

お問い合わせ  
TEL:0294-33-2005  
FAX:0294-33-2632  
URL:soutetsu.jp

# 相鉄株式会社

会社案内  
COMPANY PROFILE

SOUTETSU 相鐵

STADIUM

# 相鐵株式会社

相鐵は、昭和39年の創業以来、茨城県日立市にて鋼材加工を行ってきました。  
最新のレーザー切断機を中心とした多岐にわたる設備と、  
創業から50年かけて磨き上げた熟練の技術、  
そして社員全員のチームプレーで、  
幅広いご注文に1個から短納期で対応させていただきます。

創業：1964(昭和39)年3月19日  
所在地：〒316-0004 茨城県日立市東多賀町5-19-10  
TEL：0294-33-2005  
FAX：0294-33-2632  
ホームページ：www.soutetsu.jp  
資本金：¥30,000,000  
代表取締役社長：三村泰洋  
従業員数：41名(男性29名、女性12名)  
事業内容：各種金属(鋼板・形鋼・ステンレス・アルミ等)加工・販売

# 相鐵の技術とサービス 1

## レーザー切断

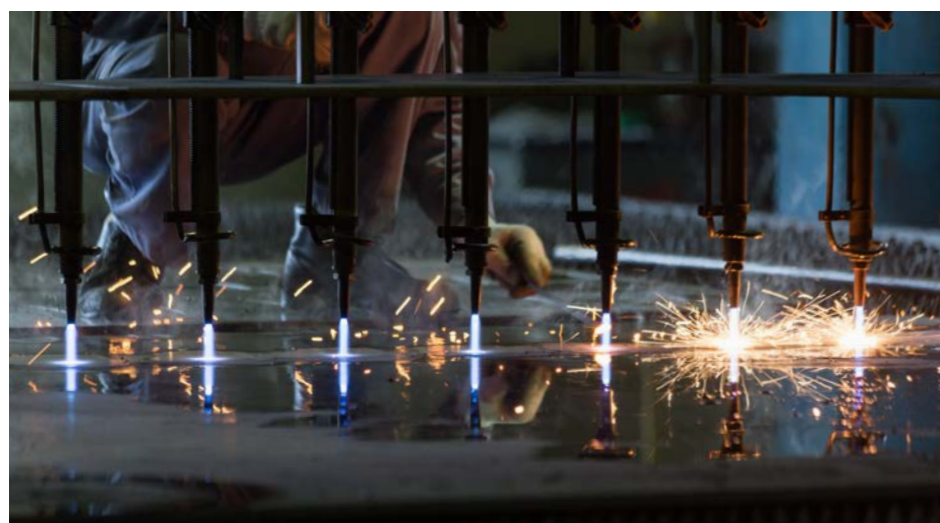


### 最先端を走る高速・高品質切断

レーザー切断は、発振器から伝送されてきたレーザーを集光レンズで細く絞り照射することで、対象を溶融させ、集光レンズと同軸に配置したノズルから出るアシストガスで溶融部分を吹き飛ばし、切断する加工法です。レーザー切断は、非接触で高速・高品質切断が可能であるため、多品種少量生産に適しています。相鐵は、発振器出力、加工テーブルサイズの異なる3基のレーザー切断機で、多品種少量生産への対応力を高めています。



## ガス切断



### 炎と酸素で厚板を断ち切る

ガス切断は、対象を発火温度まで加熱し、その部分に高純度の酸素を吹き付け切断する加工法です。基本的に、対象は鋼板に限定されます。鉄と酸素の化学反応熱を利用した切断方法であり、実際のガス切断は、切断火口から噴出する予熱炎と切断酸素を同時に吹き付けることで行われます。ガス切断の特長は、厚みへの対応力にあり、相鐵では、板厚200mmまでの鋼板を常時在庫。4基のガス切断機でお客様のご要望に迅速に対応いたします。

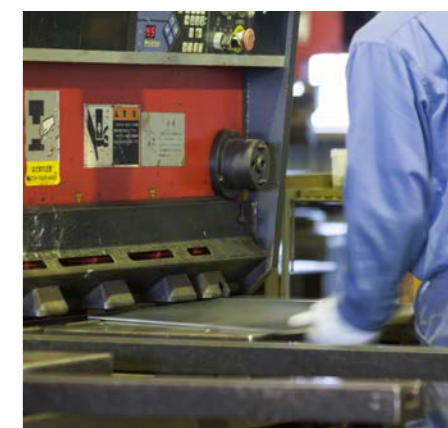
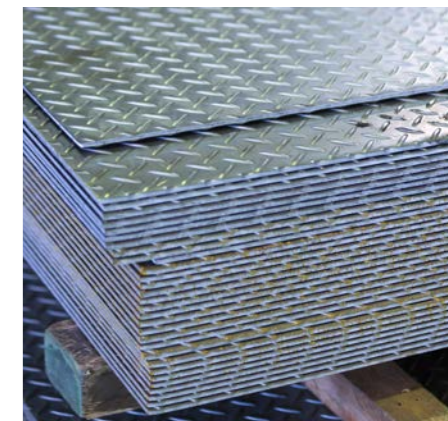


## シャー切断



### 相鐵の歴史を支えた切断の原点

シャー切断は、はさみやギロチンと同じ原理を使った「せんたん剪断」による加工法です。具体的には、上刃と下刃の間に対象を挿し込み、強力な剪断力で対象を切断します。鋼材の切断としては、最も原始的な方法であり、直線刃で対象を断ち切るため、断面は直線になり、曲線には対応できません。相鐵では、コーナースャーを含めた4基のシャー切断機を保有し、鋼板はもちろん、ステンレスやアルミのシャー切断を行っております。



## バンドソー切断



### 形鋼切断のプロフェッショナル

バンドソー（鋸盤）切断は、ベルト状の鋸刃が一方方向に高速回転しながら対象を切断する加工法です。H形鋼やU形鋼、L形鋼といった形鋼の切断に適しており、相鐵では、4基のバンドソー切断機で、垂直切断はもちろん、角度切りのご注文もお受けしております。また、H形鋼、U形鋼、L形鋼だけではなく、丸鋼や角鋼、角パイプやガス管をはじめとしたパイプ類なども常時在庫しており、1個から短納期に必要な長さ、必要な角度に切断させていただきます。



## 相鐵の技術とサービス 2

### 開先加工



#### 溶接の強度を上げ、段取りを速めるために

相鐵が納品した製品をお客様が段取りよくすぐに溶接できるように、相鐵では開先専用の加工機を2013年より導入いたしました。2基の専用機で、直線や曲線など、さまざまな形状と角度の開先に対応いたします。切断から開先加工、そして次にご説明する曲げ加工を含めて、一気通貫した鋼材加工をお受けいたします。



### 曲げ加工



#### 多種多様な曲げ加工を確実に実現

曲げ加工（ベンディング）は、V字の金型の上に対象を設置して、上からプレスして、任意の角度に対象を折り曲げる加工法です。鋼材を使用した一般的な製造工程では、曲げは、切断の次工程にあたります。具体的には、相鐵では、レーザー、ガス、シャー、バンドソー（鋸盤）で切断した後に曲げを行っています。3基の曲げ加工機で、さまざまなサイズ、角度のご注文に対応いたします。



## 相鐵の仕事の流れと各部門の挑戦

相鐵は5つの部門の連携プレーで、高品質・短納期・低コストで幅広い製品をお客様にお届けします。



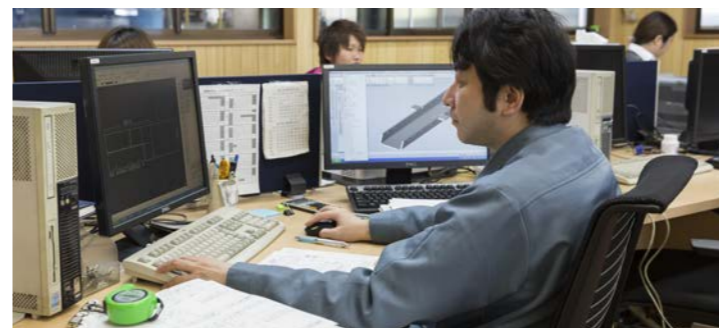
### 営業

お客様の立場に立つこと。汗をかいて歩き回ること。製品を実際に見て、触れ、お客様が次に何をするかを把握すること。いままでのお客様とのつながりをもっともっと強いものに、そして、新しいお客様とのつながりをもっともっと増やしていくために、最前線に立って、いつも挑戦を続けています。



### 総務

相鐵の窓口となるのが、総務部です。お客様からのご注文に正確に対応するだけでなく、いつまでも気持ちよくお付き合いいただけるように、「鉄の世界」におもてなしの心を持って、鋼材の知識や図面を読む力を高めるなど、いつも挑戦を続けています。



### 設計

お客様のご注文に合わせて切断図を描き、切断経路図面を組み上げるのが、設計部です。寸法や形状の正確さはもちろん、一枚の鋼板から歩留まりよく製造を行うために、これからも挑戦を続けていきます。



### 製造

相鐵の製造部では必ずひとり1基以上の機械を担当しています。職人としての誇りを忘れず、情熱を燃やして、日々、鉄やステンレス、アルミと格闘しています。製造部が忘れてはならないのは、これまで磨き上げた技術に満足せず、いつまでも挑戦し続けることです。



### 配達

職人たちが誇りを持って作り上げた製品を乗せ、“鉄のリレー”のアンカーとしてハンドルを握り、アクセルを踏んでいます。今日の注文を明日お届けするために、最適な積み込みと積み下ろしの方法を考え、走行ルートを計算し、日々、挑戦を続けています。