

## JFE 溶接鋼管 株式会社

- 本 社  
〒103 - 0012 東京都中央区日本橋堀留町1 - 9 - 11 NEWS日本橋堀留町 5階  
TEL. 03 - 5642 - 9300 FAX. 03 - 5642 - 9301
- 姉ヶ崎製造所  
〒299 - 0107 千葉県市原市姉ヶ崎海岸7 - 1
  - 管理センター  
TEL. 0436 - 62 - 8111 FAX. 0436 - 62 - 5814
  - 製造事務所  
TEL. 0436 - 62 - 8119 FAX. 0436 - 62 - 5877
- スリーケー製造所
  - 伊勢原工場  
〒259 - 1146 神奈川県伊勢原市鈴川25  
TEL. 0463 - 94 - 3991 FAX. 0463 - 93 - 1296
  - 磐田工場  
〒438 - 0114 静岡県磐田市合代島1163  
TEL. 0539 - 62 - 5911 FAX. 0539 - 62 - 5914
- 知多製造所  
〒475 - 8611 愛知県半田市川崎町1 - 1 (JFEスチール構内)  
TEL. 0569 - 24 - 2301 FAX. 0569 - 24 - 2410
- 大阪営業所  
〒550 - 0013 大阪府大阪市西区新町1 - 4 - 26 四ツ橋グランドビル 7階  
TEL. 06 - 6543 - 0771 FAX. 06 - 6543 - 0773



<https://www.jfe-wp.co.jp/>

# CORPORATE PROFILE

## 会社案内



## 次代を拓く高品質な鋼管をお届けします。

電縫鋼管に関わる高度な製造技術、

長年にわたって蓄積されてきた熟練の操業ノウハウ、

そして、お客様にご満足いただける製品を創造したいという社員一人ひとりの熱い想い。

私たちJFE溶接鋼管はこうした企業力から生まれる高品質な鋼管製品を

様々な産業分野にお届けし、より豊かな社会づくりに貢献していきます。

## パーパス

### まっすぐに！ 当たり前前日常を支える柱になる

JFE 溶接鋼管は、溶接鋼管の製造・販売をする会社として2017年4月に旧JFE鋼管と旧川崎鋼管が統合して発足し、同年10月にはJFEスチール 知多製造所の小径管工場(4インチ、6インチミル)も合流し今にいたっております。当社の製品は、広く社会基盤を支える基礎資材として建材用途、自動車産業、建設・産業機械をはじめ多くの分野で使われています。

私たちの会社が、これからも将来にわたり輝き続けるためには、「まっすぐに！当たり前前日常を支える柱になる」ことが必要であると皆で話し合い、これをパーパスとして決めました。

「まっすぐに」の言葉は、実直であること、そして正しいことを貫き通すという強い意志を示しています。また「当たり前前日常」とは、従業員一人一人にとっての当たり前前日常はもちろん、お客さまにとっての日常や、広く社会にとっての当たり前前日常の安心安全な暮らしをも意味します。

私たちの会社は、これら当たり前前日常をしっかりと支え続けて世の中に貢献していくことを最も大切にしていきたいと思っております。

今後ともご愛顧のほど宜しくお願いいたします。



JFE 溶接鋼管株式会社  
代表取締役社長  
三宅 亮一

## 経営ビジョン

時代の求める安全・安心な商品を  
業界屈指の技術とサービスで提供し  
社会にとってなくてはならない  
企業として輝き続けます



# 構造用鋼管

## 新しい時代に対応した多彩な鋼管をラインナップ

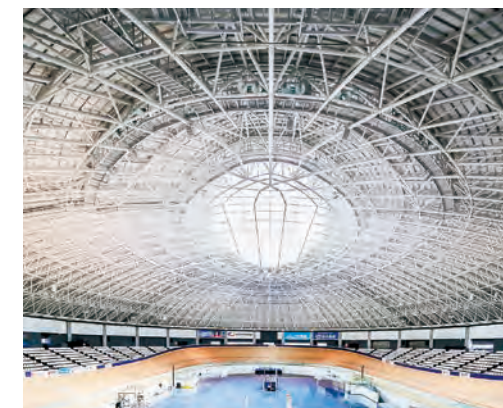
鉄塔など構造物に使われる一般構造用炭素鋼鋼管、  
自動車・産業機械向けの機械構造用炭素鋼鋼管、  
建築向けの建築構造用冷間ロール成形角形鋼管など、  
あらゆるニーズに対応した鋼管類をラインナップ。  
豊富な経験と万全の品質管理体制のもと、  
新しい時代に対応した高機能・高性能の製品をお届けしています。

JFE溶接鋼管の製品は、街のこんなところに使われています！



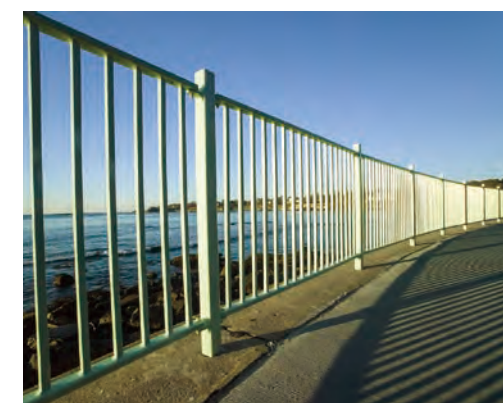
### 一般構造用炭素鋼鋼管 JIS G 3444 (STK)

土木、建築、鉄塔、足場、支柱その他の構造物に使用され、優れた断面性能と電縫管特有の表面の美しさ、正確な寸法精度により、構造物の軽量化、経済的な設計に大きく貢献します。



### 一般構造用角形鋼管 JIS G 3466 (STKR)

主に住宅や建築物の構造用、土木工事用、仮設材の足場、梁などのほか、鉄塔部材、ガードレール、フェンス、支柱など幅広い用途に使用。また耐食性に優れた亜鉛めっき鋼管や亜鉛・アルミめっき鋼管も用意しています。



### 機械構造用炭素鋼鋼管 JIS G 3445 (STKM)

自動車、建設機械、産業機械、鋼製家具、その他様々な部品に使用されます。安定した品質と優れた加工性で、お客様の多様な用途と加工条件に対応します。



### 建築構造用冷間ロール成形角形鋼管 WPコラムBCR 認定番号 (MSTL-0198)

従来の冷間ロール成形の角形鋼管[STKR] (JIS G3466) と比較して、建築鉄骨固有の要求性能 (塑性変形能力、溶接性能等) を改善することにより、建築用柱材としてより適した性能を発揮します。





## クローズアップ①

## エコガル鋼管

## 環境負荷に強い高耐食性めっき鋼管

JFEグループが独自開発した高耐食性めっき鋼板であるエコガルを用いた丸形・角形鋼管です。  
耐食性・加工性・溶接性に優れ、特殊車両、農業用ハウス、畜舎、メガソーラー用の鋼管として注目を集めています。



## クローズアップ②

## トンネル工事中用鋼管

## 過酷な環境下における土木工事中用鋼管のパイオニア

当社は過酷な環境下で活躍する高強度な大径薄肉鋼管を開発。トンネル工事などの排泥管や土石排出用ベルトコンベアのコンベアローラー用鋼管など、いずれの製品も高いシェアを誇り、土木工事中用鋼管のパイオニアとして多くの実績を重ねています。



## クローズアップ③

## コイルドパイプ

生産性向上に貢献する  
コイル状の鋼管製品

コイルドパイプは、造管したパイプをコイル状に巻き取った製品で、コイル外径 1.3m、最大長さ 3.5km まで製造可能です。

コイル状なので、お客様では必要な時に、必要な長さだけをご利用いただけ、加工歩留や生産性の向上に貢献いたします。

製造：スリーケー製造所・磐田工場

製造可能サイズ (下記サイズ以外はお相談ください)

- ◆ 外径: 10.5~14.0mm
- ◆ 肉厚: 1.6~2.3mm



〈製造例〉 →  
・ 外径: 14.0mm  
・ 肉厚: 2.3mm  
・ TS780MPa級

## 配管用鋼管

## 社会インフラを支える、信頼の鋼管を提供します

水・空気・蒸気・油・ガスなど、

あらゆる流体の輸送に適した配管用鋼管をお届けします。

JIS規格品であるSGP・STPGをメインに幅広い寸法の製品をご用意し、

お客様の様々なニーズにお応えします。



## 配管用炭素鋼鋼管

## JIS G 3452 SGP

「ガス管」と呼ばれる名称で一般に広く使用されている鋼管です。使用圧力の比較的低い蒸気、水(上水道用を除く)、油、ガス、空気等の輸送に使用され、当社では黒管と白管(亜鉛めっき鋼管)の2種類をご用意しています。



## 圧力配管用炭素鋼鋼管

## JIS G 3454 STPG

比較的高い圧力(10MPa(100kgf/cm<sup>2</sup>)以下)の水・空気・蒸気・油・ガスなどの流体の輸送用に使用される鋼管です。温度は 350℃程度以下で使用します。原則として黒管のご提供となりますが、白管(亜鉛めっき鋼管)についてはご相談ください。





# スリーケー JIK ブランドの小径電縫鋼管

オーダーメイドの製品をお届けする想いで...

旧川崎鋼管で培った様々な技術を活かして製造する商品群を、  
今般「スリーケー」ブランドとしてシリーズ化しました。  
かけがえのないオーダーメイドの一着をお客様にお届けする想いで、  
営業・技術ともに質の高いサービスをご提供します。



### 〈納期・ロット〉

お客様に最適な製品をご提案し、ご要望に応じて、最短3日、最小ロット500kgからお届けします。

### 〈品質・サービス〉

末永くお客様にご愛顧いただけるよう、製品の満足度について定期的にお伺いし、品質・サービスの向上と新たな技術開発に努めます。

### 〈商品開発〉

JFEスチールの研究開発陣とタイアップして、お客様のご要望に応じた商品設計を進めます。

### 〈品質の造り込み〉

製販一体となり、お客様に満足いただける品質を造り込みます。

### 〈品質保証〉

熟練した検査員自身の目と充実したNDI機器で、徹底した品質保証を行います。

### 〈技術改善〉

お客様からの苦情も真摯に受けとめ、必ずさらなる技術改善につなげます。



## 「スリーケー」シリーズ商品ラインナップ

- ◆ 高品質な JFE スチール製鋼板を使用しています。
- ◆ 最小内径 9.5 mm から内面ビードを切削します。
- ◆ いずれも高加工性、高寸法精度の鋼管です。

### 1 特色ある商品群

#### 小径厚肉鋼管

- ▶ 伸管回数や加工工数の削減に最適です。

#### 極小径高寸法精度鋼管

- ▶ 内面ビード除去できますので細径製品用の伸管に最適です。

#### コイルドパイプ

- ▶ 大量生産、連続加工に適した商品です。

### 2 スリーケー製造可能範囲と左の商品群の位置づけ

外径 (mm)	肉厚 (mm)																		
	1.0	1.2	1.4	1.6	2.0	2.3	2.6	2.8	3.0	3.2	3.5	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	7.5	8.0
10.0																			
10.5																			
12.7																			
13.8																			
15.9																			
17.3																			
19.1																			
21.7																			
25.4																			
27.2																			
31.8																			
34.0																			
38.1																			
42.7																			

\*上記以外の中間外径、中間肉厚も製造いたします。詳しくは添付リーフレットをご参照ください。

## 自動車の進化に貢献する「スリーケー」の高精度鋼管



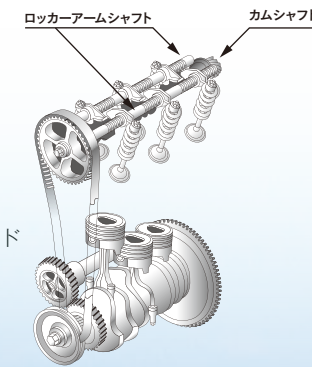
当社は世界トップレベルの小径厚肉電縫鋼管の製造技術をベースに、自動車用の多彩な鋼管製品を開発・製造しています\*。

特に、当社の製品を素管としてリロール(冷間引抜)によって製造された高精度の鋼管は、多くの自動車部品メーカー様から厚い信頼をいただいております。自動車産業の進化に貢献しています。

\*S50Cなど高炭素鋼鋼管も製造可能で、電縫鋼管の特徴をいかした表面脱炭・偏芯を抑制したい用途にもご利用いただいております。

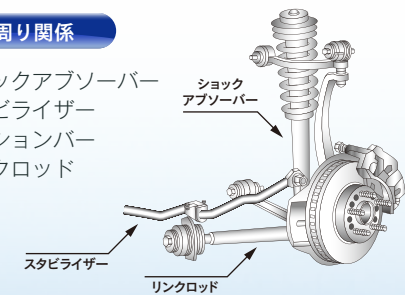
### エンジン・変速機関係

- ・ロッカーアームシャフト
- ・エンジンハンガー
- ・プラグガイドチューブ
- ・プッシュロッド
- ・オイルレベルゲージガイド
- ・スペーサー



### 足回り関係

- ・ショックアブソーバー
- ・スタビライザー
- ・トーションバー
- ・リンクロッド



### 安全関係

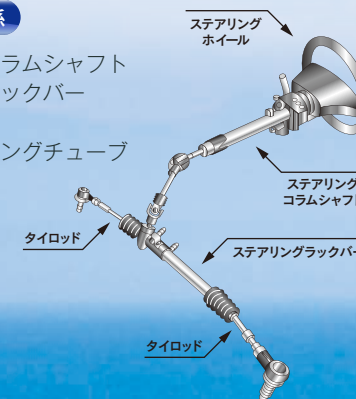
- ・シートベルト
- ・プリテンショナー
- ・シートベルト金具
- ・ドアインパクトビーム

### その他

- ・プッシュ
- ・チェンジレバー
- ・ドアミラーステー
- ・ワイヤーガードチューブ
- ・ニードルベアリングケーシング

### ステアリング関係

- ・ステアリングコラムシャフト
- ・ステアリングラックバー
- ・タイロッド
- ・パワーステアリングチューブ



### シート関係

- ・ヘッドレストステー
- ・コネクティングパイプ
- ・シートアジャスター



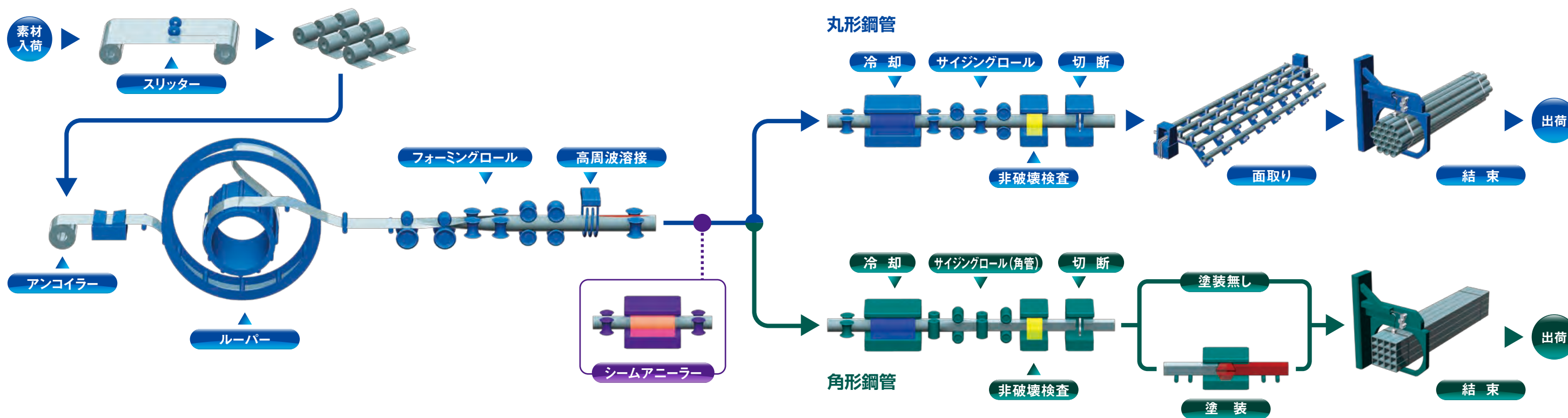


# 製造工程

## 高品質・高信頼の製品を生み出す製造設備

当社では、JFEスチールの高品質のコイルを素材として、最新鋭の設備を駆使し、外径267.4mm以下の丸形鋼管、200mm角以下の角形鋼管（正方形、長方形）を、高周波溶接により製造しています。

また、お客様のご要望に応じて、鋼管（丸および角）の亜鉛めっき処理・短管切断・高精度切断、および角形鋼管のカラー塗装も実施しています。



### クローズアップ④

#### 内面ビード切削技術

電縫鋼管の溶接品質（健全性、ビード形状等）は、入力、圧接力、および突合せ形状の3要素で決まります。

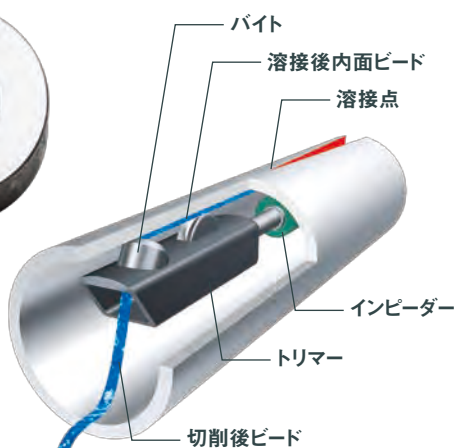
小径厚肉鋼管は相対的に内径が小さくなるので、内面ビードの平滑な切削は難しくなりますが、当社では上記3要素のバランスを最適にコントロールすることで、切削し易い内面ビードを造り込んでいます。

この技術によって、最小9.5mmという極小内径鋼管の内面ビードも安定して切削することができます。

内面ビードカット鋼管



(実物大)  
外径：27.2mm  
肉厚：7.0mm



### クローズアップ⑤

#### FFX Mill

当社では薄肉管製造の安定性と製品品質の再現性を向上させるため、FFX Mill<sup>®</sup>を導入しています。

FFX Millは、従来型のロールフォーミングと異なり、特殊な孔型を持つ成形ロールをコンピュータにより位置制御することで、製品サイズ毎のロール交換が不要となる設備です。

高品質な溶接管を安定して製造するために、溶接部近傍の成形に重点を置いたパススケジュールが採用されています。

また、成形ロールの位置を数値管理するシステムにより、いつも最適な条件で製品を製造し、お客様に提供することが可能です。



※ FFXは株式会社中田製作所の登録商標です。



# 製造拠点

## 先進の設備による4つの鋼管専門工場

2017年の経営統合等によって、当社は姉ヶ崎、伊勢原、磐田、知多の4つの製造拠点体制となりました。

4つの工場それぞれで培った技術・操業ノウハウを融合させながら、

「ものづくり」の力をさらに進化させていきます。

### 製造拠点所在地



## 姉ヶ崎製造所

製造設備	呼称	基数	製造可能範囲	最大長さ
電縫管ライン (高周波誘導溶接)	2"ミル	1基	外径：19.1～50.8mm	8.0m
	2-3/8"ミル	1基	外径：19.1～60.5mm	
	4-1/2"ミル	1基	丸管外径：60.5～114.3mm 角管辺長：50～100mm	12.0m
	10-3/4"ミル	1基	丸管外径：114.3～267.4mm 角管辺長：100～200mm	18.0m
スリッターライン	——	1基	——	——
角形鋼管カラー塗装ライン	——	1基	赤、グレー	——
パイプ短管切断設備	——	3基	——	——
各種試験・検査設備	引張り試験機	1基	——	——



〒299 - 0107  
千葉県市原市姉ヶ崎海岸7-1  
TEL.0436 - 62 - 8111

## スリーケー製造所 *JKK*

### 伊勢原工場

製造設備	呼称	基数	製造可能範囲	最大長さ
電縫管ライン (高周波誘導溶接)	伊勢原1号機	1基	外径 17.3～21.7mm	6.5m
	伊勢原3号機	1基	外径 21.7～42.7mm	7.3m
高周波熱処理ライン	——	1基	——	——
各種試験・検査設備	UT設備	1基	——	——
	引張り試験機	1基	——	——



〒259 - 1146  
神奈川県伊勢原市鈴川25  
TEL.0463 - 94 - 3991

## 知多製造所

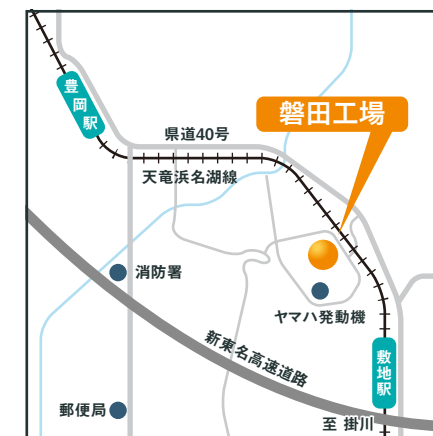
製造設備	呼称	基数	製造可能範囲	最大長さ
ヒストリー鋼管設備 (高周波誘導溶接)	CBR成形ミル	1基	外径 21.7～114.3mm	7.5m
小径電縫鋼管設備 (高周波誘導溶接)	6"ミル	1基	外径 60.5～165.2mm	15m
スリッターライン	——	1基	——	——
シーム熱処理設備	——	1基	——	——
NDI設備	UT設備	2基	——	——



〒475 - 8611  
愛知県半田市川崎町1-1 (JFEスチール構内)  
TEL.0569 - 24 - 2301

### 磐田工場

製造設備	呼称	基数	製造可能範囲	最大長さ
電縫管ライン (高周波誘導溶接)	磐田1号機	1基	外径 12.7～31.8mm	7.5m
	磐田2号機	1基	外径 10.0～17.3mm	6.5m
捻子切ライン	——	1基	——	6.5m
パイプ短管切断設備	——	2基	——	——
各種試験・検査設備	引張り試験機	1基	——	——



〒438 - 0114  
静岡県磐田市合代島1163  
TEL.0539 - 62 - 5911



品質保証

# お客様の信頼に応える 万全の品質保証体制

当社では、溶接部品質の向上およびトレーサビリティ向上のため、「溶接品質総合管理システム」を構築しています。  
生産プロセスの各工程ごとに、サイズ計測器はもちろん高周波探傷機・渦電流探傷機・超音波探傷機を設置し、万全の体制で溶接部品質を保証しています。



## 確立された「ものづくり」の企業風土

当社では人材の育成にも力を入れて取り組んでいます。  
現場のオペレーターを産業技術短期大学などに派遣し、「ものづくり」のマインドと技術を修得させ、そこで身に着けたスキルを以て社員が互いに切磋琢磨しながら日々ものづくりを行っています。  
こうした企業風土が当社製品の高度な品質を支えているのです。



会社概要

会社名	JFE溶接鋼管株式会社 JFE Welded Pipe Manufacturing Co.,Ltd. (略称 JFE-WP)
本社	〒103-0012 東京都中央区日本橋堀留町 1-9-11 NEWS日本橋堀留町5階
創立	1949年(昭和24年)4月
資本金	4.5億円
代表者	代表取締役社長 三宅 亮一
売上高 (2024年3月期)	329億円(連結)
株主	JFEスチール株式会社(100%)
従業員数 (2024年4月1日現在)	434名(連結)
事業内容	電縫溶接鋼管の製造、加工および販売
営業品目	<ul style="list-style-type: none"> <li>・一般構造用炭素鋼鋼管</li> <li>・一般構造用角形鋼管</li> <li>・建築構造用冷間ロール成形角形鋼管</li> <li>・機械構造用炭素鋼鋼管</li> <li>・自動車構造用電気抵抗溶接炭素鋼鋼管</li> <li>・配管用炭素鋼鋼管</li> <li>・圧力配管用炭素鋼鋼管</li> <li>・カラー角形鋼管</li> <li>・鋼管の切断、溶接等各種加工</li> </ul>

沿革

JFE鋼管株式会社

- 1949年 三瓶金属株式会社として自社製造管機による溶接鋼管の製造を開始
- 1963年 米国ヨーダー社より当時最新鋭の電縫管製造機を導入、わが国で初めての高周波溶接による電縫管の製造を開始
- 1968年 日本鋼管株式会社の系列に入る
- 1973年 横浜市磯子区に新工場を建設、社名を鋼管建材株式会社に変更
- 1976年 東京事務所(営業部)を開設
- 1991年 千葉県市原市姉ヶ崎に工場を新設し、本社・工場を移転
- 1999年 ISO 9002取得
- 2002年 ISO 9001取得
- 2004年 社名をJFE鋼管建材株式会社に変更
- 2005年 社名をJFE鋼管株式会社に変更
- 2010年 ISO 14001取得

川崎鋼管株式会社

- 1947年 川崎市港町8番地にて川崎鋼管株式会社として創業
- 1972年 神奈川県伊勢原市に伊勢原工場建設、1号造管機稼動
- 1974年 伊勢原工場 2号造管機稼動
- 1983年 伊勢原工場 3号造管機稼動
- 1984年 日本鋼管株式会社の資本参加を得て系列会社となる大阪営業所開設
- 1985年 造管機内面ビードカット製品製造開始
- 1990年 伊勢原倉庫 3号造管機にシームアニーラー設置  
伊勢原工場 高周波熱処理設備設置  
高炭素鋼鋼管、低合金鋼鋼管が製造開始  
川崎工場 3号造管機にストレッチレジャーを設置
- 1991年 磐田工場 1号造管機ストレッチレジャー稼動
- 1992年 磐田工場 薄肉1号造管機にシームアニーラー設置
- 2005年 ISO9001:2000認証取得
- 2006年 本社を川崎から伊勢原へ移転、川崎営業所開設

## JFE 溶接鋼管 株式会社

2017年4月 JFE鋼管株式会社と川崎鋼管株式会社が統合し、JFE溶接鋼管株式会社 発足

▼ 2017年 10月1日 JFEスチール(株)知多製造所より小径電縫管の製造が移管されました。