



# 株式会社産鋼スチール

所在地 / 〒 047-0261 北海道小樽市銭函 3 丁目 515-1

TEL / 0134-61-2200 FAX / 0134-61-5588

URL / <http://www.sanko-steel.co.jp/>

e-mail / [shoho@sanko-steel.co.jp](mailto:shoho@sanko-steel.co.jp)

## :: 会社概要

- 代表者/代表取締役 福田 薫 ●従業員数/41 人
  - 資本金/6,000 万円
  - 主な事業内容/厚板鋼板、鋼材の販売、圧力容器の設計・製造、真空容器の製造、産業機械、各種鋼構造物
  - 主要製品等/橋梁用鋼製部材・鉄骨用鋼製部材・産業機械用鋼製部材等、ボイラー熱交換機・圧力容器・貯水槽等
  - 主要取引先/王子工営北海道株式会社、株式会社北川組鉄工所、中山機械株式会社、井上鉄骨工業株式会社、株式会社双葉工業社、株式会社クボタ、株式会社タツノ、シンセメック株式会社、株式会社メタルワン、ホクレン農業協同組合連合会
  - 企業の沿革/
- 昭和 13 年 11 月：前身である合名会社室蘭産鋼商会設立  
 昭和 47 年 10 月：株式会社産鋼スチールとして札幌市東区において上遠野孚氏により分離独立  
 平成 2 年 8 月：苫小牧工場新設  
 平成 11 年 6 月：上遠野久夫氏社長就任  
 平成 15 年 12 月：現在地に本社および化工機部門を移転  
 平成 15 年 12 月：現在地に本社及び工場を集約  
 令和 4 年 6 月：上遠野久夫氏会長就任  
 福田薫氏社長就任



社屋

### 社名の由来

当社名の「産鋼」は、当初は「スクラップから鋼（はがね）を産み出す」の理念から付けられました。現在は「鋼を軸として新しい価値を産み出す」という意味でとらえています。

## :: 企業の特徴

開発部門（旧名製缶部門）：建築設備やプラント向け圧力容器の設計・製造、IT 関連向け真空容器の製造などを行っています。レーザーによる高品質な溶接を多品種少量生産に適応するため、オフラインティーチング、ロボットシミュレーターと独自のビジョンセンサーを活用した溶接システムの開発を進めています。設計から製造・組立まで、高度な技術で対応します。また、当社と国立大学法人北海道大学、北海道立総合研究機構との共同で提案した「圧力容器製造に適応するレーザー溶接の技術開発」というテーマが経済産業省の「戦略的基盤技術高度化支援事業」に採択されました。さらに、レーザーにプラズマを加え、高度な加工能力の取得を目標に開発を続けております。

鋼板部門：建築向け鉄骨部材、ビルドH鋼、橋梁向け材料などの他、クレーン材料、各種建設機械、産業機械向け材料の溶断に対応するため、レーザ切断機・プラズマ切断機・ガス切断機を駆使し、厚さ 2.3mm ～ 140mm までの鋼板の溶断を行っています。レーザ切断においては板厚 19mm まで精密溶断可能で、近年ニーズの増えている穴加工も積極的に行っております。またステンレスも切断可能で、切断鋼種の幅を広げるとともに納期・精度・コスト・切断面品質においてきめ細かな対応ができる工場を目指しております。



代表取締役  
福田 薫



化学プラント向け圧力容器



コンデンサーチューブのレーザー溶接



鋼板部門