

KISI-CON

鉄筋コンクリート用棒鋼

D10、D13、D16、D19、D22、D25、D29、D32、D35、D38、D41



岸和田製鋼株式会社
KISHIWADA STEEL CO.,LTD.

COMPANY OVERVIEW

会社概要

商号 岸和田製鋼株式会社
設立 1956年(昭和31年)12月28日
資本金 3億5,790万円
代表者 代表取締役社長 鞠子 重孝
所在地 〒596-0013 大阪府岸和田市臨海町20番地
総務部 …………… TEL(072)438-0015 FAX(072)437-4750
第一営業部 …… TEL(072)438-0001 FAX(072)438-0892
原料部 …………… TEL(072)438-0002 FAX(072)437-4750
品質保証部 …… TEL(072)437-2330 FAX(072)438-2910
従業員数 250名



主要取引先

伊藤忠丸紅住商テクノスチール株式会社 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 合鐵産業株式会社 JFE商事鉄鋼建材株式会社
神鋼商事株式会社 トピー実業株式会社 豊田通商株式会社 豊通マテリアル株式会社
日鉄住金物産株式会社 阪和興業株式会社 丸紅テツゲン株式会社

沿革

1956年(昭和31年)12月 設立
1966年(昭和41年)8月 岸和田市臨海町20番地に棒鋼圧延工場の建設に着工
1967年(昭和42年)7月 小型棒鋼連続圧延設備完成 操業開始
1969年(昭和44年)7月 鉄筋コンクリート用棒鋼のJIS表示許可工場となる
1971年(昭和46年)9月 製鋼工場第1号電気炉完成 操業開始 一貫製造工場となる
1972年(昭和47年)3月 連続鑄造設備完成 操業開始
1980年(昭和55年)3月 製鋼工場第2号電気炉完成 操業開始
1982年(昭和57年)4月 連続鑄造設備更新
1984年(昭和59年)6月 溶接閉鎖型フープ筋(TSKフープ)製造開始
1985年(昭和60年)8月 TSKフープ財団法人日本建築センターの評定取得
1991年(平成3年)7月 TSKフープの製造、販売業務を岸和田金属株式会社に移管
1997年(平成9年)10月 新圧延工場 操業開始
2001年(平成13年)12月 新型電気炉「ECOアーク」完成 操業開始
2005年(平成17年)3月 ISO9001認証取得
2007年(平成19年)9月 JIS(新JIS)認証取得
2009年(平成21年)11月 韓国規格KS D 3504 認証取得
2010年(平成22年)2月 JIS G 3112 D-19 追加認証取得
2011年(平成23年)1月 高強度せん断補強筋用異形棒鋼「KH785」国土交通大臣認定取得
2011年(平成23年)3月 ISO14001認証取得
2011年(平成23年)11月 製品倉庫増設
2012年(平成24年)1月 JIS G 3112 D22~D32拡大認証、SD490追加認証取得
2013年(平成25年)7月 JIS G 3112 D35拡大認証
2014年(平成26年)11月 高強度せん断補強筋用異形棒鋼「KH685」国土交通大臣認定取得
2015年(平成27年)3月 JIS G 3112 D38・D41拡大認証取得
2017年(平成29年)12月 新社屋 竣工

私たちは、伝統の一貫生産体制を変えることなく、
 今までより少ないエネルギーで環境を汚すことなくスクラップをリサイクルし、
 新たな鋼材に再生させる最新鋭の電気炉を導入しました。
 今後も変わることなく、社会のニーズに応じた鉄筋用棒鋼「KISI-CON」を供給し続けます。
 建設工事現場での作業性を向上させた溶接閉鎖型フープ筋は、岸和田金属が生産しています。
 安定した製造技術と厳密な管理体制を誇る、岸和田製鋼と岸和田金属が連携した成果です。
 新型電気炉は、ダイオキシン発生的大幅削減はもちろん、
 省エネルギー、自動化、省力化、作業環境向上など、
 文字通り環境対応型の最先端技術を駆使した画期的な製鋼設備です。

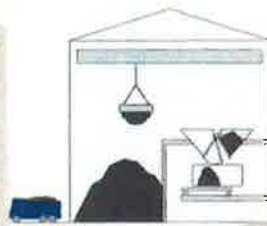
Manufacture



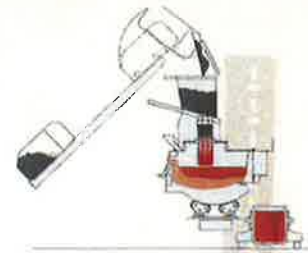
①スクラップヤード



②電気炉

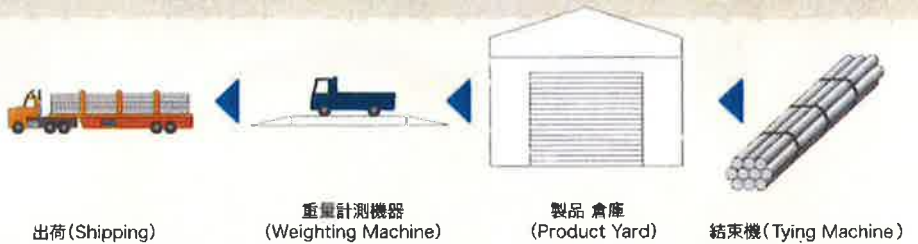


スクラップヤード(Scrap Yard)



電気炉(Ecoarc)

品質と安全を追



⑩倉庫



⑨結束機



保熱炉・加熱炉の二炉方式、粗、中間にカンチレバー式スタンドを設置、仕上げには丸棒の圧延には珍しいブロック・ミルを採用するなど、省エネルギーと同時に製品の品質を飛躍的に向上させた設備です。



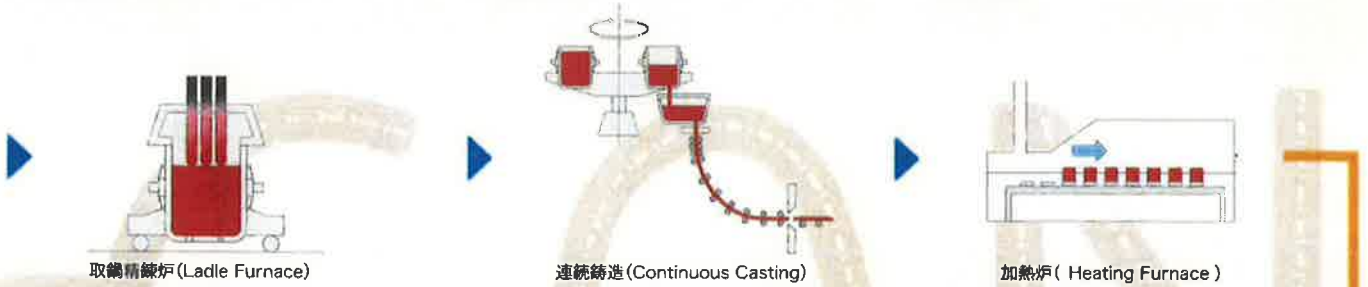
③LF(取鋼精錬炉)



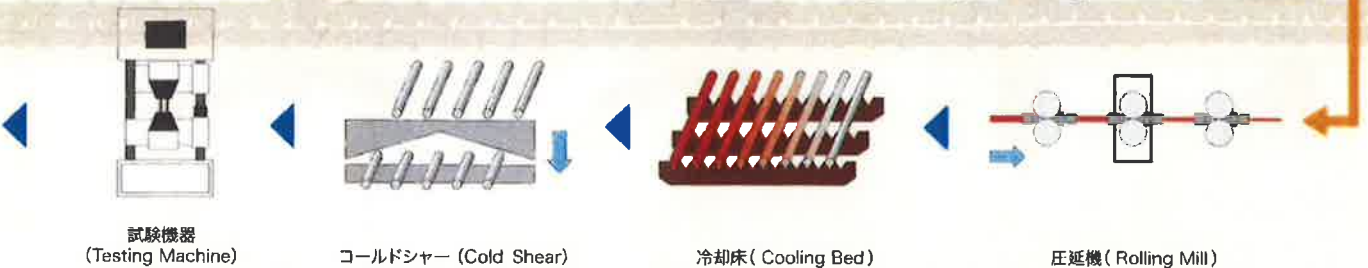
④連続鋳造



⑤加熱炉



求した一貫製造



⑧コールドシャー



⑦冷却床



⑥圧延機

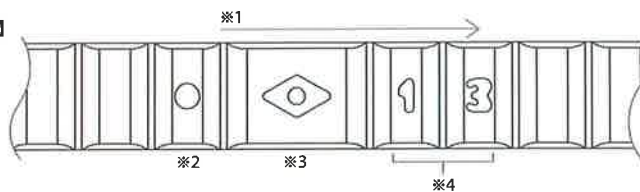
異形棒鋼 JIS G 3112規格

種類を区別する表示方法

種類の記号	ラベルの色	圧延マークによる表示
SD295	青色	
SD345	黄色	
SD390	緑色	
SD490	橙色	

[ラベル]

[表面形状]



※1:読み方向 ※2:鋼種区分 (SD295=なし SD345=○ SD390=○○ SD490=○○○)
 ※3:岸和田製鋼マーク ※4:呼び名 (例:13=D13 但しD-10は表記しない。)

機械的性質及び化学成分

種類の記号	引張試験				曲げ試験		化学成分(%)							
	降伏点又は0.2%耐力(N/mm ²)	引張強さ(N/mm ²)	降伏比(%)	試験片	伸び(%) ^{※1}	曲げ角度	内側半径	C	Si	Mn	P	S	炭素当量(%) ^{※2}	
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	0.27以下	0.55以下	1.50以下	0.050以下	0.050以下	-
				14A号に準じるもの	17以上		D16超え							
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	0.27以下	0.55以下	1.60以下	0.040以下	0.040以下	0.60以下
				14A号に準じるもの	19以上		D16超え D41以下							
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	0.29以下	0.55以下	1.80以下	0.040以下	0.040以下	0.65以下
				14A号に準じるもの	17以上									
SD490	490~625	620以上	80以下	2号に準じるもの	12以上	90°		公称直径の2.0倍	0.32以下	0.55以下	1.80以下	0.040以下	0.040以下	0.70以下
				14A号に準じるもの	13以上									

※1: D32を超えるものについては、呼び名が3を増すごとに表の伸び値から2%を減じる。ただし減じる限度は4%とする。

※2: 炭素当量(%)=C+Mn/6+Si/24+Ni/40+Cr/5+Mo/4+V/14

長さの許容差

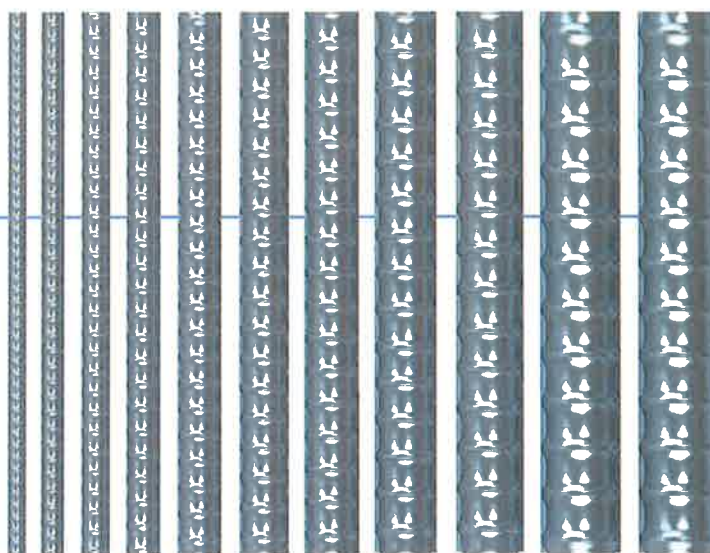
長さ	許容差
7m以下	0~+40mm
7mを超えるもの	長さ1m又は端数を増すごとに、上記プラス側の許容差にさらに5mmを加える。ただし、最大値は120mmとする。

質量の許容差

寸法	1本の質量	1組の質量
呼び名 D10以上D16未満	±6%	±5%
呼び名 D16以上D29未満	±5%	±4%
呼び名 D29以上	±4%	±3.5%

寸法、断面積、節の許容限度

呼び名	公称断面積(mm ²)	公称周長(mm)	節の許容限度			
			節の平均間隔の最大値(mm)	節の高さ		節の間の粗の最大値(mm)
				最小値(mm)	最大値(mm)	
D10	71.33	29.9	6.7	0.4	0.8	7.5
D13	126.7	39.9	8.9	0.5	1.0	10.0
D16	198.6	50.0	11.1	0.7	1.4	12.5
D19	286.5	60.0	13.4	1.0	2.0	15.0
D22	387.1	69.8	15.5	1.1	2.2	17.5
D25	506.7	79.8	17.8	1.3	2.6	20.0
D29	642.4	89.9	20.0	1.4	2.8	22.5
D32	794.2	99.9	22.3	1.6	3.2	25.0
D35	956.6	109.7	24.4	1.7	3.4	27.5
D38	1140	119.7	26.7	1.9	3.8	30.0
D41	1340	129.8	28.9	2.1	4.2	32.5



D10~D41

結束本数

サイズ	長さ(m)	小結束	大結束
D10	3.5~12.0	50本	50本×12束
D13		30本	30本×10束
D16		20本	20本×10束
D19		12本	12本×10束
D22		無し	100本
D25		無し	80本
D29		無し	60本
D32		無し	45本
D35		無し	30本
D38		無し	30本
D41		無し	24本

JISマーク表示制度・認証製品の範囲

区分		異形棒鋼				
種類の記号		SD295	SD345	SD390	SD490	
寸法	呼び名	D10	○	○	○	—
		D13	○	○	○	—
		D16	○	○	○	○
		D19	○	○	○	○
		D22	○	○	○	○
		D25	○	○	○	○
		D29	○	○	○	○
		D32	○	○	○	○
		D35	○	○	○	○
		D38	○	○	○	○
		D41	○	○	○	○
		最大長さ(m)		12.0		

質量表

呼び名	公称直径 (mm)	単位質量 (Kg/m)	長さ(m)													
			3.5	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.0	10.0	11.0	12.0	
D10	9.53	0.560	1.96	2.24	2.52	2.80	3.08	3.36	3.64	3.92	4.48	5.04	5.60	6.16	6.72	
D13	12.7	0.995	3.48	3.98	4.48	4.98	5.47	5.97	6.47	6.96	7.96	8.96	9.95	10.9	11.9	
D16	15.9	1.56	5.46	6.24	7.02	7.80	8.58	9.36	10.1	10.9	12.5	14.0	15.6	17.2	18.7	
D19	19.1	2.25	7.88	9.00	10.1	11.2	12.4	13.5	14.6	15.8	18.0	20.2	22.5	24.8	27.0	
D22	22.2	3.04	10.6	12.2	13.7	15.2	16.7	18.2	19.8	21.3	24.3	27.4	30.4	33.4	36.5	
D25	25.4	3.98	13.9	15.9	17.9	19.9	21.9	23.9	25.9	27.9	31.8	35.8	39.8	43.8	47.8	
D29	28.6	5.04	17.6	20.2	22.7	25.2	27.7	30.2	32.8	35.3	40.3	45.4	50.4	55.4	60.5	
D32	31.8	6.23	21.8	24.9	28.0	31.2	34.3	37.4	40.5	43.6	49.8	56.1	62.3	68.5	74.8	
D35	34.9	7.51	26.3	30.0	33.8	37.6	41.3	45.1	48.8	52.6	60.1	67.6	75.1	82.6	90.1	
D38	38.1	8.95	31.3	35.8	40.3	44.8	49.2	53.7	58.2	62.6	71.6	80.6	89.5	98.4	107	
D41	41.3	10.5	36.8	42.0	47.2	52.5	57.8	63.0	68.2	73.5	84.0	94.5	105	116	126	

(Kg)



JIS マーク表示制度 認証書

認証書番号 :
発行日 :

認証番号 : JQ0507041
 認証取得者 : 岸和田製鋼株式会社
 大阪府岸和田市臨海町20番地

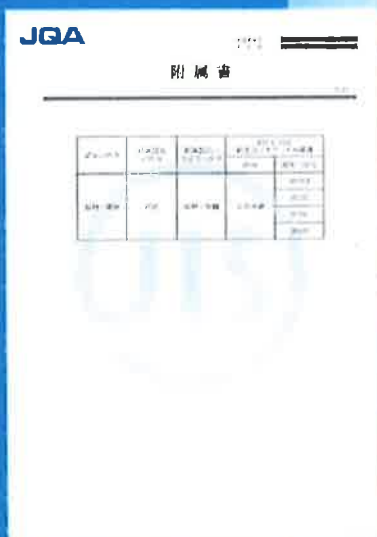
当機構は、上記認証取得者に係る以下の鉱工業品が日本工業規格及び主務省令で定める基準に適合したことを認証いたします。

鉱工業品の名称 : 鉄鋼製品
 認証の区分 : 線材・棒鋼
 日本工業規格の番号及び名称 : JIS G 3112 鉄筋コンクリート用棒鋼
 規格の種類又は等級（認証の範囲） : 本認証書の附属書による
 製造工場の名称及び所在地 : 岸和田製鋼株式会社
 大阪府岸和田市臨海町20番地
 認証に係る法の根拠条項 : 工業標準化法 第19条第1項
 認証契約締結日 :
 有効期限 :
 上記有効期限を更新するための
 定期認証維持審査申込期限 :

東京都千代田区神田須田町1-25

一般財団法人 日本品質保証機構

理事長 森本 修



※最新のJISマーク表示制度
 認証書につきましては、弊社
 ホームページよりダウンロード
 願います。

本機構は、工業標準化法（規定）に基づき合格の通知
 文を発行しております。
 登録番号 : JQ0507041

本認証書は有効期間が満了した時点で、自動的に停止となり、当機構の発給する承認が有効となり、この場合は、一部を修正することになります。

ISO 9001

品質マネジメント
 システムの国際規格



ISO9001



ISO14001



KISI-CON



岸和田製鋼株式会社
KISHIWADA STEEL CO.,LTD.



〒596-0013 大阪府岸和田市臨海町20番地
TEL(072)438-0001 FAX(072)438-0892
ホームページ <http://www.kishi-seiko.co.jp/>