



日鋼テクノ株式会社



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 松井 伸司

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	530名 ※2024年9月30日現在
代表取締役社長	松井 伸司

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	最大鑄放質量 (ton)	鑄放生産能力 (ton/月)
鑄鉄 (FC,FCD,CV,FCA,FCDA他)	20	1000
鑄鋼 (SC,SCNcRM, SCC,SCS他)	0.5	10

製造実績

	材質	最大鑄放 質量(t)	最大肉厚 (mm)	製造製品名
鑄鉄	ねずみ鑄鉄 FC150～FC300	18	300	減速機用ケーシング
	球状黒鉛鑄鉄 FCD350～FCD700 ASTM A395	20	400	射出機用部品、減速機用ケーシング
	CV鑄鉄	2	300	射出機用部品
	オーステナイト鑄鉄 FCA-NiCr20 2 FCDA-NiCr20 2他	10	200	非磁性、耐食性部品 射出機用部品
	炭素鋼鑄鋼 SC360～SC480	5	400	押出機用耐圧シリンダ他
	溶接構造用鑄鋼 SCW410～SCW620	5	200	
鑄鋼	低合金鋼鑄鋼 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、高温高圧用鑄鋼 SCPL1～SCPL31 SCPH1～SCPL21	5	300	押出機用シリンダ
	ステンレス鑄鋼 SCS5,SCS13,14	0.5	50	耐食性、耐熱性、非磁性部品
精密鑄造	炭素鋼鑄鋼 低合金鋼鑄鋼 ステンレス鑄鋼 アルミニウム青銅	2～3,000	1,200	押出機用部品 フィルム延伸装置用部品 ポンプ部品 防衛関連部品 印刷機械用部品



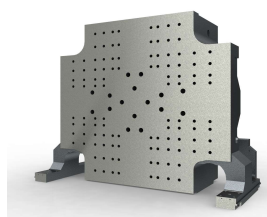
鑄造造型ラインの一部

鑄鋼製品

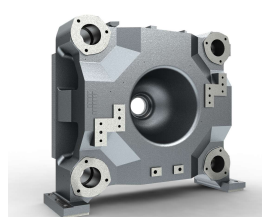


品名 緩衝器用ワク
材質 SCC60 (JR規格)
重量 58kg

鑄鉄製品



射出機用可動盤



射出機用固定盤



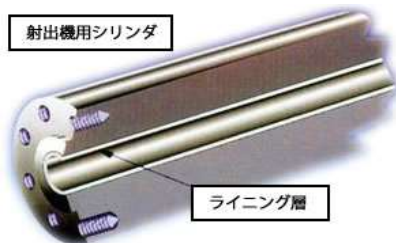
造型ミキサー

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まで処理可能な横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.℃)	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。



サイドフィード装置

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）