



岡山第1工場



岡山第3工場

30th Anniversary

# 創立30周年に当たりご挨拶申し上げます

平素は格別のご高配を賜り厚く御礼申し上げます。

2015年5月8日、株式会社桂スチールは皆様のおかげで創立30周年を迎えることができました。

この記念すべき30年という節目の年を迎えることができましたのも、これまで様々な形で桂スチールを支えてきてくださったお客様・ご関係の皆様のお蔭と感謝いたしております。

振り返って思えば、創業以来お客様のご要望にお応えし続けた30年でした。

そして、これからの30年においても、「品質の良い製品を、効率良く、絶対安全に造る」という永遠のテーマを追い続け、社会に貢献してゆきたいと考えております。

常識にとらわれず、期待を超える驚きを皆様に提供することで、桂スチールは次の成長を目指してまいります。

今後ともなお一層のご指導・ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

株式会社 桂スチール

代表取締役 三木 桂 吾



玉野工場・玉野第2工場

桂スチールグループは  
最高の品質と誠実な行動で  
信頼される「ものづくり企業」となり  
安全で豊かな社会の実現に貢献します。

<http://www.katsura-steel.co.jp>



岡山第2工場



岡山第5工場



## 株式会社 桂スチール

本社事務所 〒670-0917 兵庫県姫路市忍町206番地 KS十二所前ビル4F

TEL.079-281-9001 FAX.079-285-0612

営業本部 〒709-0212 岡山県備前市吉永町神根本335番地

TEL.0869-84-2255 FAX.0869-84-3960

東京営業所 〒103-0013 東京都中央区日本橋人形町2-22 小島ビル2F

TEL.03-5623-9747 FAX.03-5623-9748

# 桂スチール創立30周年

# 効率化・自動化を一層追求



桂スチールの最大の強みは「一貫生産管理システム」に基づくコストダウンを実現している。

## 一貫生産管理システム強み

### 工程進捗 リアルタイムで把握

桂スチールの最大の強みは「一貫生産管理システム」に基づくコストダウンを実現している。このシステムは、顧客の注文から生産工程の始まるまで、リアルタイムで工程進捗を把握できる。顧客の注文が入ると、システムが自動的に生産工程を開始し、各工程の進捗状況をリアルタイムで監視する。これにより、顧客は生産工程の進捗状況をリアルタイムで把握でき、生産工程の遅延やトラブルを未然に防ぐことができる。

## 独自の最新鋭設備

桂スチールの高品質なビルトH製品の礎となるのが、独自の最新鋭設備。この設備は、従来の設備よりも高精度で、かつ生産性を向上させている。また、最新の設備を導入することで、生産工程の自動化を進め、作業の負担を軽減している。

## 熟練工の高度技術

桂スチールは、独自の最新鋭設備と、熟練工の高度技術を組み合わせ、高品質なビルトH製品を提供している。熟練工は、最新の設備を使いながら、高度な技術で製品を製造している。これにより、製品の品質を向上させている。

## 三木 桂吾社長に聞く

桂スチールは2015年5月8日、創立30周年を迎えた。創立以降、製造工程の改善、加工体制の増強、品質管理体制の整備など、顧客ニーズへの対応と品質の向上に常に全力を傾けながら、ビルトH形鋼の生産をメインとするさまざまな加工事業を展開し、同社をビルトH形鋼の全国トップシェアを誇る企業に成長させた三木桂吾社長に30年の回顧と今後の展開について聞いた。

## 草創期の工程改善が礎に

「まず創立30年を迎えた率直な感想を。」  
「この業界に飛び込んできたのは、30年前、いい勉強をさせてもらいながら、最新の設備、管理体制を整えてきたという印象だ。」  
「創業に至る経緯は。」  
「創業した昭和60年の終わりは、造船業界の景気が悪いときで、三井造船から8〜10人の出向・移籍を受け入

れた。どっぷり動いてきた。経営者の傾向が強かった。この業界だった。彼らのリードにより、時間管理で部品製造をやるという加工システムを構築した。例えば、1トンの製作に何時間かかると、どれくらいコストがかかるのかを細かく計算し管理し、工程を改善した。当時、この業界では珍しい試みだったが、30年間ますます順調に成長していった。顧客に要望される加工を管理するシステムを構築・導入したのが一因だと思う。事業拡大のため、社内に技術学校を開設し、個々の技術を磨き、年一回、日本溶接協会によるJIS溶接技能者試験や社内溶接コンテストを開催するなど、全社を挙げて技術力強化に取り組んできた。」

「ある程度技術開発が進んだのも、変わらないベースで技術開発に取り組んでいるはずだ。」  
「『JIS』に無敵があるかを突き詰めて、効率性の追求を徹底した。こうした取り組みにより、コストを改善し、どこに投資するかを見極め、いわゆる選択と集中により、事業拡大を図ってきた。」

「『JIS』に無敵があるかを突き詰めて、効率性の追求を徹底した。こうした取り組みにより、コストを改善し、どこに投資するかを見極め、いわゆる選択と集中により、事業拡大を図ってきた。」

「ある程度技術開発が進んだのも、変わらないベースで技術開発に取り組んでいるはずだ。」



「ある程度技術開発が進んだのも、変わらないベースで技術開発に取り組んでいるはずだ。」

岡山工場(第1,第2,第3,第5工場)			
溶断	ガス切断	板厚6~150mm 切断定盤5000×3000mm	NCマーキング装置1 NCマーキングガス切断装置4 ガス切断アブナー5
	プラズマ切断	板厚6~50mm 切断定盤3000×2700mm	NCプラズマ切断装置5
	レーザー切断	板厚4.5~19mm 切断定盤3000×2700mm	NCレーザー切断装置3
切板加工	スプライス自動加工	板厚6~50mm サイズ500×900mm	NCスプライス自動加工ライン1 NC超硬ドリルマシン1 NCドリルマシン2 ショットプラスト装置2 縦型開先加工装置3
	孔明	板厚6~100mm 孔径φ13~100	横型開先加工装置4
	Wシーム機械開先	最大板厚~80mm 高さ~2300mm 長さ~15000mm	メカニカルカウジング装置1 プレスマシン3
	F機械開先	最大板厚6~60mm	NC旋盤1
	ショットプラスト	板厚~1000mm 長さ400~5000mm	円型開先機1 CNC3軸加工機1
	円型切削	加工外径φ162~941mm 加工内径φ390~990mm 板厚19~60mm	
BH基本加工	機械組立	せい200~2500mm F幅150~800mm F厚6~100mm W厚6~80mm	逆歪先行組立装置5 溶接形鋼組立装置1
	手組立	サイズ150×150~3000×1500mm	
	板継口溶接ライン	板厚12~100mm F・W幅150~3000mm	小型溶接ロボット13
一次加工	自動溶接(SAW)	せい150~2500mm F幅200~800mm F厚6~100mm W厚6~80mm	サブマージアーク溶接装置8 (溶接ライン=全長24m×16ライン)
	機械矯正	せい200~2500mm F幅100~800mm F厚6~60mm	歪矯正機6
	孔明ライン	せい150~1500mm F幅75~800mm F厚6~100mm W厚6~50mm 孔径(F・W共)φ15~30.5	NC超硬ドリルマシン2
	切板ライン	せい150~1500mm F幅75~800mm F厚6~100mm W厚6~100mm 切断角度0~45度	バンドソーマシン6
	ウェブ小口開先	せい300~1500mm F幅100~500mm F厚9~50mm W厚6~32mm 長さ150~1500mm	開先加工装置2
	開先ライン	せいF内寸182~せい1500mm F幅100~800mm F厚6~75mm W厚6~70mm	開先加工装置5
一次加工	スケーラーライン	せい264~1500mm F幅150~700mm	スケーラーマシン1
	ショットプラスト	H形鋼~1600×800mm	大型ショットプラスト装置1

## 製造能力および主要設備

# 祝 株式会社桂スチール 創立30周年

**祝**  
株式会社 桂スチール 様  
創立30周年

私たちが日本ホイストは、55年前から運搬管理の合理化を研究して参りました。これからも、「運搬管理の合理化による社会への奉仕」に「挑戦」していきます。

日本ホイスト株式会社  
代表取締役社長 村上 正士

信頼されて50有余年、  
真摯な姿勢でこれからも。

大和熔材株式会社  
ホームページアドレス http://www.daiwaoyuzai.co.jp

本社 TEL (06) 6754-3100 FAX (06) 6757-3332  
大阪営業所 TEL (06) 6754-0001 FAX (06) 6757-3334  
堺営業所 TEL (072) 273-3361 FAX (072) 273-8432  
大東営業所 TEL (072) 873-6321 FAX (072) 875-3541  
富田営業所 TEL (0721) 26-1081 FAX (0721) 24-4001  
岡山営業所 TEL (086) 943-6622 FAX (086) 942-7443  
富田工場 TEL (0721) 24-3381 FAX (0721) 23-5487  
岡山工場 TEL (086) 942-0005 FAX (086) 942-0006

常識を超える  
鋼材加工機のトータルプロデューサー

DAITO Metalworking Machinery

大東精機株式会社  
本社工場 千600-0832 兵庫県尼崎市東初島町2-26  
TEL 06-6489-1202 / FAX 06-6483-2095  
http://www.daito-seiki.com

北海道営業所 北関東営業所 宇都宮営業所 東京営業所 名古屋営業所 広島営業所 福岡営業所

MADA  
形鋼切断に最適!

切る Cutting

商品紹介ページにリンクしています

生産性向上設備投資促進税制対応機種  
形鋼切断用バンドソー  
H=1000CNC

Growing Together with Our Customers 株式会社アマダマシンツール  
www.amtamada.co.jp 〒259-1196 神奈川県伊勢原市石田200

# 桂スチール創立30周年

# ビルトHの雄、高み見据え

## 桂スチールの歩み

1985年(昭和60年)	5月	株式会社桂スチール設立創業(岡山工場(A・B・C棟)新設)
1989年(平成元年)	2月	D棟新設変形BHライン稼働
	8月	広畑工場開設
1990年(平成2年)	8月	E棟新設厚肉BHライン稼働
1991年(平成3年)	11月	F棟新設変形BH及びBOX柱製作ライン稼働
	12月	社員寮新築(現在の第1研修寮)
1992年(平成4年)	11月	広畑工場閉鎖、岡山工場へ合併
		G棟新設ショットプラストライン稼働
1993年(平成5年)	2月	C棟建屋延長
		D棟建屋延長
1996年(平成8年)	5月	H棟新設
1997年(平成9年)	3月	鋼構造物製作Mグレード認定工場取得 建設省告示第1103号認定工場取得
1998年(平成10年)	1月	ISO9001取得活動キックオフ
	8月	E棟建屋延長
1999年(平成11年)	11月	事務所新築
	12月	A・B・Cの各棟建屋延長
2000年(平成12年)	8月	ISO9002認定取得
	12月	第2工場(S棟)新築
2001年(平成13年)	2月	第1工場D棟ガス切断ラインを第2工場S棟へ移設
	8月	第2工場S棟一次加工ライン稼働
	9月	第2工場T棟増築
		第2工場T棟二次加工ライン稼働
2002年(平成14年)	5月	第2工場U棟製品ヤード新設
	8月	第1工場A・F棟ガルウイング溶接ライン稼働
	10月	第1次幹線業務システム稼働
2003年(平成15年)	8月	ISO9001認定取得
	11月	第2次幹線業務システム稼働
2004年(平成16年)	9月	第1工場I棟および厚肉棟新設
	10月	第1工場I棟水平案内ライン稼働
	11月	第1工場F棟一次加工ライン再稼働(リプレイス)
	12月	鋼構造物製作Hグレード認定工場取得
	7月	第3工場(MA~ME棟)開設
		第3工場MD棟増築
2005年(平成17年)	9月	一次加工ラインを第1・第2工場より第3工場MD棟へ移設 ガス切断(小板)ラインを第2工場より第3工場MB棟へ移設
	11月	第3工場梁・柱大組溶接ロボットシステム稼働
	12月	第3工場NCプラズマ・ドリル搭載型切断ライン稼働 第3工場NCレーザー切断ライン稼働
2006年(平成18年)	2月	第3工場MF棟(塗装ヤード)増築
		第3工場MB棟プレートドリルマシン稼働
	3月	第3工場MC棟仕口溶接ロボットシステム稼働
	8月	第1工場F棟ジャンボ・ガルウイング溶接ライン稼働
	9月	第3工場製品ヤード(30tヤード)開設
		第3工場しぼりH形鋼溶接ロボットシステム稼働
	4月	第3次幹線業務(バーコード)システム稼働
	6月	第1工場C棟自動ガス切断装置(C-2号機)リプレイス
	7月	第3工場構内ヤード開設
2007年(平成19年)	8月	第1工場A棟出荷ヤード延長
		第1工場I棟テント屋根増築
	10月	第1工場E棟高速自動溶接装置(パッファロータイプ)リプレイス
	11月	第2工場構内ヤード開設
	12月	本社ビル新築
2008年(平成20年)	8月	英田研修保養施設本館新築
		第3工場MA棟プラズマ切断装置増設
		第3工場MC棟高速自動溶接装置(パッファロータイプ)新設
		第1工場A棟高速自動溶接装置(パッファロータイプ)リプレイス
	9月	第1工場B棟高速自動溶接装置(パッファロータイプ)新設
		第1工場B棟自動ガス切断装置(B-2号機)リプレイス
2009年(平成21年)	4月	ものづくり道場開設
	9月	第3工場MC・MD棟延長
2010年(平成22年)	8月	第5工場新築
	9月	第5工場V棟プラズマ切断装置新設及び移設
		第5工場V棟レーザー切断装置新設
	12月	一次加工ラインを第3工場より第5工場W棟へ移設
2011年(平成23年)	3月	第5工場NCスライズ自動加工ライン新設
2012年(平成24年)	11月	第1工場A棟拡張増設
	2月	株式会社エンタープライズを吸収合併
	4月	岡山工場溶接H形鋼製作認定「AAA」取得
	5月	第3工場平板開先・フェーシング加工装置新設
	11月	BH手組立ラインの一部を第1工場から第3工場へ移設
2013年(平成25年)	1月	第3工場H形鋼高速ウエブ開先加工装置新設
	5月	第3工場太陽光発電所開設「最大電力 918.2kW」
	6月	玉野工場開設(三井物産厚板加工(鋼)より買付)
	9月	玉野工場TB棟プラズマ切断装置新設
		玉野工場TB棟レーザー切断装置新設
		玉野工場TA棟BH基本加工ライン新設
	12月	玉野工場TC棟新築
2014年(平成26年)	3月	エアーク・ガウジングロボット導入(3機)
		玉野社宅開設
		第1工場G棟バンドソーマシン リプレイス
		第3工場MD棟バンドソーマシン リプレイス
	4月	玉野工場溶接H形鋼製作認定「AAA」取得
	8月	玉野工場TD棟新築
		玉野工場太陽光発電所開設「最大電力 400.0kW」
		玉野第2工場新築
	9月	玉野第2工場NCガスプラズマ切断装置新設
		たつの太陽光発電所開設「最大電力 50.0kW」
	12月	第3工場MA棟立型CNC旋盤 新設
	2月	佐用太陽光発電所開設「最大出力 636kW」
	3月	尖栗太陽光発電所開設「最大出力 1482kW」
		玉野工場太陽光発電所増設「最大出力 38kW」
2015年(平成27年)	4月	第1工場C棟マーキング・ガス切断装置リプレイス
		第3工場MC棟溶接ロボットシステム(2基)新設
	5月	第1工場I棟ヤードガルウイングリプレイス
		第1工場E棟パッファローリプレイス

「もうしても3K産業というイメージがあるので、いかに環境を整えるかが良い人材を確保するポイントになる。太陽光発電事業や不動産賃貸事業などの営業外収益をもとに、工場屋根の遮熱など労働環境の整備や社宅、社員寮、社員食堂、研修施設の設置、OB会の開催など福利厚生充実の注力、人材の採用と継続して勤務するように努めている。今後も毎年、新卒で7~8人、中途採用で約10人の採用を目指していきたい」

「技術の伝承への取り組みは、ものづくり道場の技術研修や、現場で定年を超えたベテラン熟練工による10代、20代の若手への指導により技術を着実に伝承している。また、資格取得

## 土木・輸出入事業も視野

「売上高が約140億円、経常利益が5.6億円。前期の売上高が約100億円、前々期の売上高が約70億円だった。売上高が2年通しの約2倍に増える見通しで、140億円は2008年9月期以来の好業績だ」

「今後、取り組みべき課題を挙げて。効率化と自動化のさらなる追求が課題

## 製造能力および主要設備

岡山工場(第1,第2,第3,第5工場)			
二次加工	自動マーキングライン	せい550~1500mm F幅150~700mm 長さ4000~15000mm スリープ孔板厚6~19mm スリープ孔径φ50~800mm最大重量15000kg	自動マーキング・プラズマ切断ロボットシステム1
	梁・柱ロボット溶接ライン	せい300~1500mm F幅200~600mm 長さ3500~制限なし 最大重量15000kg	梁・柱大組ロボットシステム1 梁溶接ロボットシステム4
	仕口ロボット溶接ライン	せい400~1100mm F幅100~400mm F厚9~40mm W厚6~40mm 最大重量1800kg	仕口溶接ロボットシステム1
	塗装ライン	建屋2棟	超高压洗浄機2
玉野第1,第2工場			
溶断	ガス切断	板厚6~150mm 切断定盤5000×3000mm	NCマーキング装置1 ガス切断装置1 ガス切断ブレーナー2
	プラズマ切断 レーザー切断	板厚6~50mm 切断定盤3000×3000mm 板厚4.5~19mm 切断定盤3000×3000mm	NCプラズマ切断装置2 NCレーザー切断装置1
切板加工	孔明け Wシーム機械開先	板厚6~50mm 孔径φ13~36 最大板厚~80mm 高さ~2300mm 長さ~15000mm	縦型開先加工装置1
	機械組立	せい200~2500mm F幅150~800mm F厚6~100mm W厚6~80mm	逆送先行組立装置1
BH基本加工	手組立	サイズ150×150~3000×1500mm	
	板継ぎロボット溶接ライン	板厚12~100mm F・W幅150~3000mm	小型溶接ロボット2
	自動溶接(SAW)	せい150~2500mm F幅200~800mm F厚6~100mm W厚6~80mm	サブマージアーク溶接装置1
	機械矯正	せい200~2500mm F幅100~800mm F厚6~60mm	歪矯正機1



「人材採用のために取り組んでいること」

「人の中から機械への移行をできるだけ進めたい。梁加工でロボットを5基所有しているが、ロボット加工の方が間違いなく、正確なことが多く、厚みを開先の角度などのデータを打ち込んだら、最適な電流・電圧を計算し、正確に加工するなど、今後こうした効率化と自動化の推進が重要になる」

「あと現場を管理しサポートする生産管理

「業界自体がもうワンランク上押し上げていく必要がある。建築部を現在の現場3人から管理1人への体制から現場4人に1人の体制に変えていきたい。そのために自社開発したプラットフォームを、さまざまな専門家の知恵を集めながらさらにレベルアップさせていく必要がある。2年後をめぐって改善を進めていく。中長期的な目標として企業像は、業界自体がもうワンランク上押し上げていくことを中長期的な目標とし、今後も弛たゆまぬ努力を続けていく」

(隈元 庸介)

タケダスライズ自動加工ライン

ハタリー 開先加工機

コイケレーザー

コイケプラズマ

Eグリッド

H形鋼ウエブ開先加工装置

三菱レーザー

半自動溶接

タケダオートボラー

### The 30th Anniversary

# 祝 株式会社桂スチール 創立30周年

be smart, be tough — Welbee

溶接は、ネクストステージへ。

スタンダード CO<sub>2</sub>/MAG自動溶接機 Welbee Inverter M350

スタンダード CO<sub>2</sub>/MAG自動溶接機 Welbee Inverter M500

ダイヘン溶接メカトロシステム株式会社 <http://www.daihen.co.jp/>

関西営業部 〒658-0033 兵庫県神戸市東灘区向洋町西4丁目1番 TEL(078)275-2030

KOMATSU

TLX Series

厚板長尺用高剛性レーザー加工機

TWISTER BLADE Series

コマツ産業株式会社  
販売事業部  
〒633-1101 石川県能登町東町705-1 ファブテック/センター  
TEL.0761-58-4417 FAX.0761-58-4411  
URL <http://www.komatsusanki.co.jp/>

ガス・溶接・切断のトータルシステムサプライヤー

小池酸素工業株式会社

代表取締役社長 横田 修

本社 東京都墨田区太平3-4-8  
TEL.03-3624-3111  
<http://www.koikeox.co.jp>

近畿エアウォータ株式会社

〒542-0081  
大阪市中央区南船場2丁目12番8号  
TEL.06-6252-1761 FAX.06-6252-1762