

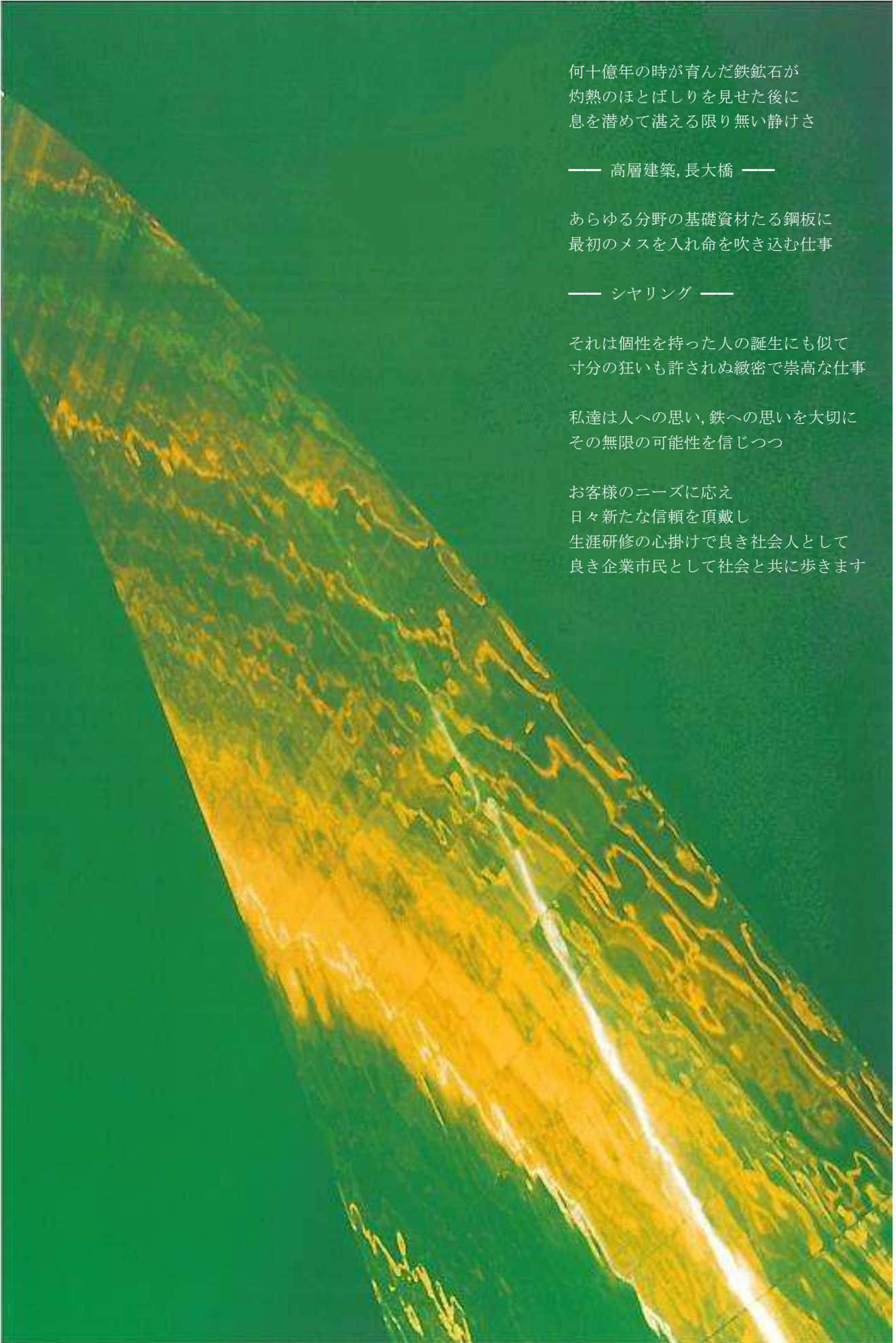
# JIMI SANGYO

自見産業 株式会社

C O R P O R A T E P R O F I L E



JIMI SANGYO



何十億年の時が育んだ鉄鉱石が  
灼熱のほとぼしりを見せた後に  
息を潜めて湛える限り無い静けさ

—— 高層建築, 長大橋 ——

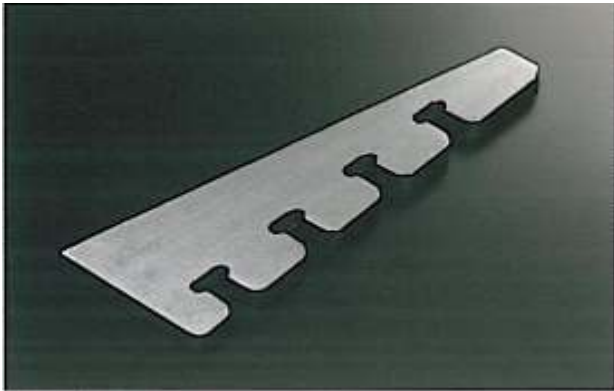
あらゆる分野の基礎資材たる鋼板に  
最初のメスを入れ命を吹き込む仕事

—— シヤリング ——

それは個性を持った人の誕生にも似て  
寸分の狂いも許されぬ緻密で崇高な仕事

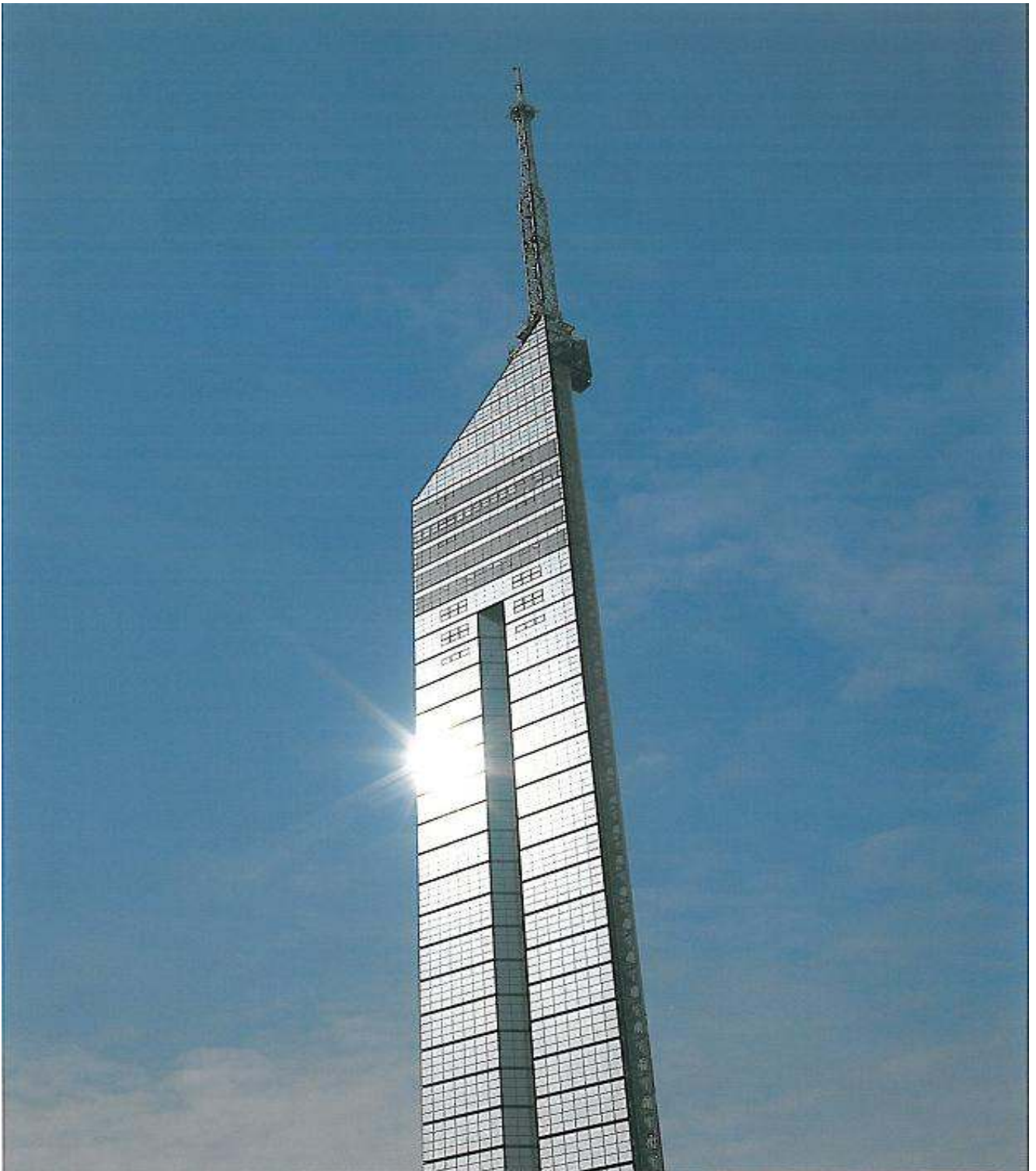
私達は人への思い, 鉄への思いを大切に  
その無限の可能性を信じつつ

お客様のニーズに応え  
日々新たな信頼を頂戴し  
生涯研修の心掛けで良き社会人として  
良き企業市民として社会と共に歩きます

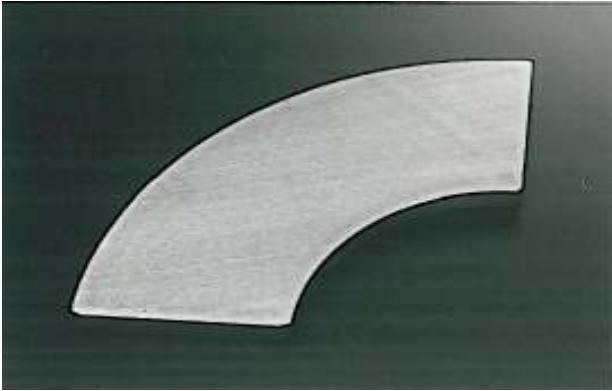


## かぎりない可能性

都市景観を印象的に作りだし、  
情報発信ほかの都市機能を集約的に担う、福岡タワー。  
クリスタルな輝きをたたえるタワーは、  
JIMIの製品をしっかり組み込んで、すっくと空へ。  
いつまでもそびえつづけるその雄姿が、  
未来に伸びてゆく鉄のかぎりない可能性を、  
あたかも象徴しているようです。

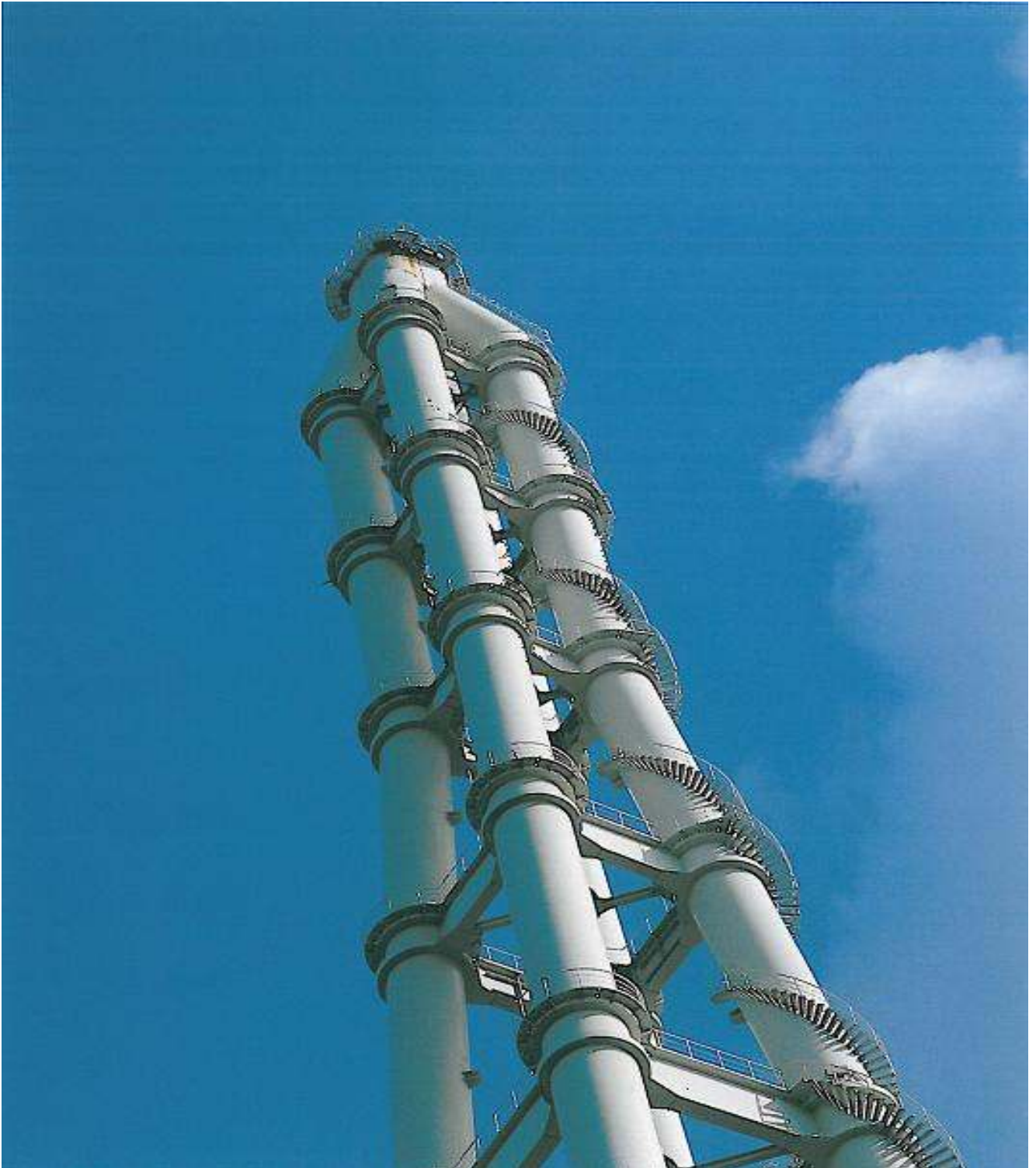


建築技術の粋を結集して、建造された福岡タワー。



## 頼れる確かさ

人の暮らし、そのほとんどすべてを支えている  
エネルギー・電気が、きょうも火力発電所で、つくられています。  
そしてこの発電所の煙突用鋼材も、JIMIの製品のひとつです。  
時を越えて永遠の直立性を要求される構造ゆえに、  
使われる鋼材にも求められるギリギリまでの高精度。  
JIMIの技術は、エネルギーが生まれるこの場所でも、  
つねに頼れる確かさを誇ります。



火力発電所の煙突用鋼材も製品。精度は厳しい条件下で本領を発揮。

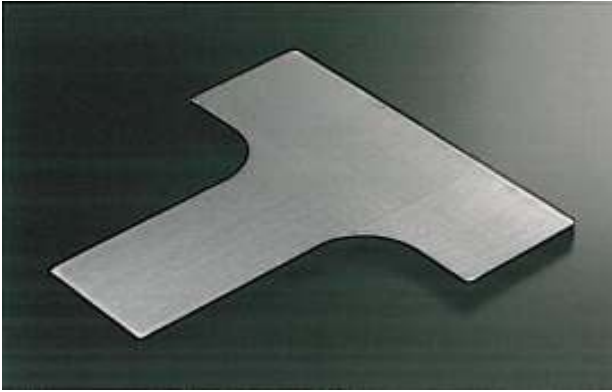


## 大いなる創造力

鉄の発見とその活用は、人類の文明・産業史の重要な核を形成しています。むしろ人間社会そのものを、支えつづけているともいべき鉄。用途が建築物の一部として<つくられる鉄>に、あるいはクレーンなど産業機械をはじめとする<つくる鉄>にと、広範にひろがるJIMIの製品は、巨大な構造物を社会に構築すると同時に、鉄という素材の大いなる創造力を引きだしているのです。

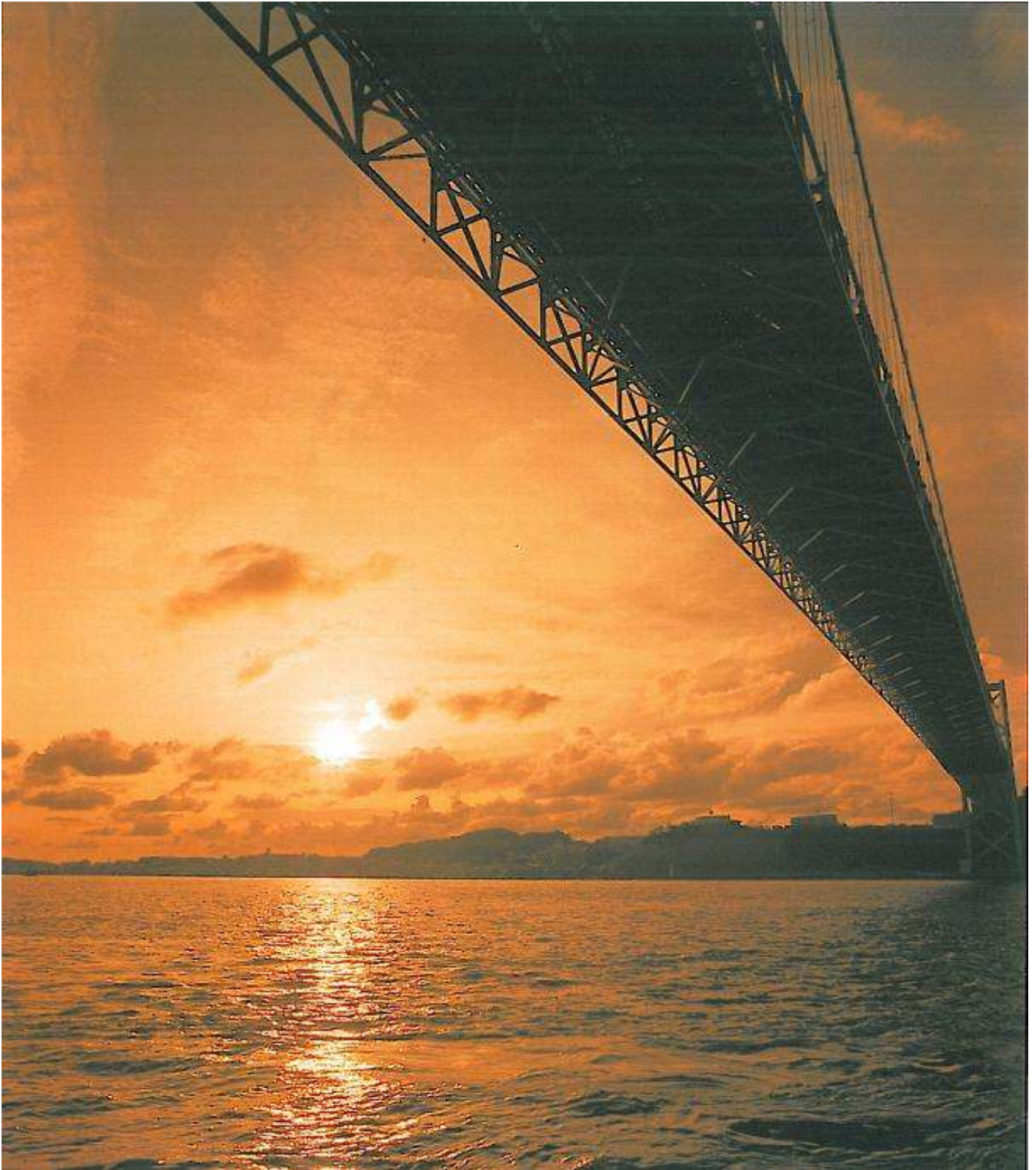


高層建築と、その建設を担うクレーン。



## 夢を懸ける橋に

人と人、地域と地域、文化と文化が会う橋。  
そこは、単なる「通り道」を越えた人間社会の演舞場。  
日本をひとつに結ぶ長大橋ともなると、  
そのスケールは、もう壮大な芸術品。  
JIMIの製品が、支え、支えられ、吊り上げられて、  
確かに渡されてゆくとき、  
そこには、未来へ懸ける大きな夢が、  
同時に生まれているのです。

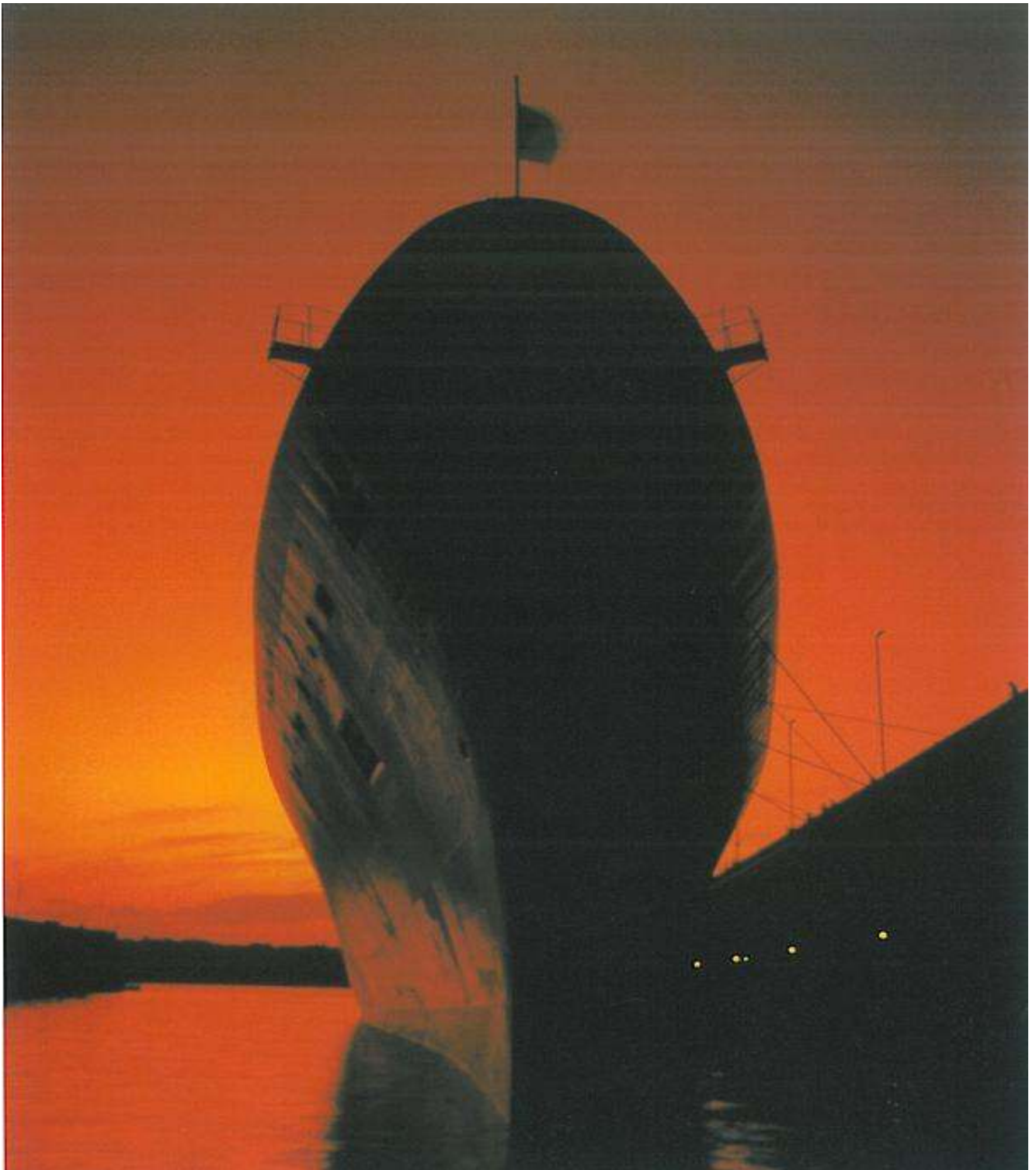


九州・中国両自動車道を結ぶ関門橋。橋梁も鉄の主要な活躍フィールド。



## 自己革新をつづけて

基礎資材として産業の中核で活躍するだけでなく、鉄は、生活シーンでも多彩な表情を見せています。たとえば豪華客船に用いられる厚中板。ここでは、“より速く”“より安全に”“より快適に”が究極まで求められますので、溶接性の向上のために鋼板の高級鋼化と、よりシビアな切断精度が求められます。JIMIは、素材イノベーションにも速やかに対応し、一層多様な場面で役立っていく鉄とともに、さらなる自己革新をつづけます。



船舶用鋼板は、うすく、強く曲げやすく、つなぎやすいという性質を備えて。



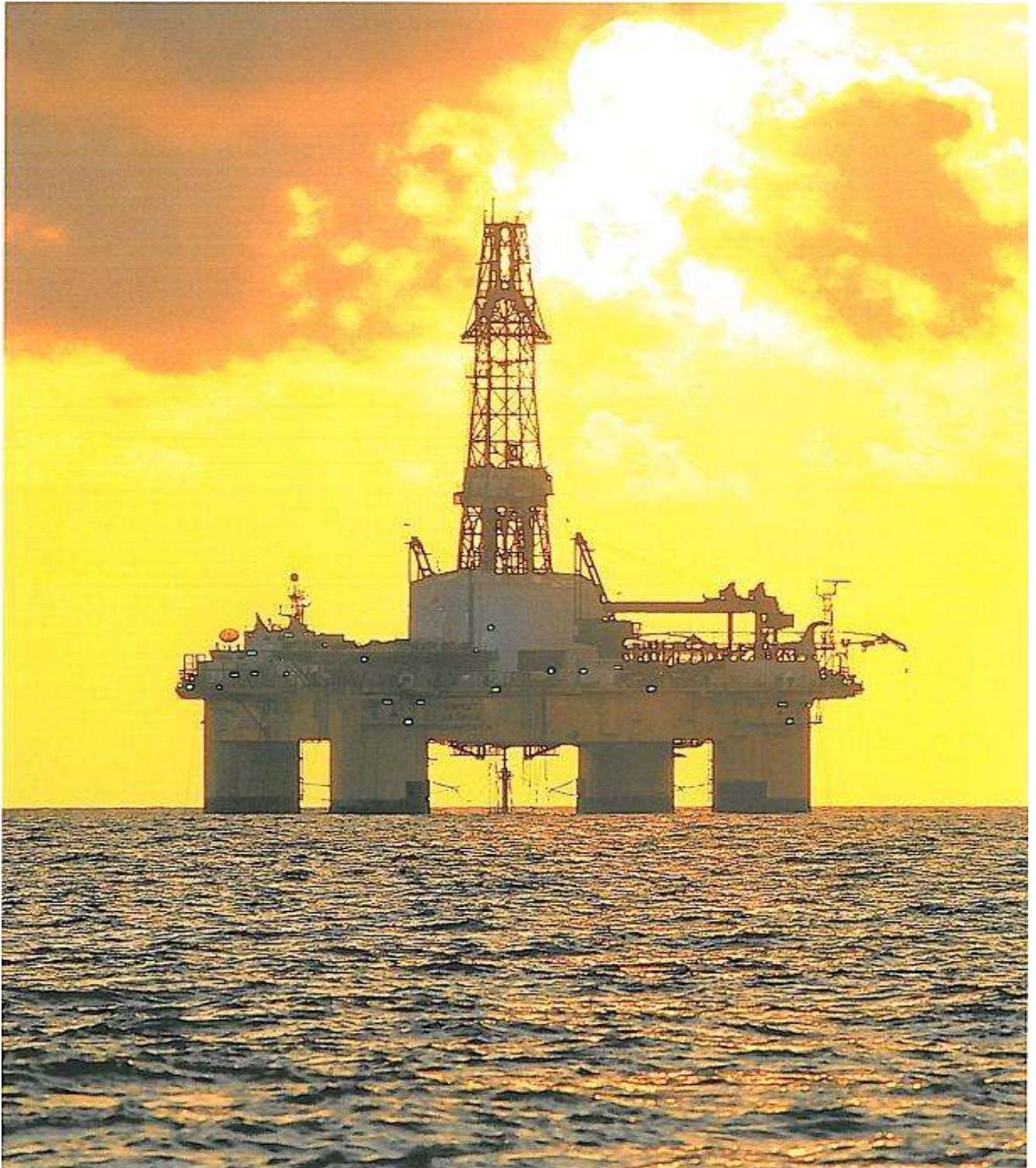
## 精度をきわめて

たいせつな資源は、安定的に、しかも絶対安全に採りだされて、蓄えられなければなりません。

エネルギーのかたまりである資源の取り扱い、万全のうえにも万全が鉄則です。

海上での石油、天然ガスの採掘やぐらや、洋上ステーションの鋼材にもJIMIの製品が。

苛酷な大自然の猛威の前での万全には、一枚の切板に至るまで寸分の誤差も許されません。



海上の天然ガス採掘やぐら。エネルギーの安定供給と絶対安全を第一に。





## 最高・最良の技術とシステムで

本社工場、大牟田工場の2工場体制のもと、常により良い製品をお届けしたいと願う自見産業。その基本は、工場・機械の能力および蓄積されたデータという「技術(テクノロジー)」と、長年の経験値および現場での創意工夫という「技能(クラフツマンシップ)」の融合です。

私たちは、工場全体で意欲的な設備改善に挑むとともに、積極的に自らの革新に努め、この融合をマニュアル化、高度なシステムまで高めていきます。

### ●加工製品

厚鋼板、極厚鋼板の切断加工製品  
常に最先端のNC機器搭載のプラズマ切断機、ガス切断機、レーザー切断機、により、あらゆる形状の鋼板の精密切断や開先切断を行います。(月産能力5,000t)  
また、自社設備によるマーキング開先等の2次加工、近隣企業との密接な提携によるBH・孔あけ・曲げ加工製品まで幅広い対応が可能です。  
中・厚鋼板の剪断加工  
シャリングマシンによる矩形切断(月産能力500t)

### ●鋼材管理センター

自社製品の素材管理と共に、九州地区の厚鋼板の流通拠点として、厳正な素材管理システムのもと、2万tの在庫機能を有します。

NC  
ガス  
切断機  
による  
幅  
切  
断



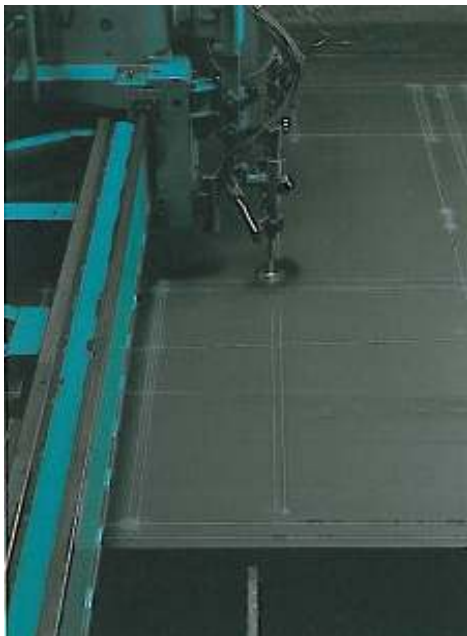
鋼材をハイスピードで精密切断するプラズマ切断機



自動切削開先取機による開先取り



リフティングマグネットによる、  
ライン直結の配材



自動マーキング



NCガス切断機トーチ31本



NCガス切断機による異型切断

# Main



レーザー切断機 6kw 巾4.3m X 長さ30m



大牟田工場入口



デジタイザー

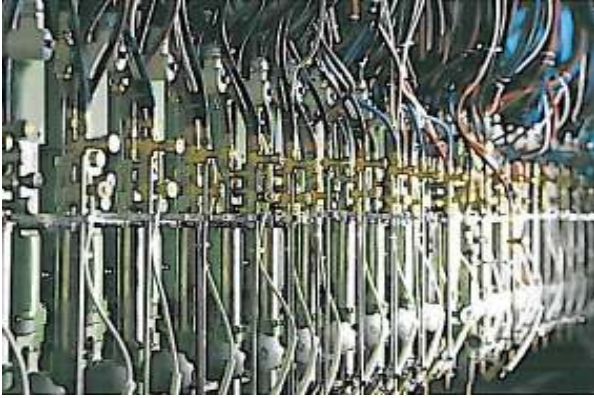


遠隔自動操作の天井走行リフマグクレーン



FA化を実現した工場内部

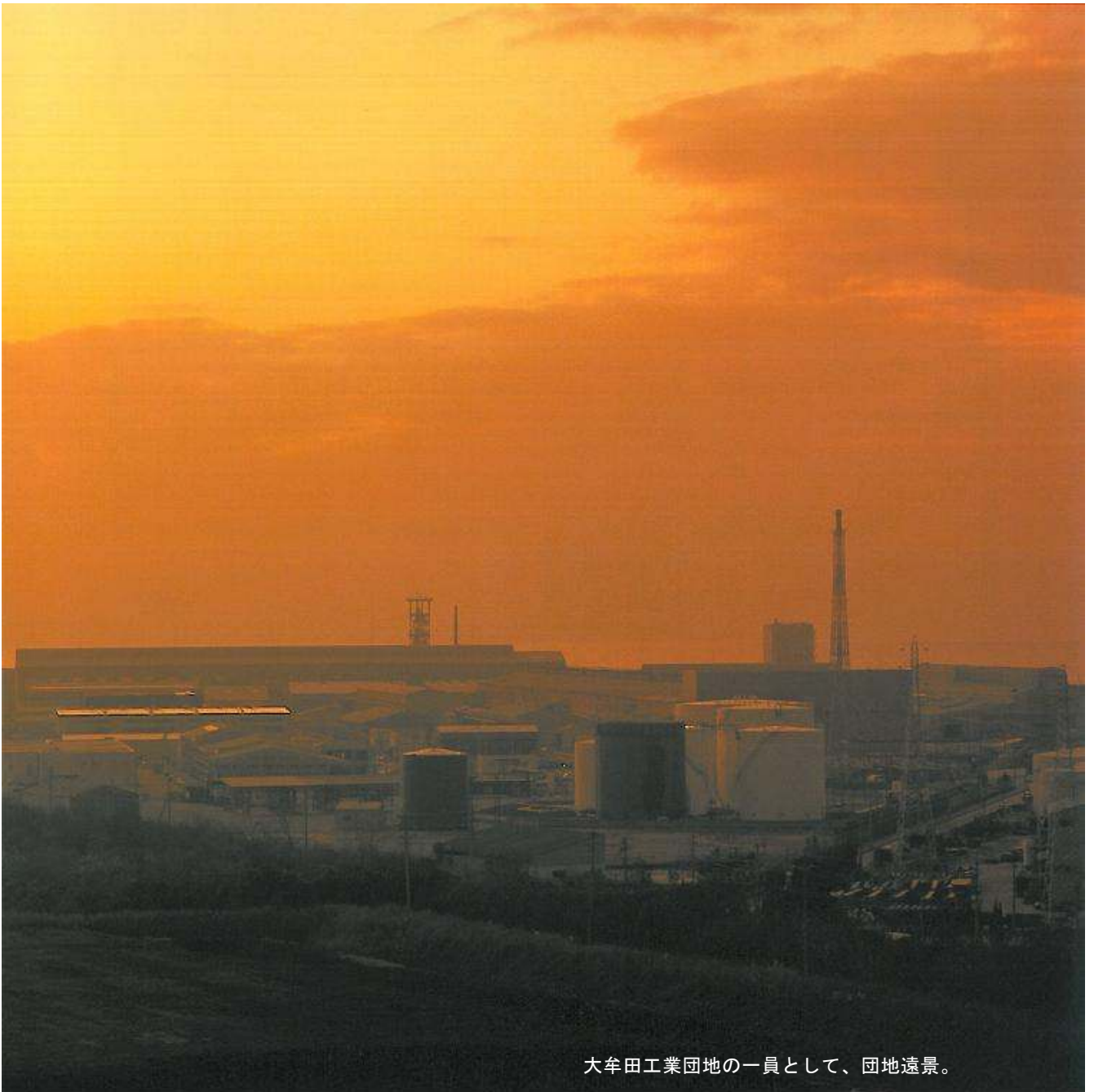
# Ohmuta Factory



24本のトーチをもつ最新NCガス切断機



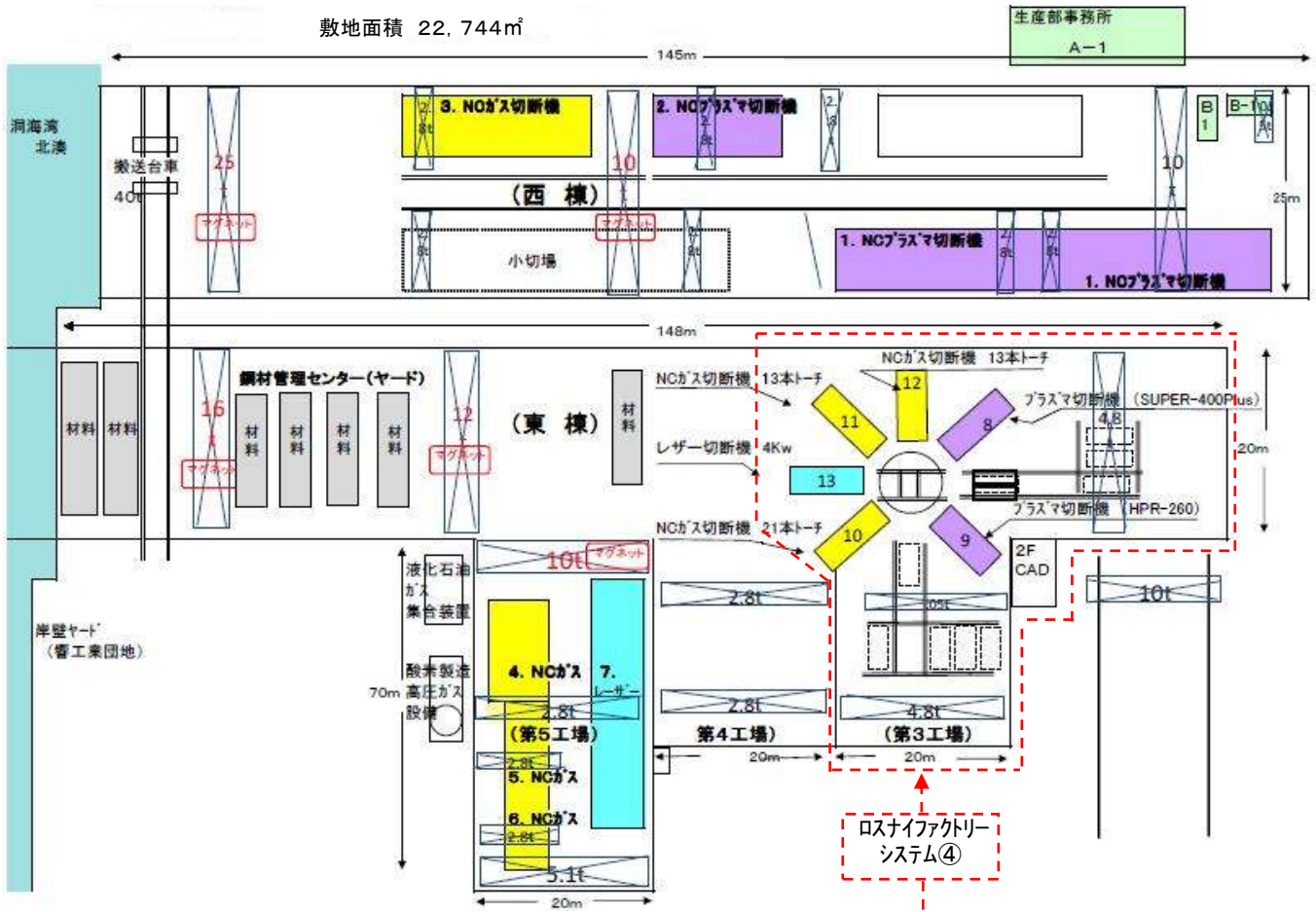
最先端のNC機器を搭載したプラズマ切断機



大牟田工業団地の一員として、団地遠景。

# 本社工場配置図

敷地面積22,744㎡中央の鋼材管理センター（第2工場）をはさんで、西に第1工場、東に3、4、5工場を配します。工場にはNCプラズマ切断機、NCマーキング機等を備え、工場間、さらにはそれぞれの工場内においてラインの連続化を実現しています。

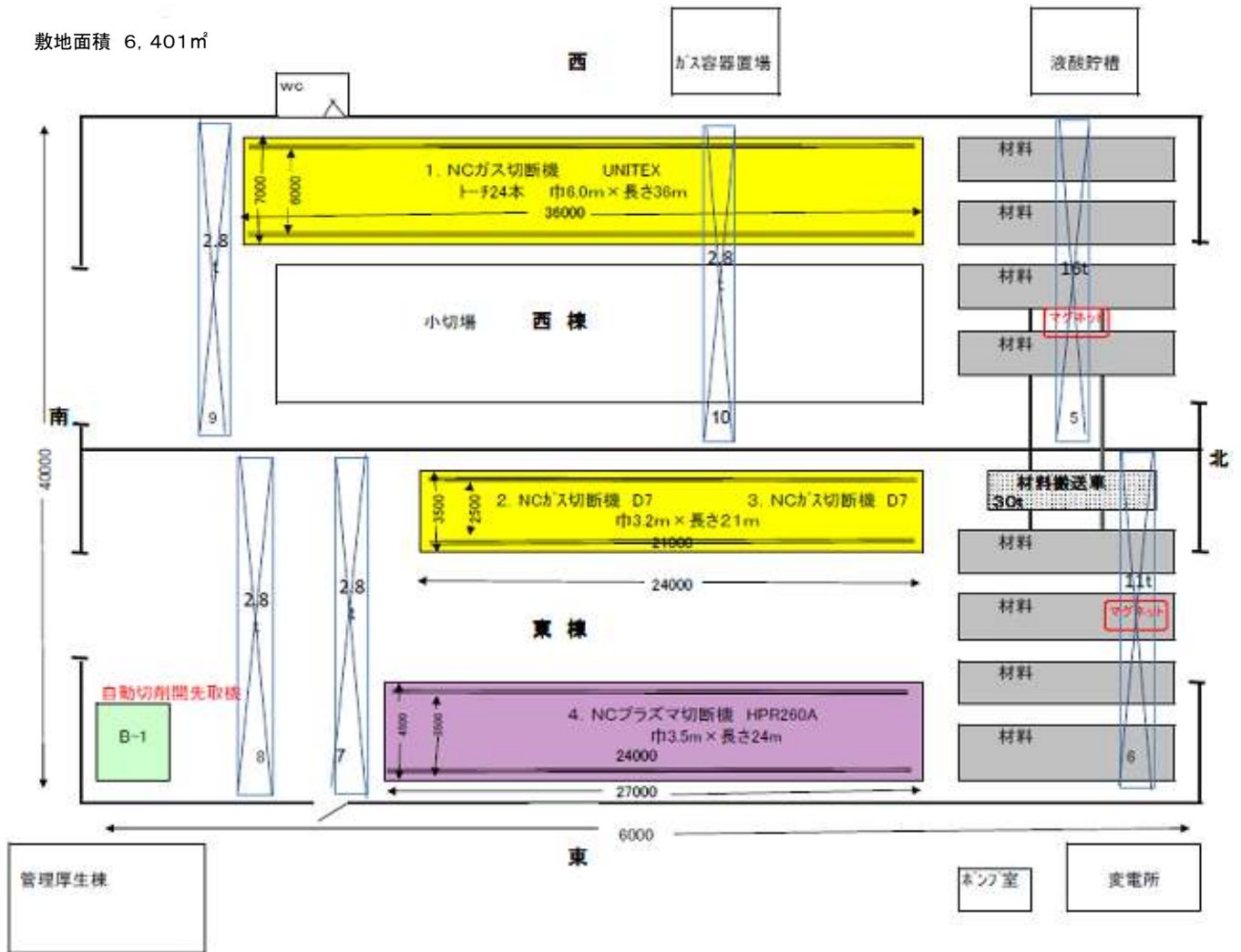


## 主要設備名

品名	能力・仕様	品名	能力・仕様
1. NCプラズマ切断機	KPC250A 巾4.5m X 長さ30m	8. NCプラズマ切断機	SUPER-400Plus 巾2.1m X 長さ6.5m
2. NCプラズマ切断機	KPC400A 巾3.5m X 長さ21m	9. " "	PHR260 巾4.5m X 長さ31m
3. NCガス切断機	VERTEX トーチ31本 巾7.0m X 長さ30m	10. NCガス切断機	トーチ21本 巾2.4m X 長さ6m
4. NCガス切断機	ユニテックス トーチ10本 巾5.4m X 長さ25m	11. NCガス切断機	トーチ13本 巾2.4m X 長さ6m
5. NCガス切断機	D-8 トーチ10本 巾4.2m X 長さ33m	12. NCガス切断機	トーチ13本 巾2.4m X 長さ6m
6. " "	" "	13. レーザー切断機	4Kw 巾2.4m X 長さ6m
7. レーザー切断機	6Kw 巾4.3m X 長さ30m		
B-1 自動切削両面開先取機 2台	板厚6.0~60mm 角度0~60度		

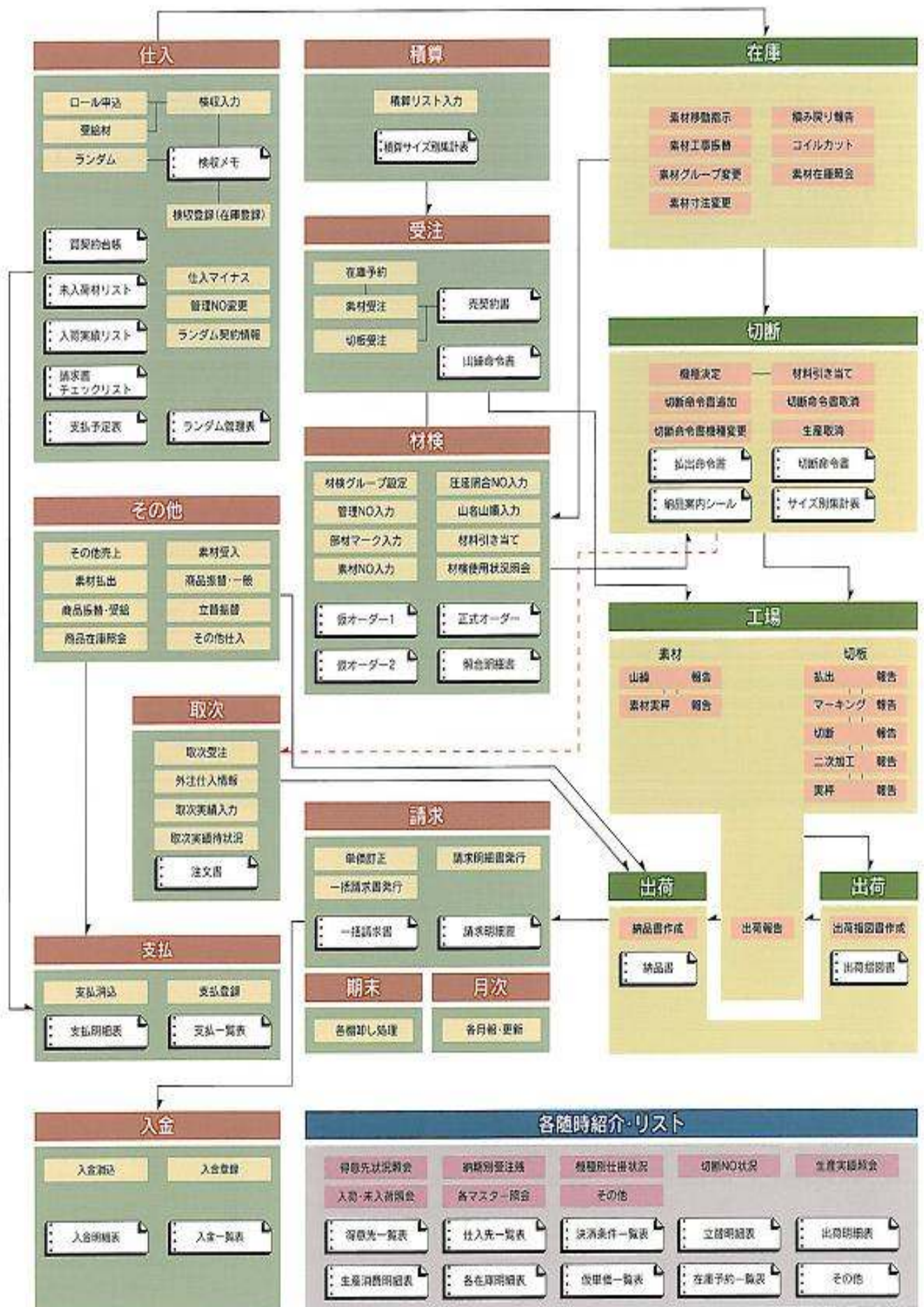
# 大牟田工場配置図

敷地面積6,401㎡の工場敷地に、鋼材荷役から製品出荷までが直線的に配置され、NCプラズマ切断機、NCガス切断機の設備を備え、工場のFA化を推進するとともに、トラック積込場を中央に設け、物流の合理化・単純化をはかっています。



品名	能力・仕様	品名	能力・仕様
1.NCガス切断機	UNITEX トーチ24本 巾6.0m X 長さ36m	5.天井走行クレーン	16t リフマガ付 (マガ下 10t)
2.NCガス切断機	D-7(2台) トーチ 6本 巾2.5m X 長さ21m	6.天井走行クレーン	10t リフマガ付 (マガ下 5t)
3.NCガス切断機	〃	7.天井走行クレーン	2.8t
4.NCプラズマ切断機	KPC250A 巾3.5m X 長さ24m	8.天井走行クレーン	2.8t
B-1 自動切削両面開先取機	厚板6.0~25mm角度20~60度	9.天井走行クレーン	2.8t
		10.天井走行クレーン	2.8t

# システム概要図



# コンピュータ・オンラインによる 高精度の生産管理システム

自見産業は、お客様のご要望に、よりタイムリーにお応えできる体制づくりを進めています。そうした体制を支えているのが、コンピュータ・オンラインによる「J・T・S」(JIMI Total Control System)です。すべての業務をコンピュータ・オンライン化することに業界のパイオニアとして成功した当社は、あらゆる情報がリアルタイムに各現場から発信されて、迅速な「納期管理」を可能としています。加えて、蓄積されたノウハウに基づく「素材管理」「作業手順」「検査・出荷」等の各マニュアルにより、ゆるぎない信頼をいただいています。

## 品質管理マニュアル

### ①材料管理

- (1) テストピース採取
- (2) 規格色の塗色
- (3) 山積みと材料検査表
- (4) 山繰り命令書
- (5) 素材払い出し命令書

### ②切断管理

- (1) 切断方法
  - イ. レーザー切断
  - ロ. ガス切断
  - ハ. プラズマ切断
- (2) 切断区分
  - イ. 寸法切り
  - ロ. 型切り
  - ハ. スケッチ切り
- (3) 材料検査(検査指定材)
  - イ. ミルシートの準備と施主立会
- (4) 「切断命令書」の作成
  - イ. 指定材料の引当て
  - ロ. 寸法精度の指示
  - ハ. 指定公差と各ラインによる自主チェック
- (5) 工程進捗チェック
  - イ. 客先、工事別チェック
  - ロ. 工場、機械別負荷状況チェック

### ③検査管理

- (1) 検査区分
  - イ. 各ラインによる自主検査
  - ロ. 検査係による検査
- (2) 検査対象物件
  - イ. 全数検査
  - ロ. 抜き取り検査
  - ハ. 自主検査
- (3) 検査内容と検査記録
- (4) 不良品発生時の連絡方法
- (5) 不良箇所の修正方法



### ④製品出荷管理

- (1) 客先、工事別の集荷(部材番号のラベル貼付と規格色の塗色)
- (2) 方面別配車計画
- (3) 出荷指示書
- (4) 出荷報告
- (5) 納品書(型紙の送り状)

### ⑤残材管理

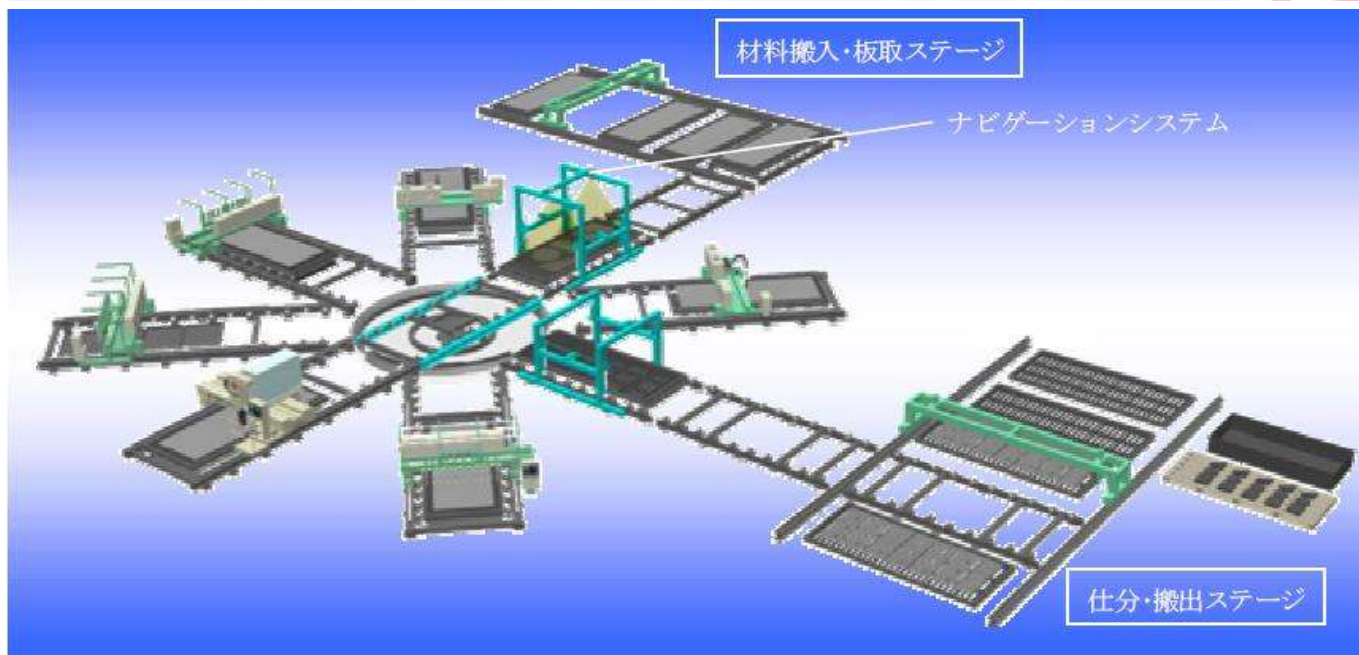
- (1) 保管材と残材の区分
- (2) 受託材と自社材の区分
- (3) 寸法(厚X巾X長)記入と規格色塗色及び圧延ナンバー記入
- (4) 整理整頓(水平、平行)
- (5) 残材登録



「J・T・S」管理マニュアル集



# ロスナイ・ファクトリー・システム



## ■ システムのコンセプト

- 切断機の高稼働率の実現
- ムダ・ムラ・ムリ発生要因がすくないリーズナブルな管理
- 小物部材(小型製品)への対応
- 作業安全の確保

## ■ システムの特徴

1. 定尺材や残材を入力して小型製品・多品種少量生産・短納期製品を出力する自動加工システム。
2. 材料搬入・板取ステージに「ナビゲーションシステム」を配し、残材の自動計測・板取作業をリアルタイムで行います。
3. 切断加工時間は、完全に把握でき、デジタル表示板上に表示されます。
4. ターンテーブルを中心とするローラコンベアによる自動搬送システムにより、切断材料はパレット定盤ごと材料の搬入→計測→切断加工→仕分・製品搬出の各ステージ間を移動します。
5. 円形配置の切断機群と材料(材料とパレット定盤)の移動は、中2階の主操作盤で全体管理ができます。
  - \* 従来の切断工場に併設されると、端材・残材発生を抑制する必要がなくなり、従来工場の稼働率が上がります。

## ■ 装置の特徴

1. 鋼板を処理する各機械装置は、ターンテーブルを中心にして放射状に配置、コンパクトに纏められています。
2. 搬入ステージで被切断材を載せられたパレット定盤はローラコンベアによる搬送とターンテーブルによる方向切換によって所定位置に高精度で搬送されます。
3. 被切断材の投入と切断製品の搬出は天井クレーン作業で行いますが、材料投入～製品搬出の間の搬送はすべてローラコンベアによります。
4. 被切断材が端材や残材の場合には、ナビゲーションエリアでCCDカメラにより撮影し、その外形の中にジャストインタイムのネスティングを行います。
5. ターンテーブルを経由して切断ステージに搬入位置決めされたパレット定盤は、切断完了後再びターンテーブルを経由して搬出ステージに搬送されます。
6. 仕分・搬出ステージでは、門型クレーンにより製品の仕分け及びスクラップの処理を行い、この場所で製品の集中管理を行います。
7. 空になったパレット定盤はターンテーブルを経由して搬入ステージへ戻されます。2基の昇降装置エリアでは搬入ステージの戻る途中の空のパレット定盤が退避できます。

## ■会社概要

商号	自見産業株式会社
本社工場	福岡県北九州市若松区安瀬1番29号 〒808-0022 TEL (093) 751-7511 FAX (093) 751-8499
大牟田工場	福岡県大牟田市四山町80番62 〒836-0067 TEL (093) 43-3888 FAX (093) 43-5577
設立	昭和21年12月(創業 昭和10年8月)
資本金	4,800万円
株主	自見修真 他 62.1% その他 37.9%
代表者	会長 自見榮祐 代表取締役社長 自見修真
業務内容	新日本製鐵(株)指定シェアリング工場 (厚鋼板切断加工販売) 鉄鋼構造物組立加工、一般鋼材販売 穴明曲げ加工、BH加工、ジョイントプレート 旭硝子(株)科学品販売代理店
取引銀行	西日本シティ銀行 商工組合中央金庫 福岡銀行 みずほフィナンシャルグループ 山口銀行 大分銀行 西京銀行 福岡ひびき信用金庫

## ■沿革

昭和10年 8月	自見眞清 戸畑市参宮通り2丁目において 自見眞清商店創業
昭和21年12月	自見産業株式会社資本金19,700万円に改組発足(戸畑市沖台通り)
昭和32年10月	資本金990万円に増資 シェアリング工場新設
昭和37年11月	八幡製鐵株式会社指定シェアリング工場となる
昭和45年 2月	資本金3,000万円に増資 八幡、富士合併に伴い 新日本製鐵株式会社指定シェアリング工場となる
昭和55年11月	若松工場増設及び本社事務所増設により 全部門 若松地区集約す
平成 4年 1月	大牟田工場竣工
平成 6年 2月	八幡西区浅川942番地の2に株式会社エイワ 資本金 1,000万円にて設立
平成17年11月	資本金300万円にて自見興産有限会社設立

## ■位置図

### 本社

小倉駅より、車で30分  
戸畑駅より、車で15分  
若戸大橋より、車で10分



### 大牟田

南関インターより、車で25分  
JR荒尾駅より、車で5分  
JR大牟田駅より、車で10分





Sculpture by Kiyonori Bori



JIMI SANGYO

自見産業 株式会社  
<http://jimi.co.jp/>

本社  
〒808-0022 北九州市若松区安瀬1-  
29  
TEL:093-751-7511  
FAX:093-751-8499

大牟田  
〒836-0067 大牟田市四山町80-62  
TEL:0944-43-3888  
FAX:0944-43-5577