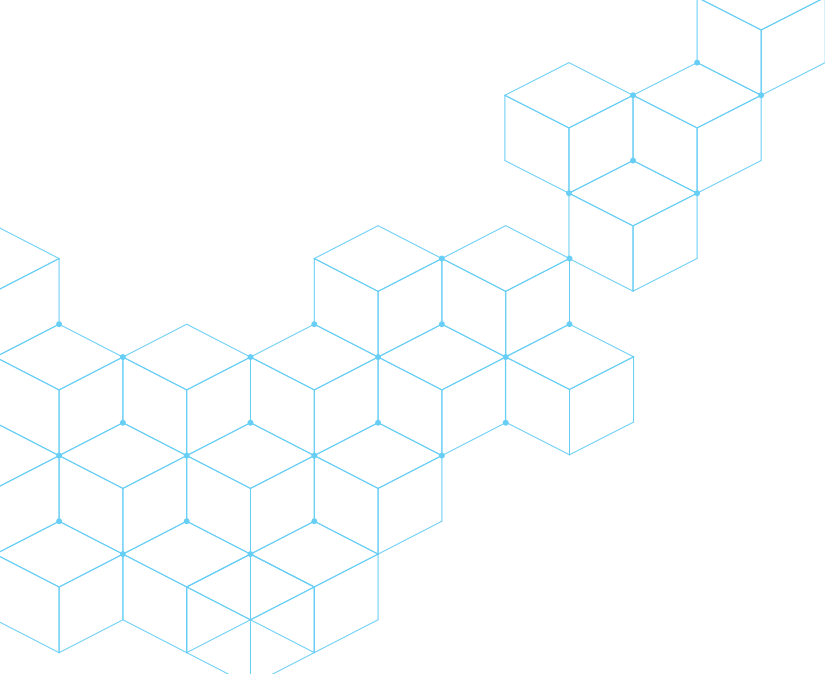




 NIPPON STEEL | 日本製鉄 山口製鉄所

光 〒743-8550 山口県光市大字島田3434番地
TEL.0833-71-5004(代表)

周南 〒746-8666 山口県周南市野村南町4976番地
TEL.0834-63-0112(代表)

<https://www.nipponsteel.com>



日本製鉄 公式広報アカウント

 @nippon_steel_



 **NIPPON STEEL**

山口製鉄所
YAMAGUCHI WORKS

鉄とともに、未来をつくる。



世界は鉄でできている。

総合力世界No.1の鉄鋼メーカーへ

日本製鉄グループの企業理念

基本理念

日本製鉄グループは、常に世界最高の技術とものづくりの力を追求し、優れた製品・サービスの提供を通じて、社会の発展に貢献します。

経営理念

- 信用・信頼を大切にするグループであり続けます。
- 社会に役立つ製品・サービスを提供し、お客様とともに発展します。
- 常に世界最高の技術とものづくりの力を追求します。
- 変化を先取りし、自らの変革に努め、さらなる進歩を目指して挑戦します。
- 人を育て活かし、活力溢れるグループを築きます。



〔山口製鉄所の製品一覧(参考:他製鉄所)〕 ○…普通鋼他 ●…ステンレス鋼

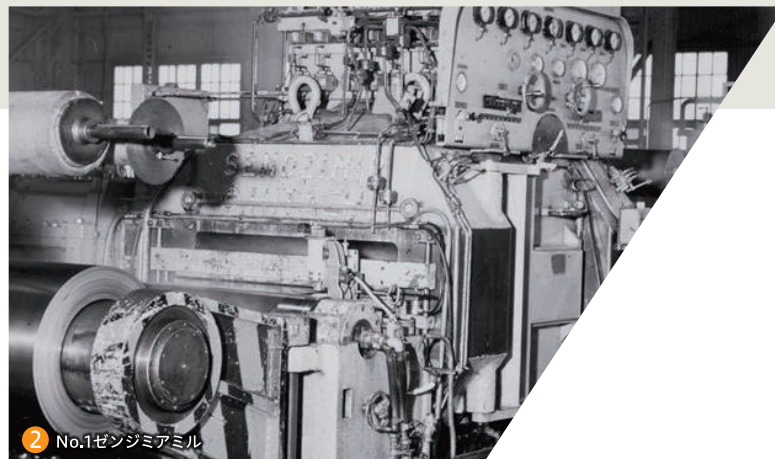
製造品種 製造箇所		鋼 管			条 鋼				鋼 板					その他		ステンレス					
		シームレス鋼管	電縫鋼管	スパイラル鋼管	形鋼	棒鋼	線材	レール	厚板	熱延帯鋼	冷延帯鋼	電磁鋼板	表面処理鋼板	チタン	交通産機品	鋼板	厚板	棒鋼	線材	形鋼	シームレス鋼管
山口	光	○	○		○									○		●		●	●	●	●
	周南															●					
他所製鉄所(参考)	北日本製鉄所					○	○														
	東日本製鉄所		○	○	○		○		○	○	○		○	○		●				●	
	名古屋製鉄所		○							○	○		○								
	関西製鉄所	○	○		○						○				○						
	瀬戸内製鉄所									○	○	○	○								
	九州製鉄所		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		●	●				

山口製鉄所のHISTORY 沿革

技術を磨き、信頼を築き、未来を拓く。

山口製鉄所は、光・周南でステンレス／鋼管／チタンを生産する7番目の製鉄所として発足しました。

3 日本製鉄(株)山口製鉄所 北門



OVERVIEW 概要

世界をリードする製造拠点として活躍しています。

本州最西端に位置する山口県の光と周南は、当社ステンレス事業の中核を担いながら長きに亘り製造を行っています。また光では電縫鋼管・熱押形鋼・チタンといった厳しい環境下や特殊分野で使用する高機能多品種な製品を製造しており、世界をリードする製造拠点として活躍の場を広げています。

敷地面積 約100万m²

周南



光

敷地面積 約200万m²



PRODUCTS 製品

使う人に喜び、作る人に誇り。

瀬戸内海国立公園に面した風光明媚な環境の光、山口県屈指のコンビナートに立地する周南からなる山口製鉄所では、多様な高付加価値商品を製造しており、国内外から高い評価をいただいております。新しい価値を創造し、世界屈指の技術力で時代のニーズにマッチした製品をご提供いたします。



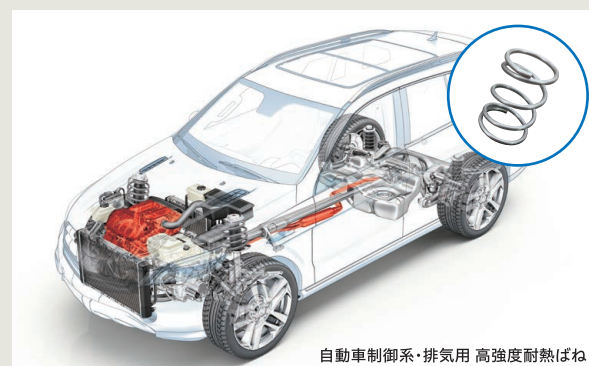
ステンレス



羽田空港D滑走路のジャケットライニング



香川県立アリーナ



自動車制御系・排気用 高強度耐熱ばね



水中梁 三相ステンレス鋼 ボルト

薄板

汎用品から高付加価値品まで、お客様が必要とされる機能に応じた多彩な鋼種、寸法を製造しています。耐食性や意匠性に優れるステンレス鋼の特性を生かし、家電製品、システムキッチン、鉄道車両、金属屋根など、幅広い用途で活躍しています。

線材・棒鋼

製鋼から製品出荷まで厳しい品質管理を一貫して実施しており、線材はインライン熱処理を施すことにより、機械的性質や表面肌が全長にわたり、均一かつ良好なものが得られます。自動車や医療分野などの厳しい品質が求められる分野から、建材向けのねじ、ボルトナットや台所用品など私たちの生活に密着した分野まで様々な用途で活躍しています。

チタン

広幅のチタン薄板を中心に、チタン線材、チタン熱押形材を作っており、ゴルフクラブやメガネフレーム、キャンプ用品や屋根などの建築部材、医療器具、熱交換器、航空機部材に使われています。お客様に美しい意匠性や長寿命・軽量・高強度など優れた機能性を併せ持つチタン製品を供給します。



マルケスデリスカルホテル(スペイン)



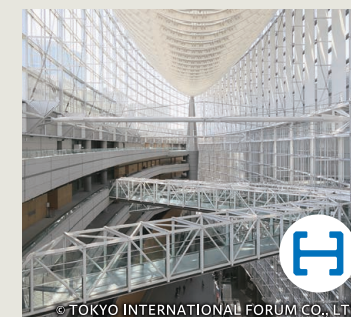
発色チタン

熱押形鋼

アジア圏における唯一の製法であり、お客様のご要望に合わせ、一品一様の形状で製造されます。製造の難しい複雑な形状や小ロットでの生産が可能です。



周南市立徳山駅前図書館(山口県周南市)



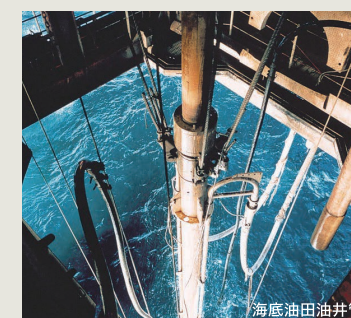
TOKYO INTERNATIONAL FORUM CO., LTD.

鋼管

炭素鋼の電縫鋼管やステンレスシームレス鋼管は、高級油井管やラインパイプ、半導体プラントなど幅広い用途に利用されます。多彩で個性ある鋼管製品で世界のエネルギー需要及び先端技術分野に貢献します。



LNG配管



海底油田油井管

PROCESS 製造工程

培ってきた技術と提案型ものづくりで
新たな価値の創造へ

長年にわたり培ってきた製造技術をもとに、ユニークで高機能多品種な製品を生み出し
ています。お客様の多様なニーズに応じてさまざまな提案ができるものづくりを
実現し、新たな価値の創造に取り組んでまいります。



主要設備



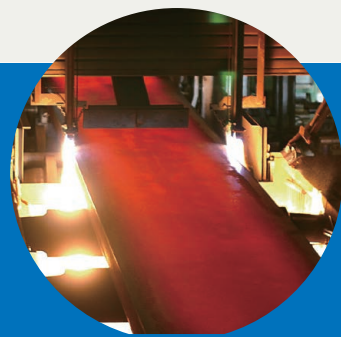
① 電気炉

電気炉設備に、ステンレス鋼の原料となるフェロクロム・フェロニッケル等の合金鉄やスクラップを入れ、電気炉のアーーク熱により、約1400～1600℃の高温で溶かして、溶銑を造ります。



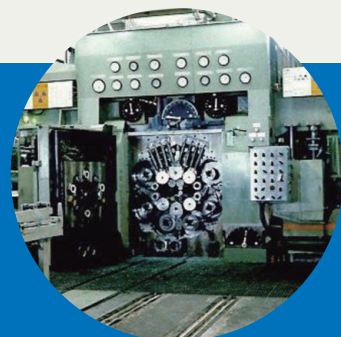
② AOD炉

電気炉で溶解された溶銑を精錬します。炉内を減圧し、酸素や窒素・アルゴンガスで溶鋼中のクロムの酸化を抑えながら、不純物(炭素や硫黄分)を除去します。溶鋼への窒素の添加が容易である特徴を生かして二相鋼などの省資源型ステンレスを生産しています。



③ 連続 casting

垂直型・垂直曲げ型・水平型連続 casting 設備で、スラブ・ブルームと呼ばれるステンレス鋼の素材に連続的に固めます。垂直型連続 casting 設備は、多種多様な鋼の製造性に優れ、垂直曲げ型連続 casting 設備は、生産性が高いという特長があります。



④ 冷間圧延

焼鈍・酸洗されたホットコイルは、所定の板厚まで冷間圧延されます。品種や要求品質に応じて、20段ゼンジミアタイプ、12段クラスタータイプ等の様々な冷間圧延設備を使用し、最適なステンレス鋼板の生産を行っています。



⑤ 熱間圧延機

素材となるブルームを加熱後、熱間圧延し、線材：直径5.5mm～34mm、棒鋼：直径20mm～60mmの真円度の高い製品に仕上げます。秒速最高90mの圧延スピードとインライン熱処理技術により優れた品質のステンレス高級線材を、注文から出荷まで短納期で製造しています。



⑥ 熱間押出

熱間押出は、1200℃前後に加熱した丸ビレットを、様々な形状に機械加工したダイスに通して押出し、成形する工程です。その後、矯正、切断などの工程を経て、熱押形鋼・継目無ステンレス鋼管が製造されます。熱間押出は、複雑な形状を持つ形鋼の製造や、多品種少量生産の製品、また、難加工材の生産に向いています。

山口製鉄所は、省エネルギー・資源リサイクルを推進し、ステンレスその他製品の提供を通じて豊かで持続可能な社会の基盤づくりに貢献します。



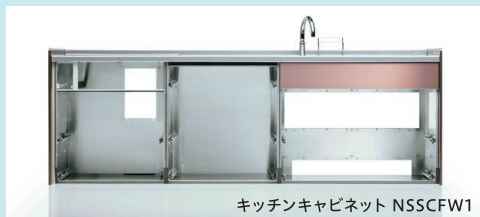
エコプロダクツ® ECO PRODUCTS

日本製鉄の製品は、優れた技術力に基づく高い機能性、信頼性により、エネルギー、輸送・建設機械、くらしなどの分野で幅広く採用されています。これらの製品は、設備の効率化や軽量化、長寿命化を通じて、省資源・省エネルギー・CO₂排出量削減を実現し、環境負荷低減に貢献します。

世界初のSn添加・省資源・高純度フェライト系ステンレス鋼

- ・省資源
- ・耐食性
- ・高加工性
- ・溶接性
- ・低熱膨張
- ・価格安定性

ステンレス薄板は、高純化によるCr系ステンレス鋼の機能性向上に着目し、耐食性が高く加工しやすい製品を開発し、高度化・多様化するニーズに応えています。更にニッケルやクロムなどレアメタルの使用量を大幅に削減しており、省資源化を実現しています。



キッチンキャビネット NSSCFW1

カラー塗装ステンレス鋼板

- ・意匠性
- ・耐久性や耐候性
- ・長寿命化によるCO₂削減

カラー塗装ステンレス鋼板は、耐食性に優れるステンレス鋼板にカラーコーティングを施すことで耐久性や対候性のさらなる向上に加え、高い意匠性が実現されます。



ドーム屋根(沖縄市)
COLXAM® カラー塗装ステンレス鋼板

電縫鋼管

- ・高強度
- ・高靱性

過酷な環境に耐えうる電縫鋼管は、水素地熱などの新しいエネルギー開発用に用いられます。排出されたCO₂を地中に圧入・貯留してCO₂を削減する仕組みにも油井管が活躍しています。



海底油田油井管

熱押形鋼

- ・意匠性
- ・溶接省略
- ・外法一定
- ・加工効率化

アジア唯一の製法で8,000種以上の形状を製造した実績があり、客先ニーズに合わせて、最適な形状を提案します。一体成型化が可能なため、お客様の溶接を省略することでCO₂削減や工期短縮に貢献しています。



東京駅丸の内駅舎前 ガードパイプ
デザイン設計:サグモデザイン事務所
製作:日シモトボール株

チタン

- ・意匠性
- ・耐食性
- ・軽量化
- ・建設、メンテナンス時のCO₂削減

美しい意匠性や長寿命・軽量・高強度など優れた機能性を併せ持つチタン製品は、建設やメンテナンスの負荷が少なく、CO₂削減に貢献しています。



小田急電鉄片瀬江ノ島駅舎
(屋根部が発色チタン)

Make Our Earth Green

日本製鉄は、中長期経営計画の柱のひとつとして、「日本製鉄カーボンニュートラルビジョン2050」を掲げ、経営の最重要課題として諸対策を検討・実行しています。



エコプロセス ECO PROCESS

ステンレススクラップ

ステンレス製品は、もし寿命が来ても廃棄物にならず、ほとんどが品位を低下させることなく回収・再利用されています。

ステンレススクラップは、ステンレス鋼製造時に工場で発生する工場スクラップと市中スクラップ(加工、組立中に発生する加工スクラップ、エンドユーザーで長期間使用後にリプレース等で廃棄される老廃スクラップ、輸入スクラップ)があります。

ステンレススクラップは、さびにくい、区別が容易、スクラップ価値が高く、リサイクルが容易などの利点が多く、原料として再生され製品化しています。製品寿命を迎えたステンレス鋼は回収され、スクラップとして95%(普通鋼の製造サイクルに入るものを含む)はリサイクルされています。ステンレス鋼の65%以上がリサイクルスクラップを使用しており、ステンレススクラップを利用することが、生産工程の一部になっています。

World stainless、ステンレス協会より抜粋

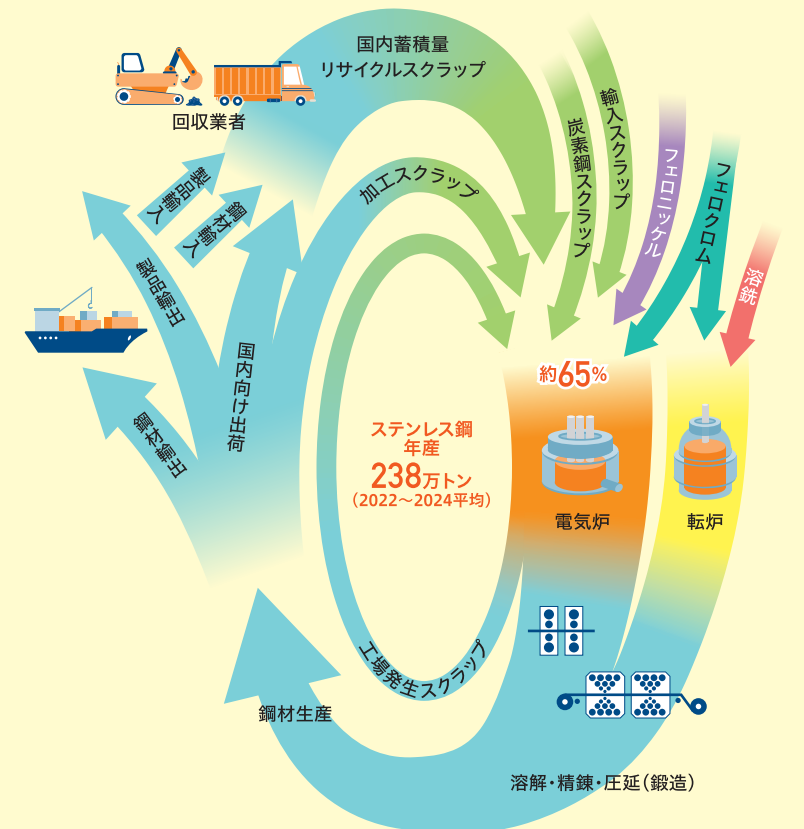


2024年には世界で約6300万トンのステンレス鋼が生産され、日本国内では約230万トンの生産のうちおよそ140万トン以上はリサイクルされたステンレス鋼と金属が再利用されています。ステンレス製品の

65%以上 はリサイクルスクラップでつくられています。

World stainless、ステンレス協会より抜粋

ステンレス鋼のリサイクルフロー



出典/ステンレス協会

QUALITY 品質管理

お客様の満足度向上と 信頼される商品提供のために

品質マネジメントシステム

私たちはISO 9001(品質マネジメントシステム)を取得し、品質管理体制の強化と誠実なものづくりを通じて、お客様満足の向上に努めております。



「ISO9001」の登録証

JK活動(自主管理活動)

社員一人ひとりの知恵と工夫を結集し、現場の課題に果敢に挑戦する改善活動です。この活動を通して、業務の効率化を図るだけでなく、自ら考え、行動し、互いに尊重し合うことで、活気あふれる職場環境を築いています。そうした日々の取り組みが、品質のさらなる向上と生産性の一層の強化を促し、お客様により良い価値をお届けしています。JK活動は会社の成長と社会への貢献を目指しています。



CONTRIBUTIONS 社会貢献

地域一体でまちを盛り上げる。

工場見学会



商工会議所が主催する「産業観光ツアー」に参画しています。地域に密着した企業の工場見学を通して、理解を深め、身近に感じて貰えるような活動を続けています。



スポーツ活動



山口硬式野球部は、保育園児から高校生まで幅広く、野球の楽しさを伝える野球教室を開催しています。スポーツを通じて多くの方と触れ合うことで、地域活性化に貢献します。

地域行事



光では秋に地域祭りが開催され、プラントツアーとして参加希望者を製鉄所内に招いた工場見学を行っています。製造現場はふだん見学する機会が少ない為、見学された皆さんから大変喜ばれています。周南では夏に開催される地元の夏祭りに企業神輿として毎年参加しています。沿道に集まる地域の皆さんと一緒に夏祭りを楽しみ、地域一体となってまちを盛り上げています。

クリーンアップ活動



森林の低木を伐ることで、日当たりを良くし保水力の高い森林にするための活動に参加しています。また錦川の清掃活動にも協力しています。

INFORMATION インフォメーション

CORPORATE DATA

商号	にっぽんせいてつ 日本製鉄株式会社／英文名:NIPPON STEEL CORPORATION
本社所在地	東京都千代田区丸の内2-6-1
代表者	代表取締役社長 兼 COO 今井 正
事業内容	製鉄、エンジニアリング、ケミカル・マテリアル、システムソリューションの各事業
資本金	419,799百万円(2024年3月31日現在)
従業員数(連結)	113,845名(2025年3月31日現在)
決算期	3月31日
上場証券取引所	東京、名古屋、福岡、札幌

山口製鉄所

[光]

正式名称	山口製鉄所(光)
所在地	〒743-8550 山口県光市大字島田3434番地
発足年	1955年
敷地面積	約2,000千㎡
従業員数	約1,200名(2025年7月1日現在)

[周南]

正式名称	山口製鉄所(周南)
所在地	〒746-8666 山口県周南市野村南町4976番地
発足年	1958年
敷地面積	約1,000千㎡
従業員数	約900名(2025年7月1日現在)

各製品の製造可能範囲

[製品例]

圧延・加工	薄 板	冷 延	冷延コイル (SUS304)	NO.2B仕上げ	幅:~1524mm	厚さ:0.2~6mm
				BA仕上げ	幅:~1219mm	厚さ:0.3~2mm
		熱 延	熱延コイル (SUS304)	NO.1仕上げ	幅:~1560mm	厚さ:2~8mm
	条 鋼	形 鋼	-		外接円径:最大215mm	厚さ:7mm~
		棒 鋼	ス テ ン レ ス 棒 鋼		直径:φ15~60mm	
		線 材	ス テ ン レ ス 線 材		直径:φ5.5~34mm	
	鋼 管	シームレス鋼管	-		外径:~175mm	厚さ:~26.0mm
		小 径 電 縫 鋼 管	直 管		外径:17.3~60.5mm	厚さ:1.9~9.0mm
			P I C		外径:13.8~42.7mm	厚さ:1.4~8.0mm
		中 径 電 縫 鋼 管	鋼 管		外径:318.5~610.0mm	厚さ:3.6~22.0mm
			油 井 管 ね じ		外径:406.4~508.0mm	厚さ:11.1~17.6mm
			塗 覆 装		外径:89.1~610.0mm	厚さ:Max19.1mm
	チ タ ン	チタン冷延(コイル・切板)		幅:~1524mm	厚さ:0.3~3.0mm	
チタン熱延(コイル・切板)		幅:~1524mm	厚さ:3.0~8.0mm			
チ タ ン 線 材		直径:φ6.0~18.5mm				