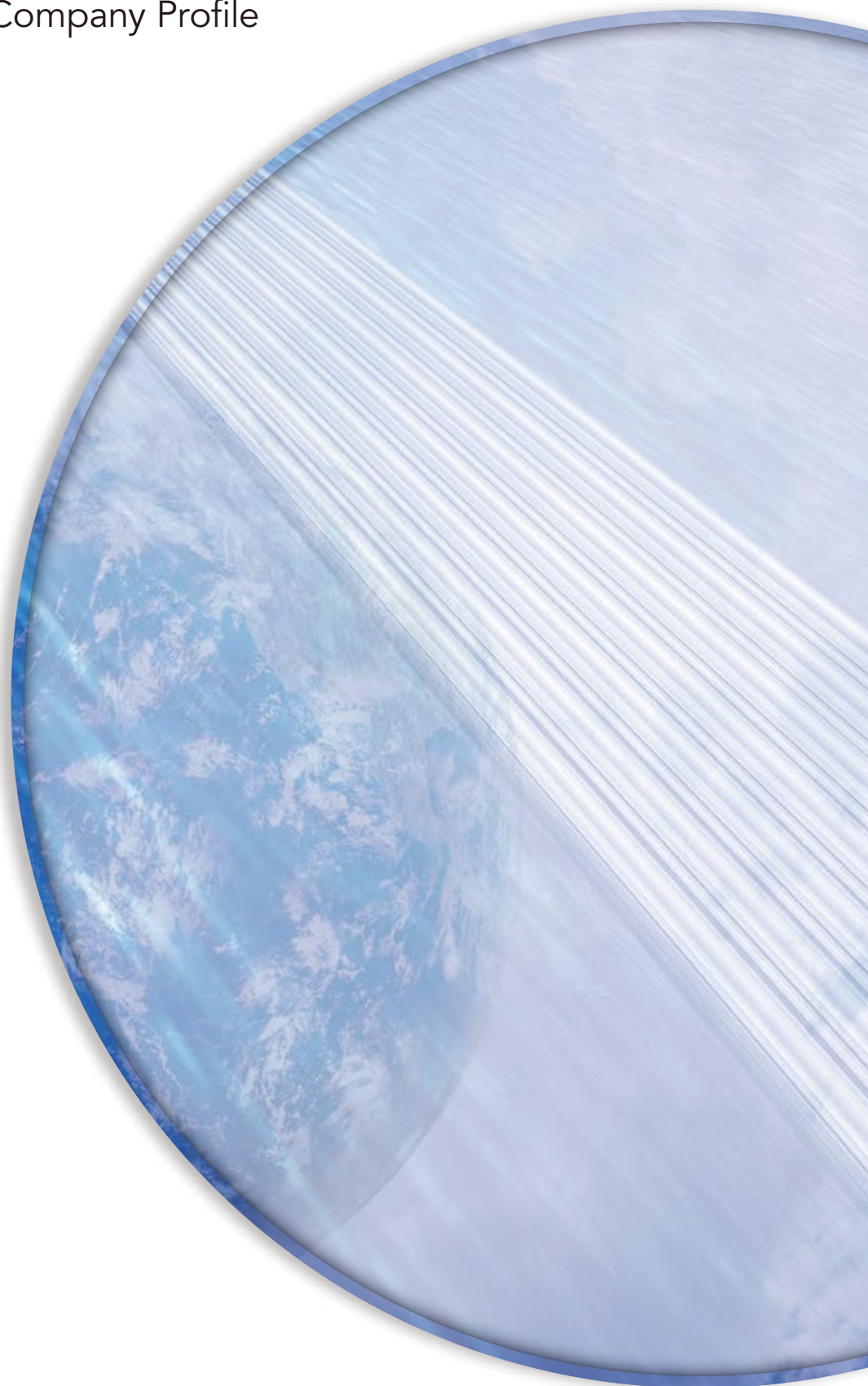




# 日鉄鋼管 会社案内

Nippon Steel Pipe Company Profile



## ごあいさつ

ステークホルダーの皆様へ安心と満足をお届けしつつ、  
持続的に成長する企業を目指します。

日鉄鋼管株式会社は、日本製鉄グループの電縫管事業を担う溶接管メーカーです。1911年に創業し、2019年4月に日鉄鋼管と商号を改めました。創業以来1世紀余の長きにわたり、自動車・建設機械、土木・建材分野へ高品質な電縫管を提供してまいりました。

素材開発力をはじめとする日本製鉄との連携も深めつつ、高強度化や軽量化等の高機能製品の開発と安定したグローバル供給体制により、お客様や社会的なニーズへの対応を進めています。今後ともカーボンニュートラルへの取り組みも含め、更なる技術開発の深化や利便性の高いソリューション提案を推進して、お客様と社会への貢献に努めてまいります。

安全管理とコンプライアンス遵守も徹底し、全てのステークホルダーの皆様へ安心と満足をお届けしつつ、持続的に成長してゆく企業を目指してまいりますので、ご愛顧のほど、どうぞ宜しくお願いいたします。



代表取締役社長 新城 晃

## Message

*We aim to be a company that delivers reliability and satisfaction to all our stakeholders together while also achieving sustained growth.*

Nippon Steel Pipe Co., Ltd. is a manufacturer of welded steel tubes that is responsible for the electric resistance-welded pipe and tube business of the Nippon Steel Group. We began operating in 1911, and on April 2019, we changed our trade name to Nippon Steel Pipe Co., Ltd. Over the more than one century since our founding, our company has supplied high-quality electric resistance-welded pipes and tubes to fields including automobiles, construction machinery, civil engineering, and building materials.

We will deepen our collaboration with Nippon Steel in areas such as materials development, and will develop high-performance products featuring advantages such as higher strength and lighter weight, as well as utilize our stable global supply system, in order to take action that meets the needs of customers and society. Including programs aimed at achieving carbon neutrality, we will further deepen our technical development and propose highly convenient solutions in order to contribute to our customers and to society.

We will also dedicate ourselves fully to safety management and ensuring compliance, as we aim to be a company that delivers reliability and satisfaction to all our stakeholders while also achieving sustained growth. I ask for your continued guidance and support.



President and Representative Director  
Akira Shinjo

## 経営理念

当社グループの経営理念についてご紹介いたします。

1. 常に公明正大なる事業運営により社会的公正を期する。
2. 信用・信頼を大切にする。
3. 社会に貢献する製品の提供を通じて、お客様とともに発展する。
4. 進取の精神をもって、時代の変化を先取りする技術を常に開発する。
5. グローバル企業として自らの変革により国際競争力を高め、永続的な成長を図る。
6. 全ての社員の安全確保を最優先とする。
7. 社員が互いに切磋琢磨し、働く喜びと誇りが持てる活力溢れる企業風土を創造する。

## Corporate Philosophy

*Our Group's corporate philosophy has the following goals.*

- 1. Promote social equity through business operations that are always grounded in fairness and openness.*
- 2. Place the greatest value on trust and dependability.*
- 3. Develop and grow together with our customers by providing products that are of benefit to society.*
- 4. Maintain a progressive spirit and continually develop technologies that anticipate changes in the times.*
- 5. Improve our international competitiveness as a global corporation by self-powered innovations and improvements, aiming to achieve lasting growth.*
- 6. Give top priority to ensuring the safety of all employees.*
- 7. Create a corporate culture that is filled with vital energy and so that our employees can work together and learn from one another, experience the joy of work, and feel pride in themselves and their company.*

## 会社概要

商号	日鉄鋼管株式会社
創業	1911年(明治44年)
本社所在地	〒100-0006 東京都千代田区有楽町1丁目1-3 東京宝塚ビル12階 TEL. 03-6758-0275 FAX. 03-6758-0295
代表者	代表取締役社長 新城 晃
資本金	50億円(2022年10月1日)
株主	日本製鉄株式会社 100%
社員数	864名(2022年3月31日現在)
事業内容	二輪車・四輪車用炭素鋼鋼管、土木・建築用炭素鋼鋼管、自動車・装飾用ステンレス鋼鋼管等各種鋼管の製造・販売

## Company Profile

Company name :	NIPPON STEEL PIPE CO., LTD.
Year established :	1911
Head office :	Tokyo Takarazuka Bldg. 12F, 1-1-3 Yurakucho Chiyoda-ku, Tokyo 100-0006, JAPAN TEL. +81-3-6758-0275 FAX. +81-3-6758-0295
Representative :	Akira Shinjo, president and representative director
Capital/Common stock :	5,000million yen (As of October 1, 2022)
Stockholder :	NIPPON STEEL CORPORATION
Number of employees :	864 (As of March 31, 2022)
Business :	Manufacture and sale of various types of steel tubes, including carbon steel tubes for two- and four-wheeled vehicles, carbon steel tubes for civil engineering and construction, and stainless steel tubes for automobiles and decoration



本社ビル(東京宝塚ビル12階)  
Head office (Tokyo Takarazuka Bldg. 12F)



日本パイプ製造株式会社  
NIPPON PIPE MFG. CO., LTD.

1911年(明治44年)

千葉県市川市に会社創立  
電線管の製造を開始  
Company established in Ichikawa,  
Chiba Prefecture.  
Started production of conduit pipe.

1918年(大正7年)

冷間引抜鋼管の製造を開始  
Started manufacturing cold drawn steel tubes.

1926年(大正15年)

住友金属工業株式会社と  
資本・技術提携  
Formed capital/technical alliance with  
Sumitomo Metal Industries.

1940年(昭和15年)

尼崎工場(現・尼崎製造所)  
操業開始  
Started operations at Amagasaki plant  
(now Amagasaki Works).

1951年(昭和26年)

東京証券取引所に株式上場  
Listed stock on Tokyo Stock Exchange.

1989年(平成元年)

シーモア・チュービング(現・ニッポン  
・スチール・パイプ・アメリカ)を設立  
(米国インディアナ州)  
Established Seymour Tubing, Inc.  
(now NIPPON STEEL PIPE AMERICA, INC.)  
(Indiana, U.S.A.).

住友金属工業株式会社  
和歌山製鉄所(電縫溶接管部門)

SUMITOMO METAL INDUSTRIES, LTD.  
Wakayama Steel Works  
(Electric Resistance Welded Tube Division)

1951年(昭和26年)

小径電縫鋼管設備稼働  
Started operating small-diameter  
electric resistance welded steel  
tube facility.

1961年(昭和36年)

中径電縫鋼管設備稼働  
Started operating medium-diameter  
electric resistance welded steel  
tube facility.

東芝鋼管株式会社  
TOSHIBA STEEL PIPE K.K.

1933年(昭和8年)

東京コンジット製造株式会社  
(東芝鋼管の前身)を設立  
Founding: Establishment of Tokyo Conduit  
Manufacturing K.K.  
(Predecessor of Toshiba Steel Pipe)

1948年(昭和23年)

国産第1号電縫造管機完成稼働  
The first domestic electric resistance steel  
production machine is built and in operation

1951年(昭和26年)

東芝鋼管株式会社に商号変更  
Company name changed to  
Toshiba Steel Pipe K.K.

1966年(昭和41年)

千代田鋼管株式会社を合併  
Merged with Chiyoda Steel Pipe K.K.

多摩鋼管工業株式会社

TAMA STEEL PIPE INDUSTRIES K.K.

1959年(昭和34年)

三機工業株式会社が  
有限会社大師橋工場を設立  
Sanki Industries K.K.  
established Daishibashikoujyou Co.,Ltd.

1966年(昭和41年)

多摩鋼管工業株式会社に  
商号変更  
Company name changed to  
Tama Steel Pipe Industries K.K.

1993年(平成5年)

多摩鋼管工業株式会社を合併  
Merged with Tama Steel Pipe Industries K.K.

住友鋼管株式会社 SUMITOMO PIPE & TUBE CO., LTD.

1999年(平成11年)

統合の上、住友鋼管株式会社に商号変更  
Changed trade name to SUMITOMO PIPE & TUBE CO., LTD.

2002年(平成14年)

鹿島事業所(現・鹿島製造所)を発足  
株式会社三日市鋼管製造所  
(現・日鉄鋼管ファインチューブ株式会社)の株式を取得し、子会社化  
大阪・和歌山事業所を統合し、関西事業所を発足  
Launched Kashima Works.  
Acquired stock of Mikkaichi Steel Tube Works (now NIPPON STEEL PIPE FINE TUBE CO., LTD.),  
creating affiliate.  
Integrated Osaka and Wakayama Works, launching Kansai Works.

2003年(平成15年)

広州友日汽车配件有限公司(現・広州日鉄鋼管有限公司)を設立  
Entered Chinese market, establishing Guangzhou You-Ri Automotive Parts Co., Ltd.  
(now NIPPON STEEL PIPE GUANGZHOU CO., LTD.)

2006年(平成18年)

松下電工SPT株式会社  
(現・パナソニックSPT株式会社)設立  
Established Matsushita Electric Works Steel Pipe & Tube Co., Ltd.  
(now Panasonic SPT Co., Ltd.).

2010年(平成22年)

インドネシア・ニッポン・スチール・パイプに出資  
無錫日鉄汽车配件有限公司(現・無錫日鉄鋼管有限公司)に出資  
Invested in PT. Indonesia Nippon Steel Pipe.  
Invested in Wuxi NSP Automotive Parts Co., Ltd.  
(now NIPPON STEEL PIPE WUXI CO., LTD.)

日鉄鋼管株式会社 NITTETSU STEEL PIPE CO., LTD.

1994年(平成6年)

新日本製鐵株式会社(現・日本製鉄㈱)名古屋製鐵所の  
小径電縫溶接管部門と統合の上、日鉄鋼管株式会社に商号変更  
名古屋事業所(現・名古屋製造所)を発足  
Merged with the small-diameter electric resistance-welded steel tube division  
at the Nagoya Works of NIPPON STEEL CORPORATION changed trade name to  
NIPPON STEEL PIPE CO., LTD. and launched the Nagoya Works

2004年(平成16年)

新日本製鐵株式会社(現・日本製鉄㈱)による完全子会社化  
Becomes a wholly owned subsidiary of NIPPON STEEL CORPORATION

2007年(平成19年)

関西製造所を設立(株式会社フジサクより事業譲受)  
Kansai Manufacturing Plant established  
(business transferred from Fujisaku, K.K.)

2008年(平成20年)

九州工場(現・九州製造所)を設立  
Kyushu Works established

2010年(平成22年)

無錫日鉄汽车配件有限公司(現・無錫日鉄鋼管有限公司)を設立  
Wuxi NSP Automotive Parts Co.,Ltd. established  
(now NIPPON STEEL PIPE WUXI CO., LTD.)

日鉄住金鋼管株式会社 NIPPON STEEL & SUMIKIN PIPE CO., LTD.

2013年(平成25年)

統合の上、日鉄住金鋼管株式会社に商号変更  
Changed trade name to NIPPON STEEL & SUMIKIN PIPE CO., LTD.

日鉄鋼管株式会社 NIPPON STEEL PIPE CO., LTD.

2019年(平成31年・令和元年)

日鉄鋼管株式会社に商号変更  
Changed trade name to NIPPON STEEL PIPE CO., LTD.  
日鉄日新製鋼株式会社(現・日本製鉄㈱)より自動車用ステンレス鋼管事業の商標を譲受  
Received transfer of commercial rights to the automotive stainless steel tube business  
from NIPPON STEEL NISSHIN Co., Ltd.(now NIPPON STEEL CORPORATION)

2022年(令和4年)

会社分割により海外自動車用電縫鋼管事業を日本製鉄へ移管  
Transferred overseas business of automotive electric resistance welded pipe to  
NIPPON STEEL CORPORATION as a result of a company split.

## 国内拠点



### 本社

本社 〒100-0006  
東京都千代田区有楽町 1-1-3 東京宝塚ビル 12 階  
TEL. 03-6758-0275 FAX. 03-6758-0295

### 営業拠点

本社営業部 〒100-0006  
東京都千代田区有楽町 1-1-3 東京宝塚ビル 12 階  
TEL. 03-6758-0293・0294  
FAX. 03-6758-0298・0299

名古屋支社 〒460-0003  
愛知県名古屋市中区錦 2-13-19 瀧名名古屋ビル 6 階  
TEL. 052-559-4101 FAX. 052-308-4634

大阪支社 〒541-0042  
大阪府大阪市中央区今橋 4-3-18 HK 今橋ビル 10 階  
TEL. 06-6206-3322・3323  
FAX. 06-6206-3339・3352

九州支社 〒812-0025  
福岡県福岡市博多区店屋町 5-18 博多 NS ビル 4 階  
TEL. 092-282-0951 FAX. 092-282-0953

### 製造拠点

鹿島製造所 〒314-0014  
茨城県鹿嶋市大字光 3-5  
TEL. 0299-90-2061 FAX. 0299-90-2071

名古屋製造所 〒476-0015  
愛知県東海市東海町 5-3  
TEL. 052-604-3249 FAX. 052-604-2593

尼崎製造所 〒661-0011  
兵庫県尼崎市東塚口町 2-4-65  
TEL. 06-6423-2543 FAX. 06-6423-2585

和歌山製造所 〒640-8555  
和歌山県和歌山市湊 1850 番地  
TEL. 073-451-1391 FAX. 073-454-0234

九州製造所 〒828-0021  
福岡県豊前市大字八屋 2544-6  
TEL. 0979-84-0278 FAX. 0979-84-0317

## 国内関係会社

日鉄鋼管ファインチューブ株式会社 〒771-0213 徳島県板野郡松茂町豊久字豊久開拓 139-17  
TEL. 088-699-5211 FAX. 088-699-5088

パナソニック SPT 株式会社 〒314-0014 茨城県鹿嶋市大字光 3-5  
TEL. 0299-85-1586 FAX. 0299-82-2980



## Domestic Offices and Works



### Head Office

Head Office Tokyo Takarazuka Bldg. 12F, 1-1-3 Yurakucho Chiyoda-ku,  
Tokyo 100-0006, JAPAN  
TEL. +81-3-6758-0275 FAX. +81-3-6758-0295

### Sales Office

Headquarters Sales Department Tokyo Takarazuka Bldg. 12F, 1-1-3 Yurakucho Chiyoda-ku,  
Tokyo 100-0006, JAPAN  
TEL. +81-3-6758-0293 • 0294  
FAX. +81-3-6758-0298 • 0299

Nagoya Office Takisada Building. 6F, 13-19 2-Chome, Nishiki, Naka-Ku,  
Nagoya-shi, Aichi 460-0003, Japan  
TEL. +81-52-559-4101 FAX. +81-52-308-4634

Osaka Office HK Imabashi Bldg. 10F 4-3-18 Imabashi, Chuo-ku,  
Osaka, Osaka 541-0042, Japan  
TEL. +81-6-6206-3322 • 3323  
FAX. +81-6-6206-3339 • 3352

Kyushu Office 4F Hakata NS Building, 5-18 Tenyamachi,  
Hakata-ku, Fukuoka 812-0025, Japan  
TEL. +81-92-282-0951 FAX. +81-92-282-0953

### Works

Kashima Works 3-5, Hikari, Kashima-shi, Ibaraki 314-0014, Japan  
TEL. +81-299-90-2061 FAX. +81-299-90-2071

Nagoya Works 5-3 Tokai-machi, Tokai-shi, Aichi 476-0015, Japan  
TEL. +81-52-604-3249 FAX. +81-52-604-2593

Amagasaki Works 2-4-65, Higashitsukaguchi-cho, Amagasaki-shi,  
Hyogo 661-0011, Japan  
TEL. +81-6-6423-2543 FAX. +81-6-6423-2585

Wakayama Works 1850, Minato, Wakayama-shi, Wakayama 640-8555,  
Japan  
TEL. +81-73-451-1391 FAX. +81-73-454-0234

Kyushu Works 2544-6 Ooaza Hachiya, Buzen-shi,  
Fukuoka 828-0021, Japan  
TEL. +81-979-84-0278 FAX. +81-979-84-0317

## Domestic Affiliated Companies

NIPPON STEEL PIPE FINE TUBE CO., LTD. 139-17, Toyohisakaitaku, Toyohisa, Matsushige-cho, Itano-gun, Tokushima,  
771-0213, Japan  
TEL. +81-88-699-5211 FAX. +81-88-699-5088

Panasonic SPT Co., Ltd. 3-5, Hikari, Kashima-shi, Ibaraki 314-0014, Japan  
TEL. +81-299-85-1586 FAX. +81-299-82-2980

## 主要製品 1 (NS)

### 機械構造用炭素鋼鋼管

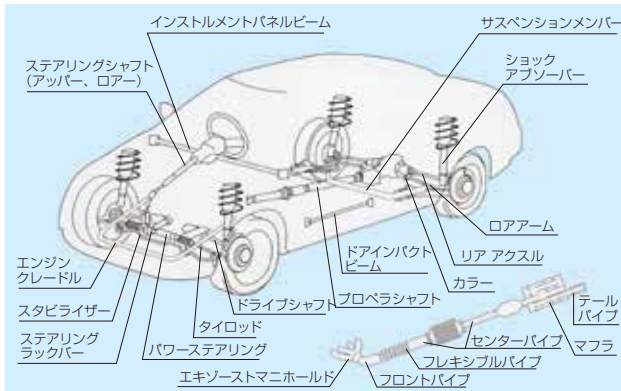
#### 安全性と耐久性に優れた製品をご提供します

自動車、オートバイなどは、軽量化・耐久性・安全性・信頼性の向上が社会的ニーズとなっております。

当社ではこれらのニーズにお応えするため、普通鋼、ハイテン（高抗張力）鋼管のほか、アルミめっき鋼管、亜鉛めっき鋼管、スーパーダイマ（高耐食性めっき）鋼管などもご提供しており、幅広い顧客の皆さまから高い評価を得ております。

- ・ JIS G 3445（機械構造用炭素鋼鋼管）の他、用途に応じ多岐にわたる鋼種を取り揃えております。
- ・ 冷間引抜設備を有しておりますので、製造可能寸法が広範囲で精度も優れています。
- ・ 渦電流及び超音波探傷器等により厳重な品質管理・検査体制をとっております。
- ・ 軽量化・コストダウン等を目的とした鋼管の開発サポート体制を備えております。

#### ■ 自動車部品に利用される鋼管

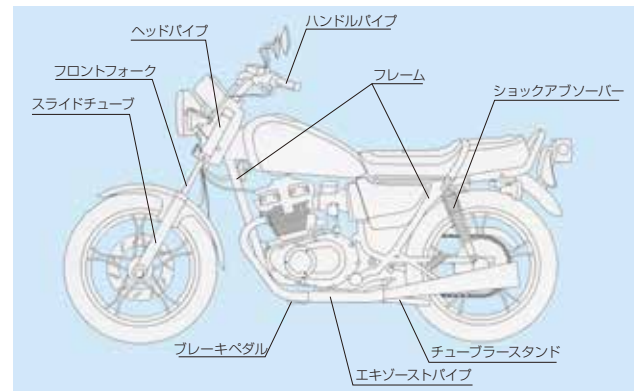


#### ■ 種類と用途

種類	用途
自動車用	四輪用：アクスルチューブ、タイロッド、プロペラシャフト、ステアリングシャフト、ドライブシャフト、ドメインパクトビーム、ショックアブソーバー等
	二輪用：フロントフォーク、ショックアブソーバー等
建設機械用	フレーム、支柱等
シリンダおよびロッド用	ホーニング仕上げタイプのシリンダー用鋼管等
機械構造用部品	工作機械等の支柱や連結材、精密機械部品等
その他	自転車、家具等



#### ■ 自動二輪車に利用される鋼管



### 溶接ステンレス鋼鋼管

- ・ ステンレス鋼は錆びにくく、かつ耐熱性に優れることから、自動車・二輪車等の排ガス用や燃料給油管等に用いられています。
- ・ オーステナイト系・フェライト系の材質を広範に取り揃えており、適正な鋼種を選択が可能です。
- ・ 高周波電気抵抗溶接鋼管に加え、レーザー/TIG 溶接鋼管も製造可能で、極薄肉厚 0.2mm からの製造が可能です。
- ・ 研磨設備を有しておりますので、装飾用など用途に応じた表面仕上がが可能です。

### 異形管

炭素鋼、高張力鋼、ステンレス鋼など、多彩な鋼種を素管としてロールフォーミングにより様々な形状に仕上げます。



## Principal Products 1

### Carbon Steel Tubes for Machine Structure

We offer products with a superior level of safety and durability.

Society is increasingly demanding further improvements in weight reduction, durability, safety and reliability of automobiles and motorbikes.

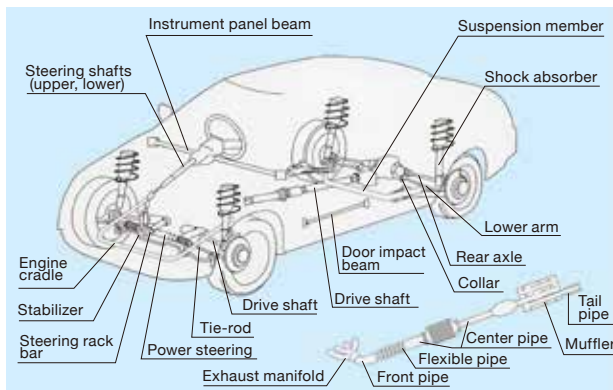
In order to meet such demands, we offer products such as aluminum-plated steel tubes and zinc coated steel tubes, Super Dyma™ steel tubes (highly corrosion-resistant coated steel tubes) in addition to common steel and high-tensile steel tubes. We have been able to receive high acclaim from customers in various industries.

- A wide variety of steel grades for use in many applications in addition to JIS G 3445 (carbon steel tubes for machine structure).
- A flexible range of sizes can be manufactured with cold drawing facilities.
- A rigid quality control and inspection system, making use of equipment such as eddy current and ultrasonic tester.
- A steel tube development support system to make lighter products and reduce costs.

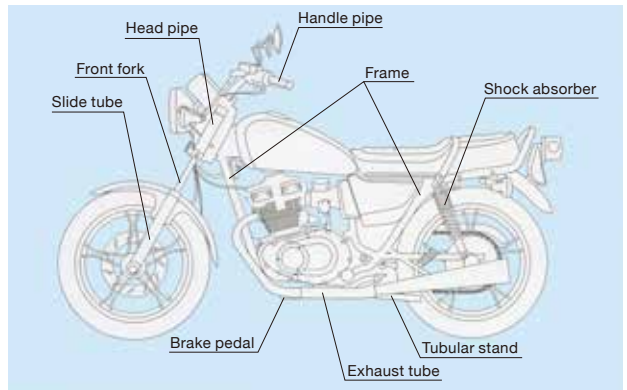
#### Types and Applications

Types	Applications
Automobile usage	For automobiles : Axle tubes, Tie-rods, Drive shafts, Steering shafts, Drive shafts, Door impact beams, Shock absorbers, etc.
	For motorcycles : Front forks, Shock absorbers, etc.
Construction machinery usage	Frame, Pillars, etc.
Cylinders and rods usage	Steel tubes for honing-finish-type cylinders, etc.
Machine structural parts usage	Machine tool pillars and connecting members, Precision machinery components, etc.
Other	Bicycles, Furniture, etc.

#### Steel tubes used in automobile parts



#### Steel tubes used in motorcycles



● Body and drive-train parts



● Fueling and exhaust system parts



### Welded Stainless Steel Tubes

- Since stainless steel has rust resistance and excellent high temperature corrosion resistance it is mainly used in exhaust systems, fuel filler tubes, and other components of automobiles and motorcycles.
- Many different kinds of austenitic and ferritic materials are available.
- Because we are capable of manufacturing laser/TIG welded steel tubes in addition to high-frequency electric resistance welded steel tubes, extremely thin wall thicknesses as small as 0.2 mm are possible.
- We also possess polishing equipment, making it possible to provide bright surface and many other different surface conditions to suit the application.

### Shaped Tubes

- Various grades, from mild steel to high-tensile steel and stainless steel can be finished by roll forming in a variety of shapes.



## 主要製品 2 (NS)

### 一般・建築構造用炭素鋼鋼管

足場、杭、その他の構造物に使用される一般構造用炭素鋼鋼管と、溶接性に優れ耐震性を有する建築構造用炭素鋼鋼管があります。

#### ■ 記号・特徴・用途

記号	特徴	用途
<b>一般構造用炭素鋼鋼管 (JIS G 3444)</b>		
STK290	SS330 に相当するもので軽易な構造部材に使用。	一般構造物、外灯柱、手すり
STK400	形鋼、鋼板、棒鋼の SS400 と同種で、各種構造部材として最も用途が広い。 JIS A 8651 「パイプサポート」 および JIS A 8951 「鋼管足場」 に規定。	杭、仮設建築物、鉄塔
STK490	JIS G 3106 「溶接構造用圧延鋼材」 に規定されている SM490 と、同種。 降伏点も STK400 より 3 割ほど高い溶接構造用高張力鋼管。	建築物、鉄塔
STK500	支柱や足場用として多く用いられる。 JIS A 8651 「パイプサポート」 および JIS A 8951 「鋼管足場」 に規定。	足場、支柱、仮設・簡易建築物
STK540	鋼構造物の大型化に伴い、更に強度の高い溶接構造用高張力鋼管として 1974 年に制定。	構造物、鉄塔
<b>建築構造用炭素鋼鋼管 (JIS G 3475)</b>		
STKN400W	炭素当量規制により溶接性に優れている。	建築構造部材
STKN400B	炭素当量規制により溶接性に優れている。	耐震上主要な建築構造部材
STKN490B	機械的性質を厳しく規定し震災時の塑性変形性能を確保している。	

### 配管用炭素鋼鋼管

配管用炭素鋼鋼管は、蒸気、水、油、ガスおよび空気の配管など、広範囲に使用されております。

#### ■ 記号・特徴・用途

記号	特徴	用途
<b>配管用炭素鋼鋼管 (JIS G 3452)</b>		
SGP	比較的低い圧力の配管に用いられる。	蒸気、水、油、ガスおよび空気などの配管。
<b>圧力配管用炭素鋼鋼管 (JIS G 3454)</b>		
STPG	比較的高い圧力の配管に用いられる。	350℃程度以下で使用される圧力配管。



Principal Products 2 **(NS)**

**Carbon Steel Tubes for General Structure / Building Structure**

Such tubes include general structural steel tubes used for scaffolding, piles, and other structures; and construction steel tubes that are resistant to earthquakes and have excellent weldability.

■ Types, Characteristics, and Applications

Types	Characteristics	Applications
<b>Carbon Steel Tubes for General Structure (JIS G 3444)</b>		
STK290	Equivalent to SS330, and used for light structural members.	General structures, Outdoor light poles, Handrails
STK400	Same type as shape steel, sheet steel, and bar steel SS400, and used for various structural members, offering versatile range of applications. JIS A 5525, "Steel pipe piles." Covered in JIS A 8651, "Tubular steel adjustable shores" and JIS A 8951, "Tubular steel scaffolds."	Piles, Temporary building, Steel towers
STK490	Same type as SM490 covered in JIS G 3106, "Rolled steel for welded structures." High-strength steel tubes for welded construction, with yield point also about 30% higher than STK400.	Buildings, Steel towers
STK500	Used often for pillars, scaffolds, etc. Covered in JIS A 8651, "Tubular steel adjustable shores" and JIS A 8951, "Tubular steel scaffolds."	Scaffolds, Pillars, Temporary/Simple buildings
STK540	Accompanying increase in size of steel structures, established in 1974 as even stronger high-strength steel tubes for welded construction.	Structures, Steel towers
<b>Carbon Steel Tubes for Building Structure (JIS G 3475)</b>		
STKN400W	Has excellent weldability as a result of carbon equivalent restrictions.	Members that are welded and used within elastic range
STKN400B STKN490B	Has excellent weldability as a result of carbon equivalent restrictions. Secures plastic deformation performance during an earthquake by strict controlled mechanical properties.	Main structural members for earthquake resistance

**Carbon Steel Pipes for Ordinary Piping / Pressure Service**

Carbon Steel Pipes for Ordinary Piping have versatile uses, including piping for steam, water, oil, gas, and air.

■ Types, Characteristics, and Applications

Types	Characteristics	Applications
<b>Carbon Steel Pipes for Ordinary Piping (JIS G 3452)</b>		
SGP	Used for relatively low-pressure piping.	Piping for steam, water, oil, gas, air, etc.
<b>Carbon Steel Pipes for Pressure Service (JIS G 3454)</b>		
STPG	Used for relatively high-pressure piping.	Pressure piping for use at or below approx. 350°C





**1 フォーミング**  
 平板の帯鋼を種々の曲率のロールを用いて曲げ、管状に成形します。



**2 高周波電気抵抗溶接**  
 管状に成形された帯鋼の縁部を、高周波誘導電流を利用して加熱溶融圧接を行います。



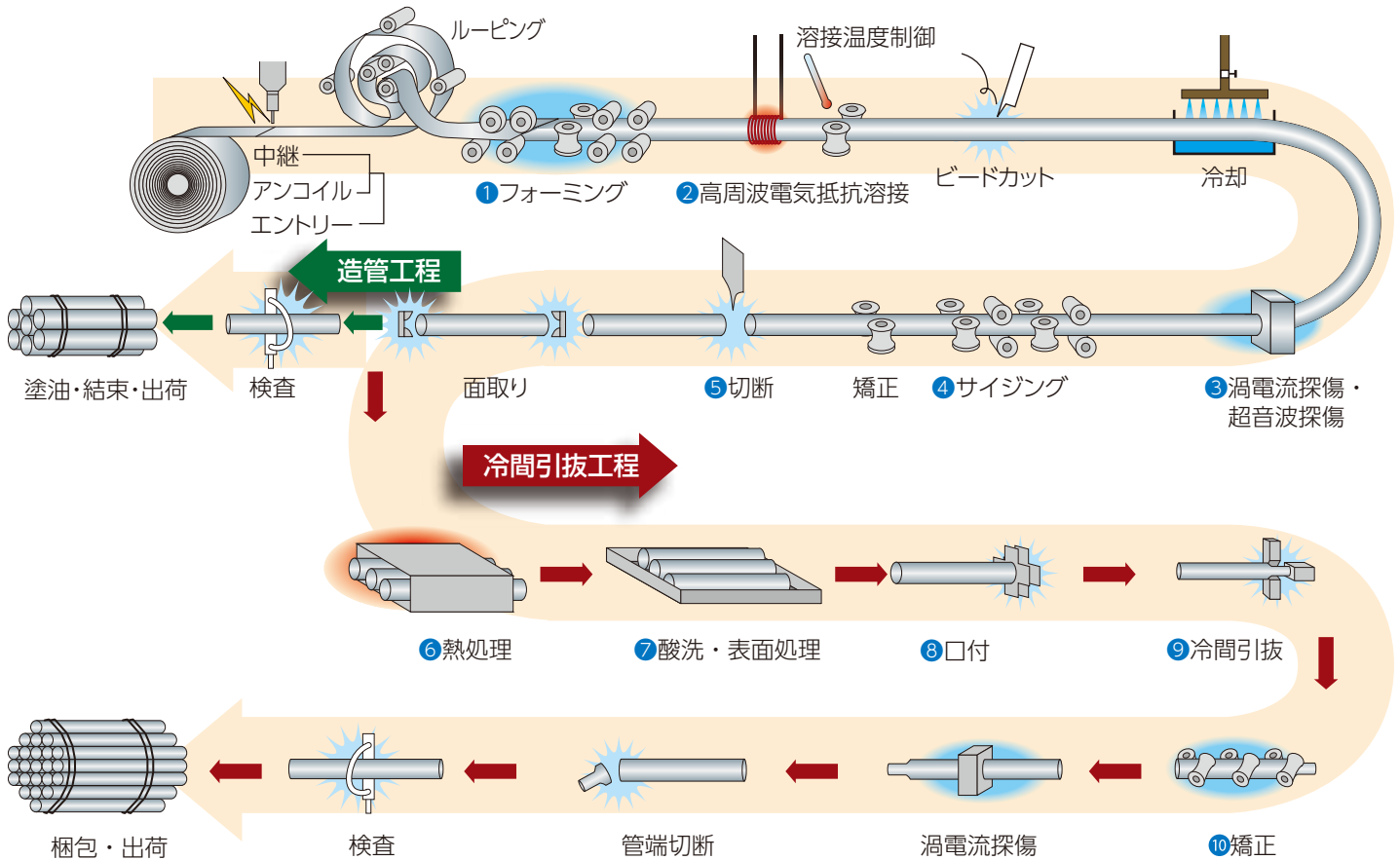
**3 渦電流あるいは超音波探傷**  
 素材や溶接部の健全性を非破壊で全数オンライン検査します。



**4 サイジング**  
 溶接後の管に、種々の曲率のロールを用いて絞りを加え、管の外径寸法を整えます。丸管だけでなく、角管への成形も行います。



**5 切断**  
 連続造管している管を、刃物を用いて一定の長さに切断します。



**6 熱処理**  
 高周波電気抵抗加熱溶接のままの管の金属組織を均一化・軟化するために、連続炉で熱処理します。



**7 酸洗・表面処理**  
 酸洗処理による表面肌荒らし、化成処理及び油漬けを行います。



**8 口付**  
 冷間引抜加工を行うために管端をスウェッジ加工し、ダイスに挿入可能な外径にします。



**9 冷間引抜**  
 プラグ・ダイスにより引抜加工し、寸法精度、平滑性に優れた鋼管に仕上げます。



**10 矯正**  
 管の真直度を向上させます。

## 沿革

鹿島製造所は、千葉県市川市において鋼管製造を営んできた旧住友鋼管東京事業所が2003年茨城県鹿嶋市へ移転し、発足致しました。

造管から引抜まで一貫で製造できることを特徴としており、また炭素鋼からステンレス鋼まで幅広い鋼種の製造が可能です。東日本の生産拠点としてお客様のニーズに迅速にお応え致します。

## ACCESS

- JR・東京駅下車  
八重洲南口より  
高速バス約120分  
(かしま号 鹿島神宮行き  
鹿島製鉄所バス下車)
- JR・鹿島線  
鹿島神宮駅下車  
タクシー 15分



〒314-0014  
茨城県鹿嶋市大字光3番地5  
TEL : 0299(90)2061 FAX : 0299(90)2071

## 概要

### 鹿島製造所 造管ライン

機種	外径×肉厚×長さ(mm) (各可能範囲)	最高速度 (m/min)	特徴
E1	(φ34.0-89.1) × (t1.2-7.0) × (L3,000-12,000)	140	コンベンショナルミル
E2	(φ89.1-216.3) × (t2.3-9.0) × (L4,000-12,000)	70	FF-Xミル (Flexible Forming)
E4	(φ13.8-38.1) × (t1.0-2.7) × (L3,000-6,970)	120	コンベンショナルミル
E6	(φ31.8-54.0) × (t0.8-3.5) × (L3,000-8,000)	200	FF-Xミル (Flexible Forming)
E7	(φ54.0-114.3) × (t1.0-4.5) × (L3,000-12,000)	110	FF-Xミル (Flexible Forming)
E8	(φ19.1-38.1) × (t1.0-6.5) × (L3,000-10,000)	130	コンベンショナルミル

### 引抜ライン

機種	伸管能力	外径×肉厚×長さ(mm) (各可能範囲)
D1	60Ton 3本引	(φ30.0-90.0) × (t1.0-7.0) × (L2,500-12,000)
D2	30Ton 3本引	(φ15.0-45.0) × (t0.8-4.5) × (L2,500-12,000)
D3	45Ton 3本引	(φ25.0-75.0) × (t1.0-7.0) × (L2,500-12,000)
D4	45Ton 3本引	(φ10.0-30.0) × (t0.8-7.0) × (L2,500-6,150)

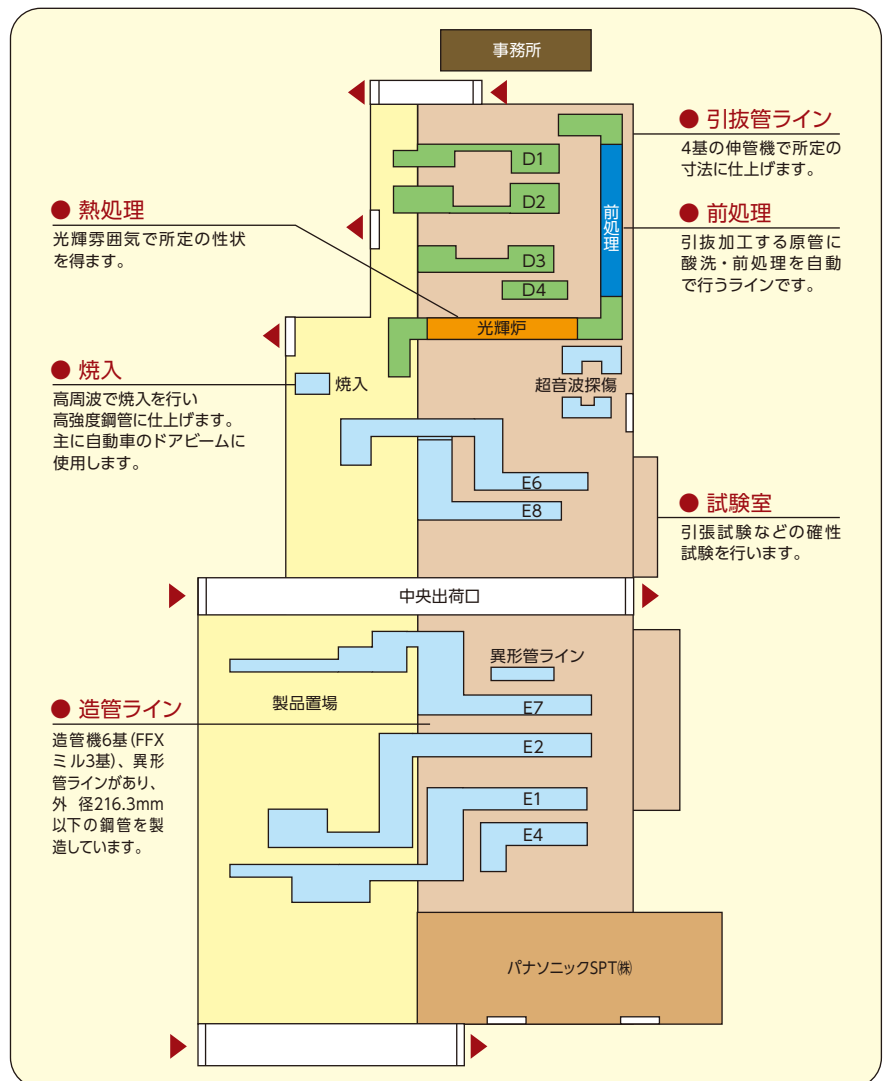
### 熱処理

機種	方式
光輝炉	都市ガス燃焼式間接加熱

### その他の設備

- ・超音波探傷設備 外径/18.0~114.3(mm) 肉厚/1.3~7.0(mm)
- ・異形成形ミル 外径/48.6~165.2(mm) 肉厚/1.0~6.0(mm)
- ・短管焼入設備 外径/19.1~38.1(mm) 肉厚/1.2~3.5(mm) 長さ/400~1,300(mm)

### 鹿島製造所MAP (敷地面積 : 133,000m<sup>2</sup> / 建屋面積 : 60,667m<sup>2</sup>)



### 認証取得

- ・ ISO 9001取得 (2003年7月)
- ・ ISO 14001取得 (2006年1月)

## History

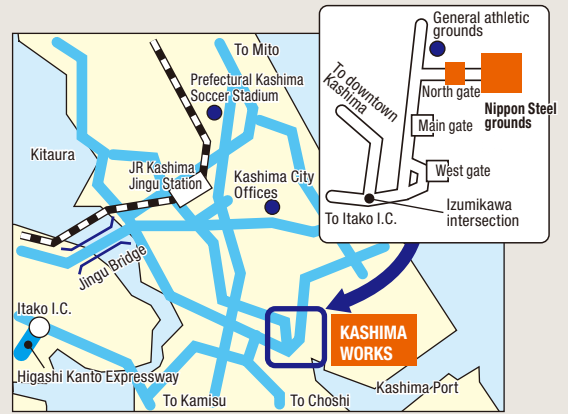
The Kashima Works was reborn in 2003 when the Tokyo Works at what was then Sumitomo Pipe & Tube Co., Ltd., which had been manufacturing steel tubes in Ichikawa City, Chiba Prefecture, relocated to Kashima City, Ibaraki Prefecture.

This Works is known for its integrated manufacturing capability covering all stages from tube manufacture to drawing. It is also capable of manufacturing using a variety of steel types ranging from carbon steel to stainless steel. As our production center for East Japan, this Works allows us to rapidly meet customer needs.

## ACCESS

- Approx. 120 minutes by highway bus from JR Tokyo Station Yaesu South Exit (Board the Kashima Express bound for Kashima Jingu and get off at Kashima Steel Works stop.)

- Approx. 15 minutes by taxi from Kashima Jingu Station on the JR Kashima Line



3-5 Hikari, Kashima-shi, Ibaraki 314-0014, Japan  
TEL: +81-299-90-2061 FAX: +81-299-90-2071

## Overview

Kashima Works  
Tube manufacturing lines

Mill	Outer dia. × Thickness × Length (mm) (Available range for each)	Maximum speed (m/min)	Characteristics
E1	(φ34.0-89.1) × (t1.2-7.0) × (L3,000-12,000)	140	Conventional mill
E2	(φ89.1-216.3) × (t2.3-9.0) × (L4,000-12,000)	70	FF-X mill (flexible forming)
E4	(φ13.8-38.1) × (t1.0-2.7) × (L3,000-6,970)	120	Conventional mill
E6	(φ31.8-54.0) × (t0.8-3.5) × (L3,000-8,000)	200	FF-X mill (flexible forming)
E7	(φ54.0-114.3) × (t1.0-4.5) × (L3,000-12,000)	110	FF-X mill (flexible forming)
E8	(φ19.1-38.1) × (t1.0-6.5) × (L3,000-10,000)	130	Conventional mill

### Drawing lines

Mill	Tube drawing capacity	Outer dia. × Thickness × Length (mm) (Available range for each)
D1	60Ton 3-tube drawing	(φ30.0-90.0) × (t1.0-7.0) × (L2,500-12,000)
D2	30Ton 3-tube drawing	(φ15.0-45.0) × (t0.8-4.5) × (L2,500-12,000)
D3	45Ton 3-tube drawing	(φ25.0-75.0) × (t1.0-7.0) × (L2,500-12,000)
D4	45Ton 3-tube drawing	(φ10.0-30.0) × (t0.8-7.0) × (L2,500-6,150)

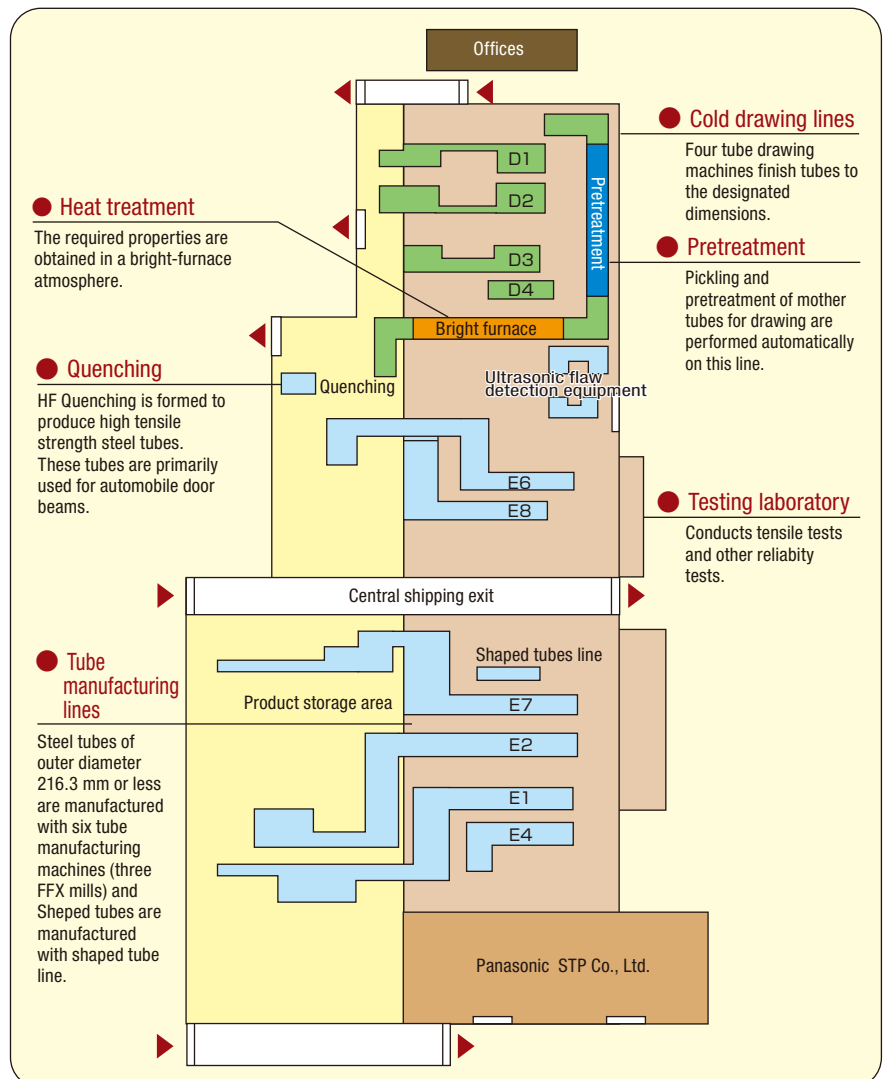
### Heat treatment

Model	Type
Bright furnace	City gas combustion indirect heating

### Other equipment

- Ultrasonic testing apparatus
  - Shaped tube forming mill
  - Short tube quenching equipment
- Outer dia.: 18.0 – 114.3 Thickness: 1.3 – 7.0 (mm)  
Mother tube Outer dia.: 48.6 – 165.2 Thickness: 1.0 – 6.0 (mm)  
Outer dia.: 19.1 – 38.1 Thickness: 1.2 – 3.5 (mm) Length: 400 – 1,300 (mm)

Map of Kashima Works (Site area : 133,000m<sup>2</sup> / Building area : 60,667m<sup>2</sup>)



### Certifications acquired

- ISO9001 : Certified July 2003
- ISO14001: Certified January 2006





名古屋製造所は、日本製鉄名古屋製鉄所内に位置し、東京ドーム約3個分（敷地面積14万㎡）の敷地に7基の造管ラインを有する主力工場です。

当製造所の最大の利点は、日本製鉄名古屋製鉄所と緊密な連携のもとに、最適素材を選択出来る事です。この素材を元に、多様な製品を提供し、お客様のご要望にお応えする体制を備えております。



●名鉄 太田川駅下車  
タクシー10分



〒476-0015  
愛知県東海市東海町5-3  
TEL : 052(604)3249 FAX : 052(604)2593



## 名古屋製造所 造管ライン

機種	外径×肉厚×長さ(mm) (各可能範囲)	最高速度 (m/min)	特徴
N2ミル	(φ28.6-63.5) ×(t0.8-2.5) ×(L4,000-6,500)	130	FFミル
N3ミル	(φ21.7-101.6) ×(t1.0-6.5) ×(L4,000-7,500)	120	コンベンショナルミル
N4ミル	(φ38.1-114.3) ×(t1.6-10.0) ×(L4,000-12,200)	100	コンベンショナルミル
N5ミル	(φ42.7-114.3) ×(t1.6-5.0) ×(L4,000-6,500)	100	コンベンショナルミル
M1ミル	(φ15.9-38.1) ×(t0.9-3.2) ×(L3,500-7,000)	100	コンベンショナルミル
M2ミル	(φ22.2-50.8) ×(t0.8-2.6) ×(L3,600-6,800)	120	コンベンショナルミル
M3ミル	(φ25.4-65.0) ×(t1.0-4.5) ×(L3,600-6,700)	130	コンベンショナルミル

### 超音波探傷器

機種	探触子数	方式
N3ミル オンライン	6	溶接部探傷 管直進、探触子固定
N4ミル オンライン	8	
N5ミル オンライン	8	
R-UST	4	管全周探傷 管直進、探触子回転

### 熱処理設備

機種	加熱方式
N4ミル ポストアニーラ	焼きならし用 誘導加熱3段
光輝焼準炉	COG(コークスガス)燃焼 間接加熱
焼入機	誘導加熱

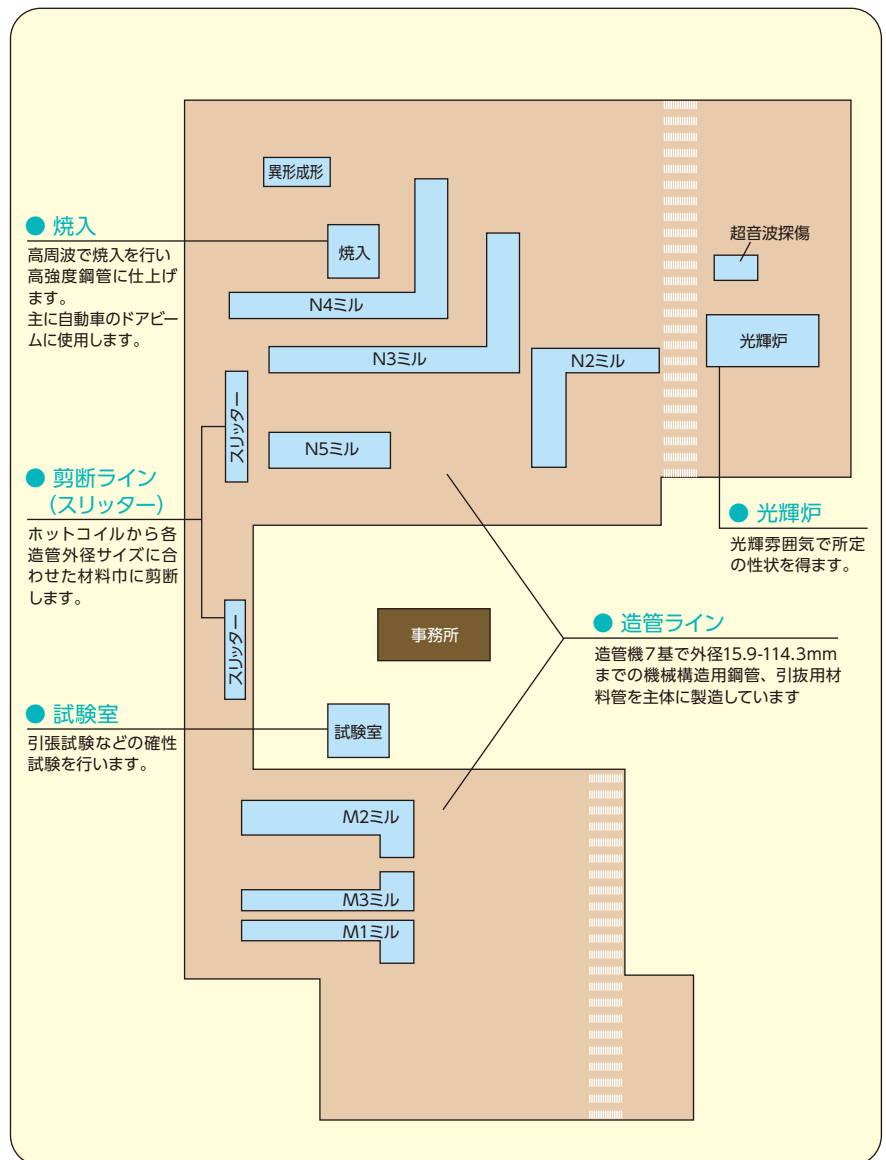
### その他設備

スリッターライン : 2基  
異形成形ミル : 1基

### 認証取得

・ISO 9001取得(2003年11月)  
・ISO 14001取得(2005年5月)

## 名古屋製造所MAP (敷地面積 : 140,700㎡ / 建屋面積 : 116,400㎡)



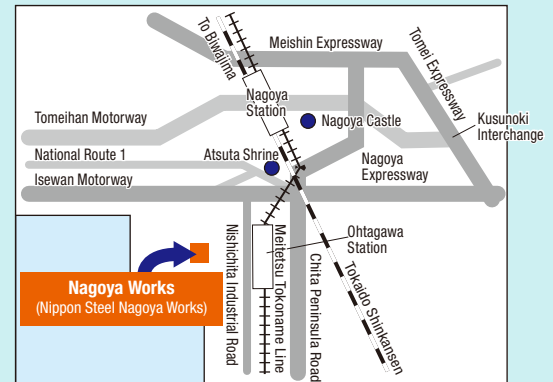
## History

The Nagoya Works is located within the Nagoya Works premises of Nippon Steel. It is our key Works boasting a size equivalent to three times the size of Tokyo Dome (approx. 140,000 m<sup>2</sup>) with eight pipe production lines.

The greatest advantage of this Works is its ability to work closely with the Nagoya Works of Nippon Steel allowing us to select the optimal material. With such material, we are able to meet the requests of our customers and offer a wide range of products.

## ACCESS

• Approx. 10 minutes by taxi from Ohtagawa Station on the Meitetsu Tokoname Line



5-3 Tokai-machi, Tokai-shi, Aichi 476-0015, Japan  
TEL : +81-52-604-3249 FAX : +81-52-604-2593

## Overview

**Nagoya Works**  
Tube manufacturing lines

Mill	Outer dia. × Thickness × Length (mm) (Available range for each)	Maximum speed (m/min)	Characteristics
N2	(φ28.6-63.5) × (t0.8-2.5) × (L4,000-6,500)	130	FF mill
N3	(φ21.7-101.6) × (t1.0-6.5) × (L4,000-7,500)	120	Conventional mill
N4	(φ38.1-114.3) × (t1.6-10.0) × (L4,000-12,200)	100	Conventional mill
N5	(φ42.7-114.3) × (t1.6-5.0) × (L4,000-6,500)	100	Conventional mill
M1	(φ15.9-38.1) × (t0.9-3.2) × (L3,500-7,000)	100	Conventional mill
M2	(φ22.2-50.8) × (t0.8-2.6) × (L3,600-6,800)	120	Conventional mill
M3	(φ25.4-65.0) × (t1.0-4.5) × (L3,600-6,700)	130	Conventional mill

### Ultrasonic testing apparatus

Model	No. of probes	Type
N3 mill: on-line	6	Flaw detection for welded portion Stationary probes and linear moving tube
N4 mill: on-line	8	
N5 mill: on-line	8	
R-UST	4	Flaw detection for full tube periphery Rotating probes and linear moving tube

### Heat treatment equipment

Model	Heating method
N4 mil: post annealer	Three-level induction heating for normalizing
Bright furnace	COG gas combustion type Indirect heating
Tube quenching equipment	Induction heating

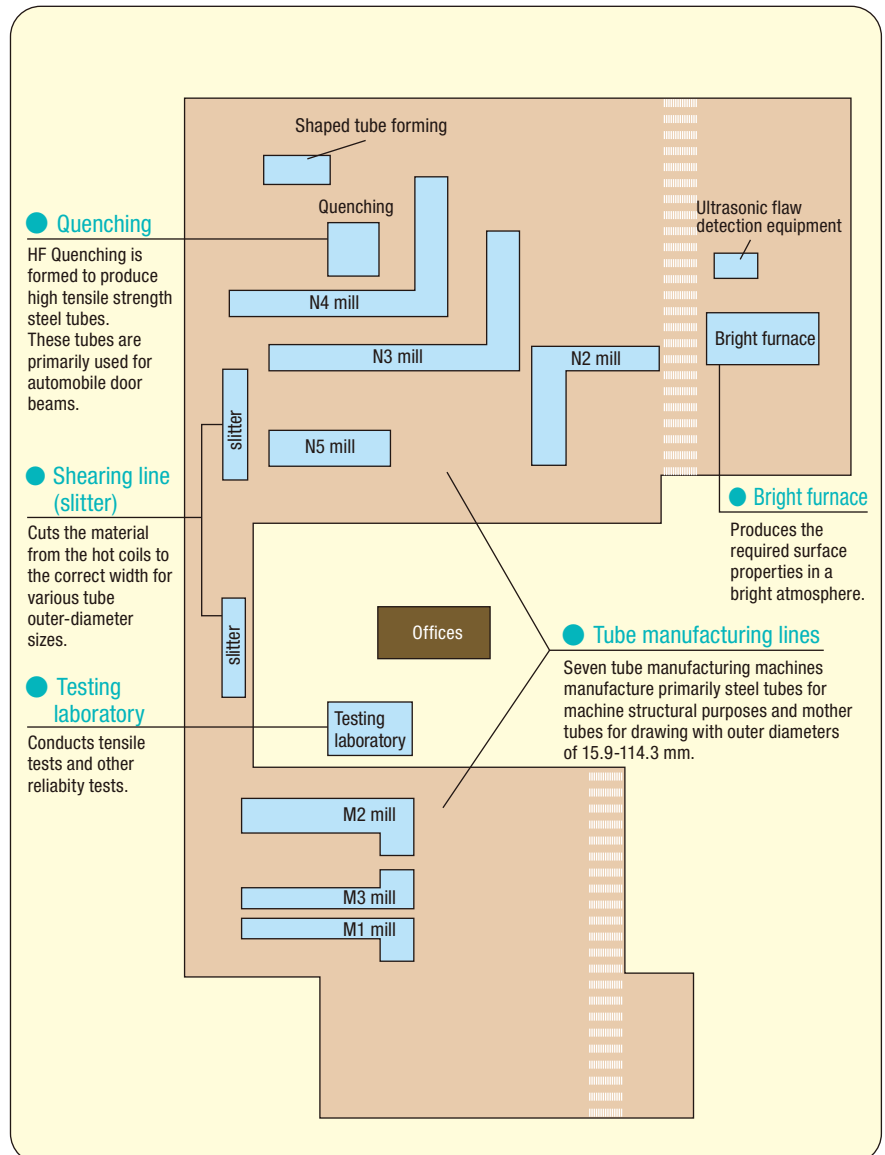
### Other equipment

- Slitter line : 2
- Shaped tube forming mill : 1

### Certifications acquired

- ISO9001 : Certified November 2003
- ISO14001: Certified May 2005

### Map of Nagoya Works (Site area : 140,700m<sup>2</sup> / Building area : 116,400m<sup>2</sup>)



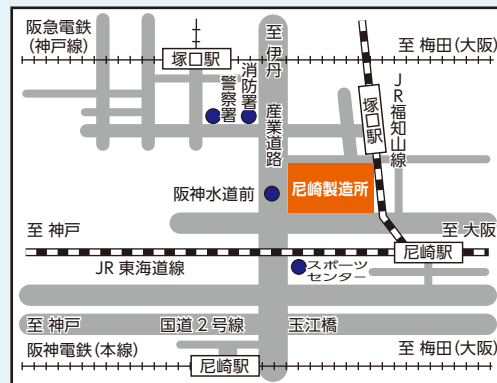
# 尼崎製造所



尼崎製造所は、1940年に旧日本パイプ製造引抜鋼管専用工場として操業を開始しました（2007年に引抜鋼管を鹿島製造所に集約）。現在では一般構造用炭素鋼鋼管や機械構造用炭素鋼鋼管を中心に製造しています。特にステンレス鋼鋼管の製造を強みとし、お客様のあらゆるニーズにお応えする体制を備えています。



- JR・塚口駅下車 徒歩12分
- 阪急・塚口駅下車 南出口よりバス10分 (阪急バス 阪神尼崎行き 阪神水道前下車)



〒661-0011  
兵庫県尼崎市東塚口町2-4-65  
TEL : 06(6423)2543 FAX : 06(6427)1895



## 尼崎製造所 造管ライン

機種	外径×肉厚×長さ (mm) (各可能範囲)	最高速度 (m/min)	特徴
E2	(φ76.3-165.2) × (t1.6-7.1) × (L3,700-12,200)	80	コンベンショナルミル 角管対応
E6	(φ25.4-60.5) × (t0.6-3.0) × (L3,500-7,400)	130	FF-Xミル (Flexible Forming)
E7	(φ10.0-25.4) × (t0.8-2.8) × (L3,500-7,400)	200	コンベンショナルミル
E8	(φ21.7-76.3) × (t1.0-3.2) × (L3,100-8,000)	120	コンベンショナルミル 角、異形管対応
E9	(φ40.0-76.3) × (t0.8-4.0) × (L3,660-8,000)	130	FF-Xミル (Flexible Forming)
E10	(φ25.4-48.6) × (t0.8-3.2) × (L3,500-7,700)	200	コンベンショナルミル

### 切断ライン

機種	切断サイズ (mm)	切断長 (mm)
M4	φ10.5~65.0	200~5,000
T1	φ76.3~139.8 □25~125	500~5,500
T2	φ76.3~139.8 □25~125	500~6,000
S1	φ10.0~76.3	300~4,500

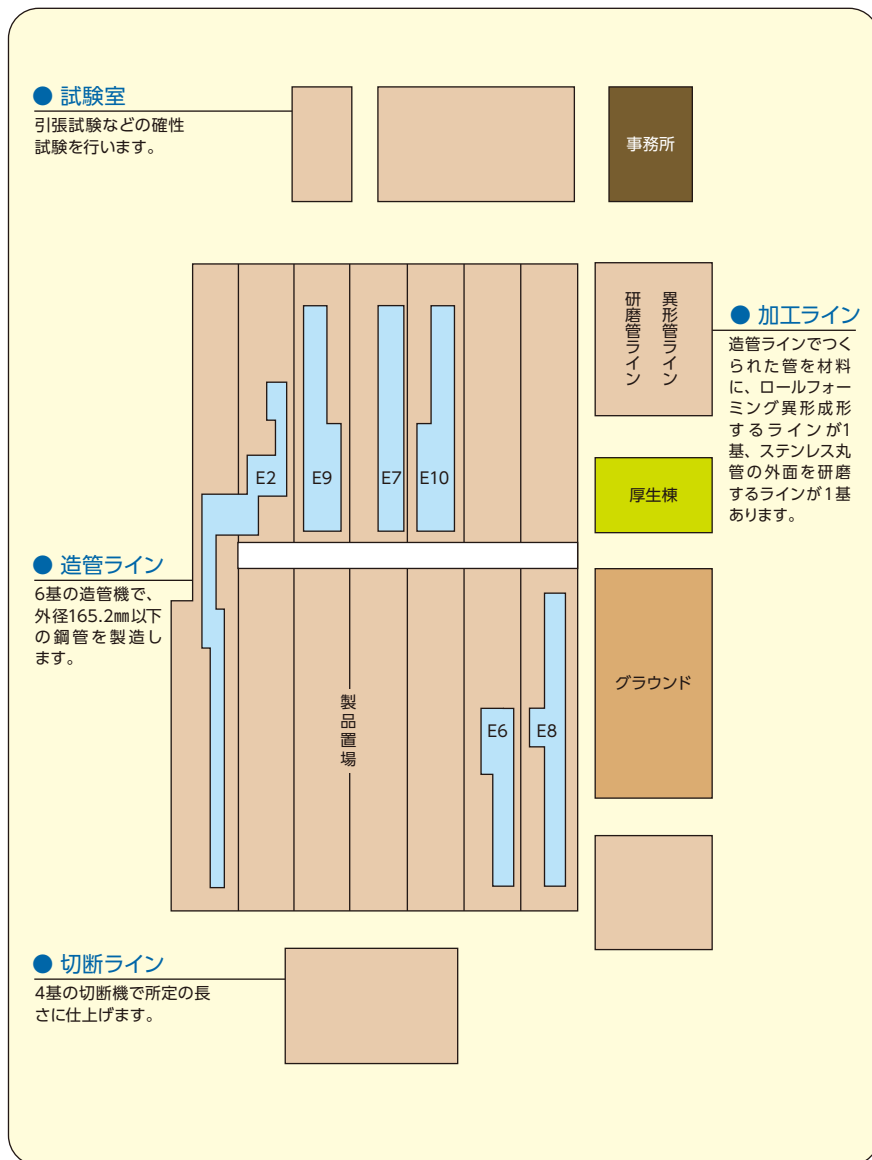
### 加工ライン

- ・異形管ライン 素管外径/19.1~60.5 (mm)  
肉厚/0.6~3.2 (mm) (炭素鋼)  
0.6~2.0 (mm) (ステンレス鋼)
- ・研磨管ライン 外径/31.0~101.6 (mm)

### 認証取得

- ・ISO 9001取得 (1998年7月)
- ・ISO 14001取得 (2003年11月)

## 尼崎製造所MAP (敷地面積 : 54,000m<sup>2</sup> / 建屋面積 : 40,000m<sup>2</sup>)

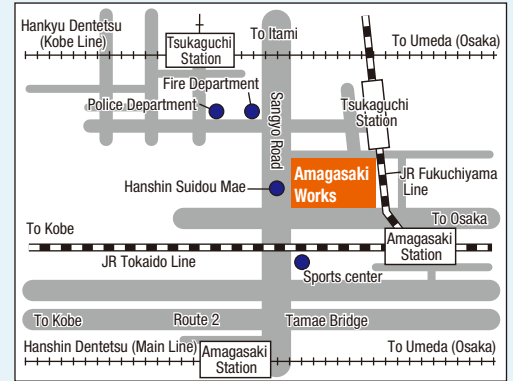


## History

The Amagasaki Works started operating in 1940 as a dedicated plant for the production of drawn steel tubes at what was then Nippon Pipe Mfg. Co., Ltd. (In 2007, all drawn steel tube production was transferred to the Kashima Works.) At present, it manufactures primarily steel tubes for ordinary structural purposes and steel tubes for machine structural purposes. This Works has the advantage especially over producing diverse stainless steel tubes, and it has been welcome to responding each further request from customers (with its experienced R&D activity).

## ACCESS

- 12 minutes by foot from JR Tsukaguchi Station
- 10 minutes by bus from Hankyu Line Tsukaguchi Station, South Exit (Board a Hankyu Bus bound for Hanshin Amagasaki Station and get off at the Hanshin Suidou Mae stop.)



2-4-65 Higashitsukaguchi-cho, Amagasaki-shi,

Hyogo 661-0011, Japan

TEL: +81-6-6423-2543 FAX: +81-6-6427-1895

## Overview

### Tube manufacturing plant

Tube manufacturing lines

Mill	Outer dia. × Thickness × Length (mm) (Available range for each)	Maximum speed (m/min)	Characteristics
E2	( $\phi$ 76.3-165.2) × (t1.6-7.1) × (L3,700-12,200)	80	Conventional mill Compatible with square tubes
E6	( $\phi$ 25.4-60.5) × (t0.6-3.0) × (L3,500-7,400)	130	FF-X mill (flexible forming)
E7	( $\phi$ 10.0-25.4) × (t0.8-2.8) × (L3,500-7,400)	200	Conventional mill
E8	( $\phi$ 21.7-76.3) × (t1.0-3.2) × (L3,100-8,000)	120	Conventional mill Compatible with square and shaped tubes
E9	( $\phi$ 40.0-76.3) × (t0.8-4.0) × (L3,660-8,000)	130	FF-X mill (flexible forming)
E10	( $\phi$ 25.4-48.6) × (t0.8-3.2) × (L3,500-7,700)	200	Conventional mill

### Cutting lines

Mill	Cutting size (mm)	Cutting length (mm)
M4	$\phi$ 10.5-65.0	200-5,000
T1	$\phi$ 76.3-139.8 □25-125	500-5,500
T2	$\phi$ 76.3-139.8 □25-125	500-6,000
S1	$\phi$ 10.0-76.3	300-4,500

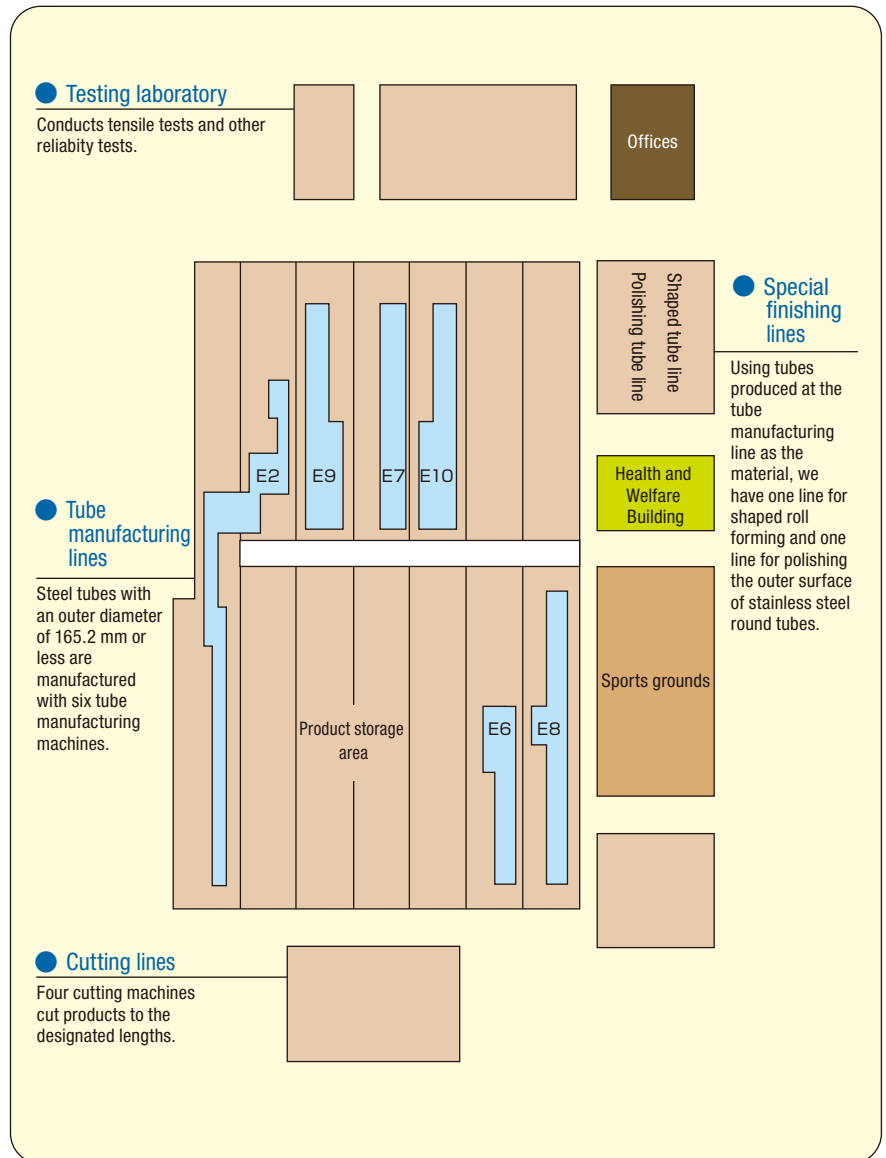
### Special finishing lines

- Shaped tube line Mother tube outer dia.: 19.1 – 60.5  
Thickness: 0.6 – 3.2 (mm) (carbon steel)  
0.6 – 2.0 (mm) (stainless steel)
- Polishing tube line Outer dia.: 31.0 – 101.6

### Certifications acquired

- ISO9001 : Certified July 1998
- ISO14001: Certified November 2003

### Map of Amagasaki Works (Site area : 54,000m<sup>2</sup> / Building area : 40,000m<sup>2</sup>)

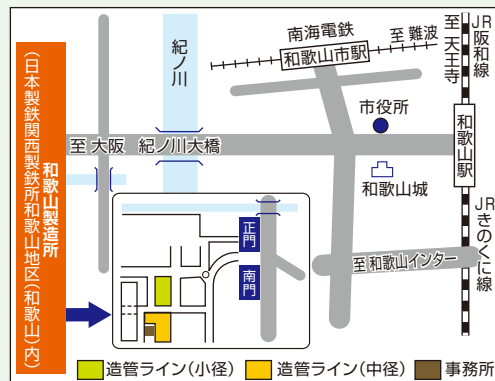


## 沿革

和歌山製造所は、1951年に旧住友金属工業の溶接鋼管部門として操業を開始しました。小径から中径、薄肉から厚肉まで幅広い製品を取り揃え、高強度鋼管や高炭素鋼管等の高級鋼管を生産しております。お客様のニーズにお応えする品質保証体制で、高品質な製品をお届け致します。

## ACCESS

- JR・和歌山駅下車  
中央出口より  
タクシー20分
- 南海・和歌山市駅下車  
タクシー15分



〒640-8555  
和歌山県和歌山市湊1850番地  
TEL : 073(451)1391 FAX : 073(454)0234

## 概要

### 和歌山製造所 造管ライン

機種	外径×肉厚×長さ(mm) (各可能範囲)	最高速度 (m/min)	特徴
2"	(φ19.1-50.8) ×(t1.2-7.4) ×(L4,200-15,200)	120	コンベンショナルミル 3ロールサイザー
4½"	(φ38.1-114.3) ×(t1.4-10.5) ×(L4,500-13,000)	100	コンベンショナルミル メカニカルデスケーラー
8"	(φ114.3-216.3) ×(t2.0-14.3) ×(L5,500-15,300)	55	FF-Xミル (Flexible Forming)

### 超音波探傷器

機種	探触子数	方式
2"ミル オンライン	12	溶接部探傷 管直進、探触子固定
4½"ミル オンライン	8	
8"ミル オンライン	8	
R-UST	12	管全周探傷 管直進、探触子回転

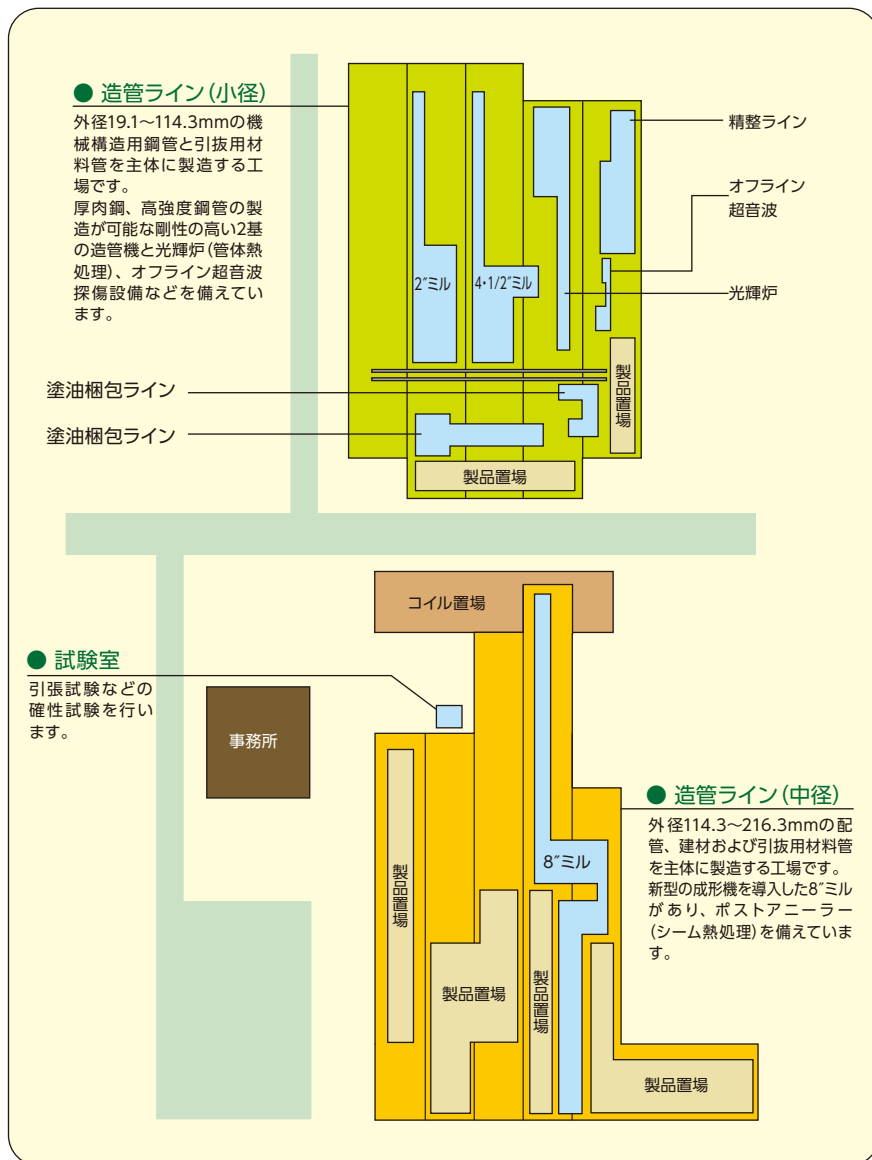
### 熱処理設備

機種	加熱方式
8"ミル ポストアニーラ	焼ならし用 誘導加熱
光輝炉	Cガス燃焼式 間接加熱

### 認証取得

- ・ ISO 9001取得(2000年2月)
- ・ ISO 14001取得(1997年4月)

### 和歌山製造所MAP (敷地面積：96,000m<sup>2</sup> / 建屋面積：75,000m<sup>2</sup>)

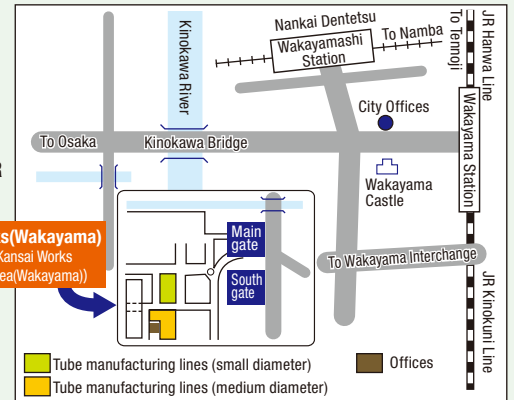


## History

The Wakayama Works began operating in 1951 as the welded steel tubing division of Sumitomo Metal Industries. It produces high-strength steel tubes, high-carbon steel tubes, and other high-grade steel tube products in a wide range of diameters and tube thicknesses. A quality assurance system that meets customer needs ensures that the Works delivers high-quality products.

## ACCESS

- 20 minutes by taxi from JR Wakayama Station, West Exit
- 15 minutes by taxi from Nankai Wakayama Station



1850 Minato, Wakayama-shi, Wakayama 640-8555, Japan  
 TEL: +81-73-451-1391 FAX: +81-73-454-0234

## Overview

**Wakayama Works**  
 Tube manufacturing lines

Mill	Outer dia. × Thickness × Length (mm) (Available range for each)	Maximum speed (m/min)	Characteristics
2-inch	(φ19.1-50.8) × (t1.2-7.4) × (L4,200-15,200)	120	Conventional mill 3 Roll sizer
4½-inch	(φ38.1-114.3) × (t1.4-10.5) × (L4,500-13,000)	100	Conventional mill Mechanical descaler
8-inch	(φ114.3-216.3) × (t2.0-14.3) × (L5,500-15,300)	55	FF-X mill (flexible forming)

### Ultrasonic testing apparatus

Model	No. of probes	Type
2-inch mill: on-line	12	Flaw detection for welded portion Stationary probes and linear moving tube
4½-inch mill: on-line	8	
8-inch mill: on-line	8	
R-UST	12	Flaw detection for full tube periphery Rotating probes and linear moving tube

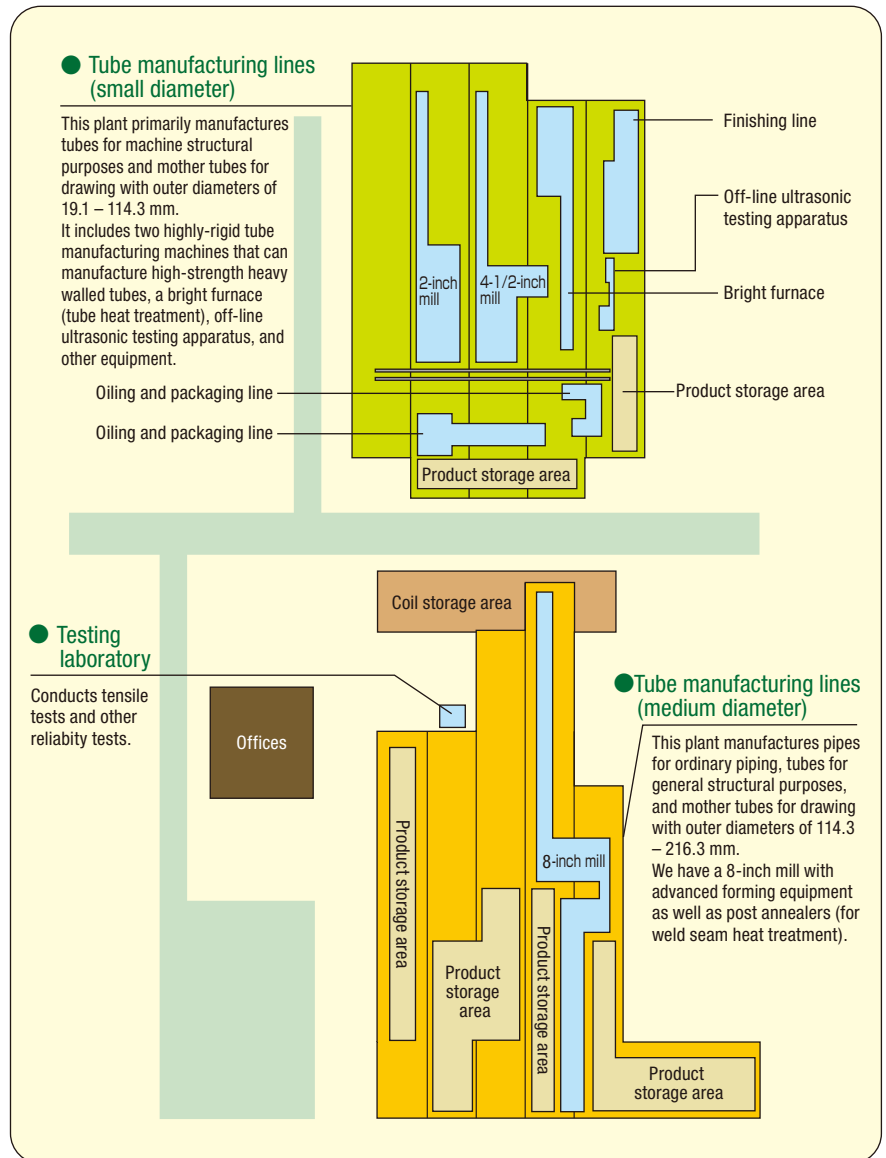
### Heat treatment equipment

Model	Heating method
8-inch mill: post annealer	Induction heating for normalizing
Bright furnace	C gas combustion type Indirect heating

### Certifications acquired

- ISO9001 : Certified February 2000
- ISO14001: Certified April 1997

Map of Wakayama Works (Site area : 96,000m<sup>2</sup> / Building area : 75,000m<sup>2</sup>)



## 沿革

九州製造所は、2008年に九州・中国エリアの製造拠点として開設した、機械構造用炭素鋼鋼管専用工場です。

当製造所は、4”ミルと2”ミルの2基の造管ライン、超音波探傷器、焼入機を有し、機械構造用炭素鋼鋼管のニーズにお応えすべく、鋼管製品を生産しております。また、近隣の日本製鉄の製鉄所とも一体となって、素材から製品に至るまで、一貫した製品の品質安定を図っております。

## ACCESS

●JR宇島駅下車  
徒歩3分



〒828-0021  
福岡県豊前市大字八屋2544-6  
TEL : 0979(84)0278 FAX : 0979(84)0317

## 概要

### 九州製造所 造管ライン

機種	外径×肉厚×長さ(mm) (各可能範囲)	最高速度 (m/min)	特徴
2”	(φ21.7-38.1) ×(t1.0-3.5) ×(L3,500-7,000)	120	コンベンショナルミル
4”	(φ41.9-76.3) ×(t1.0-4.5) ×(L4,000-7,000)	90	コンベンショナルミル

### 超音波探傷器

機種	探触子数	方式
R-UST	4	管全周探傷 管直進、探触子回転

### 熱処理設備

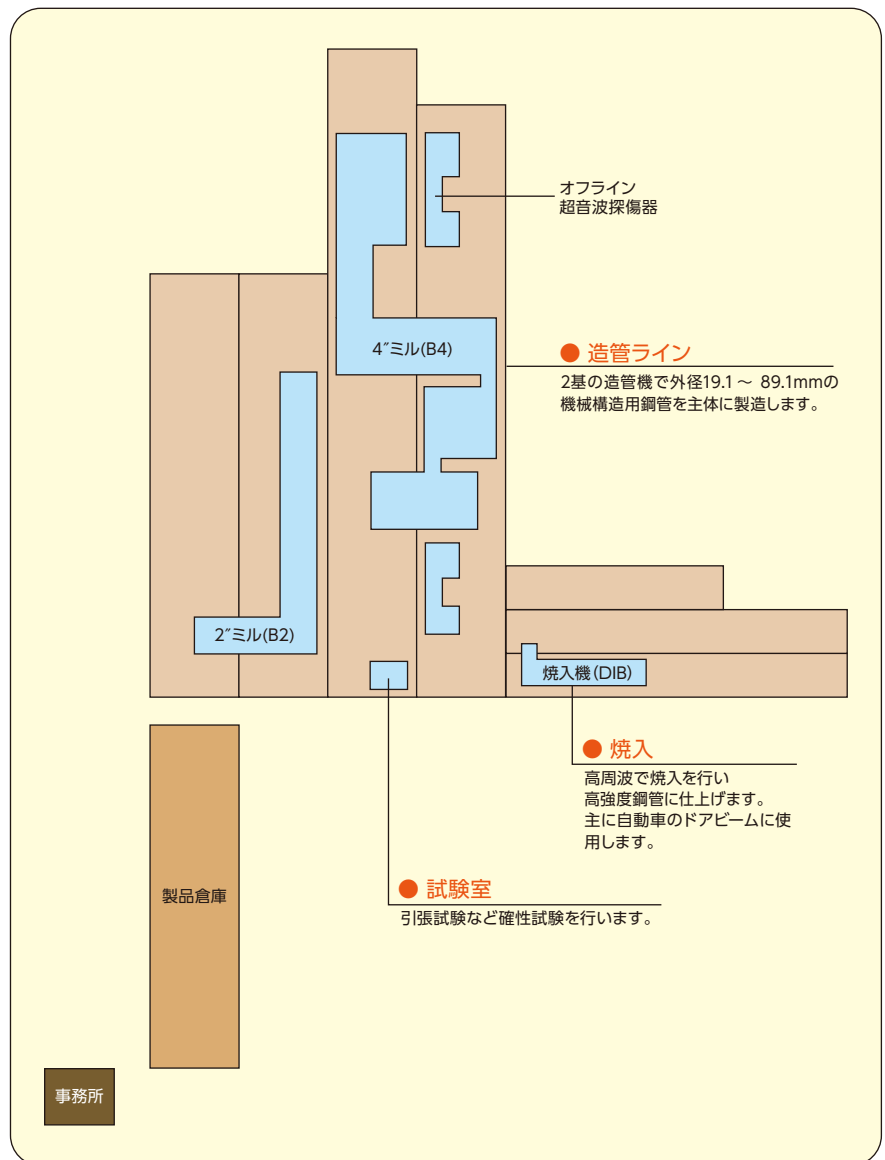
機種	加熱方式
焼入機	誘導加熱

### 認証取得

- ・ISO 9001取得(2009年12月)
- ・ISO 14001取得(2010年5月)

### 九州製造所MAP

(日鉄建材株)敷地面積：109,240m<sup>2</sup> / 日鉄鋼管(株) 建屋面積：11,824m<sup>2</sup>



## History

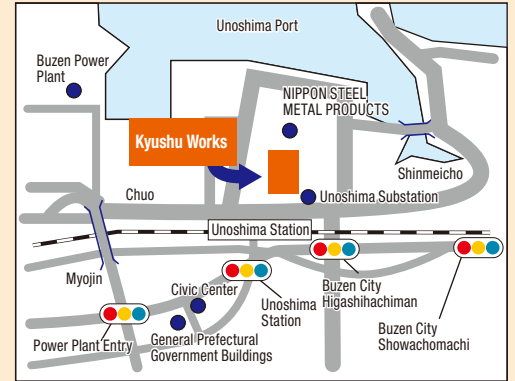
The Kyushu Works was opened in 2008 as a manufacturing center for the Kyushu and Chugoku areas, and manufactures exclusively steel tubes for machine structural purposes.

The Works includes two manufacturing lines (a 4" mill and a 2" mill), ultrasonic flaw detection machine, and quenching machine, and manufactures products to meet customer needs for steel tubes that are used in mechanical structures.

This Works cooperates with the nearby Nippon Steel works in order to achieve a stable level of product quality at all stages from materials to final products.

## ACCESS

• 3 minutes by foot from JR Unoshima Station



2544-6 Ooaza Hachiya, Buzen-shi, Fukuoka 828-0021, Japan  
TEL: +81-979-84-0278 FAX: +81-979-84-0317

## Overview

**Kyushu Works**  
Tube manufacturing lines

Mill	Outer dia. × Thickness × Length (mm) (Available range for each)	Maximum speed (m/min)	Characteristics
2"	( $\phi$ 21.7-38.1) × (t1.0-3.5) × (L3,500-7,000)	120	Conventional mill
4"	( $\phi$ 41.9-76.3) × (t1.0-4.5) × (L4,000-7,000)	90	Conventional mill

### Ultrasonic testing apparatus

Model	No. of probes	Type
R-UST	4	Flaw detection for full tube periphery Rotating probes and linear moving tube

### Heat treatment equipment

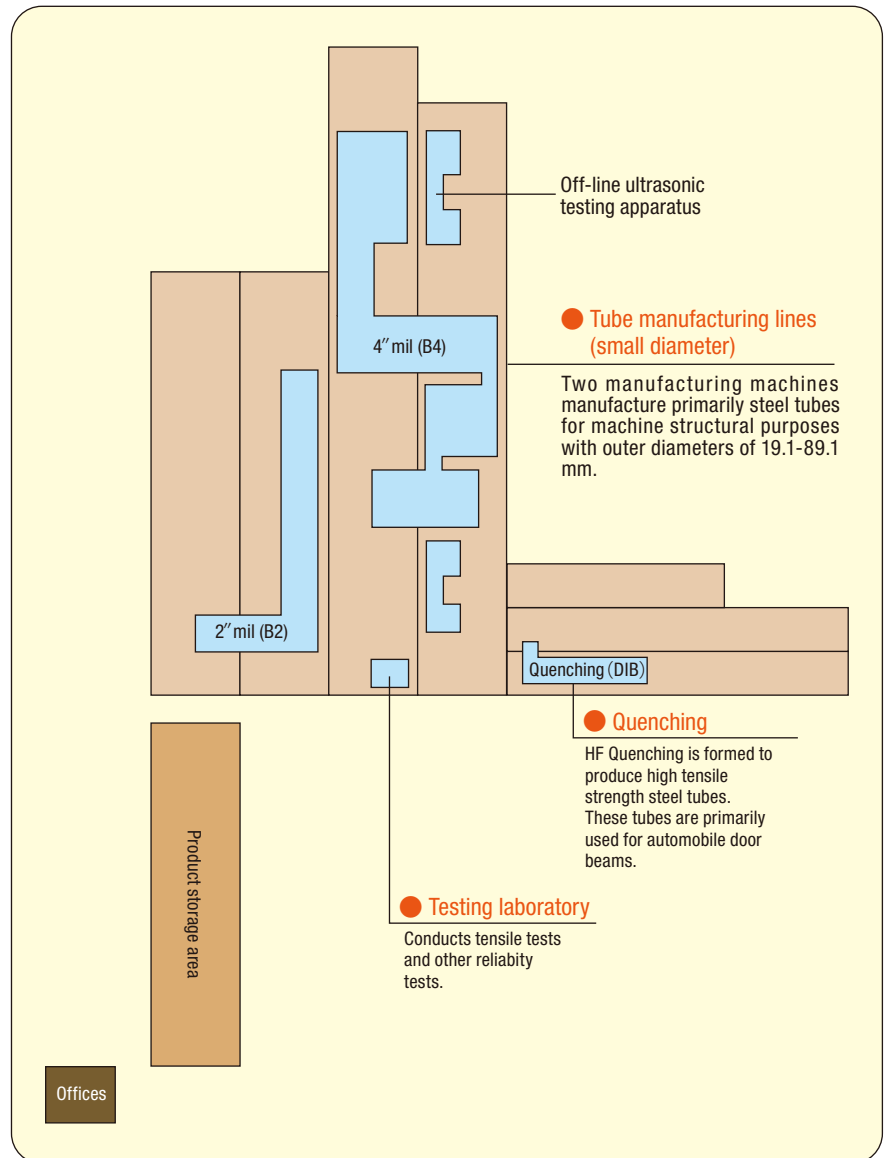
Model	Heating method
Tube quenching equipment	Induction heating

### Certifications acquired

- ISO9001 : Certified December 2009
- ISO14001: Certified May 2010

### Map of Kyushu Works

(NIPPON STEEL METAL PRODUCTS CO., LTD. Site area : 109,240m<sup>2</sup> /  
NIPPON STEEL PIPE CO., LTD. Building area : 11,824m<sup>2</sup>)







# NIPPON STEEL

## 日鉄鋼管株式会社

〒100-0006 東京都千代田区有楽町1丁目1-3 東京宝塚ビル12階  
Tel: 03-6758-0275 Fax: 03-6758-0295  
<https://www.nspc.nipponsteel.com/>