



HEIWA KOUZAI CORPORATION

CORPORATE PROFILE

会社案内

平和鋼材株式会社

HEIWA KOUZAI CORPORATION

創業以来、極厚鋼板の 切断一筋で培ってきた技術

平和鋼材は1969年の設立以来、「鋼を切る」、これ一筋に日々研鑽を重ねてまいりました。

その積み重ねにより現在に至るまでお客様に厚い信頼をいただき、熟練の職人たちの高い技術により最高品質の製品を提供し続けています。

これからも国内高炉品の厚板を短納期かつ精密に溶断し、多様な分野のお客様からのご要望にきめ細かく対応できるよう精励努力してまいります。

今後とも格別のお引き立てを賜りますようお願い申し上げます。



『鋼を切る』

To cut steel |

平和鋼材の強み

短期即納を可能にする組織力

豊富な鋼板を取り揃えることで
東大阪随一の在庫量を誇り、
短期即納を実現しています

Speedy × Accurate × Flexible

圧倒的な在庫量

SS400 : 9mm~350mm
S45C : 9mm~310mm
S53C : 9mm~355mm
までを常時専用の倉庫に在庫しています。
神戸製鋼所の一次問屋として、在庫表にある厚みは品切れする事なく在庫しています。



迅速な見積り

見積りに特化したシステムを構築しており、担当者がいないと見積りができないという事はありません。
教育されたスタッフが迅速に見積り回答いたします。
(平均15分以内)

SS400、S45C、S53Cの極厚板の豊富な品揃えと、
長年の経験によって培われた優れた切断技術で、
お客様の多様なニーズにお応えします

東大阪随一の
在庫量と対応力

厚板の小ロット対応

9mm~355mmまでの厚板を
1kg、1個から受注対応させて
頂きます。
またご要望があれば、自社便で
の配送も承っております。



高炭素鋼の鋸切断 とガス溶断

鋸設備とガス溶断の両方を行なっ
ている当社だからこそできる技術
。
双方の長所を活かした見積りや
複合切断のご提案が可能です。



多様な外注先

レーザーやプラズマはもちろん、
HARDOXやSCM、巻きや曲げ、
六面加工等、東大阪にある多様な
外注先との良好な関係により、小
ロット短納期、低価格が実現でき
ます。



圧倒的な短納期

寸法切りなら最短で受注したその日に、
焼鈍 (A) は+1日、
調質 (H) は+3日で対応します。
圧倒的な在庫、迅速な事務処理、切断技
術、小ロット対応、良好な外注先との関
係、全てはお客様への短納期に対応す
るために構築、運用しています。



職人の技術を支える
豊富な設備

平和鋼材の設備環境

多様な設備であらゆるニーズに対応

平和鋼材では、お客様の様々なニーズにお応えできるよう、設備を取り揃えております。特に**大型広幅鋼材用鋸盤「V6520」**は、長さ6500、高さ600の鋸切断にも対応できます。



●ガス切断

- ▶アイトレーサー
KT-570 (日酸TANAKA製) 1台
KT-530GX (日酸TANAKA製) 3台
- ▶NC制御装置付きアイトレーサー
KT-570・ロボQ11 (日酸TANAKA製) 2台
- ▶直線用切断機
KT-5NX (日酸TANAKA製) 10台
IK-12MAX3 (小池酸素製) 2台
- ▶丸切用切断機
KT-30-6 (日酸TANAKA製) 8台
KT-160N (日酸TANAKA製) 4台

●クレーン設備等

- ▶クレーン
菱井工業製 15.0t . . . 2台
10.0t . . . 3台
7.5t . . . 1台
5.0t . . . 2台
2.8t . . . 3台
2.0t . . . 1台

●鋸切断

- ST6090 (大東精機製) 1台
- ST5070 (大東精機製) 1台
- VIII2220 (大東精機製) 1台
- V6520 (大東精機製) 1台
- SGA5575 CNC (大東精機製) 1台

●事務所用設備

- ANSWIN CADシステム
- 販売管理システム



- ▶トラック
日野 3.0t . . . 1台
いすゞ 11.4t . . . 1台
7.8t . . . 1台
- ▶フォークリフト
TOYOTA 2.5t . . . 1台

平和が誇る切断技術

『鋼を切る』

これ一筋に日々研鑽を重ねて参りました。

以下に、平和鋼材が誇る切断技術の一部をご紹介します。

CASE 01

板厚410mmを90φに
精密溶断



CASE 02

S53Cの350mmの
精密溶断



CASE 03

円切りの開先溶断
精密溶断



CASE 04

ガス溶断と鋸切断の
複合切断



CASE 05

鍛造品（支給材）の
精密溶断



CASE 06

複数の穴も熱影響少なく
切断し、歪取りを行って出荷



在庫表

板厚	SS	S53C	S45C	板厚	SS	S53C	S45C	板厚	SS	S53C	S45C
9	○	○	○	100	○	○	○	225	-	○	-
12	○	○	○	105	○	○	○	230	○	-	○
14	○	-	-	110	○	○	○	235	-	○	-
16	○	○	○	115	○	○	-	240	○	-	○
19	○	○	○	120	○	○	○	245	-	○	-
22	○	○	○	125	○	○	-	250	○	-	○
25	○	○	○	130	○	○	○	255	-	○	-
28	○	○	○	135	○	○	-	260	○	-	○
30	○	-	-	140	○	○	○	265	-	○	-
32	○	○	○	145	○	○	-	270	○	-	○
35	○	○	○	150	○	○	○	275	-	○	-
38	○	○	○	155	○	○	-	280	○	-	○
40	○	○	○	160	○	○	○	285	-	○	-
42	○	-	-	165	-	○	-	290	○	-	○
45	○	○	○	170	○	○	○	295	-	○	-
50	○	○	○	175	-	○	-	300	○	○	-
55	○	○	○	180	○	○	○	305	-	○	-
60	○	○	○	185	-	○	-	310	○	○	○
65	○	○	○	190	○	○	○	315	-	-	-
70	○	○	○	195	-	○	-	325	-	○	-
75	○	○	○	200	○	○	○	330	○	-	-
80	○	○	○	205	-	○	-	335	-	-	-
85	○	○	○	210	○	-	○	345	-	○	-
90	○	○	○	215	-	○	-	350	○	○	-
95	○	○	○	220	○	-	○	355	-	○	-

“地域のオンリーワン・ナンバーワンを目指して”

平和鋼材は、1927年に前身である藤戸商店が東大阪で創立されて以来、ずっと地域に根ざした経営を行って参りました。

鉄は2000年以上前から使われており、日本の高度成長の時代には、「産業の米」「鉄は国家なり」と言われてきた素材です。

新素材が多く出て来ている現代においても鉄以上に、材料が豊富で安く、加工が容易な素材はありません。

平和鋼材は、そのような産業の基盤となる鉄や鋼を、地域のお客様の使いやすい形状やサイズ、量に切断して、短納期でお届けすることに専心して参りました。

これからも、古き良きものは残し、激動する外部環境に合わせて変化すべきものは変化していく企業を目指します。

鉄や鋼の未来を、そしてお客様や従業員の「可能性」を信じて、自分たちの限界を超えて成長することを約束し、これからも地域に根ざした活動を行って参ります。

私自身の若輩者ではありますが、平和鋼材が創立以来大切にしている4つの柱、最高の「素材」、優れた「切断技術」、お取引様各位との厚い「信頼関係」、そして新しいものに挑戦する「開発力」を今後も受け継いで、微力ながら皆様方の期待に応えるよう粉骨砕身して参ります。

これからも皆様方のご指導、ご鞭撻をいただきますよう、よろしくお願い申し上げます。

平和鋼材株式会社
代表取締役社長

藤戸 達也



鉄によって生き、
鉄によって社会に貢献する

COMPANY PROFILE

会社概要

➤ 会社名	平和鋼材株式会社
➤ 代表者	藤戸 達也
➤ 資本金	4,900万円
➤ 創業	1969年9月28日（昭和44年創業）
➤ 所在地	大阪府東大阪市加納4丁目12-33
➤ 事業内容	大型鋸盤とガス熔断による精密寸法切 精密異形切断・卸売販売
➤ 取り扱い鋼板	SC鋼板（S45C・S53C）、SS鋼板 JISG3193 板の厚み、平坦度 JISB0417 溶断寸法、倒れ等
➤ 従業員数	32人
➤ 加入団体	全日本特殊鋼流通協会 東大阪商工会議所

会社沿革

- 1927年 藤戸重太郎が、平和鋼材の前身である藤戸商店を設立。特殊鋼の丸棒等を扱う。
- 1962年 大阪市東成区大今里本町6丁目にて藤戸基次が平和鋼材工業所設立。
一般鋼材・寸法切販売を主として業務を開始。
- 1969年 平和鋼材株式会社設立。（資本金700万円）
藤戸 基次が代表取締役就任。
大阪府東大阪市中野63にて極厚鋼板のガス熔断を主として営業を開始。
- 1974年 大阪府東大阪市末広町 高洋工場を買収。
- 1975年 資本金を1,400万円に増資。
- 1978年 東大阪市加納4丁目にて加納工場第1期建設開始。（*現在の本社工場）
- 1983年 加納工場第2期工事完成。（公害防止事業団工事）
- 1984年 1月 加納工場第3期工事完成。
4月 『加納工場』に本社工場を移転。
6月 資本金を2,800万円に増資。
末広町 高洋工場を売却。
- 1987年 アイトレーサーにNC制御装置を導入。
- 1990年 鋸盤を導入。
- 1991年 本社工場に三菱製の水冷式によるクーラー設備を設置。
- 1997年 4月 東大阪市加納5丁目にて『加納倉庫』を建設。
資本金を4,900万円に増資。
加納倉庫に鋸盤を導入。（加納倉庫を第2工場とする）
- 2001年 5月 山中 修が代表取締役に就任。（藤戸 基次は会長に）
- 2003年 1月 第2工場の大型鋸盤をV6520（大東精機製）に新調。
- 2004年 2月 ロボQZのNC制御装置付きアイトレーサーを新調。
営業業務迅速化の為、販売管理システムを導入。
- 2005年 2月 松本 邦夫が代表取締役に就任。（山中 修は顧問に）
8月 本社工場の大型鋸盤をVIII2220（大東精機製）に新調。
- 2008年 6月 本社工場前に設置してあった5tクレーンを撤去。
11月 ロボQ11のNC制御装置付きアイトレーサーを新調。
- 2009年 7月 環境に配慮し、本社工場の水冷式クーラーにオンデマンドシステムを導入。
- 2016年 藤戸達也が代表取締役に就任。

ACCESS MAP

アクセスマップ



TEL : 072-965-1231
FAX : 072-964-0191
E-mail : info@heiwakouzai.co.jp
Web : http://heiwakouzai.co.jp