

JONAN STEEL

鉄を通じ社会に貢献する



- ACCESS**
- タクシー利用**
- JR京浜東北線 川口駅 東口よりタクシー(約15分)
- バス利用**
- JR川口駅東口発 国際興業バス(川21系統)鹿浜・領家循環
領家工場街先廻り ⇒ 「榎木橋」下車 徒歩5分
領家2丁目先廻り ⇒ 「山王橋際」下車 徒歩7分
 - JR赤羽駅東口発 国際興業バス(赤23系統)1番乗り場
荒川大橋経由西新井駅行き ⇒ 「榎木橋」下車 徒歩5分

<https://www.jonan-steel.co.jp/>

株式会社 城南製鋼所

本社事務所 〒332-0004 埼玉県川口市領家5丁目11番13号
TEL.048(223)3116(代表) FAX.048(224)7607
工場 〒332-0004 埼玉県川口市領家5丁目13番35号

J08
2024.09



株式会社 城南製鋼所

鉄を通じ社会に貢献する

ごあいさつ

城南製鋼所は、昭和30年3月創業以来、電気炉メーカーとして、鉄筋コンクリート用棒鋼製造一筋に、より良い製品の提供を通じて社会の発展に貢献してまいりました。半世紀以上に亘り培われた先進技術と最先端設備のもと製造される当社の製品は、国内のみならず海外からも高い評価をいただき、建設物の基礎として様々なところで使用されています。

また、当社は地球環境保全に貢献する「鉄スクラップ」リサイクル企業として注目されています。社会の様々な分野で発生する「鉄スクラップ」を主原料として活用し、新たな製品を再生しています。地球規模での環境保全対策が求められている現在、貴重な資源である「鉄スクラップ」のリサイクルは今後ますます重要になると思われます。

私たち城南製鋼所は、安全第一の生産を旨とし、お客様の求められる『品質』『価格』『納期』に真摯に取り組み提供してまいります。

代表取締役社長 澤 貴至



私達は自然と調和した、地球に優しい、未来に貢献する
リサイクル企業を目指して、日夜、鉄を蘇らせています。



従業員数

160 名

工場敷地

20,500 m²

工場建物

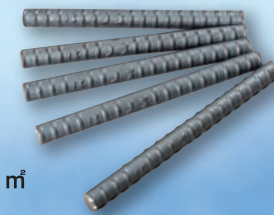
13,000 m²

生産品目

鉄筋コンクリート用棒鋼、ビレット

生産能力

45,000 t (月産)



鉄、それはリサイクルできる貴重な資源

当社は、“電炉法”で鉄を製造しています。主原料は鉄スクラップ。建物の解体現場から出る鉄骨や鉄筋、工場で発生する端材などが代表的な鉄スクラップです。この鉄スクラップを電気のアーク放電によって溶かし、副原料(合金鉄など)を添加して成分調整を行ない、良質な鉄筋棒鋼を製造しています。

鉄スクラップのなかで皆さんに身近な物はジュースやコーヒーなどのスチール缶です。スチール缶は国内だけで年間90万トン以上も消費され、90%以上が回収・リサイクルされています。東京タワーには約4000トンの鉄が使われているので、回収した空き缶だけで毎年約200塔の東京タワーが造れる計算になります。

限りある資源を有効に活用するためには、リサイクル社会を築き上げることが必要です。
混ぜればゴミ、分別すれば資源です。

鉄リサイクル FERRUM RECYCLE



解体スクラップ

建物を解体したときに発生するスクラップです。建物の骨組みとして使われていた鋼材で、H型钢や鉄筋などです。



Cプレス

リサイクルで回収したジュースや缶詰の空き缶から、スチール缶のみ選別し、プレス機で押し固めたスクラップです。



新断

自動車や製缶工場などで発生する鉄スクラップで、鉄板をプレス加工した際に残る端材などです。この鉄スクラップには、メッキや塗装などの表面加工を施した物もあります。

スラグガイドライン SLAG GUIDE LINE

当社では鉄鋼スラグ協会の「鉄鋼スラグ製品の管理に関するガイドライン」および日本鉄鋼連盟の「産業廃棄物処理業者に処理を委託する鉄鋼スラグの管理指針」に基づき「鉄鋼スラグ製品管理マニュアル」を制定いたしました。今後とも当社では「鉄鋼スラグ製品管理マニュアル」を遵守し、有効資源としての鉄鋼スラグ製品の適正管理に努めてまいります。

RECYCLE

ELECTRIC FURNACE FOR STEEL

製鋼



電気炉



電気炉操作室



連続鋳造設備



タンディッシュ



ビレットシャー

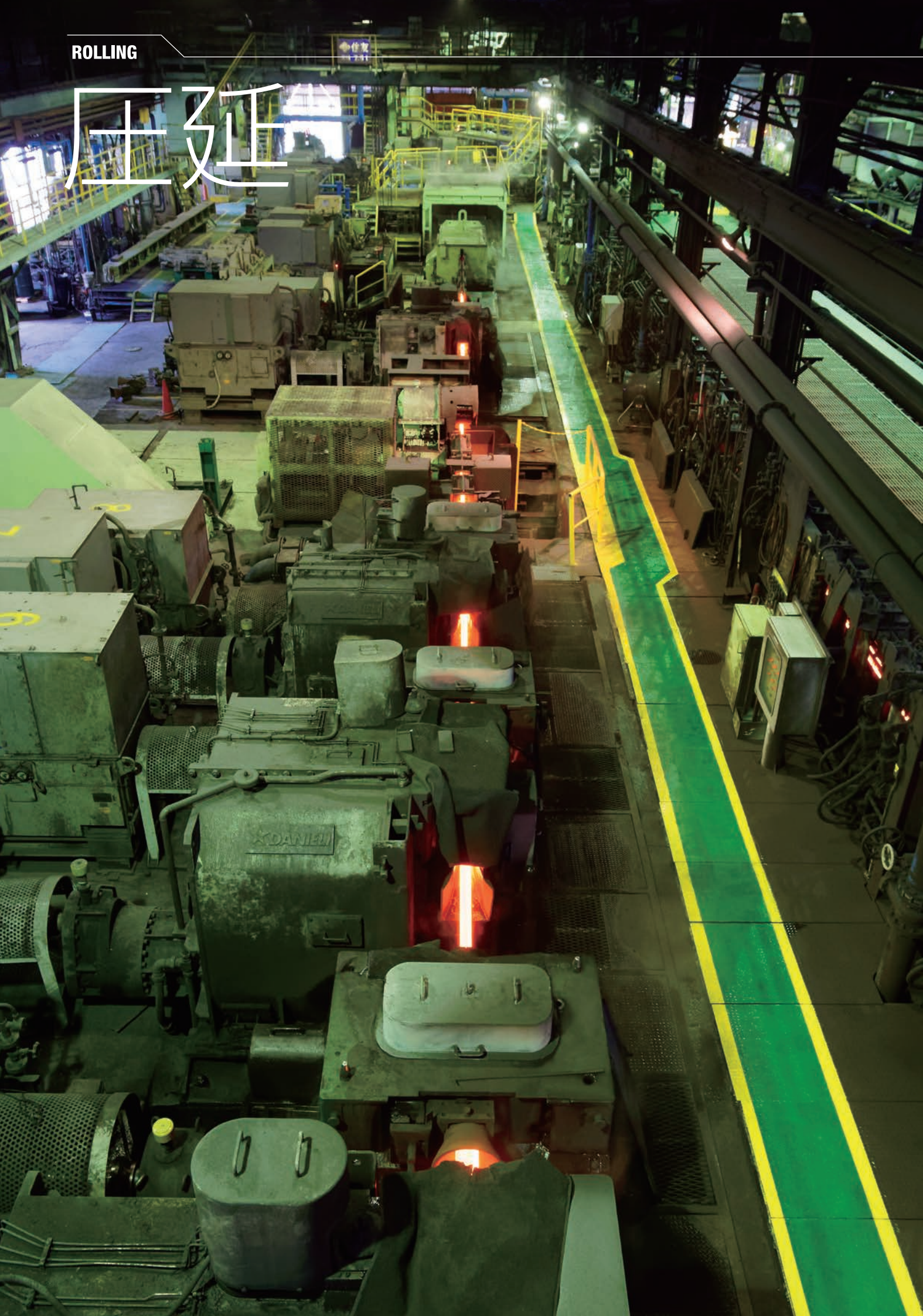
確かな技術と品質を明日へ。

最新の設備を数多く備えた城南製鋼所は、
日本工業規格表示許可工場として認められ、
ここから明日の社会を支える高品質な製品を日々送り出しています。
また、地球環境保全に貢献する、
鉄くずリサイクル企業としての注目も高まっています。



Low Cost & High Quality





環境の保全に配慮し社会に貢献する。

環境負荷低減を第一としてエコ活動に取り組み、
直送圧延100%を目指しています。
また、海外顧客からのリクエストに応え、テンプコア(水冷)設備を導入。
グローバル化に対応すべく、日々技術の向上に努めています。



Low Cost & High Quality



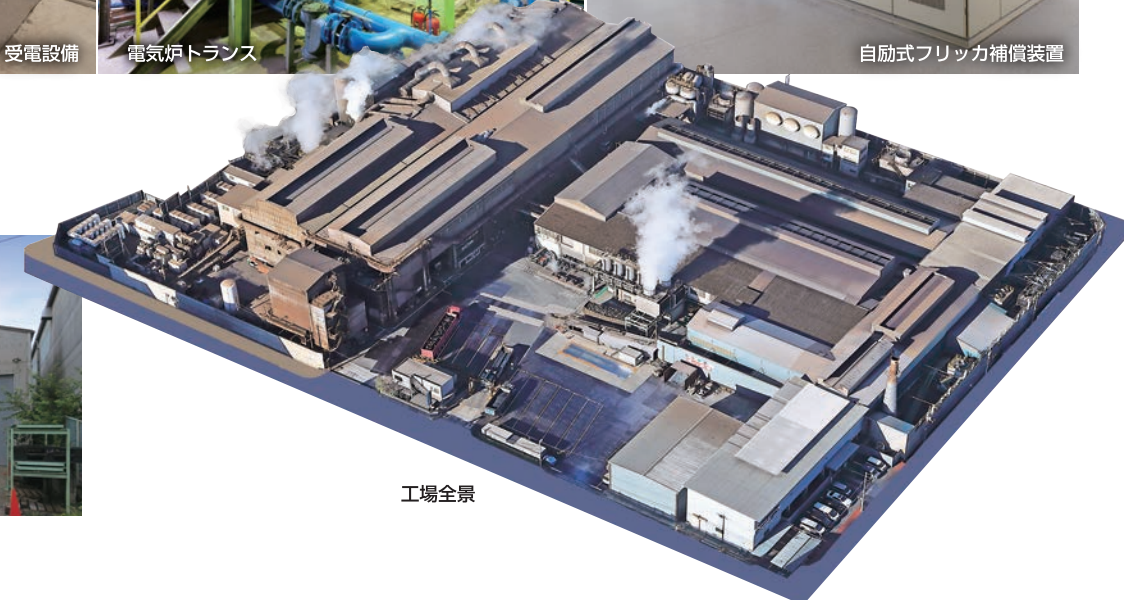
設備

先進の技術と最先端設備が高品質を生み出す。

Advanced & Forefront



高品質の鉄筋コンクリート用棒鋼は、
先進の技術と最先端設備の調和によって
はじめて生み出されます。



工程

万全の管理体制により安定した品質を保つ。

Low cost & High qualityを目指す当社は、高度な技術力から開発された独自の生産ラインを確立しています。受注、製造、出荷にいたるまで万全の管理体制のもと製品を提供しています。

Low Cost & High Quality



スクラップ放射能検知
鉄スクラップの中に放射線物質が混入していないか検査します。

スクラップ検収・配合
鉄スクラップはヤード内へ選別保管されます。その後、配合され電気炉へ投入されます。

電気炉
アーク放電により鉄スクラップを熔解します。さらに、溶鋼中の不純物除去や副原料の添加で化学成分の調整を行います。

出鋼
1チャージ約70トン、1日約25チャージの生産が可能です。

連続鑄造設備
電気炉で溶かされた鉄スクラップは、次に連続鑄造機に運ばれ、鉄筋棒鋼の元となるビレットとなります。

ビレット
四角形の棒状の鋼の固まりです。弊社では、125mm×125mmで生産しています。

棒鋼圧延機
ビレットを順次18台の圧延機に通し、徐々に延ばして(圧延)いきます。最終の圧延機では、節やマークが刻印され、鉄筋棒鋼となります。

矯正・冷却
製造されたばかりの鉄筋棒鋼を常温まで冷却します。

結束
鉄筋棒鋼を規定の長さで切断、規定の本数に結束します。

検査
規格に適合しているか様々な検査を行います。検査に合格したものだけが出荷されます。

出荷
納期に合わせてお客様にお届けします。



台貫事務所



炉前操作室



連続鑄造操作室



仕上げ操作室



精整操作室



製品課事務所

品質

Excellent & Standard

厳しい品質管理により優れた品質を実現。

当社は厳しい品質管理体制のもと、
化学成分検査、形状・寸法検査などさまざまなチェックを行い、
より優れた製品づくりのため日夜努力を進めています。



万能試験機



発光分光分析装置

登録証ご案内

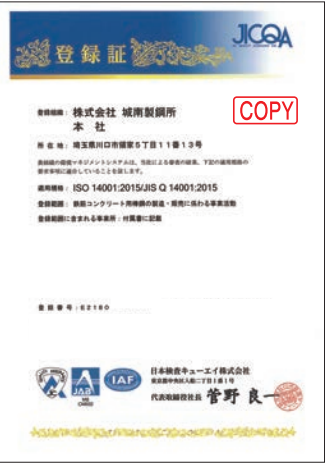
JIS 表示認証書



ISO9001 登録証



ISO14001 登録証

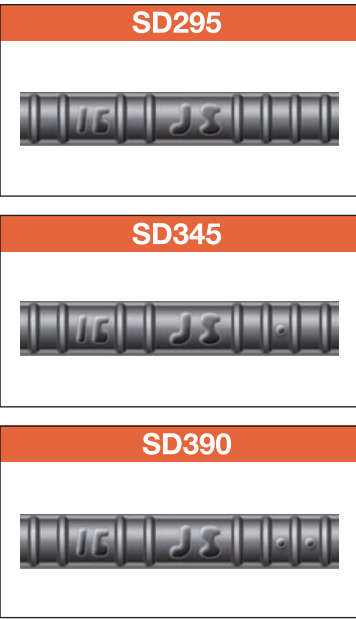


ISO45001 登録証



※サンプル画像(2024年9月現在)

異形棒鋼・ロールマーク



種類別荷札表示（ポリタグ）



製品規格 PRODUCT STANDARD LIST

化学成分		溶鋼分析値					炭素当量
種類の記号	C	Si	Mn	P	S		
SD295	0.27以下	0.55以下	1.50以下	0.050以下	0.050以下	－	
SD345	0.27以下	0.55以下	1.60以下	0.040以下	0.040以下	0.60以下	
SD390	0.29以下	0.55以下	1.80以下	0.040以下	0.040以下	0.65以下	

機械的性質							
種類の記号	降伏点又は耐力 N/mm	引張強さ N/mm	降伏比 %	引張試験片	伸び %	曲げ性	
						曲げ角度	内側半径
SD295	295以上	440～600	－	2号に準じるもの	16以上	180°	D16以下 公称直径の1.5倍
SD345	345～440	490以上	80以下	2号に準じるもの	18以上	180°	D16以下 公称直径の1.5倍
SD390	390～510	560以上	80以下	2号に準じるもの	16以上	180°	公称直径の2.5倍

異形棒鋼の寸法、単位質量及び節の許容限度									
呼び名	公称直径 (d) mm	公称周長 (l) mm	公称断面積 (S) mm	単位質量 (W) kg/m	節の許容限度				
					節の平均間隔 の最大値 mm	節の高さ		節の隙間の 合計の最大値 mm	節と軸線との 角度の最小値
						最小値 mm	最大値 mm		
D10	9.53	29.9	71.33	0.560	6.7	0.4	0.8	7.5	45°
D13	12.7	39.9	126.7	0.995	8.9	0.5	1.0	10.0	45°
D16	15.9	50.0	198.6	1.56	11.1	0.7	1.4	12.5	45°

長さの許容差		単位 mm	
長さ		許容差	
7m 以下		+40 mm	
		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 5 mmを加える。 ただし、最大値は、120 mmとする。	

異形棒鋼1本の質量の差異の許容差		単位 %	
呼び名		許容差	
D10 以上 D16 未満		±6%	
D16		±5%	

異形棒鋼一組の質量の差異の許容差		単位 %	
呼び名		許容差	
D10 以上 D16 未満		±5%	
D16		±4%	

質量表 MASS TABLE

D10 (0.560kg/m)					D13 (0.995kg/m)					D16 (1.56kg/m)				
長さ (m)	1本の質量 (kg)	結束本数		結束質量 (kg)	長さ (m)	1本の質量 (kg)	結束本数		結束質量 (kg)	長さ (m)	1本の質量 (kg)	結束本数		結束質量 (kg)
		小結束	大結束				小結束	大結束				小結束	大結束	
3.5	1.96	50	600	1,176	3.5	3.48	30	300	1,044	3.5	5.46	20	200	1,092
4.0	2.24			1,344	4.0	3.98			1,194	4.0	6.24			1,248
4.5	2.52			1,512	4.5	4.48			1,344	4.5	7.02			1,404
5.0	2.80			1,680	5.0	4.98			1,494	5.0	7.80			1,560
5.5	3.08			1,848	5.5	5.47			1,641	5.5	8.58			1,716
6.0	3.36			2,016	6.0	5.97			1,791	6.0	9.36			1,872
6.5	3.64	50	600	2,184	6.5	6.47	30	300	1,941	6.5	10.1	20	200	2,020
7.0	3.92			2,352	7.0	6.96			2,088	7.0	10.9			2,180
7.5	4.20			2,520	7.5	7.46			2,238	7.5	11.7			2,340
8.0	4.48			2,688	8.0	7.96			2,388	8.0	12.5			2,500
8.5	4.76			2,856	8.5	8.46			2,538	8.5	13.3			2,660
9.0	5.04			2,520	9.0	8.96			2,688	9.0	14.0			2,800
9.5	5.32	50	600	2,128	9.5	9.45	30	300	2,268	9.5	14.8	20	200	2,368
10.0	5.60			2,800	10.0	9.95			2,985	10.0	15.6			3,120
10.5	5.88			2,940	10.5	10.4			3,120	10.5	16.4			3,280
11.0	6.16			2,464	11.0	10.9			2,616	11.0	17.2			2,752
11.5	6.44			2,576	11.5	11.4			2,736	11.5	17.9			2,864
12.0	6.72			2,688	12.0	11.9			2,856	12.0	18.7			2,992

※長さ×単位質量を3桁に丸めた1本の数値を結束本数で掛けたものが結束質量になります。 ※9.0m以上は、ロール対応になります。

城南製鋼所

Reliance & Confidence



確かな技術力に支えられた当社の製品は、
信頼されるブランドとしての地位を国内外で確立しています。

主要販売先(敬称省略、五十音順)

- ・伊藤忠丸紅住商テクノスチール株式会社
- ・エムエム建材株式会社
- ・岡谷鋼機株式会社
- ・兼松トレーディング株式会社
- ・合鐵産業株式会社
- ・JFE商事鉄鋼建材株式会社
- ・芝本産業株式会社
- ・豊田通商株式会社
- ・日鉄物産株式会社
- ・阪和興業株式会社
- ・電炉九耗棒鋼協同組合

主要仕入先(敬称省略、五十音順)

- ・伊藤忠メタルズ株式会社
- ・エムエム建材株式会社
- ・岡谷鋼機株式会社
- ・兼松トレーディング株式会社
- ・豊通マテリアル株式会社
- ・日鉄物産株式会社
- ・阪和興業株式会社
- ・丸紅テツゲン株式会社
- ・丸和商事株式会社

OVERSEAS



福利厚生

各種社会保険完備
(雇用保険・健康保険・労災保険・厚生年金保険)
永年勤続表彰制度、
健康診断の実施、社員浴場、
社宅(家族寮・独身寮)完備



家族寮



独身寮



各種資格の取得

当社では、“社員の能力向上が会社の質の向上(レベルアップ)につながる”との考えから各種資格(クレーン、玉掛け、フォークリフト等)の取得を支援しています。

会社概要

会 社 名 株式会社 城南製鋼所
代表取締役社長 澤 貴至
資 本 金 1 億円
設 立 昭和30年(1955年)3月
本社事務所 埼玉県川口市領家5丁目11番13号
工 場 埼玉県川口市領家5丁目13番35号
従業員数 160 名
工場敷地 20,500 m²
工場建物 13,000 m²
生 産 品 目 鉄筋コンクリート用棒鋼、ビレット
生産能力 45,000 トン (月産)

本社事務所



沿 革

1955年 (昭和30年)	3月	東京都大田区大森北にて創業者柿原謙次が、鋼材の販売を目的として、城南鋼材商会を設立。
1956年	8月	個人経営より脱皮、資本金100万円にて、法人組織として城南鋼材株式会社を創立。
	8月	田中鉄鋼(株)を買受け資本金100万円にて、商号を明石特殊伸鉄株式会社と称する別会社を新設し、棒鋼圧延部門へ進出。
1959年	8月	川口市領家町3934-1に新規に土地を購入、新設備計画に基き川口工場建設に着手。
1967年	12月	川口市領家5-13-35に土地を購入、第一次工事として新圧延工場の建設に着手。
1968年	10月	商号を株式会社城南製鋼所と変更、同時に増資3,200万円となる。
1969年	11月	第二次工事の製鋼工場建設。製鋼工場20トン電気炉により生産開始。 製鋼・圧延の一貫体制となる。
1971年	11月	日本工業規格の鉄筋コンクリート用棒鋼における表示を許可される。
1973年	8月	製鋼工場、40トン電炉にリプレース、及び圧延合理化により月産15,000トン能力となる。
1982年	12月	製鋼、圧延両部門とも25,000トンを達成。
1985年	2月	酸素発生装置導入。
1988年	3月	製鋼工場、電気炉をリプレース。
	11月	圧延工場、圧延ライン、精整ラインをリプレース。 製鋼、圧延部門とも、40,000トン体制を確立する。
1989年	9月	製鋼工場、連続鋳造機をリプレース。
1992年	10月	圧延工場、粗ロール及び中間ロールをVH化し、カンチレバーミルを導入。
1994年	1月	圧延工場、仕上げロールをブロックミルにリプレース。
1997年	1月	酸素発生装置リプレース。 圧延工場、中間ミルをブロックミルにリプレース。
1999年	12月	ISO9002:1994 認証取得。
2001年	3月	購買部、鉄スクラップ放射線検出モニター導入。
2002年	5月	製鋼工場、電気炉フリッカー制御装置リプレース。
2004年	12月	建屋集塵機モータをインバータ制御化し、省エネルギー化を図る。
2005年	5月	直引集塵機モータをインバータ制御化し、省エネルギー化を図る。
2006年	1月	製鋼工場、圧延工場共に、燃料を重油から都市ガスに変更し、燃料のクリーン化を図る。
2007年	12月	日本検査キューエイ株式会社(JICQA)より、新JISマーク認証取得。
2009年	4月	韓国標準協会より、KSマーク認証取得。(KS D 3504)
2010年	10月	香港土木工務局より、BS4449/CS2:1995認証取得。
	1月	圧延工場、冷却床及び精整設備更新。
2011年	7月	ISO14001:2004 認証取得。
2012年	1月	圧延工場、テンコア設備導入。
2014年	6月	他励式フリッカ補償装置をリプレース及び自励式フリッカ補償装置を追設。
	1月	製鋼工場、電気炉用トランス及び連続鋳造機をリプレース。
2015年	2月	OHSAS 18001:2007 認証取得。
	1月	製鋼工場、取鍋予熱・乾燥装置をリプレース。
2016年	1月	圧延工場、製品切断機をリプレース。
	1月	圧延工場、圧延機モータ用インバータ装置第1次更新。
2017年	1月	圧延工場、スリットロール減速比更新。
2018年	7月	ISO14001:2015版へ移行完了。
2019年	11月	ISO9001:2015版へ移行完了。
	1月	製鋼工場、電気炉Co-Jetシステム新規導入及び受電用GISをリプレース。
2020年	3月	本社事務所竣工。
	1月	製鋼工場、液体酸素設備新規導入。 圧延工場、クロップシャー リプレース及び圧延機モータ用インバータ装置第2次更新。
2021年	3月	ISO45001へ移行完了。
	5月	製鋼工場、酸素発生装置をリプレース。
2024年	10月	圧延工場、ビレット矯正装置新規導入。
	1月	降圧トランスをリプレース。
2024年	2月	疵映像探傷機導入。

