



<http://www.kyucyu.co.jp> E-mail: contact@kyucyu.co.jp



本 社 〒822-0033
福岡県直方市大字上新入1660-9
TEL.0949-24-1313(代)/FAX.0949-24-1315

東 京 支 店 〒101-0047
東京都千代田区内神田2-7-12(第一電建ビル401号室)
TEL.03-3525-4551(代)/FAX.03-3525-4552

Quality
Cost
Delivery

高品質の製品を
より安く・より速く

九鉄のフランジ形 ダクタイル管

ダクタイル管

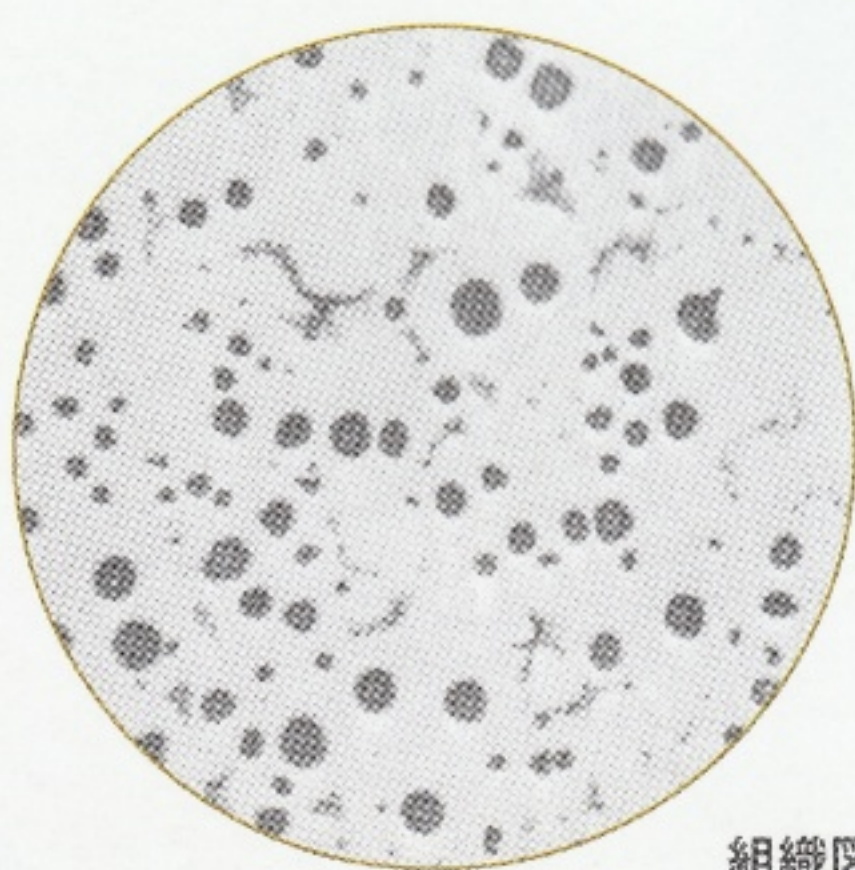
各種流体輸送用配管材料として300年以上の歴史を持つ鉄管の耐久性を保持したまま、黒鉛球状化処理により、高强度・高靱性を獲得した配管材料が「ダクタイル管」です。ダクタイル管の引張強さ・曲げ強さは鋼管（STW400）以上であり、適度な伸びと硬さを有しているため、各種流体圧送用の主力管材として、上水道、下水道、工業用水、農業用水、ガス導管など幅広く用いられ、流体輸送用配管材として多くの特徴があります。



ダクタイル鉄とは

ダクタイル鉄は、球状黒鉛鉄とも呼ばれているもので、組織中の黒鉛が球状となっているために表面積が最小となり、地鉄の連続性が保たれて優れた強靱性を発揮します。ダクタイル鉄の引張強さは、1平方ミリにつき420Nというような、大きな強度と、伸び10%以上というしなやかさを持っています。

さらにダクタイル鉄は、組織中に存在する不活性な黒鉛を中心にして炭化物、珪酸化物などの不溶性の緻密な腐食生成物をつくるので、これが一種の保護被膜となり本質的に耐食性に優れています。



組織図

独自の立吹鑄造

九州鉄管のフランジ形ダクタイル鉄管は、高い技術と長年の経験により裏付けられた独自の立吹（たてぶき）鑄造法により生産されています。このため、型の合わせ目や張りがなく、全長にわたって管の外径許容差を充たしており、どの部分を切管しても受口との接合が可能です。（詳細はP5）



高い現場力

ごあいさつ

平素は格別のお引き立てを賜り、厚くお礼申し上げます。

九州鉄管株式会社で働く社員は日頃からお客様のニーズに応えるべく、ISO9001マネジメントシステムを基本として継続的改善を推進するため、多彩な小集団活動を展開し、技能を高め仕事に取り組んでおります。そして高い現場力をもって品質・納期に心をこめた製品造りを行っております。

弊社の主力製品でありますフランジ長管は日本唯一の立吹鑄造法により生産致しており、その使いやすさは多くのお客様からの好評をいただいております。

1932年の創業以来、90年以上磨き続けた技術と品質でもの造りを追求し続けて参りました。

現在、当社製品は日本全国の下水浄化センター・ポンプ場、浄水場等で、無くてはならない配管材としてご使用いただいております。

これからもより良い製品をより早くより安く、皆様へ提供させていただき、水環境に関する仕事を通じ、社会に貢献して参ります。そして、美しい地球を守る一翼を担う責任ある企業であり続けたいと考えております。

今後とも九州鉄管株式会社にご愛顧を賜りますよう心からお願い申し上げます。

波多野 漢子



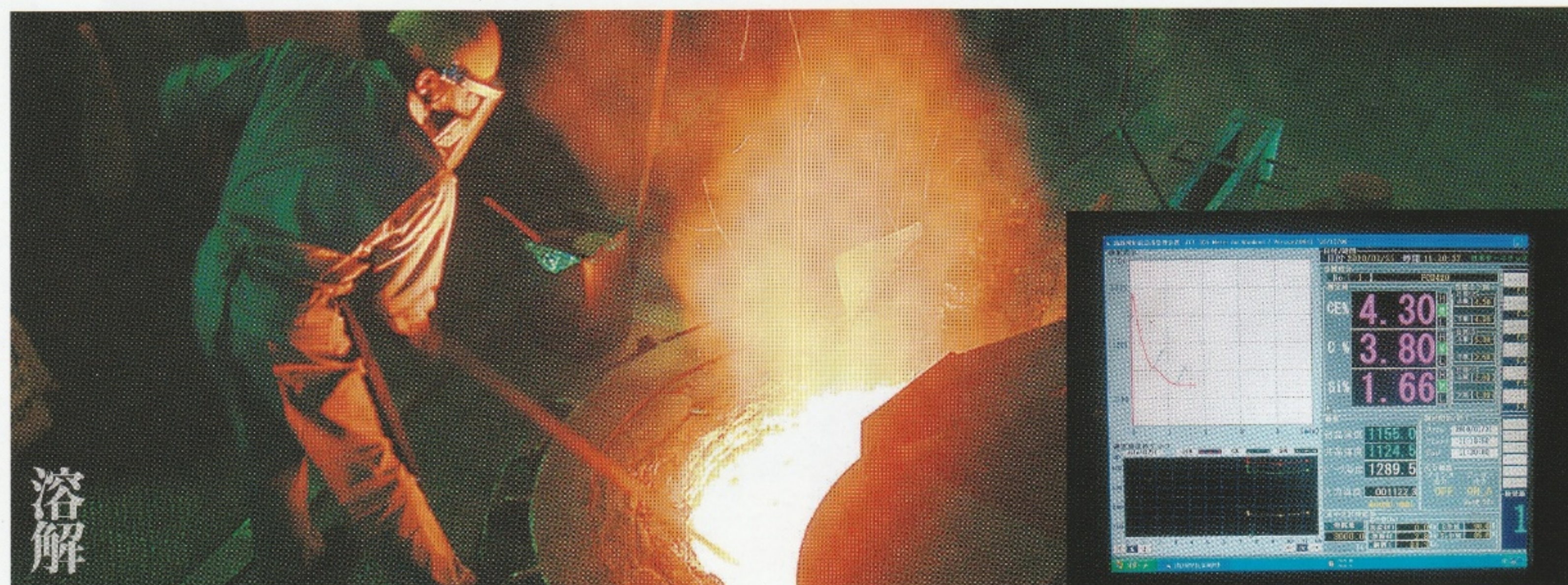
製造工程

様々な主材料・副材料を技術に裏付けされた工程を経て製品に仕上げていきます。

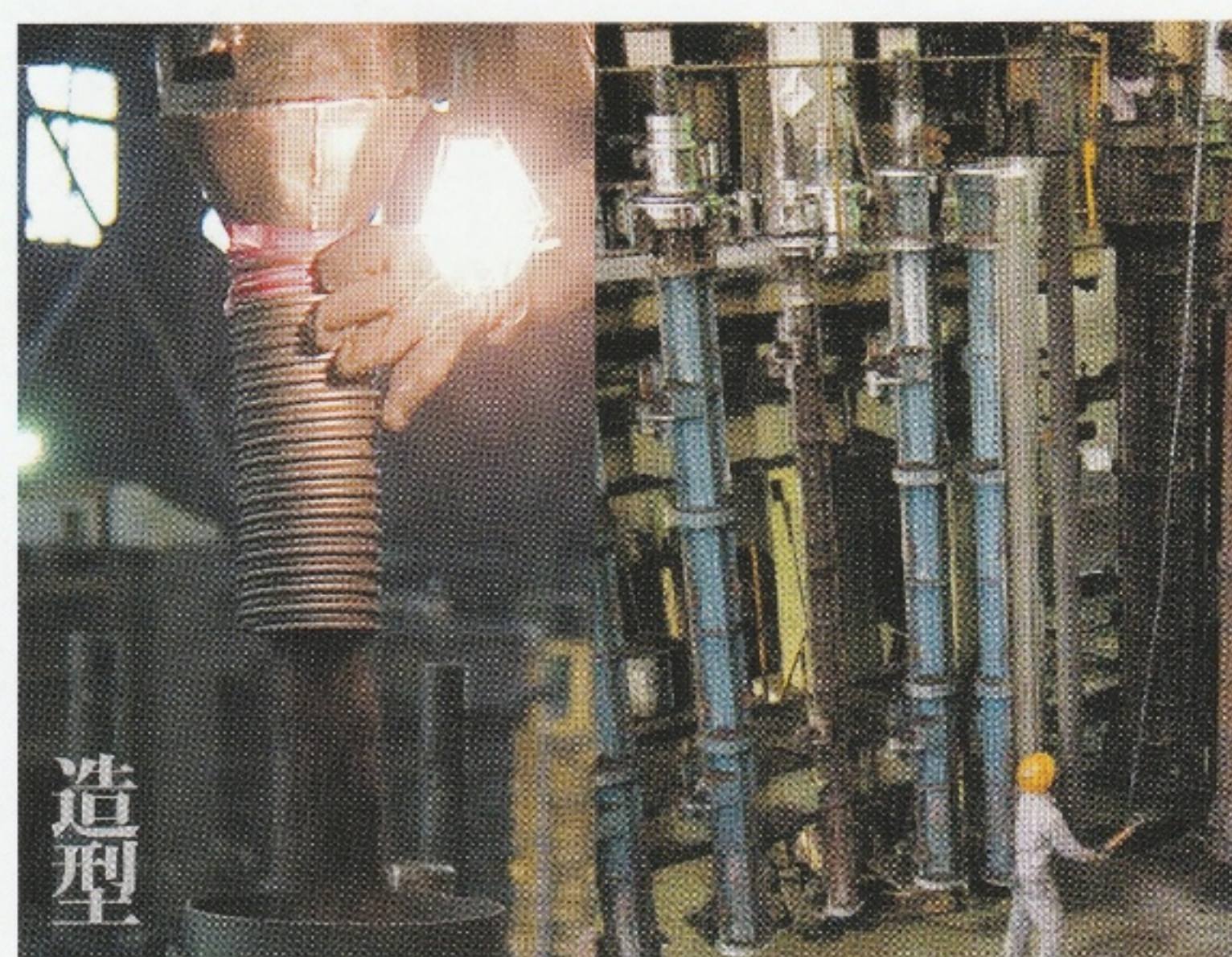


01 造型・鑄造

ここ山部工場は主に造型から鑄造を行っている、製造の中心施設です。



01-1 材料の鉄は、まず5トン高周波電気炉で摂氏1,500℃という高温に溶解されます。この溶けた鉄にシリコンを接種し、鉄に延性を持たせ、マグネシウムを添加し、鉄組織内の黒鉛を球状化させます。溶解された鉄の成分の細かい分析を行います。



01-2 溶解作業と並行して鑄型作りが行われます。砂・樹脂・硬化剤を配合した自硬性の砂を使います。



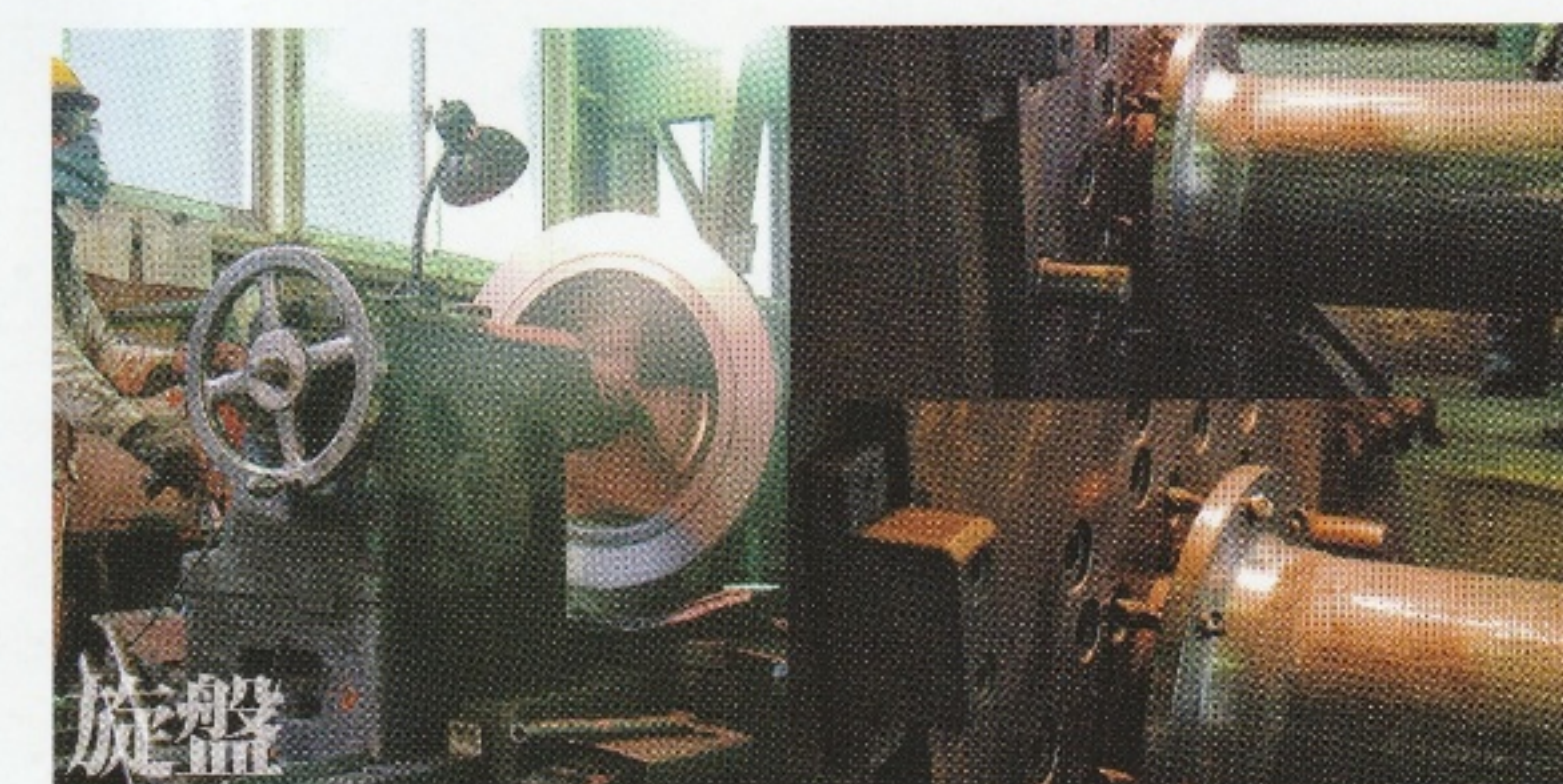
01-3 鑄型に注湯を行います。

02 加工・検査

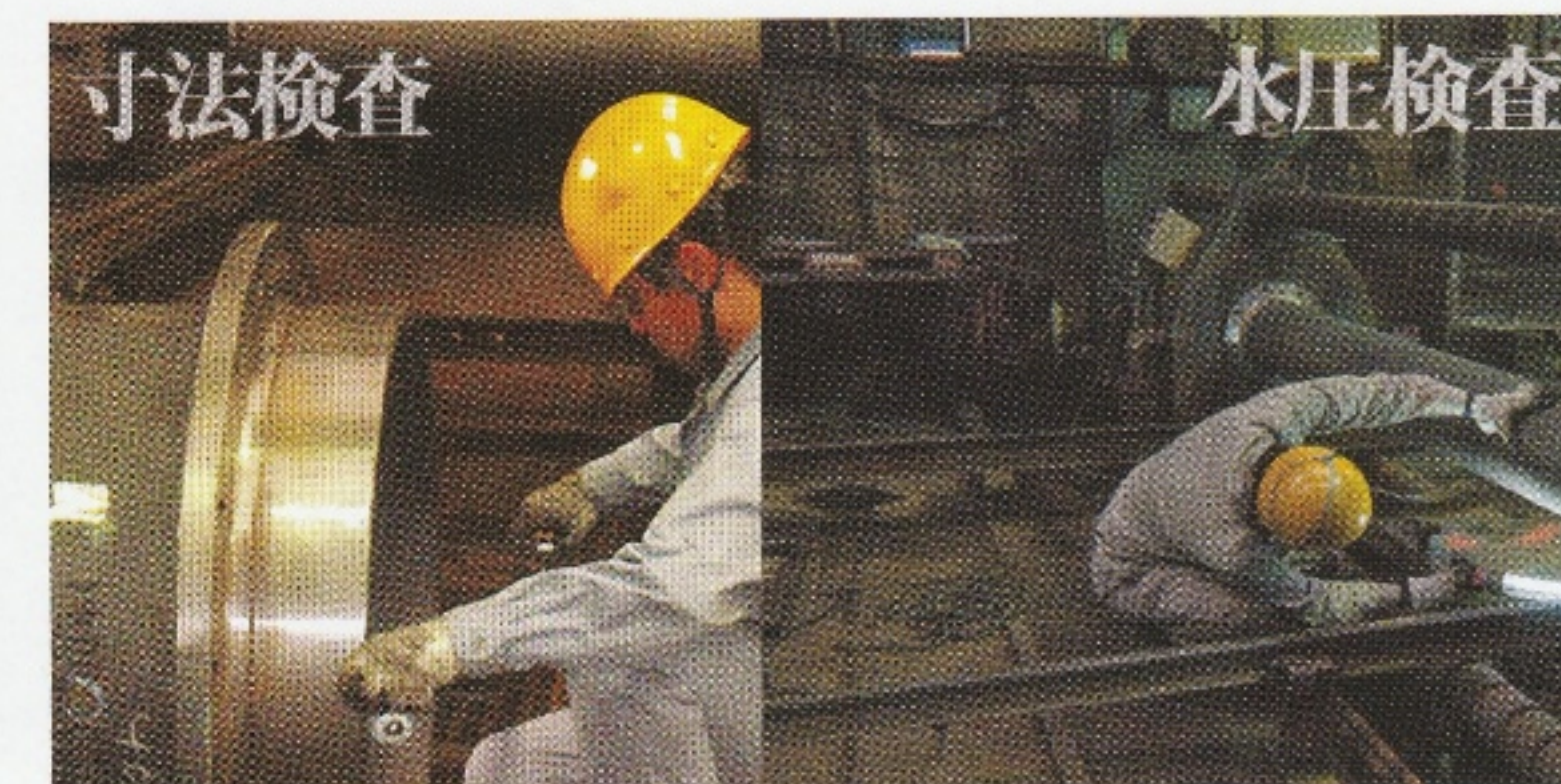
明神工場では加工・検査・塗装の工程を行います。



02-1 ショットブラスト機により、素材の外面の砂・黒味を除去します。



02-2 付着物を取り除かれた素材は旋盤で削られ、フランジにボルト穴が開けられます。



02-3 一本ごとすべての管に対して検査が行われます。

03 塗装・出荷

最終工程の塗装を行い、出荷します。



03-1 炉内で管を230℃に加熱し、自動吹きつけによってエポキシ樹脂粉体塗装を行います。



03-2 管に1,000ボルトの高電圧をかけ、ピンホールの有無を調べます。



03-3 用途に応じた様々な塗装を行います。



03-4 完成品検査を経て出荷します。

信頼のブランド

九州鉄管株式会社で
製作可能な異形管の呼び径は
Φ75～Φ1,350、管種は200種類
以上になり上下水道プラント
などに使用されるほぼすべての
管種に対応可能です。

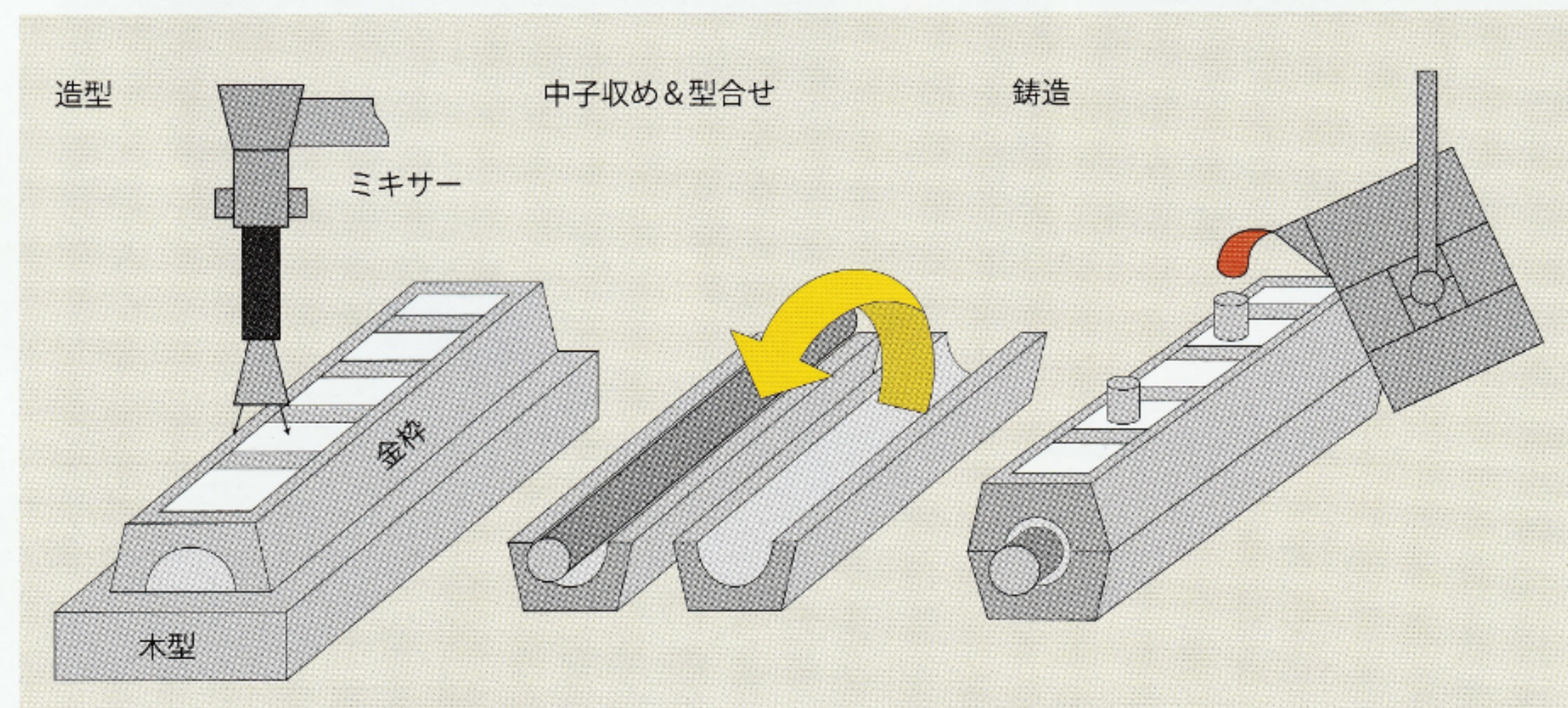


■フランジ長管

九州鉄管「フランジ長管」の特長

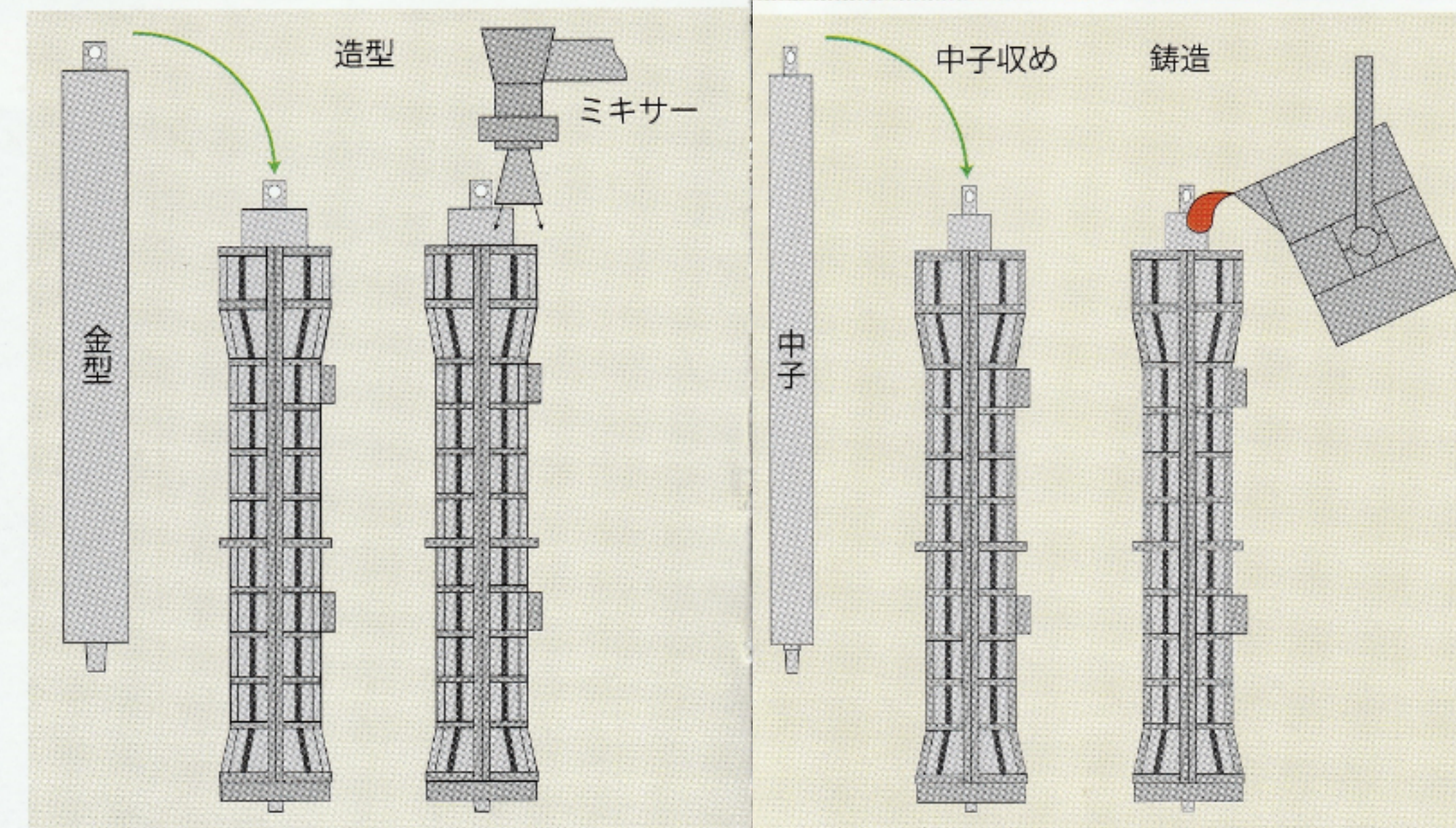
※ 独自の鑄造方法により、どこで切断しても切管としての接合が可能です。

①一般的な鑄造方法 半円形の木型で金枠をのせて、上型と下型をつくり2つを合わせた鑄型に鑄造します。



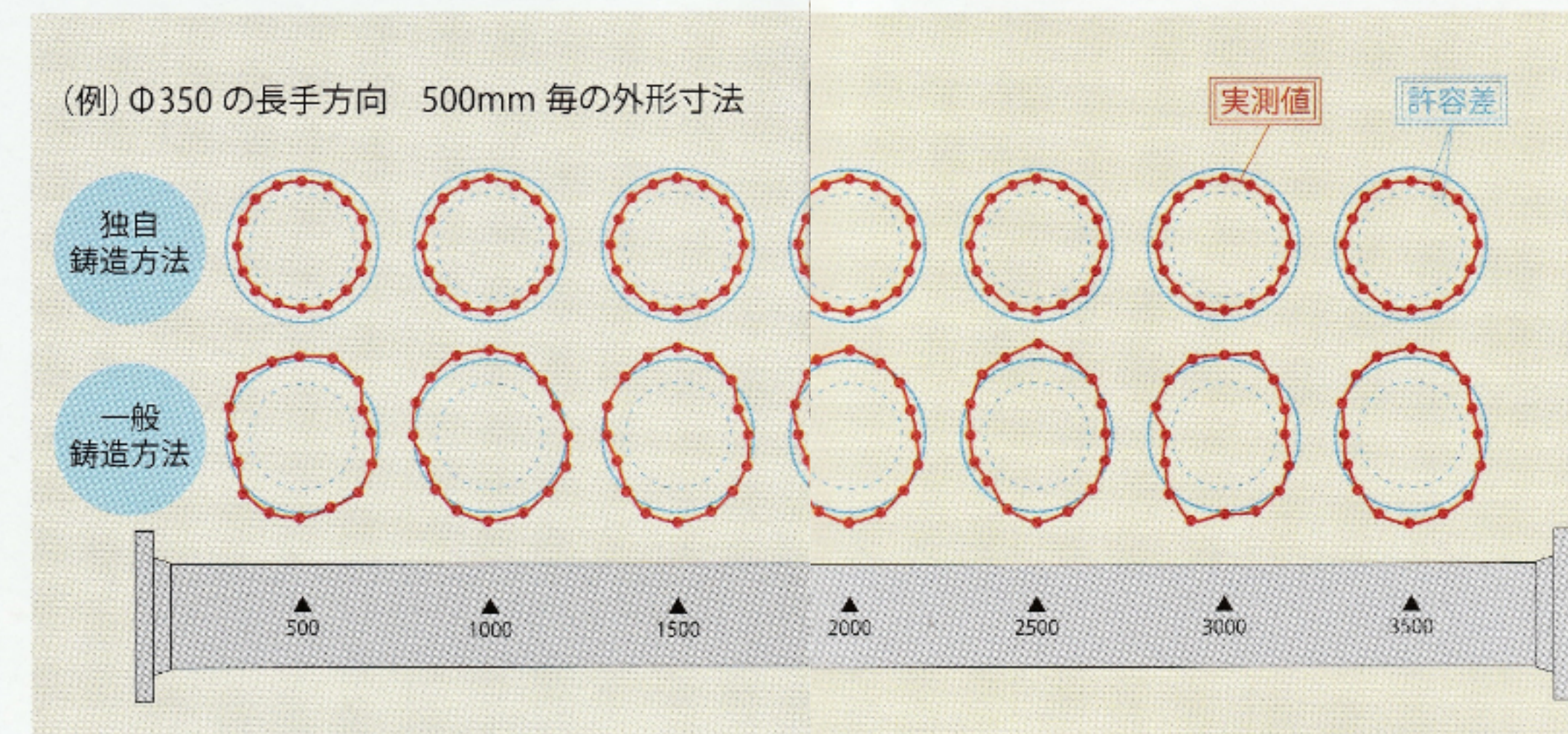
②九州鉄管独自の鑄造方法

金枠を立てた状態で、造型から鑄造まで行います。



③一般的な鑄造方法と九州鉄管独自の鑄造方法の品質比較

九州鉄管独自の鑄造方法の製品は、実用的に真円で長手方向も均一。
(呼び径Φ800以上については、ご相談ください。)

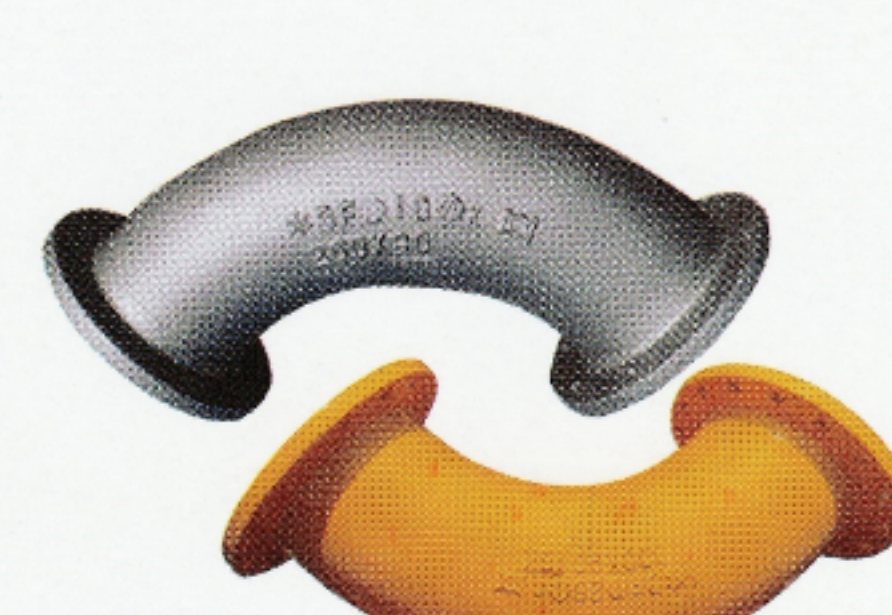


■フランジ乱長管

■パドル付フランジ短管



■フランジ曲管45°



■フランジ曲管90°



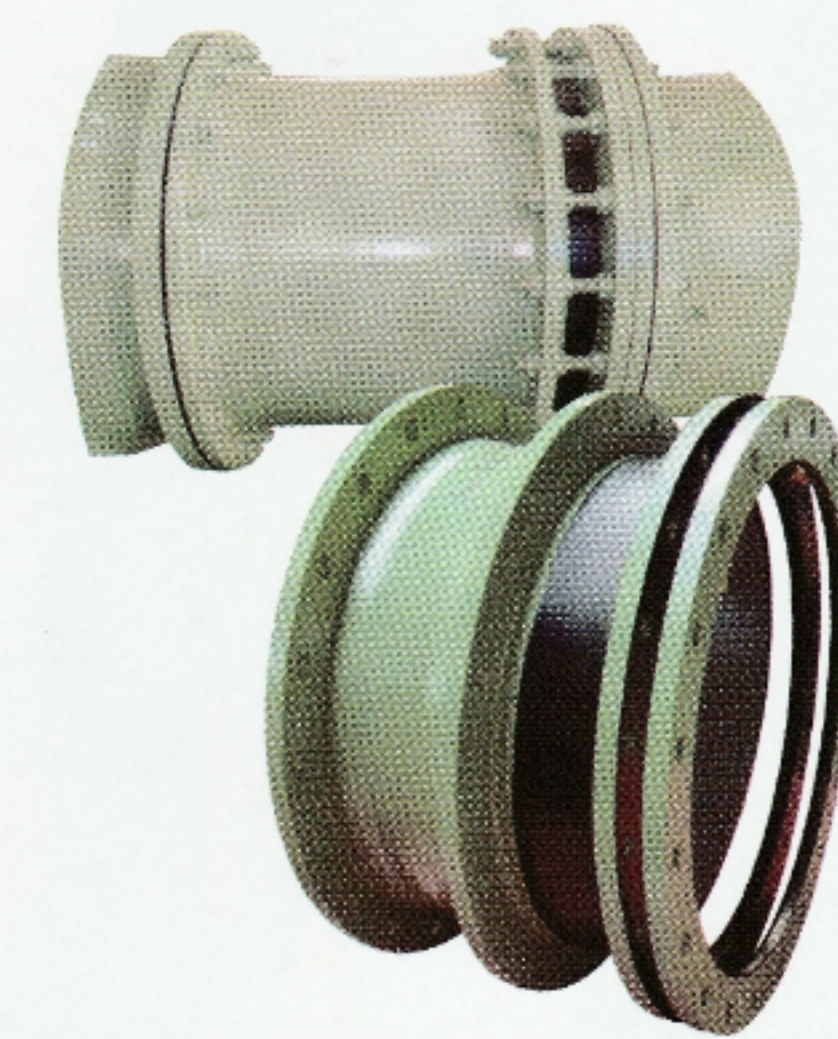
■三フランジT字管



■らっぱ口



■フランジ片落管



■ルーズフランジ短管

■フランジふた

※現地塗装を当社工場で施工することも可能です。品質の安定化、工期短縮、現場作業の省力化に貢献します。

会社概要

創 業 昭和7年2月
設 立 昭和22年10月
資 本 金 9,950万円
代 表 者 代表取締役 波多野 漢子
従業員数 63名 (令和8年4月現在)
事業内容 フランジ形ダクト鉄管・乱長管
K形・フランジ形ダクト鉄管異形管
パドル付短管
ルーズフランジ短管
加盟団体 公益社団法人 日本水道協会
公益社団法人 日本下水道協会
一般社団法人 日本水道工業団体連合会
一般社団法人 ダクト鉄管協会
日本ダクト鉄管工業会
九州ウォータークラブ
登 録 日本水道協会第1種検査工場 第65号
日本下水道協会資器材製造認定工場 第064001号
事業所 本社、明神工場、山部工場、東京支店



●本社ビル外観



●山部工場外観



●中国・河北工場

所在地 ●本社、明神工場
〒822-0033 福岡県直方市大字上新入1660-9
・企画・営業・総務・経理
TEL 0949-24-1313(代)/FAX 0949-24-1315
・製造・品証・購買・設備
TEL 0949-22-0085(代)/FAX 0949-22-0025
●山部工場
〒822-0033 福岡県直方市大字上新入1578-1
・購買・人事
TEL 0949-22-5777(代)/FAX 0949-22-5800
●東京支店
〒101-0047 東京都千代田区内神田2-7-12 第一電建ビル401号室
TEL 03-3525-4551(代)/FAX 03-3525-4552
●河北興亜有限公司
中国河北省滄州市塩山県工業区

会社沿革

昭和 7年 2月 山口鉄工所として初代社長山口重夫が創業
鋳山用機械および白鉄管の立吹鑄造開始
昭和 12年 船舶用機械の製造開始
昭和 22年 10月 九州鉄管株式会社へ改組(資本金180,000円)
水道用フランジ管および異形管の製造開始
遠心力鑄造により直管の製造を開始
昭和 31年 11月 資本金を8,000,000円に増資
昭和 33年 4月 日本水道協会検査工場に認定
昭和 39年 9月 内面セメントライニングの量産開始
高級鉄管からダクト鉄管へ移行
昭和 43年 4月 日本水道協会指定検査工場に認定
昭和 44年 2月 資本金を20,000,000円に増資
5月 フランジ形乱長管の量産開始
昭和 46年 4月 船用(タンカー)パイプの製造
呼び径1,000mm×長さ4mの製造開始
昭和 48年 4月 下水道用タールエポキシ塗装開始
昭和 50年 4月 明神(第1工場)建設
6月 呼び径1,100mm×長さ4mの製造開始
7月 呼び径1,200mm×長さ4mの製造開始
8月 資本金を30,000,000円に増資
昭和 51年 11月 呼び径1,350mm×長さ4mの製造開始
昭和 52年 10月 ISO規格製品の製造開始
昭和 54年 1月 資本金を60,000,000円に増資
昭和 55年 1月 明神北工場取得
昭和 56年 6月 第1回下水道展に出展(東京・晴海)
11月 資本金を80,000,000円に増資
昭和 58年 11月 日本下水道協会資器材製造工場の認定を受ける
昭和 62年 12月 東京支店を開設
平成 3年 10月 フランジ形調整管開発
平成 4年 7月 キュボラ溶解から高周波電気炉溶解に変更
平成 5年 7月 エポキシ樹脂粉体塗装開始
平成 6年 11月 マンホール切り回し用特殊曲管を開発
平成 7年 11月 創業65周年を記念して本社ビルを建設
平成 8年 4月 サーバーを設置し、総合生産管理システム導入
平成 9年 3月 波多野漢子・2代目社長に就任
平成 10年 12月 全自動コンベア搬送式大型ショットブラスト設置
平成 11年 7月 資本金を99,500,000円に増資
11月 福利厚生棟・丸管プラザ建設
平成 13年 12月 山部工場を増築し、造型ラインを乾燥型から自硬化樹脂型に更新
平成 15年 1月 品質マネジメントシステムISO 9001:2000を取得
(平成30年12月返上)
平成 15年 11月 中国に合弁会社「河北興亜鑄造有限公司」を設立
令和2年1月現在、資本金950万円、月産70トン
福岡営業所を博多駅筑紫口に開設(平成30年6月閉鎖)
平成 22年 3月 日本水道協会第1種検査工場の認定を受ける
令和 8年 7月 平成30年4月に立上げた生産管理システムを基幹システムにバージョンアップし、セキュリティ対策及び持続性の向上を実現