



# FUJIKIKOSAN CORPORATION

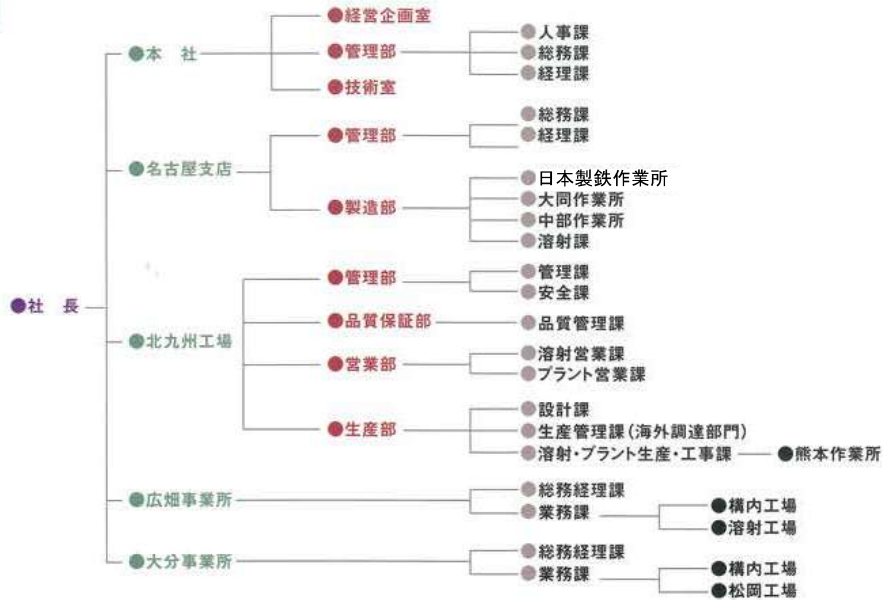
営業案内

## 会社概要

- 所在地 〒807-0801 福岡県北九州市八幡西区本城4丁目8-16  
電話(093)602-8670 FAX(093)601-0603
- 代表者 代表取締役 真鍋 聡
- 創立年月日 昭和34年4月25日
- 資本金 9,800万円
- 社員数 500名
- 取引銀行 福岡銀行 西日本シティ銀行 北九州銀行 みずほ銀行

全社営業ネットワークでお客様をサポートします。

## 会社組織図



## 営業品目

### プラント

北九州工場・大分事業所

- 各種プラント及び一般産業機械の製作・据付・整備
- 各種ボイラ・圧力容器及び高圧配管
- 高炉、転炉等鉄鋼生産設備
- 熱交換器・塔槽類・集塵装置
- 都市ゴミ焼却場建設工事
- 製鉄プラント・各種産業機械装置の設計
- 自社開発パソコンソフトによるプラント配管の設計
- ボイラ他各種プラント製品の海外調達業務

### 溶射

北九州工場・広島事業所  
大分事業所・名古屋支店

- 各種溶射法によるコーティング
- プラズマ溶射(セラミック他)
- 自溶合金溶射
- ワイヤ溶射(各種金属)
- 超音速フレーム溶射
- 上記プロセスによる工場加工及び現地工事
- インコネル肉盛溶接

新時代のニーズに即した商品を提供します。

### ●登録特許

特許種別	名称
単独	連続鋳造用鋳型の製造方法
共願	水冷式鉄鋼製構造物
共願	傾斜型火炉壁管への溶射装置とその方法
単独	トリマー屑からなる冷却材を製造する設備
共願	ゴム混練機用ロータ
共願	耐高温腐食、摩耗、耐結露腐食及び耐被膜剥離性に優れた水冷式鉄鋼製構造物並びにその製造方法
共願	水冷式鉄鋼製構造物及び水冷式鉄鋼製構造物への保護被膜の形成方法
共願	耐食性、耐摩耗性及びヒートクラック性を有する鉄鋼製構造物
単独	被膜の製造方法
共願	金属表面被膜の封孔処理方法及び金属表面被膜の封孔処理装置

### ●建設業許可

許可番号	建設業の種類
国土交通大臣(特22)第2627号	管工事業
国土交通大臣(特22)第2627号	鋼構造物工事業
国土交通大臣(特22)第2627号	機械器具設置工事業
国土交通大臣(特22)第2627号	塗装工事業

### ●ボイラ製造許可

許可番号	製造の名称
福岡 基第129号	設備強制循環式水管ボイラ
◇ 基第188号	強制循環式水管ボイラ
◇ 基第197号	強制循環式廃熱水管ボイラ
◇ 基第208号	自然循環式水管ボイラ
◇ 基第209号	強制循環式水管ボイラ
◇ 基第323号	強制循環式水管ボイラ
愛 基第408号	自然循環式水管ボイラ
千 製許第871号	強制循環式水管ボイラ
福岡 基第350号	強制循環式水管ボイラ
山口 許第35-209号	強制循環式水管ボイラ

### ●電気事業法溶接施工認可

許可番号	名称
12九溶施第18号	溶接施工法認可

### ●第一種圧力容器製造許可

許可番号	製造の名称
福岡 基第67号	多管式円筒普通鋼
◇ 基第71号	円筒型普通鋼
◇ 基第90号	多管式円筒高合金鋼
◇ 基第91号	円筒型高合金鋼
◇ 基第139号	円筒形高合金鋼
◇ 基第266号	円筒形多管式高合金鋼
◇ 基第314号	ジャケット付き普通鋼
◇ 基第338号	円筒形普通鋼



認証取得：本社・北九州工場  
大分事業所・広島事業所

### ■製鉄所内各種ライン作業

名古屋支店

- 連続鋳造スラブ試片加工
- 連続鋳造セグメント整備
- スラブ自動切断加工
- 鋼片検査・自動研削加工
- スクラップリサイクル加工作業
- スラグボール・ダーツ製作
- 特殊溶接作業

### ■自社開発機器

- ボイラチューブ 自動溶射加工
- ボイラ水冷壁現地工事の自動化
- コークス炉炉蓋フレーム溶射の自動仕上げ
- インコネル肉盛自動溶接

# プラント PLANT ENGINEERING

地球環境保全に、省エネ化に大きく貢献するプラント技術は未来に向かって躍進します。

Fujikikosan Corporation (hereinafter called FJK for short) contributes to the global environmental protection and energy saving with its expertise on plant engineering.



## 設計・製作・据付

- 各種ボイラ・高圧ガス・圧力容器及び高圧配管の設計・製作・据付
  - 高炉、転炉等鉄鋼生産設備の設計・製作・据付
  - 熱交換器・塔槽類・集塵装置の設計・製作・据付
  - 都市ゴミ焼却場建設工事
- Design/Manufacturing/Erection for  
 ・Boilers, high pressure vessels, and high pressure piping  
 ・Steel manufacturing equipment such as blast furnaces, steel converters  
 ・Heat exchangers, towers and vessels, electrostatic precipitators

## 溶射

- 各種溶射法によるコーティング
  - ・プラズマ溶射(セラミック他)
  - ・自溶合金溶射
  - ・ワイヤ溶射(各種金属)
  - ・超音速フレーム溶射
  - ・インコネル肉盛溶接
  - 現地溶射工事
- Thermal spraying  
 ・Various types of thermal spraying  
 ・Plasma spraying for ceramics, etc.,  
 ・Self fusing alloy spraying  
 ・Wire spraying  
 ・Ultra-sonic flame spraying  
 ・On-site thermal spraying service

プラントと  
溶射の複合技術で  
お客様のニーズに  
応えます。

## 定修工事

- 各種プラント及び一般産業機械の整備
- 都市ゴミ焼却場廃熱ボイラーの定修工事
- ボイラー内水冷壁・過熱器管・蒸発器管更新工事

Periodical inspection  
 ・Heat recovery boilers for waste incinerators  
 ・Plant and machinery  
 ・Water wall replacement work for boilers



都市の環境保全と生活を支えています。

FJK enables both environmental protection and comfortable urban life with its expertise on municipal waste incineration facilities.



都市ゴミの焼却処理は、強く効率性が求められています。長年培った炉の製作技術を駆使し、各都市の焼却設備を手掛けてまいり、その技術は高く評価されています。

Today, "Efficiency" is one of the most important feature of the municipal waste incineration. FJK has manufactured and installed many municipal waste incineration facilities throughout Japan with its extensive expertise on the facility, and acquired favorable reputations from the customers.



廃熱ボイラー  
Heat recovery boiler for a gasification & melting furnace for municipal waste incineration



高圧ガス設備 製作状況  
Manufacturing a gasification furnace



廃熱ボイラー 節炭器製作状況



メインバーナー Main burner for a combustion chamber

# 高炉設備

Blast furnace



高炉全景 Blast furnace



炉体冷却設備 Stave cooler

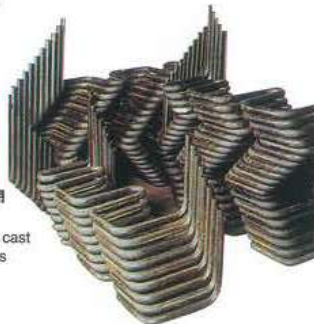


ステーブ連絡管 自動溶接  
Automatic welding applied for connecting pipes for stave coolers

炉体冷却装置は、より高度な技術が要求され、最高の曲げおよび配管技術をもって、製作、施工し、その実績は業界から高い信頼を得ています。

Stave coolers are made of many bent pipes, therefore, require highly advanced techniques. FJK has acquired extremely favorable reputations from its customers for excellent work applied to the stave coolers.

ステーブクーラー用  
鑄込み管  
Bent pipes to be cast into stave coolers



# 製鋼設備

Steel making facilities



転炉ガス回収装置 OG設備製作状況  
Manufacturing oxygen converter gas recovery system

管構造物製品は、水冷ダクト、フード、スカート、水冷壁および水冷式防煙板等があり、管を用いた複雑な形状の装置類を数々納入しています。

There are various kinds of tubular structure such as water-cooled ducts, hoods, skirts, wall, and smoke and fire protection wall, etc.



OG7-F OG hood



転炉ガス回収装置 輻射部  
oxygen converter gas recovery system -radiation part-



OGスカート OG skirt



OG上部フード部分更新  
OG top hood partial replacement work



電気炉 炉蓋  
Furnace cover for a electric furnace



OGフードインコネル肉盛溶接

## その他プラント設備 (タンク・圧力容器)

Tank and high pressure vessels

最高の溶接、板曲げ技術をもってお客様のニーズにお応えします。

FJK will meet the needs of its customers with the best welding and bending techniques.



大型原料タンク Large size tanks for raw material

長年にわたり各種圧力容器、塔槽類を手掛けてまいり、業界に数多くの製品を納入し、お客様より好評を得ています。

FJK has manufactured various kinds of pressure vessels and tanks with its extensive expertise on those products to acquire extremely favorable reputations from its customers.



高圧ガス保安法 高圧ガス容器製作  
Manufacturing a gasification furnace according to Japanese high pressure vessel code



消防法SUSタンク 耐圧検査状況  
The stainless steel tanks under pressure test according to Japanese fire protection law



一種圧力容器 高圧容器製作  
Manufacturing a pressure vessel



二種圧力容器製作 Manufacturing a pressure vessel

## 設計 Design

製鉄プラントをはじめ各種産業の機械装置の設計を行っています。

FJK designs various kinds of plant and machinery by utilizing its expertise on the boilers, tubular products, pressure vessels, tanks, and piping used in a wide variety of industries.

●主な設計品目  
各種配管  
水配管、空気配管、蒸気配管、  
酸素配管、油圧配管他  
圧力容器  
第1種圧力容器、第2種圧力容器  
ボイラ容器、高圧ガス容器他  
各種塔槽類  
熱交換器、危険物タンク  
化学装置用塔槽類他

Design



## 品質管理 Quality control

図面検討  
検査要領書作成  
官庁申請書作成  
官庁申請  
検査立会  
厚生労働省  
高圧ガス  
電気事業法  
圧力容器  
消防法  
海外関連検査

Quality Control



開先確認検査



電気事業法 溶接安全管理審査

海外調達における厚生労働省ボイラー製造及び電気事業法の確認試験も対応します。

Quality control system is one of the most vital functions for a corporation today. FJK has acquired ISO9001 approval in 2001, and has been continuously improving its quality control system to assure its customers' satisfaction.

## 海外調達 Overseas Procurement

海外調達計画  
海外メーカー製造管理  
支給材輸出  
海上輸送計画  
国内水切り  
国内製品保管  
国内現地搬入

Overseas Procurement



海外調達ボイラー製品水切り



船内輸送状況



国内保管状況

FJK has been promoting overseas procurement to provide its customers with the optimum solution in terms of quality, cost, and delivery time.

# 据付工事

Field erection work

製鉄プラント、都市ごみ焼却プラントはじめ  
各種プラントの設計・製作・据付まで一貫体制で施工します。

- 工事基本計画立案
- 工事計画書作成
- 工程管理
- 安全管理
- 工事施工記録



都市ごみ焼却工場 廃熱ボイラー汽水分離ドラム据付  
Installation of a steam separation drum for the municipal waste incineration plant



ボイラー据付工事ブロック化パネル上架  
Installation of pre-assembled water wall panels



水冷パネル取込み(旗型管)  
Installation of a water cooled wall (Flag-shaped steam pipes)



大型ガス燃焼室据付  
Installation of large combustion chamber



過熱器取込み  
Installation of super heater



OG上部フード据付工事 Installation work of OG top hood



OG上部フード据付状況



ガス洗浄設備 FRPダクト据付 FRP ducting work



CDQボイラー(コークス乾式消火設備)据付工事  
Erection work for the CDQ (Coke Dry Quench) boiler



都市ごみ焼却工場ストーカー炉据付工事  
Erection work for a stoker-type furnace



配管・ポンプ据付 Piping work



FRP配管・ポンプ据付 Piping work

## 定修工事



ストーカー炉定修工事  
Periodical repair work for a stoker-type incineration furnace



ボイラー水冷壁部分更新  
Partial replacement work for the water-cooled wall

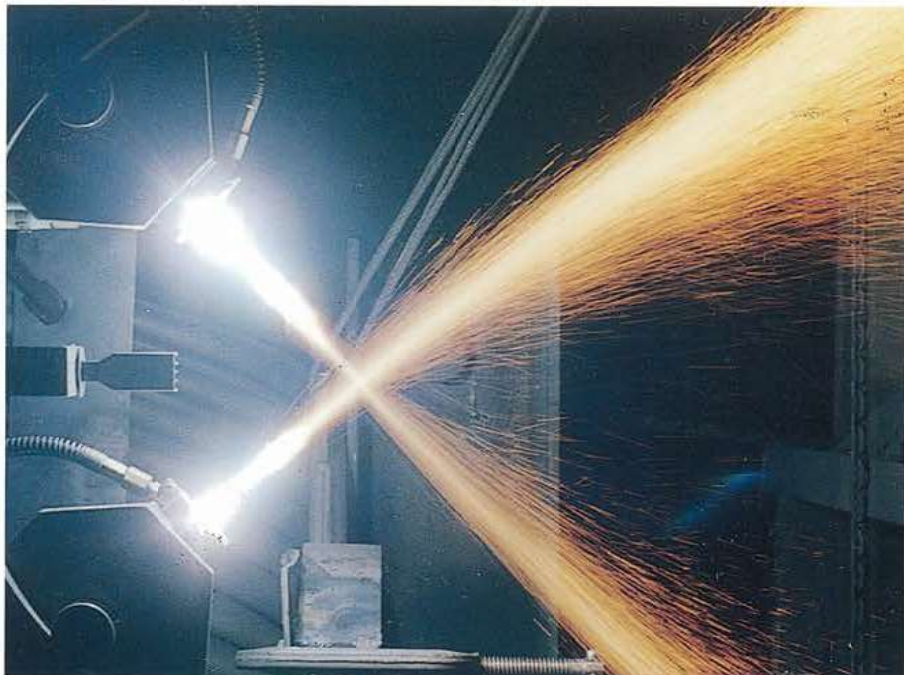


コンベアスクルー軸補修  
Repairing the screw conveyor shaft

# 溶射 THERMAL SPRAYING

常に未来を見据えつつ溶射技術は、  
今日の産業を支えています。

We support wide range of today's industries by the thermal spraying techniques acquired through more than forty years of experience and development in the thermal spraying business.



## ●溶射

溶射は、セラミックス・金属など多様な皮膜を高速で形成するプロセスであり、航空機から一般家電電化製品に至るまで広範囲の分野で応用されています。

当社の溶射は、40年来にわたる技術蓄積を持つプラズマ溶射・自溶合金溶射・ワイヤ溶射・超音速フレーム溶射があります。また、溶接と溶射の複合技術としてプラズマ粉体肉盛溶接等、周辺技術の拡充に意欲的に取り組んでいます。

## ●Thermal spraying

Thermal spraying is a process that is used to produce various kinds of coating of metals, ceramics, etc., and has been applied to everything from home electric appliances to aircrafts.

Our expertise on the thermal spraying has been acquired through more than forty years of experience and development in the thermal spraying business, and ranges from plasma spraying, self-fusing alloy spraying, wire spraying, and ultra-sonic flame spraying. We are aggressively developing complex techniques around thermal spraying and welding such as powder cladding by plasma and welding.

## 高度な品質プラズマ皮膜



プラズマ溶射ガンで生じるプラズマジェットを用いて、粉末状の溶射材料を加熱、加速し、溶融またはそれに近い状態にして素地に吹き付けて皮膜を形成する溶射をプラズマ溶射といいます。熱源であるプラズマジェットは5000～16000℃と高温かつ高速のガス気流であり、金属系から高融点のセラミック系まで広範囲な溶射材料が電子機器装置製作部品、印刷機器部品、炉内ローラ、ポンプスリーブ等広範囲に施工されています。

Plasma spraying utilizes plasma jet to heat and accelerate powder form material so that the material becomes molten or almost molten state. The molten material is sprayed onto the surface of the substrate to form coating of the molten material. Temperature of the plasma jet used as the source of heat reaches as high as 5000 C to 16000 C and the plasma jet becomes a high velocity gaseous flow. Wide range of materials from metallic materials to high melting point materials such as ceramics can be sprayed to form the coatings on the parts used for semiconductor manufacturing equipment, printing machine parts, rollers, and sleeves for pumps, etc..



ボイラーチューブ Boiler tubes

## 多様な機能を与えるセラミックス



電子機器装置製作部品  
A component used for semiconductor manufacturing equipment



電子膜厚計による皮膜測定



ポンプスリーブ Pump sleeve



IHコイル Induction heater coil



バーナー内筒 Inner cylinder for a burner



印刷機部品 Printing machine parts

# 自溶合金溶射

Self-fusing alloy spray



ボイラーチューブ  
Self-fusing alloy spraying for a boiler tube



OGフード 水冷パネル  
Water-cooled panel for the OG hood

自溶性合金溶射とはニッケル基、コバルト基の合金にほう素、けい素を添加した溶射材料を用いて行う溶射です。  
この溶射の特徴は、溶射溶融によってピンホールのない溶着金属が得られます。耐摩耗性、耐食性、耐熱性に優れており、発電用ボイラーの水冷壁はじめ各種ボイラーチューブ、転炉ガス回収装置用水管、各種スクリュー・ローラ等に施工されています。

Self-fusing alloys are made of Ni base or Co base alloy to which either B or Si is added.  
The spray methods that employ self-fusing alloy as the spray material are called self-fusing alloy spray.  
With the spray method, pin-hole-less coating can be obtained.  
The sprayed surface exhibits heat-resistant, corrosion-resistant, or wear resistant characteristics and is, therefore, well-suited for applications like water-cooled walls for the power station, various kinds of boiler-tubes, tubes used for oxygen converter gas recovery system, various kinds of screws, rollers, continuous casting machine molds, etc.



ローラ溶射施工中



CDQボイラーチューブ  
Boiler tube



OGフード An OG hood

## 溶融溶着施工 (ヒュージング)

# ワイヤ溶射

Wire spraying

## メタライジング (肉盛) Metalizing(weld overlay)



ロボットによるワイヤ溶射 Wire spraying by the robot



円筒内面の溶射施工  
Wire spraying inside surface of the cylinder

酸素と可燃性ガスとの燃焼炎を用いてワイヤ状の金属系溶射材料を加熱し、溶融またはそれに近い状態にして素地に吹き付けて皮膜を形成する溶射です。  
素材の磨耗した部分や寸法不足の部分に寸法回復を、機能を考慮して行う機械部品の肉盛溶射として、また素材金属にさびが発生するのを防止するアルミニウム・亜鉛・亜鉛/アルミニウム合金を溶射する防錆溶射として適用されます

The spray methods that employ wire-form metallic material as the spray material are called wire spraying.  
The wire spraying is suitable for repairing worn parts, metalizing machine parts to add necessary characteristics on the surface, or preventing metallic surface from rust by spraying Aluminum, Zinc, or Aluminum-Zinc alloy.



モーターローター Motor rotor



モーターブラケット Motor bracket



煙道ダクトの現地防食溶射施工  
On site wire spraying of the flue



タンク内面溶射  
Wire spraying for inner surface of the cylindrical tank

## メタリコン (防食)



OGフード  
外面ワイヤ溶射施工  
Wire spraying outer surface of the OG hood



OGフード  
アルミ溶射施工  
Aluminum wire spraying for OG hood



# 超音速フレイム溶射

High Velocity Oxy Fuel Spraying



ロボットによるHVOF溶射施工 HVOF spraying using the robot

大気中の酸素、可燃性ガスとの燃焼炎と圧縮空気による超音速フレイムを熱源として、合金、炭化物系サーメット等粉末状溶射材料に高い運動エネルギーを与え、緻密で気孔が少なく、付着力の大きな皮膜を作ることができます。

Large amount of combustible gas and oxygen generate high temperature flame, which works as heat source to melt powder form material such as alloys, or carbide cermets. Compressed air accelerates the flame and molten material to form ultrasonic flow, which gives dense and low-porosity adherent coatings on the substrates.



超音速フレイム High Velocity Oxy Fuel Spraying



OGフード内面 Inner surface of the OG hood



水冷パネル water-cooled panel



大型機械部品 Large size machine parts



# 現地溶射施工のあらゆるニーズを形にします。

## ●現地溶射工事 On site spraying



発電用ボイラ炉壁 自動溶射装置による現地溶射施工  
On site spraying for the boiler tubes of the power station using the automatic spraying machine

発電用ボイラ、焼却工場排熱ボイラ、煙道等の現地溶射工事においても大型化、自動化が進み高品質な溶射施工を可能としました。



現地溶射施工 On site spraying



溶射膜厚検査 Inspecting thickness of the coating



発電用ボイラ炉壁用 大型自動溶射装置  
Large-scale automatic spraying machine for power boilers

## ●インコネル肉盛溶接



水冷パネルへのインコネル肉盛自動溶接施工状況



素管寸法:φ48.6×5t(STB410)  
インコネル肉盛後:φ53.6×7.5t(肉盛層:2.5t)  
曲げR:80R

ボイラチューブ(炭素鋼)表面にインコネル肉盛溶接施工(断面)



断面図

## 製鐵所内各種ライン作業

### 名古屋支店

日本製鉄作業所  
大同作業所  
中部鋼鉄作業所

名古屋支店は、中京地区の製鐵所および製鋼所において、自社開発による自動研削機をはじめ各種機械装置を駆使し、製鐵工程の製鋼から成品に至るまで多くの工程に直結した作業を行っています。

世界一の鉄鋼生産を支える技術集団

#### ● 日本製鉄作業所

1. CC鋳片試験片加工  
・切削、研磨
2. CC鋳片内質試験・評価  
・Sプリント、Eプリント
3. スクラップリサイクル加工作業（精錬用冷却材加工）
4. 下注鋼塊準備作業（UDF鋼塊）  
・湯道処理、定盤煉瓦セット  
・スリーブセット  
・鋼塊型抜き作業
5. 厚板スラブ研削



CC鋳片加工FAライン作業



スクラップリサイクル加工作業



精内オペレーティング



ロールチェックの整備

#### ● 大同作業所

1. CCモールド、セグメント整備・調整（ブルーム）
2. 各種圧延ロール切削、整備、組付け・分塊、大型、小型、線材
3. 鋼片整備、検査作業  
・鋼片自動研削、切断  
・磁粉探傷検査、超音波探傷検査
4. 冷延帯鋼整備、検査作業  
・切断、研磨、溶接  
・表面検査、疵取り  
・超音波探傷検査
5. 遠心鑄造、溶解・鑄造作業  
・高周波溶解炉溶解作業  
・中子製作、鑄造作業



特殊鋼帯鋼の溶接作業



各種大型旋盤加工作業

#### ● 中部鋼鉄作業所

1. CCモールド、セグメント整備・調整（スラブ）
2. CC鋳片処理  
・切断、バリ取り  
・自動スクーフィング
3. CC鋳片表面検査（浸透探傷検査）
4. CC鋳片試験片加工  
・切削、研磨
5. 各種ウェイト加工作業（沈錘、重錘、フェンスウェイト他）



連続鑄造ガイドロールの測定



スラブ研削作業



連続鑄造スラブの二次カット作業



プラノミラーによるスラブ研削作業

# 充実した設備で最高の技術を

## 本社

●敷地 1,335㎡ ●事務所 296㎡

## 北九州工場

●敷地 13,223㎡ ●工場建物 6,446㎡

### プラント設備

工作機械	旋盤	6尺	2台
	旋盤	8尺	1台
	旋盤	12尺	1台
	ラジアルボール盤	1500	1台
	直立ボール盤	40他	2台
	パイプネジ切り		1台
	パイプ開先加工機	φ200~400	1台
	形鋼用カットオフマシン	650	1台
その他	自動鋸盤	350	2台
	油圧プレス	600トン	1台
	油圧プレス	80トン	1台
	シャーリングマシン	13×W3100	1台
	ペンディングロール	25×W3000	1台
	ペンディングロール	6×W3000	1台
	ペペラ(開先取機)		3台
	油圧式パイプベンダー右巻き100A		2台
	油圧式パイプベンダー左巻き100A		3台
	NCプラストパイプベンダー		1台
ターニングロール		10トン	3台
溶接機	全自動溶接機		2台
	TIG.MIG溶接機		18台
	交流アーク溶接機	300A 400A 500A 800A	35台
	自動パイプ溶接機		2台
切断機	プラズマ切断機	50	2台
	ガス自動切断機	直線用他	6台
溶接用コンポジション乾燥機		60	2台
電極乾燥機		100 30	6台
構置設備		10トン他	10台

### 溶射・表面改質設備

プラズマ溶射装置	METCO・7MB・3MBII	2式
	TPA	8式
H.V.O.F溶射装置	METCODJシステム	
	METCOJ-GUN	3式
HVAF溶射装置 (SBガン)		1式
粉末溶射装置	METCO5P テロダイン3000	5式
ワイヤー溶射装置 (プラズマ式アークガス式)		15式
インコネル肉盛装置S式		5式
TIG.MIG溶接機		3台
自動化設備		1台
	安川電機 8軸ロボット	5台
	平面自動溶射装置 (1200H×3000L)	3台
	円筒自動溶射装置	4式
	ボイラ水冷壁自動溶射装置	4式
	ボイラチューブ自動溶射機	1式
	ボイラチューブ自動溶射設備	各種
	ボイラチューブ自動フュージング設備	各種
	プラスタ室工事出張用各種プラスタ機	多数
プラスタ設備		
コンプレッサー	(冷凍除湿機付)100HP×250HP×2	4台
	真空粉末乾燥機	1式
	振動篩・デシケーター	各1式
	ターンテーブル (5トン・15トン)	6台
	ターニングロール (15トン他)	3台
	ポジショナー (3トン他)	4台
	再溶融処理用加熱炉 (ガス式)	1式
	恒温乾燥炉	2式
	防音溶射ブース	6室
工作機械	旋盤 (max. φ900×L2000)	6台
	正面盤 (max. φ1200×L360)	1台
	円筒研磨盤 (max. φ300×L1000)	1台
	油圧プレス 250トン	1台
ラックシステム (立体自動倉庫)		1式
構置設備	10トン他	6台
集塵設備	(サイクロン・バグフィルター)併用	4台



形鋼用カットオフマシン



HVAF溶射設備



NCパイプベンダー



チューブ円周自動肉盛装置



エネルギー分散型X線分析装置

### 高度な試験分析設備



マイクロピッカース硬度計

## 広畑事業所

●敷地 1,205㎡ ●工場建物 650㎡

### 日本製鉄広畑製鉄所

●構内工場 1,066㎡

プラズマ溶射装置	METCO3MB・10MB	各1式
プラズマ溶射装置	TPA	2式
粉末溶射装置 (METCO)		3式
ワイヤー溶射装置 (アーク式、ガス式)		8式
自動化設備	平面自動溶射装置	1式
	プラズマ溶射自動送り装置	1式
プラスタ設備	プラスタ室	3室
	工専用各種プラスタ設備	2式
ターンテーブル	10トン他	1台
ポジショナー		2台
コンプレッサー (冷凍除湿付)	37kW, 55kW, 65kW	3台
ターニングロール	10トン他	3台
工作機械	溶射装置・仕上用装置 15尺 6尺	2台
溶接機	TIG溶接機 (交流直流用)	1台
	MIG溶接機	1台
	交流アーク溶接機 500A	4台
	CO <sub>2</sub> 自動溶接機	8台
		2台
自動化ガス切断機		1式
表面温度測定機		1式
顔厚計 (渦電流他)		3台
表面粗さ計		2式
試料切断機		1式
試料研磨機		1式
粉末乾燥装置		1式
構置設備	30トン他	3台
フォークリフト	2.5トン	1台

## 大分事業所

日本製鉄大分製鉄所

●構内作業所用地 1,020㎡ ●松岡工場建物 620㎡

### 溶射設備

プラズマ溶射装置 (TPA)	2式
H.V.O.F溶射装置	1式
粉末溶射装置 (METCO5P, テロダイン3000)	2式
ワイヤー溶射装置 (アーク式、ガス式)	8式
ロボット	3式
プラスタ機	3式
プラスタ機 (キャビネット型)	3式
除湿装置	1台
ターンテーブル	1台
ターニングロール	1台
ポジショナー	4台
工作機械 (旋盤: 8.6尺)	2台
門型ホイスト (0.5トン)	1台
集塵設備	3式

### プラント設備

パイプマシン	1台
ラジアルボール盤 (32mm)	1台
卓上ボール盤	2台
ペンディングロール (32mm/12mm)	1台
油圧プレス (250トン)	1台
TIG溶接機 (プラズマ切断兼用)	1台
TIG溶接機	1台
MIG溶接機	1台
交流アーク溶接機	9台
炭酸ガス溶接機	2台
エンジンウエルダー	2台
進ビ溶接機	1台
ガス切断機	3台

### 試験設備

粉末顕微鏡	1台
光学顕微鏡	1台
水冷式切断機	1台

樹脂埋め込み機	1台
研磨機	1台
ショAPD型硬さ計	1台
エコーチップ硬さ計	1台
電磁式膜厚計	3台
表面粗さ形状測定器	2台
万能試験機 (50KN)	1台

## 名古屋支店

●寮 120室

日本製鉄作業所 加工センター	
連铸スラブ試片FA加工設備	
切削加工設備 (ミーリングヘッド37kW)	2式
ベルト研削加工設備	1式
自動搬送設備	1式
矯正機 200トン	1台
富士岐式自動研削機	
FK-GT-40 (ヘッド55kW)	1台
FK-GF-30 (ヘッド30kW)	1台
プラミラ-米國グー社 (ミーリングヘッド37kW×4)	1台
プラミラ (ミーリングヘッド22kW)	1台
生産フライス盤 (ミーリングヘッド15kW)	1台
溶接機	
半自動溶接機	4台
直流アーク溶接機 300A	1台
交流アーク溶接機 500A	16台
CO <sub>2</sub> 溶接機	5台
水冷半自動溶接機 600A	1台
プレムプレーナー PC-2900	2台
溶接用半自動切断機	5台
自動型切 PC-20	2台
NC溶射機	1台
アイトレーサ	2台
	2式
冷却材加工設備	
構置装置 50KN他	11台
集塵装置 (バグフィルター)	6台
NCフライス盤	1台
正面旋盤 (1,600mm)	1台

### 溶射設備

ワイヤー溶射装置	2式
アーク溶射装置	1式
粉末溶射装置	1式
プラスタ機	1式
コンプレッサー (37kW)	1台

### 技術室

実験用電気炉、マルチ雰囲気高温焼成炉、赤外線放射温度計システム、表面温度計、光学顕微鏡 (金属、偏光、実体)、各種顕微鏡試料作製機、画像解析システム、マイクロピッカース硬さ試験機、ショAPD型硬さ試験機、ロックウエルス-バーフィッシャル硬さ試験機、エコーチップ硬さ試験機、粉体特性評価装置、篩分装置、電子天秤、超音波探傷器、超音波厚さ計、電磁式膜厚計、渦電流式膜厚計、スガ摩耗試験機、誘導加熱式熱衝撃試験装置、高周波誘導加熱装置、走査電子顕微鏡JED-2300、エネルギー分散型X線分析装置、レーザー顕微鏡、コールドスプレイ装置、HVAF溶射装置



顕微鏡

## ●おもな得意先

- ・日本製鉄株式会社
- ・大同特殊鋼株式会社
- ・中部鋼板株式会社
- ・株式会社大同キャスティングス
- ・日鉄エンジニアリング株式会社
- ・スチールプラントック株式会社
- ・荏原環境プラント株式会社
- ・日鉄環境プラントソリューションズ株式会社
- ・大同資材サービス株式会社
- ・日鉄物産株式会社
- ・J X金属製錬株式会社
- ・株式会社ネオス
- ・月島環境エンジニアリング株式会社
- ・伊勢久株式会社
- ・株式会社テツゲン
- ・I H Iプラント建設株式会社
- ・日立造船株式会社
- ・日本磁力選鉱株式会社
- ・山九株式会社
- ・三井金属エンジニアリング株式会社
- ・J F Eスチール株式会社
- ・三菱日立パワーシステムズ株式会社
- ・株式会社スガテック
- ・ヤマトスチール株式会社
- ・関西熱化学株式会社
- ・株式会社栗田機械製作所
- ・丸栄加工株式会社
- ・西日本電線株式会社
- ・日鉄ケミカル&マテリアル株式会社
- ・日鉄日新製鋼株式会社
- ・株式会社神戸製鋼所
- ・西日本プラント工業株式会社
- ・三菱化学株式会社
- ・株式会社ブリヂストンEMK

## ●会社沿革

S34	富士岐工業株式会社設立 資本金200万 新日本製鐵広畑事業所にて鋼塊鋳型の整備作業開始
36	広畑出張所広畑工場を建設 耐熱、耐摩耗、特殊内盛溶接開始
37	名古屋支店開設 大同特殊鋼知多工場にて鋼塊鋳型の整備作業開始
38	富士岐式鋼塊鋳型自動研削機開発 増資資本金900万
39	名古屋支店 中部鋼板作業所開設 中部鋼板にて鋼塊鋳型整備作業開始
40	新日本製鐵名古屋製鐵所内に作業所開設 鋼塊鋳型整備作業開始 増資資本金1500万
42	八幡工場・小倉工場開設 プラントの設計、製作、据付工事開始 新日本製鐵広畑製鐵所内に鋳型整備センター建設(広畑支店)
43	八幡支店開設 新八幡工場建設(プラント工場、溶射工場) 大分支店開設 新日本製鐵大分製鐵所工事開始
44	新日本製鐵名古屋製鐵所内に鋳型整備センター建設(名古屋支店) 東海特殊鋼内に作業所開設し鋼塊鋳型整備作業を開始 増資資本金4400万
45	大分支店大分工場建設(プラント設計、製作、据付)
46	富士岐式鋸孔機開発・鋳型亀裂修理法開発
47	福岡営業所開設 ステンレス建材、加工販売の営業開始
48	富士岐式鋼塊鋳型自動研削機ブラジル輸出
49	増資資本金9800万
50	建材部門福岡工場開設(ステンレス建材、設計、製作) 富士岐建工株式会社設立 資本金1500万
52	連続鋳造用鋳型の製造方法(溶射)出願
53	大同特殊鋼築地工場内に作業所開設し作業を開始(名古屋支店)
55	新日本製鐵名古屋製鐵所にて連続鋳造スラブ試片作業開始(名古屋支店)
56	中国上海宝山製鐵所CDQボイラー、溶射設備等輸出
57	中部鋼板にて連続鋳造スラブ切断作業開始(名古屋支店)
58	八幡工場内に研究開発試験室建設
60	富士岐式鋼塊鋳型自動研削機アメリカ輸出
61	本社社屋建設
H2	北九州工場建設
4	名古屋支店新社屋建設
8	大分事業所松岡工場建設 北九州工場熊本作業所建設
10	大同特殊鋼知多工場内に溶射、溶接工場を開設(名古屋支店)
11	名古屋支店新日鐵作業所 冷却材加工設備稼動
16	北九州工場 プラント製品海外調達業務を本格的に開始
23	広畑事業所 新社屋完成



本社



名古屋支店



北九州工場



大分事業所(整備協力会社・共同事務所)



広島事業所



大分事業所(松岡工場)

## 本社及び事業所

- ・本社 北九州市八幡西区本城4丁目8番16号  
TEL(代)093(602)8670 FAX093(601)0603
- ・技術室 北九州市若松区南二島2丁目28番1号  
TEL093(791)0226 FAX093(791)9330
- ・北九州工場 北九州市若松区南二島2丁目28番1号  
TEL(代)093(791)0511 FAX093(791)9330
- ・広畑事業所 姫路市広畑区鶴町2丁目16  
TEL(代)0792(36)4511 FAX0792(36)1172
- ・大分事業所 大分市西ノ洲1番地 日本製鐵九州製鐵所 大分地区構内  
TEL(代)097(558)8434 FAX097(558)8861  
松岡工場 大分市大字松岡1931番地  
TEL(代)097(524)6435 FAX097(520)3902

ホームページアドレス URL:<http://www.fjk-kk.co.jp>

- ・名古屋支店 東海市富木島町山田1-2-55  
TEL(代)052(603)2561 FAX052(601)0597
- ・日本製鉄作業所  
日本製鐵名古屋製鐵所構内 TEL052(604)1432 FAX052(604)3051
- ・大同作業所  
大同特殊鋼(株)知多工場内 TEL0562(32)2860 FAX0562(32)2909  
大同特殊鋼(株)技術開発研究所内 TEL052(611)2511  
(株)大同キャスティングス名古屋工場内 TEL052(694)2730(FAX兼用)
- ・中部鋼板作業所  
中部鋼板(株)名古屋製造所内 TEL052(661)6763(FAX兼用)
- ・名古屋工場 知多市八幡字浦浜1番52  
TEL0562(39)3411 FAX0562(32)4141

**FUJIKIKOSAN CORPORATION**

[www.fjk-kk.co.jp](http://www.fjk-kk.co.jp)