

C O R P O R A T E P R O F I L E



三興製鋼株式会社

“ものづくり”を通じ、社会の基盤づくりに従事。
環境との調和を第一に、進化を遂げていきます。

ごあいさつ

Greeting



当社は創業以来、一貫してお客様のご要望を取り入れながら品質改善を行ない、高い評価を頂いてまいりました。大きく変化していく社会環境の対応へも怠りなく、常に時代をリードする企業理念と、それに伴う技術開発に力を注いでまいりました。お客様に安心と信頼を頂いてもらうために品質及び環境マネジメントシステムを認証取得いたしました。当社の製品を通じてお客様の生活の安全を守る事を信義とし、これからも明日の環境を考えての無公害、省資源、省エネルギーという理念に基づいた合理性の高い設備投資を行ない、さらにお客様にご満足頂けるようたゆまぬ努力を続けてゆく所存です。今後とも、なお一層のご支援をお願い申し上げます。



代表取締役社長
鈴木 史郎

**鉄にふたたび魂を注ぐことを理念に、
私たちは、社会基盤の中樞を担う製品を創出。
社会と環境の変化と共に日々、歩みを進めていきます。**

ビジョン

Vision

日本の高度成長と共に発展し、21世紀の現在においても、その卓越した技術力で社会基盤を支え続けている三興製鋼。スタッフ一人ひとりの鋼材づくりに対する絶え間ない情熱と確かな実績で、常に高品質な製品を提供しています。そして、これからも日本のみならず世界のマーケットを意識したグローバルな視点で、さらなる技術革新を続けてまいります。



テクノロジーが進化した、21世紀においても、 私たちはさらなる技術を磨いていきます。

工場・設備紹介

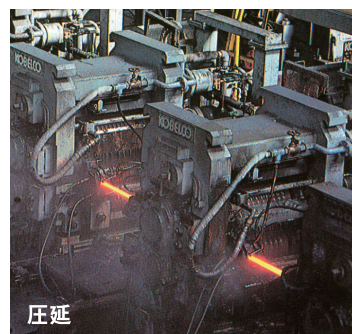
Factory・Plant

デジタル化が進み、IT社会と呼ばれる現在でも、“ものづくり”において重要なのは、長年の実績で培われたスタッフの技術力、そして経験値です。三興製鋼は、工場内部の設備投資をバックボーンに、世界に誇る製品づくりのため、スタッフ一人ひとりの技術向上に努めてまいります。



電気炉出鋼時

電気炉で原料を溶解し、溶鋼内に含まれた不純物を除去。
化学成分、溶鋼温度調整を済ませ出鋼します。



圧延

圧延粗ロールから圧延仕上ロールまで、
最大16台の連続圧延機で効率よく
造形作業を行っています。



製品検査室

製品には厳重な外観、寸法、形状、質量
などの検査後、さらに各ロット別に機械
試験(降伏点、引張強さ、伸び、曲げ)
が行われ、検査に合格した製品だけが
出荷されていきます。



冷却床ライン

圧延の工程を経て、異形棒鋼はディバイディングシャーによって冷却床に取り込む長さに切断され、自然冷却されます。

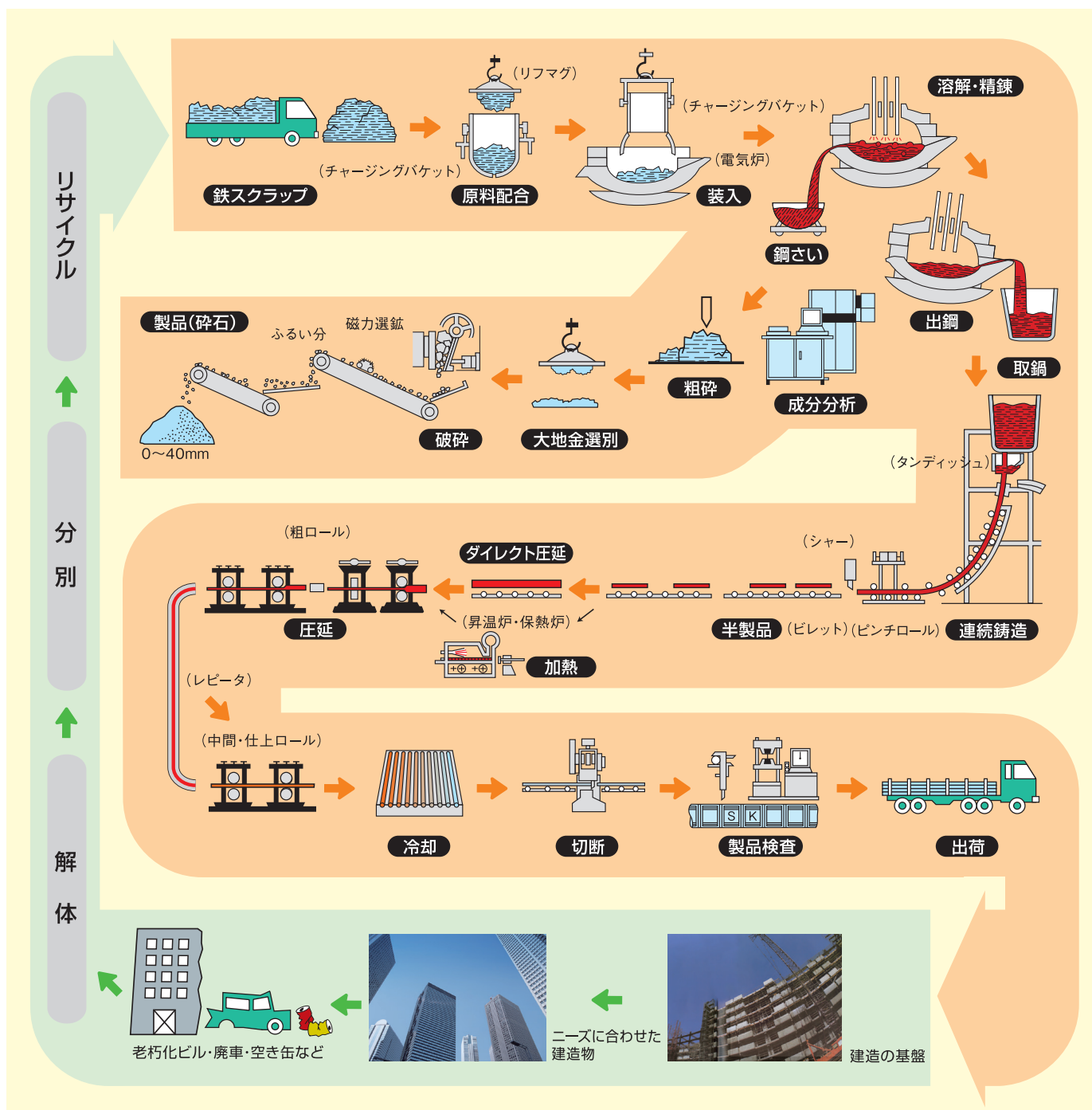
製品にかける執念と情熱。 これこそが三興製鋼の原点といえます。

製造工程

Manufacture Process

基準に達しないものは自らの手で除いていく…。妥協のない姿勢を貫き、幾多の製品検査に厳しく臨むことこそが、製品のグレードを一段と上げ、技術力向上への覇気を高める、と私たちは信じています。製品にかける執念と情熱。この二つを常に持ち続け、今後も製造ラインの工程ひとつひとつに細心の注意を払いながら、より高品質な製品づくりに励んでまいります。

■製品(棒鋼)ができるまで<製造工程図>



認証マークが示す、信頼性の高い製品が明日の土台を構築していきます。



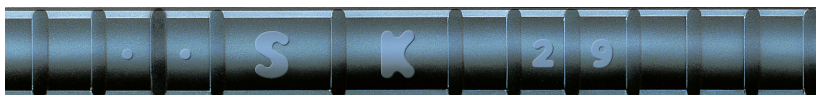
製品 Production



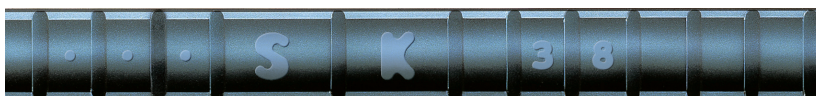
SD 295



SD 345



SD 390



SD 490

種別	SD 295
鋼番	
呼び名	長さ m
本数	本
製造年	年
JIS G 3112 認証番号 QA0307009	
三興製鋼株式会社	

種別	SD 345
鋼番	
呼び名	長さ m
本数	本
製造年	年
JIS G 3112 認証番号 QA0307009	
三興製鋼株式会社	

種別	SD 390
鋼番	
呼び名	長さ m
本数	本
製造年	年
JIS G 3112 認証番号 QA0307009	
三興製鋼株式会社	

種別	SD 490
鋼番	
呼び名	長さ m
本数	本
製造年	年
JIS G 3112 認証番号 QA0307009	
三興製鋼株式会社	

JISマーク表示認証品目 (認証番号 QA 0307009)

JIS規格		JIS G 3112 鉄筋コンクリート用棒鋼							
種類		異形棒鋼							
標準長さ m		3.5m~12.0mを標準の長さとし、0.5mとびに製造します。							
種類の記号		SD295		SD345		SD390		SD 490	
化学成分%	C	0.27以下		0.27以下		0.29以下		0.32以下	
	Si	0.55以下		0.55以下		0.55以下		0.55以下	
	Mn	1.50以下		1.60以下		1.80以下		1.80以下	
	P	0.050以下		0.040以下		0.040以下		0.040以下	
	S	0.050以下		0.040以下		0.040以下		0.040以下	
	炭素当量 (Ceq)	-		0.60以下		0.65以下		0.70以下	
注1 必要に応じて、この表に記載していない合金元素を添加してもよい。 注2 Ceq=C+Mn/6+Si/24+Ni/40+Cr/5+Mo/4+V/14									
機械的性質	降伏点又は耐力 N/mm ²	295以上		345~440		390~510		490~625	
	引張強さ N/mm ²	440~600		490以上		560以上		620以上	
	降伏比 %	-		80以下		80以下		80以下	
	引張試験片	2号に準じるもの	14A号に準じるもの	2号に準じるもの	14A号に準じるもの	2号に準じるもの	14A号に準じるもの	2号に準じるもの	14A号に準じるもの
	伸び (%)	16以上	17以上	18以上	19以上	16以上	17以上	12以上	13以上
	曲げ性	曲げ角度	180°		180°		180°		90°
内側半径		D16以下 公称直径の1.5倍	D16超え 公称直径の2倍	D16以下 公称直径の1.5倍	D16超え D41以下 公称直径の2倍	公称直径の2.5倍		公称直径の2倍	
注 異形棒鋼で、寸法が呼び名D32を超えるものについては、呼び名3を増すごとにこの表の伸びの値からそれぞれ2を減じる。ただし、減じる限度は4とする。									

寸法・質量及び節の許容限度

呼び名	単位質量 kg/□	公称直径 mm	公称断面積 mm ²	公称周長 mm	節の平均間隔の最大値 mm	節の高さ		節のすき間の合計の最大値 mm
						最小値 mm	最大値 mm	
D10	0.560	9.53	71.33	29.9	6.7	0.4	0.8	7.5
D13	0.995	12.7	126.7	39.9	8.9	0.5	1.0	10.0
D16	1.56	15.9	198.6	50.0	11.1	0.7	1.4	12.5
D19	2.25	19.1	286.5	60.0	13.4	1.0	2.0	15.0
D22	3.04	22.2	387.1	69.8	15.5	1.1	2.2	17.5
D25	3.98	25.4	506.7	79.8	17.8	1.3	2.6	20.0
D29	5.04	28.6	642.4	89.9	20.0	1.4	2.8	22.5
D32	6.23	31.8	794.2	99.9	22.3	1.6	3.2	25.0
D35	7.51	34.9	956.6	109.7	24.4	1.7	3.4	27.5
D38	8.95	38.1	1140	119.7	26.7	1.9	3.8	30.0

異形棒鋼は、一定間隔で突起した節をつけたもので竹節です。

許容差		
長さ	7m以下	+40mm 0
	7mを超えるもの	長さ1m又は端数を増すごとに、上記プラス側の許容差に更に5mmを加える。ただし、最大値は、120mmとする。
質量	呼び名	1本の質量許容差 一組の質量許容差
	D10~D13	±6% ±5%
	D16~D25	±5% ±4%
	D29~D38	±4% ±3.5%

企業基盤のさらなる充実を図り、 信頼と地域社会に安心をお届けします。

概要・沿革

Summary・History

■会社概要

商号 三興製鋼株式会社
住所 〒254-0801 神奈川県平塚市久領堤2番19号
電話 0463(22)1750(代表)
資本金 1億円
設立 昭和23年8月12日
代表者 代表取締役社長 鈴木史郎
従業員 160名
製造品目 製品名称及びJIS番号
鉄筋コンクリート用棒鋼 JIS G 3112
製品の種類
異形棒鋼 SD 295、SD 345、SD 390、SD 490
土地 工場敷地面積……………47,460㎡
工場外寮敷地面積…………… 4,613㎡
建物 工場建物延面積……………32,209㎡
寮建物延面積…………… 4,397㎡

■主な取引銀行

三井住友銀行 平塚支店／横浜銀行 平塚支店／
みずほ銀行 丸の内中央支店／商工組合中央金庫 横浜支店／
神奈川銀行 平塚支店

■主な関連会社所在地

ウインファースト株式会社(営業第1部)
〒100-0005 東京都千代田区丸の内1-8-2 鉄鋼ビルディング 6階)
電話 03(6212)8901
サンコウトレーディング株式会社
〒254-0801 神奈川県平塚市久領堤2-19 電話 0463(22)1750
東新工業株式会社
〒254-0801 神奈川県平塚市久領堤2-20 電話 0463(24)1280

●JISマーク表示制度認証書



The image shows a JIS Mark Certification Certificate (認証書) for the company 三興製鋼株式会社 (Sankei Seiko Co., Ltd.). The certificate is issued by the Japan Inspection Association (JIS) and certifies that the company's products, specifically JIS G 3112 Reinforcing Steel Bars, conform to the requirements of the JIS standard. The certificate includes the following information:

- 認証番号 (Certification Number): QA0307009
- 認証日 (Certification Date): 2007年7月3日 (July 3, 2007)
- 再発行日 (Re-issuance Date): 2021年2月24日 (February 24, 2021)
- 製品名 (Product Name): 鉄筋コンクリート用棒鋼 (Reinforcing Steel Bars)
- 規格 (Standard): JIS G 3112
- 区分 (Classification): G-4
- 種類 (Type): SD295, SD345, SD390, SD490
- 事業場 (Business Location): 三興製鋼株式会社 (Sankei Seiko Co., Ltd.), 神奈川県平塚市久領堤2番19号 (2-19, Hisakage, Hiratsuka City, Kanagawa Prefecture)
- 業種 (Industry): 産業標準化法の根拠条項: 第30条第1項 (Industry Standardization Law, Article 30, Paragraph 1)

The certificate also features the JIS logo and the JISQA logo, along with the signature of the representative director, 川崎博史 (Kawasaki Hiroshi).

■会社の沿革

昭和23年 小型棒鋼の製造を目的とし、東京都大田区東糀谷4-7-7に設立
同年日本鋼管株式会社の協力工場となる
昭和31年 生産力を増強、日本鋼管株式会社の委託加工を含め9mm
棒鋼月産3,700トンの生産を達成
昭和35年 15トン電気炉完成、使用鋼塊の自給体制を確立
昭和37年 鋼塊生産量が増大、鋼塊生産体制拡充のため日本鋼管
株式会社の委託加工を辞退
昭和40年 圧延工場の設備を改造し新鋭設備を導入、月産6,500トン
に生産が拡大
昭和41年 日本工業規格JIS G3112(鉄筋コンクリート用棒鋼)の表示
許可を取得
昭和45年 隣接地に8,500㎡の敷地を取得、60トン電気炉、イタリアコンテ
ニア社製連続鑄造機4ストランド並に精整設備の新改造を実施
昭和53年 平塚工業株式会社を買収、平塚製鋼株式会社として系列化する
昭和56年 平塚製鋼株式会社を吸収合併し、東京本社工場と平塚工場
の2工場とする
昭和59年 東京本社工場を閉鎖、平塚に本社・工場を集約し操業を開始する
新鋭設備により月産40,000トン体制をとる
昭和63年 粗圧延機直流化等により生産合理化を図り、月産50,000
トン体制をとる
平成5年 建屋集塵機増設(NKK)
平成7年 4条スリット圧延設備(神戸製鋼所)、2塔式酸素発生装置
(住友精化)の新鋭設備を導入し、品質向上を図る
平成10年 Lライン棒鋼圧延設備(D19~D32)完成
従来の細物(D10~D16)と併せて異形棒鋼製造サイズは
D10~D32となる
平成11年 品質マネジメントシステムの認証取得
平成18年 株式会社向山工場と出資比率各50%にて、異形棒鋼の
共同販売会社のウインファースト株式会社を設立する
平成19年 JICQAより、JISマーク表示認証取得
平成21年 仕上圧延機2台交流化により品質及び生産性の向上を図る
平成23年 JICQAの臨時認証維持審査終了
JIS G3112: 2010年版に移行
電気炉変圧器・HMI(スチールプランテック)、圧延PLC・HMI
(神戸製鋼所)更新
平成24年 JICQAの臨時認証維持審査に基づく異形棒鋼の生産寸法
(呼び名: D35)の拡大が承認される
平成26年 連続鑄造設備の改造、圧延機設備の中間・仕上列6台交流化
により品質及び生産性の向上を図る
環境マネジメントシステムの認証取得
平成28年 電気炉フリッカ補償制御装置更新及びダイレクト圧延設備
を導入し省エネルギー化を図る
平成29年 製品探傷装置を導入し、製品品質の向上を図る
平成30年 品質及び環境マネジメントシステム 2015年版に移行
令和元年 電気炉多機能性バーナー、取鍋乾燥高機能酸素バーナー
設備を導入し省エネルギー化を図る
令和3年 JIS G3112: 2020年版に移行
JICQAの臨時認証維持審査に基づく異形棒鋼の生産寸法
(呼び名: D38)の拡大が承認される
連続鑄造搬送設備、及び加熱炉搬送設備の更新により
操業の安定化を図る
令和6年 受電設備を更新し、合わせて工場電源供給の安定化を図る。



JR平塚駅南口より徒歩15分
 「明神前」バス停下車 徒歩7分



三興製鋼株式会社

〒254-0801 神奈川県平塚市久領堤2番19号 電話 0463(22)1750(代表) FAX 0463(22)1755

<https://www.sankoseiko.co.jp/>