月27日 |
| 従業員数 | 520名 ※2022年3月31日現在 |
| 代表取締役社長 | 武本 満樹 |

当社の沿革

| | |
|---------------|---|
| 1920年 (大正9年) | (株) 日本製鋼所の広島製作所として発足 |
| 1994年 (平成6年) | 広島製作所の製造部門として、国際的な品質保証規格であるISO9001を取得 |
| 1998年 (平成10年) | 広島製作所の製造部門として、国際的な環境管理規格ISO14001を取得 |
| 2000年 (平成12年) | 2000年3月27日、(株) 日本製鋼所 広島製作所の製造部門を分社化し、 日鋼テクノ(株)を設立 (資本金2億円 (株) 日本製鋼所 100%出資) |
| 2006年 (平成18年) | 労働安全衛生マネジメントシステムOSHMSの認証を取得 |
| 2011年 (平成23年) | 1960年12月設立の(株) ジェイ・テック(日本製鋼所100%出資)を吸収合併 |
| 2012年 (平成24年) | 1994年5月設立の日鋼マテリアル(株)(日本製鋼所100%出資)を吸収合併 |
| 2018年 (平成30年) | 資本金1億円に減資 |
| 2021年 (令和3年) | 広島製作所の製造部門として、国際的な労働安全衛生規格ISO45001を取得 |

素材部門

◆ 鋳造

鋳物作り100年にわたって培ってきた技術と徹底した品質管理により、厚肉大型FCD製品を主体にお客様に満足いただける高品質な製品をお届けします。

生産能力

| 材質 | 最大鋳放質量 (ton) | 鋳放生産能力 (ton/月) |
|-----------------------------|--------------|----------------|
| 鋳鉄 (FC,FCD,CV,FCA,FCDA他) | 20 | 1000 |
| 鋳鋼 (SC,SCNcRM, SCC,SCS他) | 0.5 | 10 |

製造実績

| 材質 | 最大鋳放質量(t) | 最大肉厚(mm) | 製造製品名 |
|--|-----------|----------|---------------------|
| ねずみ鋳鉄 FC150~FC300 | 18 | 300 | 減速機用ケーシング |
| 球状黒鉛鋳鉄 FCD350~FCD700 ASTM A395 | 20 | 400 | 射出機用部品、減速機用ケーシング |
| CV鋳鉄 | 2 | 300 | 射出機用部品 |
| オーステナイト鋳鉄 FCA-NiCr20 2 FCDA-NiCr20 2他 | 10 | 200 | 非磁性、耐食性部品 射出機用部品 |
| 炭素鋼鋳鋼 SC360~SC480 | 5 | 400 | 押出機用耐圧シリンダ他 |
| 溶接構造用鋳鋼 SCW410~SCW620 | 5 | 200 | |
| 低合金鋼鋳鋼 SCNC r M2 SCMnM3 SCM n CrM2~3他 SCC60 (JR規格) | 5 | 200 | 防衛関連部品 鉄道車両用部品 |
| 低温、高温高圧用鋳鋼 SCPL1~SCPL31 SCPH1~SCPL21 | 5 | 300 | 押出機用シリンダ |
| ステンレス鋳鋼 SCS5,SCS13,14 | 0.5 | 50 | 耐食性、耐熱性、非磁性部品 |

| 材質 | 製品単重 (g) | 生産能力 (kg/月) | 製造製品名 |
|----------|----------|-------------|-------------------|
| 炭素鋼鋳鋼 | 2~3,000 | 1,200 | 押出機用部品 |
| 低合金鋼鋳鋼 | | | フィルム延伸装置用部品 |
| ステンレス鋳鋼 | | | ポンプ部品 |
| アルミニウム青銅 | | | 防衛関連部品 印刷機械用部品 |

鋳鋼製品

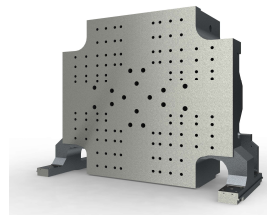


鋳造型ラインの一部

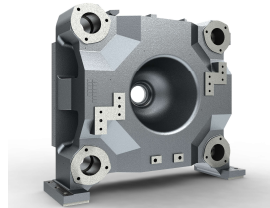


品名 緩衝器用ワク
材質 SCC60 (JR規格)
重量 58kg

鋳鉄製品



射出機用可動盤



射出機用固定盤



造型ミキサー

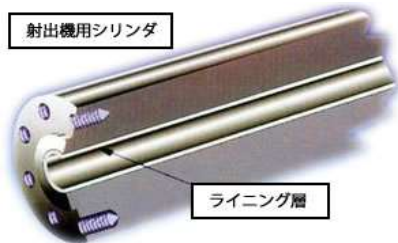


発泡加工機

◆ Nアロイ

単軸シリンダ

| 項目 | 形状寸法 |
|--------|---------|
| 長さ(mm) | 2,900以下 |
| 外径(mm) | 590以下 |
| 内径(mm) | 18~380 |
| 質量(kg) | 2,000以下 |



射出機用シリンダ

ライニング層

2軸シリンダ

| 項目 | 形状寸法 |
|--------|---------|
| 長さ(mm) | 1,050以下 |
| 内径(mm) | 387以下 |



押出機用シリンダ

| 種類 | 耐摩耗性 | 耐食性 | 硬さ(HRC) |
|-----------|------|-----|---------|
| N60S | ○ | ○ | 50~60 |
| N2000 | ◎ | ○ | 55~62 |
| N2000F | ◎ | ○ | 55~62 |
| N60 | ○ | ○ | 50~55 |
| N61H | ○ | ◎ | 55~62 |
| S5 | ○ | ◎ | 40~50 |
| Co-Cr-W合金 | △ | ○ | 35~45 |
| N1000H | ○ | ◎ | 50~55 |
| 参考 窒化鋼 | △ | △ | 65~68 |
| 参考 SCM440 | × | × | 30~34 |

製缶・溶接部門

◆粉体プラズマ溶接(PTA)



全長max.2,000L、内径min.φ50



全長max.2,000L、内径min.φ50

一般産業機器から橋梁までの溶接構造物、電子ビームや耐蝕耐摩耗用特殊溶接作業など、あらゆるご要望にお応えできます。

●生産設備・能力

| 種類 | 設備名 | ワーク最大寸法 (mm) | 能力 |
|------|-----------------|--|---|
| 切断機 | ファイバーレーザー切断機 | 1,524×3,048、t12 | レーザー発振器：4kW |
| | レーザー・タレパン複合切断機 | 1,524×3,048、t6 | レーザー発振器：4kW タレパン荷重：300kN(30ton) |
| 製缶機器 | プレス機 | 6,300×2,500 | プレス荷重：20,000kN(2,000ton) |
| | プレスブレーキ | 4,000L、t9 | テーブル長：4,000mm プレス荷重：2,200kN (220ton) |
| 溶接機器 | 各種溶接機 (計約100台) | 制限無し | MAG・MIG：500A,350A TIG：500A,300A、その他 |
| | 溶接ロボット | MAG：9,500L×1,700W TIG：3,000L×φ250 他 | 最大搭載荷重 MAG：5ton、TIG：1ton |
| | 粉体プラズマ溶接機 (PTA) | 外面肉盛：5,000L 内面肉盛：φ50×2,000L | 溶接電流：50～500A |
| | 電子ビーム溶接機 (EBW) | φ2,500×1,000L | 加速電圧：70-150kV ビーム出力：30kW |



製缶溶接品



電子ビーム溶接機

熱処理・表面処理部門

西日本最大級の6,200mmLまで処理可能な縦型電気炉、9,000mmLまで処理可能な縦型めっき槽などを保有し、大型部品から小物部品までの対応が可能です。

●生産設備・能力

| 種類 | 処理温度 (Max.°C) | 処理サイズ (mm) | 処理質量 (kg) |
|---------|---------------|-------------------|-----------|
| 縦型電気炉 | 1,050 | φ800×5,000H | 4,000 |
| 横型電気炉 | 1,050 | 300×300×450 | 20kg/個以下 |
| ガス窒化炉 | 570 | φ400×4,000H | 2,000 |
| プラズマ窒化炉 | 570 | φ1,800×2,300H | 8,000 |
| 無酸化炉 | 1,050 | φ550×3,000H | 1,500 |
| 横型めっき槽 | — | 2,700×3,700×2,000 | 8,000 |
| 縦型めっき槽 | — | φ1,000×9,000H | 8,000 |



プラズマ窒化炉

◆硬質クロムめっき



樹脂機械部品 (内面めっき)



造粒機部品 (外面めっき)

機械加工部門

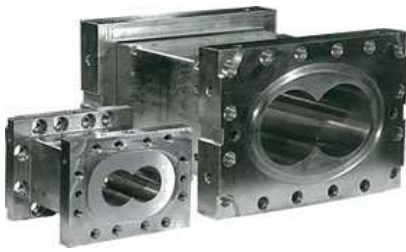
高精度のNC機から高剛性を有する汎用大型機まで、多様な機械加工ニーズに対応します。

●生産設備・能力

| 機種 | ワーク最大寸法 (mm) |
|-----------|--|
| 旋盤 | φ 1,100 × 13,000L他 |
| 縦旋盤 | φ 4,000 × 3,000L他 |
| スクリュ盤 | φ 915 × 11,000L他 |
| ボーリング盤 | ID380 × 3,500L他 |
| ホーニング盤 | φ 630 × 3,500L 他 |
| ボール盤 | R3,000他 |
| キーマル | φ 580 × 550L他 |
| 中ぐり盤 | 汎用：2,000 × 3,900 × 2,200他 NC：3,000 × 2,300 × 1,600L他 |
| 五面加工機 | 8,000 × 3,000 × 1,100 |
| | 5,000 × 5,400 × 4,250他 |
| 研削盤 | 円筒：φ 530 × 5,000L |
| | 平面：9,000 × 3,775 × 1,880他 |
| ブローチ盤 | φ 400 × 1,500L他 |
| 放電加工機 | 1,750 × 900 × 600他 |
| のこ盤 | 800 × 1,000他 |
| ホブ盤 | φ 360 × 17,000L他 |
| マシニングセンター | 1,300 × 1,000 × 1,000他 |



樹脂機械用スクリュ
(フライト部：各種Ni基合金,硬質溶射材,他)



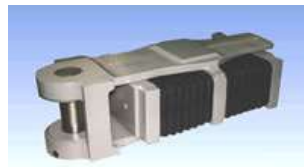
樹脂機械用シリンダ
(内面に各種硬質層をライニング)



樹脂機械用ダイス



Tダイ(フィルムシート製造装置部品)



緩衝器 (鉄道製品)



連結器 (鉄道製品)



五面加工機



大型NC横中グリ盤



組立部門

長年に亘り、(株)日本製鋼所が培ってきた技術をベースに、組立、電装工事を行っています。



サイドフィーダ装置

検査部門

各種検査・試験装置を備え、万全の品質管理体制の下で、ものづくりに取り組んでいます。



● 検査・試験設備

| | |
|--------|---------------------------------------|
| 成分分析 | 分光分析装置、蛍光X線分析装置 原子吸光分析装置、炭素・硫黄分析装置 |
| 探傷 | 超音波探傷装置 磁粉探傷装置 |
| 材料試験 | 万能試験機（引張り、曲げ、圧縮） シャルピー衝撃試験機 |
| 耐圧設備 | 液圧：58.8及び343.2MPa、気圧：78.5MPa |
| 金属組織検査 | 黒鉛球状化率測定装置 |
| 寸法測定 | 三次元測定器（1,200×2,200×900mm） |

保全部門

保全部門によるきめ細やかなメンテナンスにより、社内設備を維持管理しています。

また、工作機械の内製化も行っています。



内製化設備（スロッター）