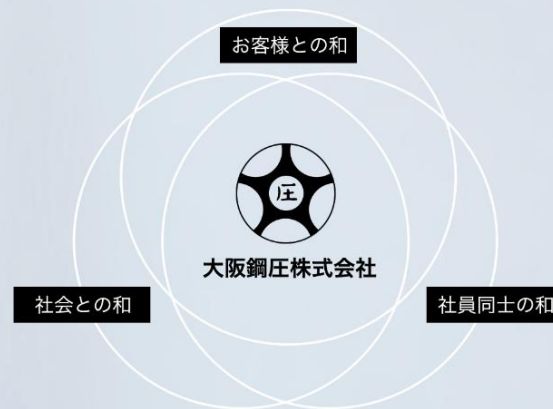


KOWAZ-60-JP

SOUL OF STEEL

会社案内

 大阪鋼圧株式会社



経営理念

「お客様との和」

お客様にとって無くてはならない存在として、お客様のご要望に確実に応えたいします。

「社会との和」

企業活動を通じて、広く地域社会に貢献できるよう、環境および雇用機会創出に努めます。

「社員同士の和」

経営者と社員、社員と社員が1つの家族として、共に喜び切磋琢磨しながら成長を続けます。

大阪鋼圧は3つの和を大切にして、皆様から信頼される会社を目指します。



ごあいさつ

最新鋭の設備と技術力と営業力で、あらゆる顧客ニーズに応え、「厚物の加工＝大阪鋼圧」と呼ばれる「オンリーワン」のコイルセンターを目指します。

弊社は昭和13年創業後、技術開発の強化を徹底し、お得意先をはじめ関係各位の力強いご指導とご支援をもとに鉄鋼一筋に邁進してまいりました。また、創業以来受け継がれてきた「和を大切に」を基本方針に、人を大事にしながら幾多の風雪を乗り越え、事業の発展拡大を遂げてまいりました。

昭和33年には川崎製鉄株式会社（現 J F E スチール株式会社）の要請により、国内初となるレベラー・スリットのコンビネーションライン建設に着手。その後、2号、3号、4号と加工ラインを完成し、最新鋭の5号及び6号加工ラインは厚み12.7mmのハイテン材まで加工できるラインで、現在は3号、4号、5号、6号加工ラインのスリッター2基、レベラー2基の合計4基体制です。ホットコイル（熱延帯鋼）をレベラー・スリット加工する能力において、業界でも屈指の地位を確立し、特に厚物（厚み6mm以上の帯鋼）の加工においては、その高い技術力と信頼性で皆様から高い評価を獲得しております。

今後は、コイルセンターとして自らの強みを存分に活かし、時代の急速な変化や顧客ニーズの多様化に迅速かつ的確に応えられる高品質な製品を提供したいと考えています。

代表取締役 **稗田 靖久**

6号加工ライン



レベラーライン

- 板厚 1.6mm～13.0mm
- 製品幅最大 2170mm
- 製品長さ最大 12000mm



板厚最大 16.0mm 幅最大2,170mm
長さ最大12000mm 最大質量30t コイルの加工が可能なレベラーライン



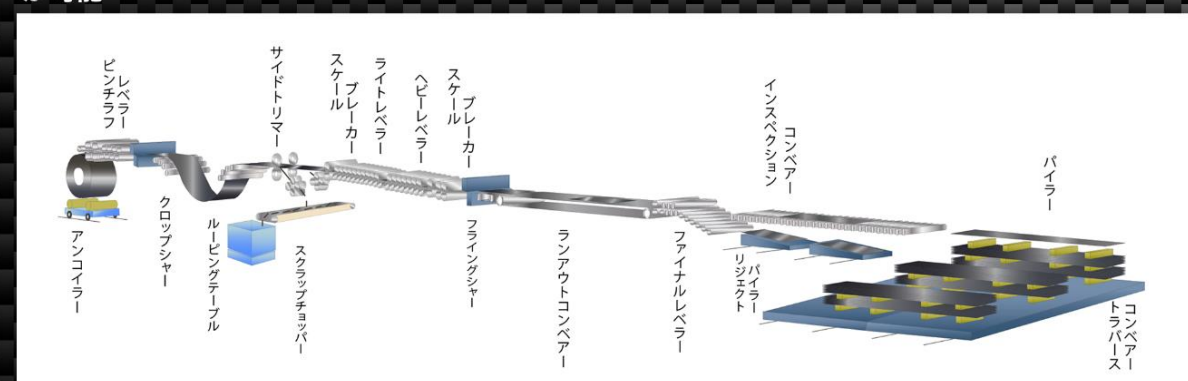
ライトレベラー (板厚1.6mm～6.0mmに対応)
ヘビーレベラー (板厚6.0mm～16.0mmに対応)
レベラー二基で幅広い板厚に対応可能です。



揺動型フライングシャーは
製品長さ1000mm～12000mmまでのカットが可能



ゲージテーブル上での表面検査、
入り側・出側での裏面検査の実施



5号加工ライン



スリッターライン

- 板厚 1.2～12.7mm
- 高張力 70kg対応
- 多条数取り (最大19条) 可能



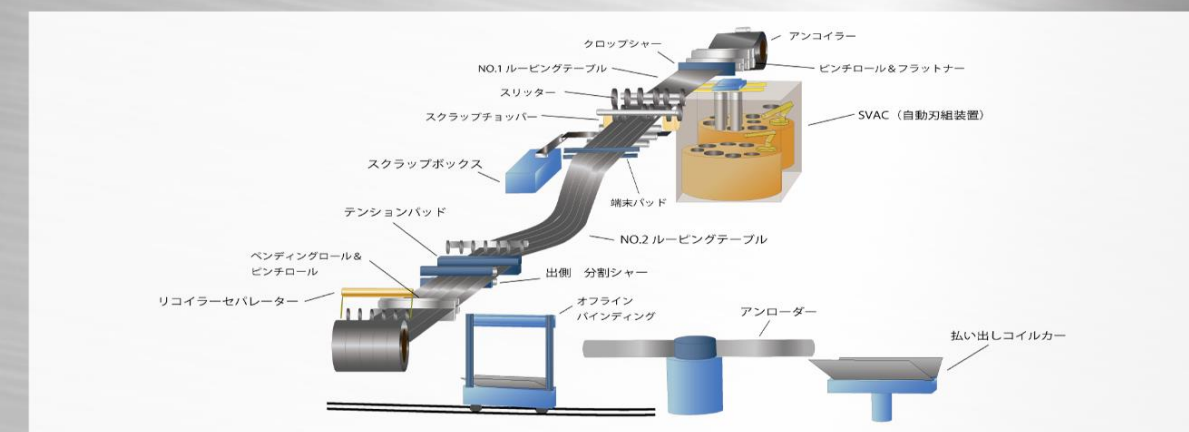
板厚1.2～12.7mm対応のスリッターライン、
高張力鋼(70kg)にも対応
MAX19条まで対応可能



基幹システム(上位データ)からのデータを取り込み、自動刃組を採用することで、生産性が向上しました。



製品内径は20・24・30インチに対応
オフラインバインディングによる長手分割時等
オフラインでのバインディング作業が可能のため、稼働率が大幅にアップします。



4号加工ライン



レベラーライン

- 板厚 1.6~6.0mm
- 製品幅最大 1600mm
- 製品長さ最大 3100mm



基幹システムからデータ送信し、
全ライン自動調整による段取り替えが可能



インラインレベラー及びパワーカット方式の
FUS(フライングアップカットシャー)による
製品切断精度の向上



オンラインでの自動紙梱包及び
バインディング装置による作業効率化



3号加工ライン



スリッターライン

- 板厚 1.6~6.5mm
- 最大ラインスピード 200m/分



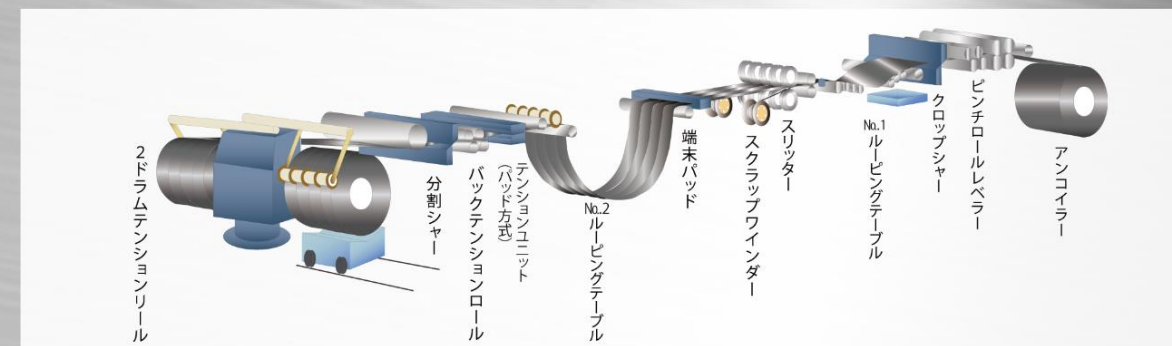
板厚1.6~6.5mm対応のスリッターライン
ラインスピードMAX200m/分



ドライブカットによるスリット方式
テンションユニット(フェルトパッド)の張力
により綺麗な巻き取りに仕上げます。



2ドラムテンションリールによる生産性・
稼働率の大幅アップ



加工設備能力表

自動梱包設備

		6号加工ライン レベラー	5号加工ライン スリッター	4号加工ライン レベラー	3号加工ライン スリッター
素材制限	素材・厚	1.6～16.0m/m	1.2～12.7m/m	1.6～6.0m/m	1.6～6.5m/m
	同・幅	700～2,170m/m	500～1,550m/m	600～1,610m/m	450～1,600m/m
	同・質量	30tMAX	30tMAX	30tMAX	25tMAX
	同・外径	2,500m/mMAX	2,200m/mMAX	2,300m/mMAX	2,200m/mMAX
	同・内径	標準(24・30インチ) 特別(20・24・28インチ)	同・標準 (20・24・28・30インチ)内径	標準(30・24インチ) 特別(20インチ)	標準(30・24インチ) 特別(20インチ)
スリット能力 (SS400相当)	厚	4.0m/m以下	50Kg:19条 70Kg:19条	—	18条MAX
		6.5m/m以下	50Kg:19条 70Kg:17条(6.5m/m)	—	10条MAX
		9.0m/m以下	50Kg:19条 70Kg:15条(9.0m/m)	—	—
		13.0m/m以下	50Kg:15条 70Kg:11条(12.7m/m)	—	—
	製品幅	—	54～1,550m/m	—	70～1,580m/m
	巻取内径	—	標準(20・24・30インチ)	—	標準(20インチ) 特別(24・30インチ)
	同・外径	—	2,200m/mMAX	—	2,200m/mMAX
	同・質量	—	30tMAX	—	25tMAX
	幅精度	—	薄板(±0.3m/m) 中板(±0.5m/m) 厚板(±1.0m/m)	—	薄板(±0.3m/m) 中板(±0.5m/m) 厚板(±1.0m/m)
	テンションユニット	—	有り	—	有り
レベラーカット能力 (SS400相当)	製品幅	700～2,170m/m	—	600～1,600m/m	—
	同・トリマー幅	700～2,150m/m	—	600～1,600m/m	—
	同・長さ	1,000～12,000m/m	—	1,000～3,100m/m	—
	同・長さ精度	長さ6100未満 ±0.5mm 長さ6100以上 ±1.0mm ＊板幅センター部	—	板幅センター部(±0.5m/m)	—
付帯項目・設備	ラインスピード	6.0m/m以下60m/分MAX 6.0m/m以上 30m/分MAX	6.0m/mx3幅以下120m/分MAX 6.0m/mx5幅以上40m/分MAX	3.2m/m以下70m/分MAX 3.3m/m以上45m/分MAX	3.2m/m以下200m/分MAX 3.3m/m以上100m/分MAX
	クレーン	30t・20/5t・20t	30t・30t	33t・20t	40/15t・20t・20t
	その他	クレーンスケール(25t)	クレーンスケール(30t)	ライン上自動紙梱包機	クレーンスケール(25t)
能力生産	月産	10,000t	8,000t	7,000t	6,000t

沿岸荷役設備

設備名	尻無川倉庫:クレーン40t
-----	---------------



無人での横バンドの結束及び紙梱包(ゲートル巻き)が可能



製品荷姿もアイサイド(横向き)・アイアップ(縦向き)に対応、作業効率と安全性が格段にアップしました。

製品情報



スリットコイル

ハイテン材・厚物の多条数取り(50kg 板厚12.7mm最大15条)が可能です。
また、母材・製品ともに最大30tまで加工可能となり、生産性を重視したコイルの大型化にも対応しています。



レベラー鋼板

板厚最大 16.0mm、幅最大 2170mm、長さ最大 12000mmまで対応しています。
規格品 (SS400、SM490など) も多種対応可能です。
9.0mm、12.0mmなどの厚物もメーカーと共同で表面スケールの改良を実現しました。

スリットコイル、レベラー鋼板から作られる主な最終製品



鋼製家具 (ラック)



ボンベタンク



ホイール・ギア・チェーン



フランジ



足場



建設機械

生産管理体制



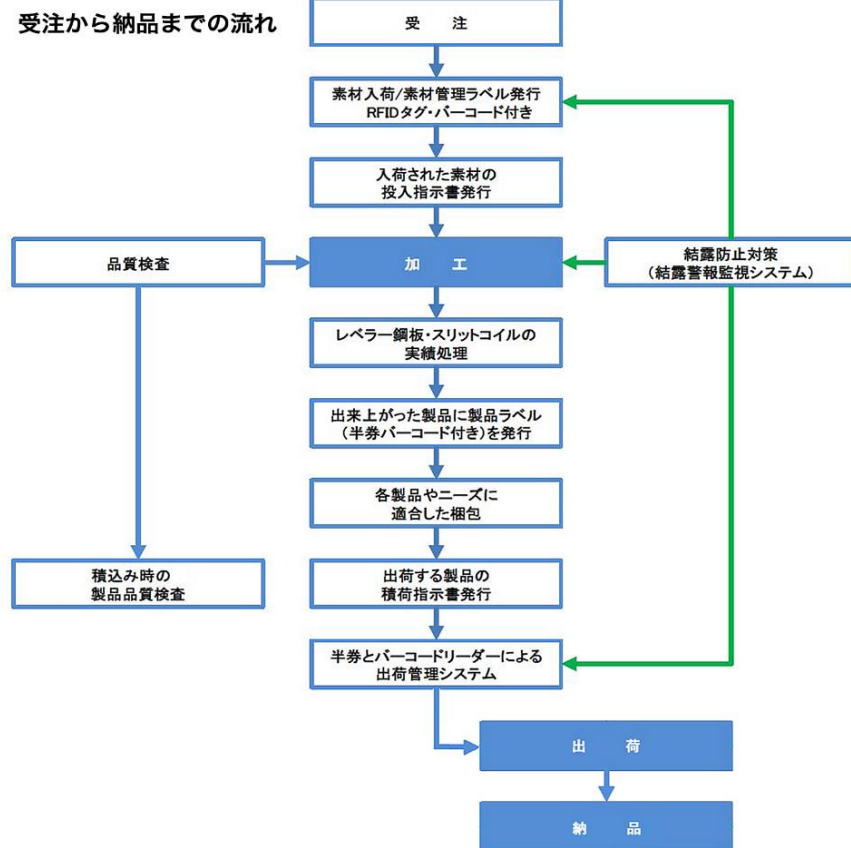
RFID・技術を用いた在庫管理システムの導入や、バーコードで製品を管理することでミスのない出荷管理システムを構築しています。



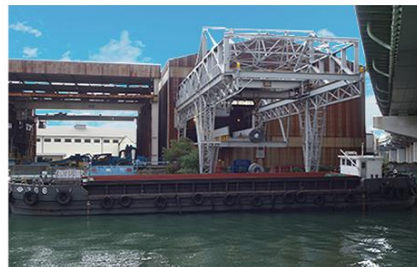
最新のデジタル測定(電子ノギス・電子マイクロ)によるデータの自動取り込み



結露警報監視盤による管理システム



製品ラベル(半券)のバーコードリーダーによる出荷処理!識別管理・誤出荷防止に対応



船による荷役風景

会社概要・事業沿革

商号	大阪鋼圧株式会社
代表者名	取締役社長 稗田靖久
会社設立	昭和29年3月
資本金	6,000万円
事業内容	1. 熱延帯鋼のスリット・レベラー加工 2. 鋼板・帯鋼の販売 3. 切板（シャーリング）の販売 4. 沿岸荷役・倉庫業
主要銀行	・三井住友銀行大阪西支店 ・三菱UFJ銀行大正橋支店 ・りそな銀行梅田支店 ・みずほ銀行梅田支店
主要取引先	・JFEスチール株式会社 ・日本製鉄株式会社 ・株式会社中山製鋼所 ・株式会社神戸製鋼所 ・POSCO ・JFE商事株式会社 ・阪和興業株式会社 ・株式会社メタルワン ・日鉄物産株式会社 ・中山通商株式会社 ・株式会社椿本チエイン ・神鋼機器工業株式会社 ・積水ハウス株式会社 ・ヤマザキマザック株式会社 ・株式会社小松製作所 ・株式会社クボタ ・株式会社ダイフク ・平和技研株式会社

昭和13年4月	有限会社大阪伸鉄座金製作所として創業 資本金16万円
昭和24年12月	大阪延金属工業株式会社事業継承 資本金200万円
昭和29年3月	大阪鋼圧株式会社事業継承 資本金50万円
昭和33年6月	資本金600万円に増資
昭和34年3月	川鉄商事(株)〔現JFE商事(株)〕と資本提携 資本金900万円に増資
昭和34年9月	1号加工ライン（コンビネーション）新設、稼働開始
昭和36年12月	資本金3,000万円に増資
昭和38年10月	2号加工ライン（コンビネーション）新設
昭和42年11月	神戸・甲南工場建設
昭和43年1月	資本金6,000万円に増資 2号加工ライン（コンビネーション）甲南工場へ移設 2号加工ライン（ヘビー級コンビネーション）新設
昭和48年6月	2号加工ライン、DDS装置新設
昭和54年12月	神戸・甲南工場を譲渡
昭和55年1月	1号加工ライン、DDS装置新設
昭和60年1月	2号加工ライン、フライングアップカットシャー更新
昭和61年1月	3号加工ライン（スリッター）新設、稼働開始
平成5年4月	4号加工ライン（レベラー）新設、稼働開始
平成30年7月	自動梱包機新設、稼働開始
平成30年12月	5号加工ライン（スリッター）新設、稼働開始
令和4年1月	6号加工ライン（レベラー）新設、稼働開始

品質管理体制



表裏面検査のスペースを確保
入り側及び出側での検査を実施



社内で認定した検査員による厳格な検査を実施



定期的な教育を行い日々検査レベル向上に
努めています。

事業所・アクセス

本社事務所 第二工場	〒551-0031 大阪市大正区泉尾7丁目1番11号 TEL:06-6554-0320 FAX:06-6552-1095 (営業部) TEL:06-6554-0325 FAX:06-6553-4133 (総務課・経理課) TEL:06-6554-0417 FAX:06-6553-4133 (システム課) TEL:06-6554-0327 FAX:06-6555-1010 (管理部) TEL:06-6552-5635 FAX:06-6555-1010 (製造部)
第一工場	〒551-0031 大阪市大正区泉尾6丁目1番25号
第三工場	〒551-0031 大阪市大正区泉尾6丁目4番15号



本社へのアクセス JR環状線大正駅下車 → 大阪市バス1番乗り場(系統87 or 98)
→ 泉尾3丁目バス停下車 → 徒歩2分