

Maruichi Steel Tube Ltd.

〒542-0076 大阪市中央区難波5丁目1番60号 なんぱスカイオ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



製品案内 Products Guide

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きます。

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。

丸ー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,

会补概要

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 (2025年3月31日現在)

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 31, 2025)

Foundation / December 1947

卯 日本産業規格表示認証

認証番号 QA0708002

日本産業規格の

番号 JIS G3302

溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯

種類 非合金

溶融55%アルミニウム-亜鉛合金めっき鋼板及び鋼帯

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



国土交通大臣認定

構造方法等の名称 不燃材料 NM-2760-1 認定番号

両面合成樹脂塗装/鋼板

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



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%AI-Zn合金めつき鋼帯 Hot-dip 55% AI-Zn alloy coated steel strip(AI-Z55)	7
■ 溶融55%AI-Zn合金めっき鋼帯 仕様 Specification	S
■ 詫間工場のご案内 Introduction of Takuma Plant	1(



溶融亜鉛めつき鋼帯

Hot-dip zinc coated steel strip

丸一鋼管の溶融亜鉛めっき鋼帯は、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、均一で美麗な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

Building materials (interiors or exteriors) 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

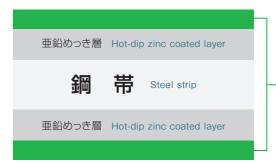
They can be widely used in various fields and applications

皮膜構成 Structure of coating layer

めっき表面の一次防錆処理は、クロメートフリー 皮膜処理となります。クロメートフリー皮膜処理 は、六価クロムを全く含まず環境対応型です。

The primary anti-corrosion treatment on the plated surface is a chromate-free coating.

This chromate-free coating contains no hexavalent chromium and is environmentally friendly.



有機·無機複合 クロメートフリ-皮膜処理 hromate-free resin treatmen

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く、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
- (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

溶融亜鉛めつき鋼帯 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

試験片JIS5号、圧延方向 JIS No.5 test specimen,rolling direction

種類の記号 C	lassified symbol	表示厚さ(mm)	降伏点又は耐力(N/mm²)	引張強さ(N/mm²)	伸び(%)		適	用
JIS規格 JIS Standard	丸一規格 Maruichi Standard	Nominal thickness	yield point or yield strength	Tensile strength	Elongation		Appli	cation
S G H C	M G H C	1.60≤ ~ ≤4.5	(205≦)	(270≦)		— 般	用	Commercial
S G H 3 4 0	M G H 3 4 0	1.60≦ ~ ≤4.5	245≦	340≦	20≦	高強度一	般用	For commercial use of high strength class
S G H 4 0 0	M G H 4 0 0	1.60≦ ~ ≤4.5	295≦	400≦	18≦	高強度一	般用	For commercial use of high strength class
S G H 4 4 0	M G H 4 4 0	1.60≤ ~ ≤4.5	335≦	440≦	18≦	高強度一	般用	For commercial use of high strength class
S G H 4 9 0	M G H 4 9 0	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 試験片JIS5号、圧延方向											
	種類(降伏点又は耐力	213F3A2		伸び	(%) Elong	gation			
	Classifie	d symbol	表示厚さ(mm)	(N/mm²)	引張強さ (N/mm²)	表示厚さ(mm) Display thickness			SS	適	用	
	※1 JIS規格 JIS Standard	丸一規格 Maruichi Standard	Nominal thickness	yield poin or yield strength			0.40≦ ~ < 0.60	0.60≦ ~ < 1.0	1.0≦ ~ < 1.6	1.6 <u>≤</u> ~ < 2.0	Appl	ication
*2	SGCC	MGCC	0.30≦ ~ ≦2.0	(205≦)	(270≦)						一 般 用	Commercial
	SGCD1	MGCD1	0.40≦ ~ ≦1.2		270≦	32≦	34≦	36≦	37≦	38≦	絞り用1種 (絞り用)	Drawing, class 1 (Drawing)
	SGCD2	MGCD2	0.40≦ ~ ≦1.2		270≦		36≦	38≦	39≦	40≦	絞り用2種 (深絞り用)	Drawing, class 2 (Deep drawing)
	SGCD3	MGCD3	0.60≦ ~ ≦1.2		270≦	_	_	40≦	41≦	42≦	絞り用3種 (超深絞り用)	Drawing, class 3 (Extra deep drawing)
%2	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
%2	SGC490	MGC490	0.35≦ ~ ≤1.2	365≦	490≦			16≦			高強度一般用	For commercial use of high strength class
%2	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.
- ※1 屋根用はR、建築外板用はAを種類の記号に続けて表示する。 For roofing applications, append 'A' to the type designation; for architectural exterior panels, append 'A'.
- **2 SGC490、MGC490及び0.35mm未満は、事前にご相談ください。 For SGC490, MGC490, and thicknesses below 0.35mm, please consult with us in advance.

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 treatr	塗油 Oiling		
	種 類 Type ミニマイズドスパングル Minimized spangle		有り Available	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	N	М	0	х

※六価クロム及び六価クロム化合物を含まない一次防錆処理剤であります。

This is a primary anti-corrosion treatment agent that contains neither hexavalent chromium nor hexavalent chromium compounds.

丸一規格品は、ご要望によりクロメート処理も可能です。

Maruichi standard products can also undergo chromate treatment upon request.

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).IIS G 3302の附属書.IDまたは、附属書.IFのいずれかによる。

Note: According to either Annex JD or Annex JE of JIS G 3302.

(単位:g/m2[両面]Both sides)	
-------------------------	--

(1,120.11)									
めっき付着量表記記号 Symbol for coating mass	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							

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)

幅 Width 表示厚さ Nominal thickness	<1200	1200≦ ~ ≦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)

			(+ ±-11 1)
	幅 Width 表示厚さ Nominal thickness	720≦ ~ <1000	1000≦ ~ ≦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.

■熱延原板を用いた高強度一般用の場合 (SGH 340,400,440,490)

High-strength general-purpose

products using hot-rolled base plates

厚さ Nominal thickness	≦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)

(注)()内の値は目標値とする。

4.00≦~≦4.50

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

相当めっき厚さ Equivalent coating thickness

(単位:mm)

 $\pm 0.46(\pm 0.21)$

(単位:mm)

めっき付着量表記記号 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

Maruichi Steel Tube Products Guide Maruichi Steel Tube Products Guide 6





JIS G 3321

クロメートフリー

chromate-free

溶融55%AI-Zn合金めっき鋼帯

(AL-Z55) Hot-dip 55% aluminum-zinc alloy-coated steel strip

丸一鋼管は、詫間工場のめっき設備にて55%AI-43%Zn-1.6%Si 合金めっき「AL-Z55」鋼帯を製造しています。

AL-Z55は、極めて高い耐食性と、美麗な外観をもつ優れ 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。

Maruichi Copper Tubes manufactures AL-Z55 steel strips with a 55% Al-43% Zn-1.6% Si alloy coating at the Takuma Plant. AL-Z55 is an excellent coated steel strip known for its exceptional corrosion resistance and beautiful appearance. Since 2004, the Takuma Plant has introduced roll coater equipment, enabling the application of environmentally friendly chromate-free coatings.

主な用途 The usage

建材 **Building materials** (interiors or exteriors)

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 皮膜処理となります。クロメートフリー皮膜処理は、 六価クロムを全く含まず環境対応型です。

The primary anti-corrosion treatment on the plated surface is a chromate-free coating. This chromate-free coating contains no hexavalent chromium and is environmentally



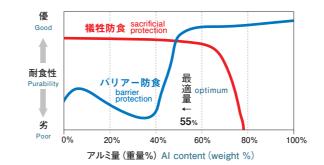


AL-Z55の特徴 Features

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

AL-Z55の成分系は、AIの持つバリヤー防食機能と、 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.

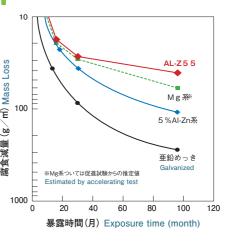


暴露耐食性 Exposure corrosion resistance

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。

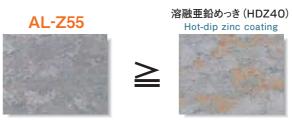
AL-Z55 can outlast hot-dip zinc-coated steel sheet by two to six times and is same level and/or superior to Mg containing alloy coating.



抜群の耐久性 Outstanding corrosion resistance

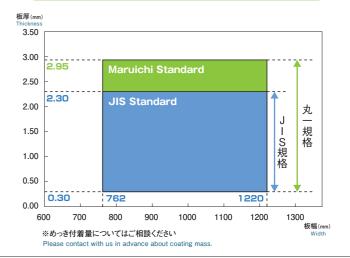
AL-Z55は、溶融亜鉛めっきに対して2~6倍の非常に優れた耐食性を有し ています。従って、膜厚が厚くて高耐食性用途に使われている"どぶ漬け溶 融亜鉛めっき"と比較しても、同等以上の耐食性を有していることを、実環 境の再現性に優れた複合サイクル試験(CCT)で確認しております。

AL-Z55 exhibits corrosion resistance that is 2 to 6 times superior to that of hot-dip galvanized steel. Therefore, even when compared to hot-dip galvanized coatings used for high-corrosion-resistance applications with thicker coating weights. AL-Z55 demonstrates equivalent or superior corrosion resistance, as confirmed through a composite cyclic corrosion test (CCT) with excellent reproducibility to real-world environments.



(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



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く、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。
- (1) Degreasing and washing may result in changes or dissolution of the chromate-free resin treatment. Please confirm compatibility with any compounds in
- (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.

Hot-dip 55% Al-Zn alloy-coated steel strip

基本仕様 Basic specification

Classification and designation

■熱延原板 Hot-rolled base metal used

試験片JIS5号、圧延方向

種類の記号 C	lassified symbol	表示厚さ(mm)	降伏点又は耐力(N/mm²)	引張強さ(N/mm²)	伸び(%)	適用
JIS規格 JIS Standard	丸一規格 Maruichi Standard	Nominal thickness	yield point or yield strength	Tensile strength Elongation		Application
SGLHC	* M L H C		(205≦)	(270≦)		— 般 用 Commercial
S G L H 4 0 0	* M L H 4 0 0	1.60≦ ~ ≦2.30	295≦	400≦	18≦	高強度一般用 For commercial use of high strength class
S G L H 4 4 0	* M L H 4 4 0			440≦		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. ※丸一規格の場合、表示厚さ2.95mmまで製造可能です。 For the Maru-ichi standard, it can be manufactured up to a display thickness of 2.95mm.

■冷延原板 Cold-rolled base metal used

試験片JIS5号, 圧延方向

_														o, rolling direction
	種類の記号 Classified symbol		*\	降伏点又は耐力	引張強さ			(%) Elong					\- *	
-	Classillet	u Syrribor	表示厚さ(mm)	(N/mm2)	(N/mm²)	1	表示厚さ(n	ım) Displa	ay thicknes	SS			適	用
	※1 JIS規格 JIS Standard	丸一規格 Maruichi Standard	Nominal thickness	Yield strength	Tensile strength	0.30≦ ~ < 0.40	0.40≦ ~ < 0.60	0.60≦ ~ < 1.0	1.0≦ ~ < 1.6	1.6≦ ~ < 2.0		Applica		cation
*2	SGLCC	MLCC	0.30≦ ~ ≦1.6	(205≦)	(270≦)						_	般	用	Commercial
	SGLCD	MLCD	0.40≦ ~ ≦1.2		270≦		27≦	31≦	32≦		絞	ij	用	Drawing
	SGLC400	MLC400	0.35≦ ~ ≦1.6	295≦	400≦	16≦	17≦	18≦	18≦	18≦	高強	度一	般用	For commercial use of high strength class
	SGLC440	MLC440	0.35≦ ~ ≦1.6	335≦	440≦	14≦	15≦	16≦	18≦	18≦	高強	度一	般用	For commercial use of high strength class
%2	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.
- ※1 屋根用はR. 建築外板用はAを種類の記号に続けて表示する。 For roofing applications, append 'R' to the type designation; for architectural exterior panels, append 'A'.
- ※2 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		ocess	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 (Diling
	種 類	Туре	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	<mark>塗油</mark> Oiled	無塗油 Not oiled
	記号S	Symbol	R	S	х	N	М	0	Х

※六価クロム及び六価クロム化合物を含まない一次防錆処理剤であります。

This is a primary anti-corrosion treatment agent that contains neither hexavalent chromium nor hexavalent 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[雨面]Both sides

		(丰区·6/III-[岡田]DOUI SIGCS)
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
A Z 7 0	70	60
A Z 9 0	90	76
A Z 1 2 0	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)JIS G 3321の附属書JDまたは、附属書JEのいずれかによる。

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
A Z 7 0	0.026
A Z 9 0	0.033
A Z 1 2 0	0.043
A Z 1 5 0	0.054

厚さ許容差

Thickness tolerance

■ 熱延原板を用いた一般用の場合(SGLHC)

For general use using hot-rolled base plate (SGLHC) (単位:mm)

幅 Width 表示厚さ Display thickness	<1000	1000≦ ~ ≦1220
1.60≦~<2.00	±0.17(±0.16)	±0.18(±0.17)
2.00≦~<2.30	±0.18(±0.17)	±0.20(±0.19)

■ 熱延原板を用いた高強度一般用の場合(SGLH400,SGLH490) For high-strength general use using hot-rolled base plate (SGLH400,SGLH490)

幅 Width 表示厚さ Display thickness	≦1220
1.60≦~<2.00	±0.20(±0.19)
2.00≦~≦2.30	±0.21 (±0.20)

■冷延原板を用いた場合

For applications using cold-rolled steel plate

(単位:mm)

幅 Width 表示厚さ Display thickness	<1000	1000≦ ~ <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(±0.06)	±0.07(±0.06)
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(±0.11)	±0.13(±0.12)

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。これらの製品は丸ーグループの各工場に送られ て高品質のプレジンク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。

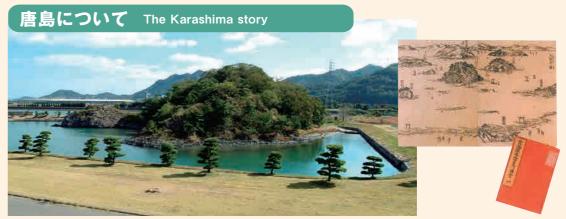
2013年4月には、再生可能エネルギーへの取り組みとして、太陽光発電設備 (2MW)を建設し、発電を開始いたしました。1号機に続き、2016年春に2号 機(2MW)が築竣工し、両機合わせ4MWの発電能力を有しております。

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.



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「金毘羅参詣名所図絵」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ー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るよう努めています。

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出入りし、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 Aoshima(green island).

It is fronted with a pond, a mini enclosure of the sea, linked with outer waterthrough a few sections of MARUICHI pipe.Good-sized fish come in and go freely with the ebbs and flows of the tide.

