

 **丸一鋼管株式会社**
Maruichi Steel Tube Ltd.

〒542-0076 大阪市中央区難波5丁目1番60号 なんばスカイオ29階
29F Namba Skyo, 1-60, 5 Chome, Namba, Chuo-ku,
Osaka-shi, OSAKA 542-0076, JAPAN

TEL.06-6643-0101 FAX.06-6643-0103
URL : <https://www.maruichikokan.co.jp>

製品についてのお問合せ先

丸一鋼管株式会社 営業部 特販課
TEL.06-6643-4301 FAX.06-6643-4302

 **MARUICHI**

熔融亜鉛めっき鋼帯
Hot-dip zinc-coated steel strip

**熔融55%Al-Zn
合金めっき鋼帯 (AL-Z55)**
Hot-dip 55% aluminum-zinc
alloy-coated steel strip (AL-Z55)

丸一鋼管はリサイクル性の高い鉄を素材とした 鋼管・鋼帯の製造を通して 次の世代の住み良い環境を支えています。

Maruichi Steel Tube supports the next generation of good living environments with the manufacture of steel pipes and strips that use highly recyclable iron.


丸一鋼管は、1947年の設立以来、鋼管の生産・販売を通じて広く社会に貢献してまいりました。丸一グループの年間生産量は約120万トンに達し、溶接鋼管業界ではトップメーカーとして高い評価を受ける世界でも有数の総合メーカーであります。外径8ミリの小径から508ミリの中径管、400ミリ角の建築用コラムなど、高品質かつ多彩な品種を製造しており、また、技術力を蓄積し、最新鋭の製管機多数に加え、原材料加工処理用の冷間圧延ミル、連続溶融めっき設備などを完備しております。

Maruichi Steel Tube Ltd. and its group companies are a world leader in the welded tube industry, having been offering customers dedicated services through tubemaking since our establishment in 1947. With domestic production alone running around 1,200,000 metric tons per year in various product lines and sizes, the Maruichi Group can be considered one of the largest general tube manufacturers in the world. We have been engaged in tubemaking, amassing in the process technological knowhow and expertise in that chosen field and having lined up scores of specialized state-of-the-art tube mills as well as cold-reduction and continuous hot-dip galvanizing lines, which enable us to accommodate our customers' needs for a wide range of round (from 8 mm to 508 mm) tubes, and square (max 400 mm width) columns for construction.

会社概要

商号 / 丸一鋼管株式会社
 商標 /  マルイチ
 資本金 / 95億9,515万2,375円
 (2020年3月現在)
 設立 / 昭和22年12月18日

Corporate Outline

Trade name / Maruichi Steel Tube Ltd.
 Trade mark /  MARUICHI
 Capital / 9,595,152,375 yen
 (As of March 2020)
 Foundation / December 1947

JIS 日本工業規格表示認証

認証番号 QA0708002
 日本工業規格の
 番号 JIS G3302
 名称 溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯
 種類 非合金
 番号 JIS G3321
 名称 溶融55%アルミニウム-亜鉛合金めっき鋼板及び鋼帯
 種類

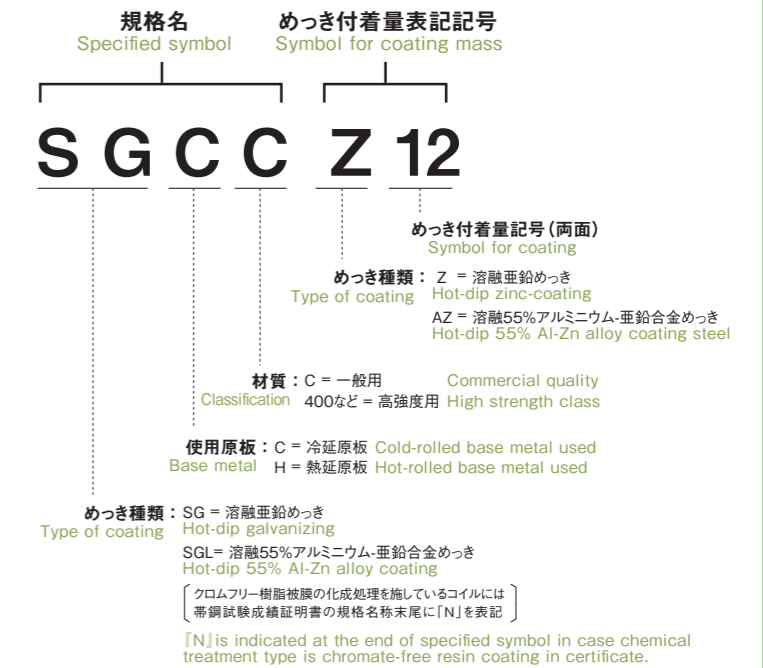
ISO 審査登録情報

・ISO9001 (JSAQ1357)
 審査登録日 2002年1月16日
 ・ISO14001 (JSAE699)
 審査登録日 2003年8月8日



規格名等表示内容のご説明 Introduction of indication

JIS規格 Japanese Industrial Standard



丸一規格 Maruichi standard



INDEX

- 会社概要 Corporate Outline 1
- 規格名等表示内容のご説明 Introduction of indication 2
- 溶融亜鉛めっき鋼帯 Hot-dip Zinc-coated steel strip 3
- 溶融亜鉛めっき鋼帯 仕様 Specification 5
- 溶融55%Al-Zn合金めっき鋼帯 Hot-dip 55% Al-Zn alloy coated steel strip(Al-Z55) 7
- 溶融55%Al-Zn合金めっき鋼帯 仕様 Specification 9
- 詫間工場のご案内 Introduction of Takuma Plant 10



JIS G 3302
クロメート・クロメートフリー
chromate or chromate-free

溶融亜鉛めっき鋼帯

Hot-dip zinc coated steel strip

丸一鋼管の溶融亜鉛めっき鋼板は、詫間工場の最新鋭めっき設備にて製造しており、耐食性に優れ、均一で美しい外観を有しています。酸洗コイル及び冷延コイルを連続焼鈍炉で加熱後、溶融亜鉛に浸漬して、防錆性と加工性にすぐれた溶融亜鉛めっきに仕上げます。また、2004年より同工場にロールコーター設備を導入し、環境にやさしいクロメートフリー皮膜処理にも対応しております。

Hot-dip zinc coated steel strip is manufactured by modern Continuous Galvanizing Line at Takuma Plant.

The steel strip made by the Plant has superior corrosion resistant character, smooth surface and beautiful appearance. The pickled coils or cold rolled coils are heated in the continuous annealing furnace, and dipped in molten zinc pot.

Through this process, the hot-dip zinc coated steel strip has excellent feature of corrosion resistance and formability.

Furthermore, environment-friendly chromate-free resin coating equipment of "Roll Coater" was installed in the Continuous Galvanizing Line in 2004.



主な用途 The usage

建 材
Building materials
(interiors or exteriors)

家 電
Home appliances

住宅用
器具
Housing
goods

各種
構造用
Structural
goods

様々な用途、分野でお使いいただけます

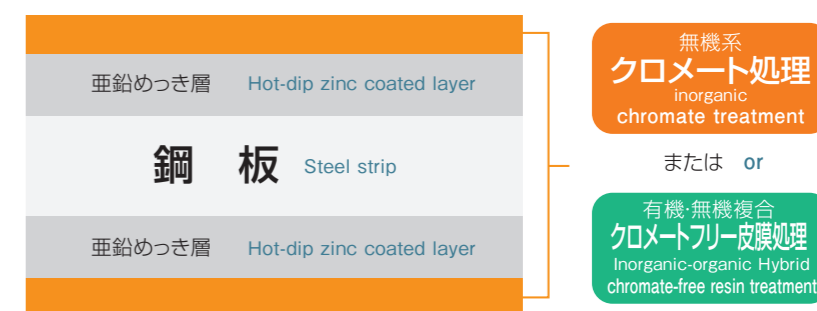
They can be widely used in various fields and applications.

皮膜構成 Structure of coating layer

めっき表面の一次防錆処理は、クロメート処理とクロメートフリー皮膜処理の両タイプからお選びいただけます。クロメートフリー皮膜処理は、クロムを全く含まず環境対応型です。

The primary anti-corrosion process for chemical treatment is available in both chromate process and chromate-free process.

The chromate-free resin treatment is an environmental option that includes no chromium.



耐食性 Corrosion-resistance

塩水噴霧試験 (JIS Z 2371) 240時間の結果

The results of salt spray testing (JIS Z 2371) after 240Hours.



クロメートフリーも、クロメート同等の優れた耐食性を発揮します。

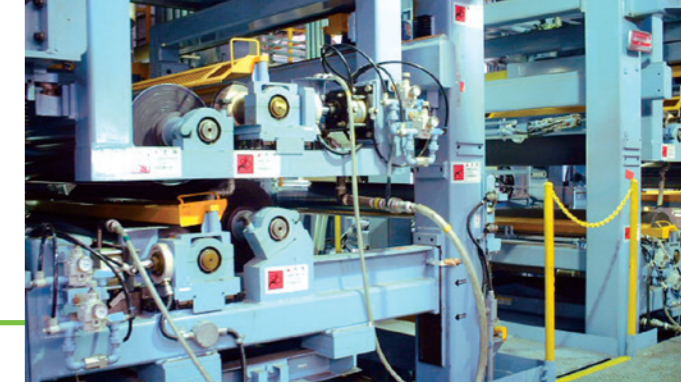
Chromate-free resin treatment offers the same level of corrosion resistance as chromate treatment.

ご使用上の留意点 Note

- (1) クロメートフリー皮膜処理は、脱脂・洗浄等により皮膜に変質・溶解が発生するケースがあります。事前に薬剤との相性をご確認頂きたい、お願いします。
- (2) クロメートフリー皮膜処理は有機皮膜のため、クロメート処理と比較して表面の電気抵抗が高い傾向があります。溶接等で通電性が必要な場合事前にご相談ください。
- (3) 耐熱性が必要な用途にクロメートフリー皮膜処理品をご使用の場合、事前にご相談ください。

- (1) Degreasing and washing may result in changes or dissolution of the chromate-free resin treatment. Please confirm compatibility with any compounds in advance.
- (2) Because the chromate-free resin treatment is an organic material, it tends to have a higher surface electric resistance than that of chromate treatment. If conductivity (e.g. for welding) is an issue, please consult with us in advance.
- (3) Please contact with us in advance about the chromate-free resin treatment, if heat-resistance is required.

溶融亜鉛めっき鋼帯 Hot-dip zinc coated steel strip | 基本仕様 Basic specification



種類 Classification and designation

■ 熱延原板 Hot-rolled base metal used

種類の記号 Classified symbol		表示厚さ(mm) Nominal thickness	降伏点(N/mm ²) Yield strength	引張強さ(N/mm ²) Tensile strength	伸び(%) Elongation	適用 Application
JIS規格 JIS Standard	丸一規格 Maruichi Standard					
SGHC	MGHC	1.60 ≤ ~ ≤ 4.5	(205 ≤)	(270 ≤)	—	一般用 Commercial
SGH340	MGH340	1.60 ≤ ~ ≤ 4.5	245 ≤	340 ≤	20 ≤	高強度一般用 For commercial use of high strength class
SGH400	MGH400	1.60 ≤ ~ ≤ 4.5	295 ≤	400 ≤	18 ≤	高強度一般用 For commercial use of high strength class
SGH440	MGH440	1.60 ≤ ~ ≤ 4.5	335 ≤	440 ≤	18 ≤	高強度一般用 For commercial use of high strength class
SGH490	MGH490	1.60 ≤ ~ ≤ 4.5	365 ≤	490 ≤	16 ≤	高強度一般用 For commercial use of high strength class

()内は参考値です。 Note: The figures in parentheses are just for reference.

■ 冷延原板 Cold-rolled base metal used

種類の記号 Classified symbol		表示厚さ(mm) Nominal thickness	降伏点(N/mm ²) Yield strength	引張強さ(N/mm ²) Tensile strength	伸び(%) Elongation	適用 Application
JIS規格 JIS Standard	丸一規格 Maruichi Standard					
SGCC	MGCC	0.30 ≤ ~ ≤ 2.0	(205 ≤)	(270 ≤)	—	一般用 Commercial
SGCD1	MGCD1	0.40 ≤ ~ ≤ 1.2	—	270 ≤	34 ≤	絞り用1種 (絞り用) Drawing, class 1 (Drawing)
SGCD2	MGCD2	0.40 ≤ ~ ≤ 1.2	—	270 ≤	36 ≤	絞り用2種 (深絞り用) Drawing, class 2 (Deep drawing)
SGCD3	MGCD3	0.60 ≤ ~ ≤ 1.2	—	270 ≤	38 ≤	絞り用3種 (超深絞り用) Drawing, class 3 (Extra deep drawing)
SGC340	MGC340	0.30 ≤ ~ ≤ 2.0	245 ≤	340 ≤	20 ≤	高強度一般用 For commercial use of high strength class
SGC400	MGC400	0.35 ≤ ~ ≤ 2.0	295 ≤	400 ≤	18 ≤	高強度一般用 For commercial use of high strength class
SGC440	MGC440	0.35 ≤ ~ ≤ 2.0	335 ≤	440 ≤	18 ≤	高強度一般用 For commercial use of high strength class
SGC490	MGC490	0.35 ≤ ~ ≤ 1.2	365 ≤	490 ≤	16 ≤	高強度一般用 For commercial use of high strength class
SGC570	MGC570	0.30 ≤ ~ ≤ 1.2	560 ≤	570 ≤	—	高強度一般用 For commercial use of high strength class

()内は参考値です。 Note: The figures in parentheses are just for reference.

※0.35mm未満は、事前にご相談ください。 Note: Please contact with us about the thickness of less than 0.35mm.

表面仕上げ Surface quality

■ めっきの表面仕上げ Type of treatment

処理名 Process	スパングル処理 Spangle	スキンプラス処理 Skin-pass	化成処理 Chemical treatment			塗油 Oiling	
種類 Type	ミニマイズドスパングル Minimized spangle	有り Available	クロム酸処理 Chromate treatment	クロメートフリー樹脂皮膜処理※ Chromate-free resin treatment	無処理 Non treated	塗油 Oiled	無塗油 Not oiled
記号 Symbol	Z	S	C	NC	M	O	X

※クロム及びクロム化合物を含まない一次防錆処理剤であります。

Note: Primary anti-corrosion treatment that includes no chromium or chromium compounds.

めっき付着量 Coating mass

(1) めっきの付着量は、両面の合計付着量によって表し、そのめっき最小付着量及び付着量表示記号は右記表による。

(2) めっき片面1点の最小付着量は、両面1点最小付着量の40%以上を目標とする。

(1) The coating mass of sheet shall be the total amount of coating on both sides. Minimum coating mass and coating mass symbol shall be as shown in right table.

(2) For the minimum coating mass at a single spot on either side of sheet, it is aimed at not less than 40 % of minimum coating mass of a single spot on both sides.

(注) めっき付着量試験はJIS G 3302の付属書JDまたは、JIS H 0401の5.2(間接法)のいずれかによる。

Note: The test method shall be in accordance with anyone of 5.2 of JIS H 0401 or Annex JD.

めっき付着量表示記号 Symbol for coating mass	(単位:g/m ² [両面] Both sides)	
	3点平均最小付着量 Minimum average coating mass in triple-spot test on both sides	1点最小付着量 Minimum coating mass at a single spot on both sides
Z 0 6	60	51
Z 0 8	80	68
Z 1 0	100	85
Z 1 2	120	102
Z 1 4	140	119
Z 1 8	180	153
Z 2 0	200	170
Z 2 2	220	187
Z 2 5	250	213
Z 2 7	275	234
Z 3 5	350	298

厚さ許容差 Thickness tolerance

■ 熱延原板を用いた一般用の場合 (SGHC)

Commercial quality (hot-rolled base metal used)

(単位:mm)

表示厚さ Nominal thickness	幅 Width	
	1200未満 Up to 1200	1200以上 1220以下 1200 and over, up to 1220
1.60 ≤ ~ < 2.00	±0.17 (±0.16)	±0.18 (±0.16)
2.00 ≤ ~ < 2.50	±0.18 (±0.16)	±0.20 (±0.16)
2.50 ≤ ~ < 3.15	±0.20 (±0.16)	±0.22 (±0.16)
3.15 ≤ ~ < 4.00	±0.22 (±0.17)	±0.24 (±0.17)
4.00 ≤ ~ ≤ 4.50	±0.25 (±0.21)	

(注) ()内の値は目標値とする。 ※Note: The figures in parentheses are the requirements on aim bases.

■ 冷延原板を用いた場合

Cold-rolled base metal used

(単位:mm)

表示厚さ Nominal thickness	幅 Width	
	720以上 1000未満 720 and over, up to 1000	1000以上 1220以下 1000 and over, up to 1220
0.30 ≤ ~ < 0.40	±0.05 (±0.04)	±0.05 (±0.04)
0.40 ≤ ~ < 0.60	±0.06 (±0.05)	±0.06 (±0.05)
0.60 ≤ ~ < 0.80	±0.07 (±0.05)	±0.07 (±0.05)
0.80 ≤ ~ < 1.00	±0.07 (±0.06)	±0.08 (±0.07)
1.00 ≤ ~ ≤ 1.25	±0.08 (±0.07)	±0.09 (±0.08)
1.25 ≤ ~ < 1.60	±0.10 (±0.09)	±0.11 (±0.10)
1.60 ≤ ~ < 2.00	±0.12 (±0.10)	±0.13 (±0.10)
2.00	±0.14 (±0.10)	±0.15 (±0.10)

(注) ()内の値は目標値とする。 Note: The figures in parentheses are the requirements on aim bases.

※0.35mm未満は、事前にご相談ください。 Note: Please contact with us about the thickness of less than 0.35mm.

■ 熱延原板を用いた構造用の場合 (SGH 340,400,440,490)

Structural uses (hot-rolled base metal used)

(単位:mm)

表示厚さ Nominal thickness	幅 Width	
	1220以下 Up to 1220	
1.60 ≤ ~ < 2.00	±0.20 (±0.16)	
2.00 ≤ ~ < 2.50	±0.21 (±0.16)	
2.50 ≤ ~ < 3.15	±0.23 (±0.16)	
3.15 ≤ ~ < 4.00	±0.25 (±0.17)	
4.00 ≤ ~ ≤ 4.50	±0.46 (±0.21)	

(注) ()内の値は目標値とする。

※Note: The figures in parentheses are the requirements on aim bases.

相当めっき厚さ Equivalent coating thickness

(単位:mm)

めっき付着量表示記号 Coating mass symbol	相当めっき厚さ Equivalent coating thickness
Z 0 6	0.013
Z 0 8	0.017
Z 1 0	0.021
Z 1 2	0.026
Z 1 4	0.029
Z 1 8	0.034
Z 2 0	0.040
Z 2 2	0.043
Z 2 5	0.049
Z 2 7	0.054
Z 3 5	0.064



JIS G 3321
クロメートフリー
chromate-free

溶融55%Al-Zn合金めっき鋼帯 (AL-Z55) Hot-dip 55% aluminum-zinc alloy-coated steel strip

丸一鋼管は、読問工場のめっき設備にて55%Al-43%Zn-1.6%Si合金めっき「AL-Z55」鋼帯を製造しています。
AL-Z55鋼帯は、極めて高い耐食性と、美しい外観をもつ優れためっき鋼帯です。
2004年より同工場にロールコーター設備を導入し、環境にやさしいクロメートフリー皮膜処理にも対応しています。

The Maruichi Steel Tube Takuma Plant manufactures AL-Z55 coils (55% aluminum, 43% zinc and 1.6% silicon alloy metal coating) by our Continuous Galvanizing Line.
AL-Z55 offers extremely high levels of corrosion resistance and is also very beautiful in appearance.
In addition, roll-coater instrument was installed in our Continuous Galvanizing Line in 2004, and it makes us offer chromate-free coating that is friendly to the environment.

主な用途 The usage

建 材
Building materials
(interiors or exteriors)

家 電
Home appliances

農 芸
Agricultural goods

**各種
構造用**
Structural goods

様々な用途、分野でお使いいただけます

They can be widely used in various fields and applications.

皮膜構成 Surface compositions

めっき表面の一次防錆処理は、クロメートフリー皮膜処理といたします。クロメートフリー皮膜処理は、クロムを全く含まず環境対応型です。

The primary anti-corrosion process for chemical treatments is available in chromate-free process only.
The chromate-free treatment is an environmental option that includes no chromium.

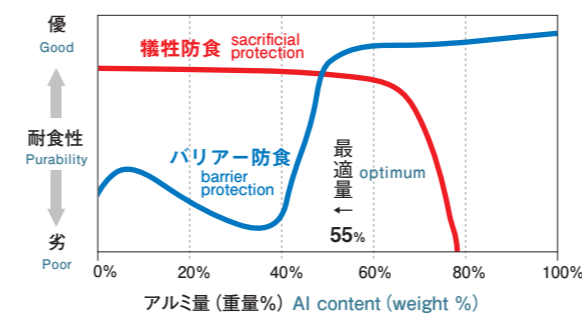


有機系
クロメートフリー
皮膜処理
organic
chromate-free resin treatment

AL-Z55の特徴 Features

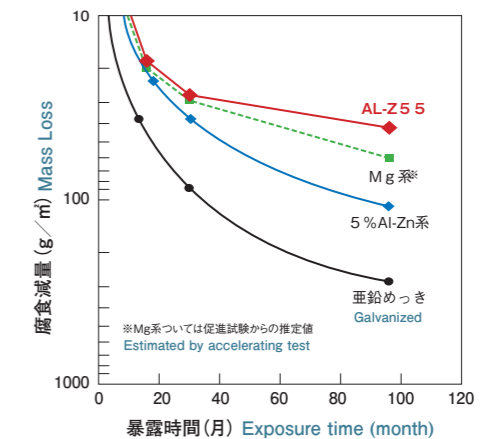
めっき成分と耐食性 Coating composition and corrosion resistance

AL-Z55の成分系は、Alの持つバリアー防食機能と、Znのもつ犠牲防食機能を兼ね備えています。
AL-Z55 has both the features of barrier protection of aluminum and sacrificial protection of zinc.



暴露耐食性 Exposure corrosion resistance

AL-Z55は、溶融亜鉛めっきの2~6倍、Mg系めっきと同等以上の耐食性を発揮します。
AL-Z55 can outlast hot-dip zinc-coated steel sheet by two to six times and is same level and/or superior to Mg containing alloy coating.



抜群の耐久性 Outstanding corrosion resistance

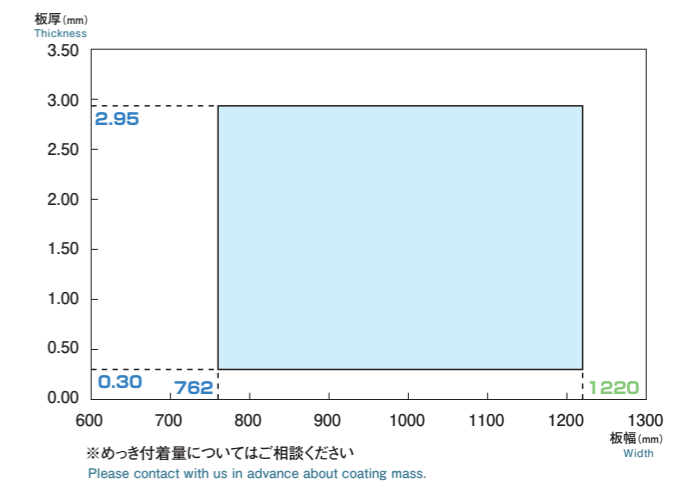
AL-Z55は、溶融亜鉛めっきに対して2~6倍の非常に優れた耐食性を有しています。従って、膜厚が厚くて高耐食性用途に使われている「どぶ漬け溶融亜鉛めっき」と比較しても、上回る耐食性を有していることを、実環境の再現性に優れた複合サイクル試験(CCT)で確認しております。

AL-Z55 offers extremely superior corrosion-resistance, with levels that are 200 to 600% more resistant than that of hot-dip zinc coating alone. As a result, ALZ55 has been confirmed by cyclic corrosion test(CCT) that it offers superior corrosion-resistance even when compared with the flux coating method that is used in thicker coating for improved rust-resistance.



(CCTの条件:JASO M609-91を「240時間:30サイクル」)

製造可能範囲 Available product size range



※めっき付着量についてはご相談ください
Please contact with us in advance about coating mass.

ご使用上の留意点 Note

- クロメートフリー皮膜処理は、脱脂・洗浄等により皮膜に変質・溶解が発生するケースがあります。事前に薬剤との相性をご確認頂きたい、お願いします。
 - クロメートフリー皮膜処理は有機皮膜のため、クロメート処理と比較して表面電気抵抗が高い傾向があります。溶接等で通電が必要な場合、事前にご相談ください。
 - 耐熱性が必要な用途にクロムフリー皮膜処理品をご使用の場合、事前にご相談ください。
- Degreasing and washing may result in changes or dissolution of the chromate-free resin treatment. Please confirm compatibility with any compounds in advance.
 - Because the chromate-free resin treatment is an organic material, it tends to have a higher surface electric resistance than that of chromate treatment. If conductivity (e.g. for welding) is an issue, please consult with us in advance.
 - Please contact with us in advance about the chromate-free resin treatment, if heat-resistance is required.

種類 Classification and designation

■ **熱延原板** Hot-rolled base metal used

種類の記号 Classified symbol		表示厚さ(mm) Nominal thickness	降伏点(N/mm ²) Yield strength	引張強さ(N/mm ²) Tensile strength	伸び(%) Elongation	適用 Application
JIS規格 JIS Standard	丸一規格 Maruichi Standard					
SGLHC	※MLHC	1.60 ≧ ~ ≦ 2.30 [≧2.95]	(205 ≧)	(270 ≧)	—	一般用 Commercial
SGLH400	※MLH400		295 ≧	400 ≧	18 ≧	高強度一般用 For commercial use of high strength class
SGLH440	※MLH440		—	440 ≧	—	高強度一般用 For commercial use of high strength class
SGLH490	※MLH490		365 ≧	490 ≧	16 ≧	高強度一般用 For commercial use of high strength class

()内は参考値です。Note:The figures in parentheses are just for reference. []内は丸一規格。Note:Figures in bracket:Maruichi standard.

■ **冷延原板** Cold-rolled base metal used

種類の記号 Classified symbol		表示厚さ(mm) Nominal thickness	降伏点(N/mm ²) Yield strength	引張強さ(N/mm ²) Tensile strength	伸び(%) Elongation	適用 Application
JIS規格 JIS Standard	丸一規格 Maruichi Standard					
※SGLCC	※MLCC	0.30 ≧ ~ ≦ 1.6	(205 ≧)	(270 ≧)	(20 ≧)	一般用 Commercial
SGLCD	MLCD	0.40 ≧ ~ ≦ 1.2	—	270 ≧	27 ≧	絞り用 Drawing
SGLC400	MLC400	0.35 ≧ ~ ≦ 1.6	295 ≧	400 ≧	16 ≧	高強度一般用 For commercial use of high strength class
SGLC440	MLC440	0.35 ≧ ~ ≦ 1.6	335 ≧	440 ≧	14 ≧	高強度一般用 For commercial use of high strength class
※SGLC570	※MLC570	0.30 ≧ ~ ≦ 1.0	560 ≧	570 ≧	—	高強度一般用 For commercial use of high strength class

()内は参考値です。 Note:The figures in parentheses are just for reference.
※0.35mm未満は、事前にご相談ください。 Note:Please contact with us about the thickness of less than 0.35mm.

表面仕上げ Surface quality

■ **めっきの表面仕上げ** Type of treatment

処理名 Process	スパングル処理 Spangle		スキンパス処理 Skin-pass		化成処理 Chemical treatment		塗油 Oiling	
	レギュラー Regular	有り Available	無し Not skin passed	クロメートフリー樹脂皮膜処理※ Chromate-free resin treatment	無処理 Non treated	塗油 Oiled	無塗油 Not oiled	
種類 Type		S	X	NC	M	O	X	
記号 Symbol	R							

※クロム及びクロム化合物を含まない一次防錆処理剤であります。 * Primary anti corrosion treatment that includes no chromium or chromium compounds.

めっき付着量 Coating mass

- (1)めっきの付着量は、両面の合計付着量によって表し、そのめっき最小付着量及び付着量表示記号は下記表による。
 (2)めっき片面1点の最小付着量は、両面1点最小付着量の40%以上を目標とする。
 (1)The coating mass of sheet shall be the total amount of coating on both sides. Minimum coating mass and coating mass symbol shall be as shown in below table.
 (2)For the minimum coating mass at a single spot on either side of sheet, it is aimed at not less than 40 % of minimum coating mass of a single spot on both sides. (単位:g/m²[両面]Both sides)

めっき付着量表示記号 Symbol for coating mass	3点平均付着量 Average coating mass in triple-spot test on both surface	1点最小付着量 Minimum coating mass at a single spot on both surface
AZ90	90	76
AZ120	120	102
AZ150*	150	130

※但し、表示厚さ2.38以下とする。 ※However available for thickness of 2.38 mm and less.
 (注)めっき付着量試験はJIS G 3321の付属書JD又は、JIS0401の5.2(間接法)のいずれかによる。
 Note : The test method shall be in accordance with anyone of 5.2 of JIS H 0401 or Annex JD.

相当めっき厚さ Equivalent coating thickness

めっき付着量表示記号 Coating mass symbol	相当めっき厚さ Equivalent coating thickness
AZ90	0.033
AZ120	0.043
AZ150	0.054

厚さ許容差 Thickness tolerance

P6をご参照ください
Please refer to Page 6.

詫間工場のご案内
Introduction of the Takuma Plant

瀬戸内海を望むエコプラント
The eco-plant facing the view of the Seto Inland Sea.

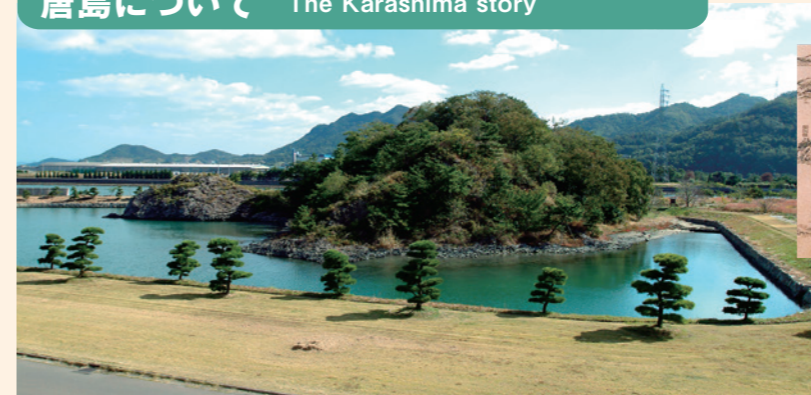
詫間工場概要 A Profile



詫間工場は、最新の技術を集結して完成された鋼帯処理工場であります。高炉メーカーの熱延コイルが酸洗、冷延、焼鈍工程を経て、溶融亜鉛めっきコイル及び冷延コイルが生産されます。これらの製品は丸一グループの各工場に送られて高品質のプレジंक鋼管や機械構造用鋼管に加工されます。緑の島々が点在する瀬戸内海を望む詫間のウォーターフロントに1989年に建設されたこの工場には、土地代を含め約250億円が投じられましたが、建設にあたっては周囲の美しい環境との調和が図られています。2013年4月には、再生可能エネルギーへの取り組みとして、太陽光発電設備(2MW)を建設し、発電を開始いたしました。1号機に続き、2016年春に2号機(2MW)が築竣工し、両機合わせ4MWの発電能力を有しております。

Takuma plant, built with the highest level of technology provided by the leading companies, is devoted to steel coil processing. Here, hot-rolled coils from major integrated steel mills are pickled, cold rolled, annealed and ultimately hot-dip galvanized to produce cold rolled coils and hot-dip galvanized coils. Those coils are distributed among the Maruichi Group tube factories to be fabricated into mechanical tube and to be fabricated into pre-galvanized tubes, marketed under our "PREZINC" brand name. This 25 billion yen plant stands on the Takuma waterfront facing the spectacular view of the Seto Inland Sea dotted with verdant islands. Every care was taken in designing and constructing this facility so that we can work in complete harmony with the beautiful surroundings. To address renewable energy, we built a power-station (2MW) equipped with solar PV panels and began to generate electricity in April 2013. In addition to first power-station (2MW), we completed building second one in April 2016 and own a capacity of generating 4MW together.

唐島について The Karashima story



工場敷地の北東隅にあるのが唐島ですが、海上交通安全の守り神として有名な讃岐の金毘羅さんに奉納されている約150年前に出版された「金毘羅参詣名所図説」という讃岐路の名所案内で、辛島として紹介されています。この天然の小島は、火山岩の95%を占めるといわれる玄武岩構造ですが、自然の作用で六角柱の形をした亀甲石と呼ばれる珍しい岩でできております。この島はたまたま当社の造成計画用地内に入っていましたので、工場緑化計画の一環として取り崩さないで、自然の姿のまま保存することにいたしました。唐島という名称は、木が茂らない空っぽの島—カラ島から来ているといわれるように緑の少ない島でしたが、ここに黒松や桜などの植栽を行い美しい緑の島に育てよう努めています。島の周りの池も自然のままの海水池であり、潮の満ち干により海水が自由に入出し、さまざまな魚、貝、海藻が生息しております。

Situated in northeast corner of the plant premises is an island called Kara-shima(empty island), apparently namaed out of its rocky appearance scarce of flora that it used to be. It is a mass of rare septarium or turtle stone, a family of basalt, with naturally-formed hexagonal columnar joints. We were lucky enough to find, within the reclaimed industrial site allocated to us, this gem of innate beauty, long-cherished by the locals as depicted in one of the illustrations to an 1847 woodblock guidebook to the scenic spots in this region. We prize this acquisition so highly that we have decided to retain it as it is good, but we are having many black pine and cherry trees planted on it, hoping some day to rename it Ao-shima(green island). It is fronted with a pond, a mini enclosure of the sea, linked with outer water through a few sections of MARUICHI pipe. Good-sized fish come in and go freely with the ebbs and flows of the tide.

