



東京鋼鐵株式会社 会社案内



東京鋼鐵株式会社

TOKYO KOHTETSU GUIDE

<https://www.kohtetsu.jp/>

本社・小山工場 〒323-0029
栃木県小山市城北四丁目38番地1
TEL. 0285-22-1335(代表) FAX. 0285-25-5964

東京事務所 〒103-0028
東京都中央区八重洲1丁目8番17号 新槇町ビル5階
TEL. 03-3548-0880(代表) FAX. 03-3548-0883



東京鋼鐵株式会社



「コーテツ」は、東京鋼鐵のコミュニケーションネームです。
鉄鋼資源のリサイクルを通じて、社会の発展に貢献してきた当社の企業姿勢を明確化し、意思表示するものです。
東京鋼鐵は「人間尊重企業」を企業スローガンに、タフで、やさしい、ヒューマンカンパニーをめざします。コーポレートマークには、私たちのそんな願いが込められているのです。



ごあいさつ

当社は、1918年（大正7年）の創業以来、天然資源に恵まれない日本にとって極めて重要な資源である鉄スクラップを主原料とし、製鋼から圧延までの一貫体制により鋼材を製造する電気炉メーカーとして、確かな技術と信頼を築き、社会基盤を支える使命を果たしてまいりました。

また、当社は2016年（平成28年）に、日本製鉄グループにおける中核電炉メーカーである大阪製鐵の子会社となりました。これにより、両社が有する技術力をはじめとする経営資源を相互に活用し、生産・販売・物流の最適化を推進してまいりました。現在では、大阪製鐵の関西・九州拠点と、東京鋼鐵の関東拠点を融合的に活用することで、コスト競争力と生産対応力のさらなる強化を図っております。

今後も両社の強みを最大限に活かし、「信頼される・強い東京鋼鐵」の実現に向けて、事業競争力の強化と企業価値の向上に取り組んでまいります。

製造業の最大の使命は、お客様に安心してご使用いただける高品質な製品を、安定的に供給し続けることに考えております。当社は、「鉄鋼資源のリサイクルシステムを極める」「人と地球にやさしい環境づくりを目指す」「安全重視と品質追求で信頼に応える」という3つの経営方針のもと、国内外で高度化・多様化するニーズに的確に応え、お客様にご満足いただける製品の提供に努めてまいります。

今後とも、皆さまのご支援とご愛顧を賜りますよう、心よりお願い申し上げます。



代表取締役社長
今 中 一 雄



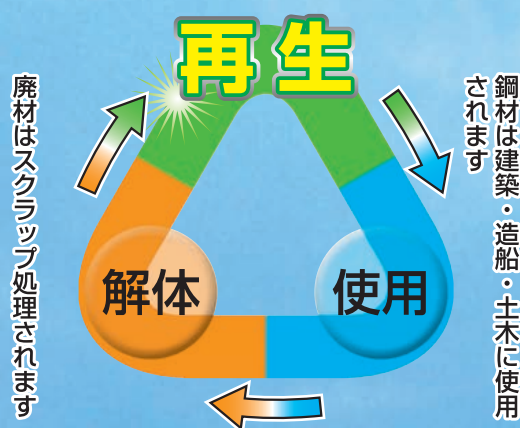
地球にやさしいリサイクル産業で、 人々の身近な暮らしを支えています。

鉄鋼業界は、我が国の高度成長の礎を築いた代表的な基幹産業のひとつです。現在に至るまで鉄鋼資源は、建設・造船・自動車・機械などの主要産業の重要な基礎資源として、文明社会の発展を側面から支え続けています。今後も鉄鋼資源の果たす役割は、さらに増大し多様化することでしょう。

鉄鋼を供給するメーカーは、鉄鉱石から鉄鋼を生産する高炉メーカーと鉄スクラップを原材料として、再び鉄鋼を生産する電炉メーカーに分かれます。電炉メーカーはいわゆるリサイクル産業であり、東京鋼鐵もそのひとつに属しています。鉄スクラップを資源として活用し、鉄鋼に再生産する作業は、地球資源の有効活用を促進する社会的意義の大きい事業であるといえます。

当社は、鉄スクラップを電気炉で溶解し、精錬、連続鋳造、圧延して最終製品まで製造する電炉一貫メーカーとしての技術力を持ち、主として建築資材に用いられる等辺山形鋼、不等辺山形鋼などの、付加価値の高い鉄鋼製品を供給する関東の主力メーカーのひとつとして、我が国の産業発展の一翼を担っています。

鉄スクラップは工場で再生されます



企業理念

わが社は鉄鋼資源の再生システムを通じあらゆる生活・文化の発展に貢献する。

経営方針

Technology

鉄鋼資源のリサイクルシステムを極める。

Support

人と地球にやさしい環境づくりを目指す。

Confidence

安全重視と品質追求で信頼に応える。

山形鋼専門メーカーの可能性を極めます。

設備仕様

製鋼工場

電気炉：50t×1基 トランス 45,000KVA
炉外精練炉：70t×1基 トランス 12,000KVA
連続鋳造機：1基 住友コンキャストS型 4ストランド
集塵機風量：直引 3,300m³/min
 建屋 10,500m³/min
No.1 水処理設備：循環水量2,270m³/Hr
レードルクレーン：125t/30t

形鋼工場

加熱炉：80t×1基 自動装入
 ウォーキングビーム方式
圧延機：中小形連続閉頭二重型
 圧延機8基
 最終速度最大7m/s
 コンパクトミルスタンド4基
矯正：長尺矯正方式
 速度 MAX8 m/s
冷間切断機：400t
 フリクションタイプ
 多条同時切断方式
自動積重ね装置
自動結束機
No.2水処理設備：
 循環水量650m³/Hr

その他

スクラップヤード：20,000t
ビレットヤード：13,000t
製品倉庫：24,000t
変電所：86,000KVA
防錆塗装工場



当社の製品は異なった二つの工程によって製造されています。ひとつは鉄スクラップを電気炉で溶解し、ビレットと呼ばれる鋳片を製造する『製鋼工程』。もうひとつは製鋼工程で製造されたビレットを圧延機にかけて種々の山形鋼を製造する『圧延工程』です。形鋼工場では等辺山形鋼、不等辺山形鋼、形鋼塗装品を、それぞれ製造しています。

このように鉄スクラップから製鋼、圧延工程を経て最終製品を製造する当社は、電炉一貫メーカーとしての優れた技術力で、常に時代のニーズにあった高度な付加価値製品を提供してきました。

当社の製品は『品質』と『確実な納期』により高い評価を受け、建築、土木、産業機械、船舶、自動車、車両など、さまざまな分野で使用されています。また、生産性向上のため圧延工程の山形鋼自動積重ね装置や製鋼工程の副原料自動投入装置は、省力化と同時に作業の安全にも大きな役割を果たしています。生産性の向上ばかりでなく、職場環境、安全性にも気を配り、公害対策や環境保全の面においても改善を重ねています。



生産ライン

当社の工場では『高品質』と『納期』を守るための生産ラインを整えるだけでなく、環境対策にも万全の体制で臨んでいます。社会に貢献する企業として公害対策や環境保全には集塵設備の能力アップをはじめ、コンピュータによる電気炉操作方法の完全自動化など、専用の設備を積極的に導入し、つとめています。また、生産ラインの整備とともに、地球環境問題にも積極的に取り組むことにより、鉄鋼資源のリサイクルを通じて常に社会に貢献する企業であることを心がけています。



出 鋼

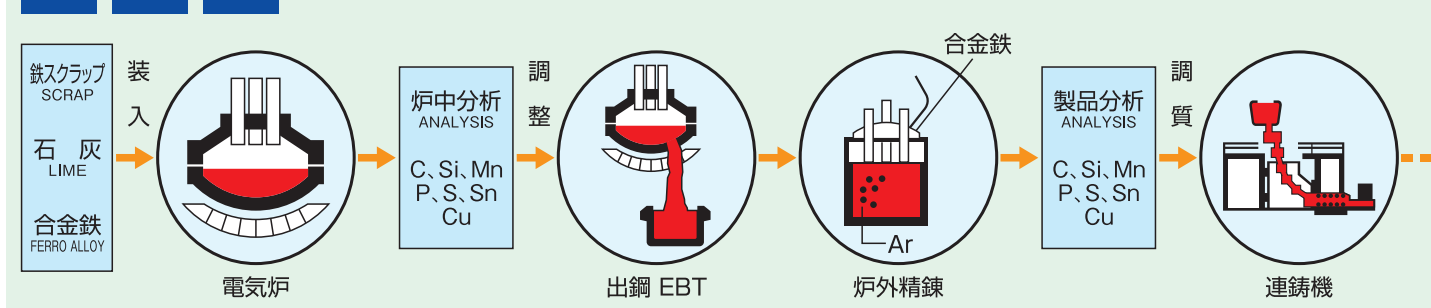


連铸機



炉外精錬

工 程 図





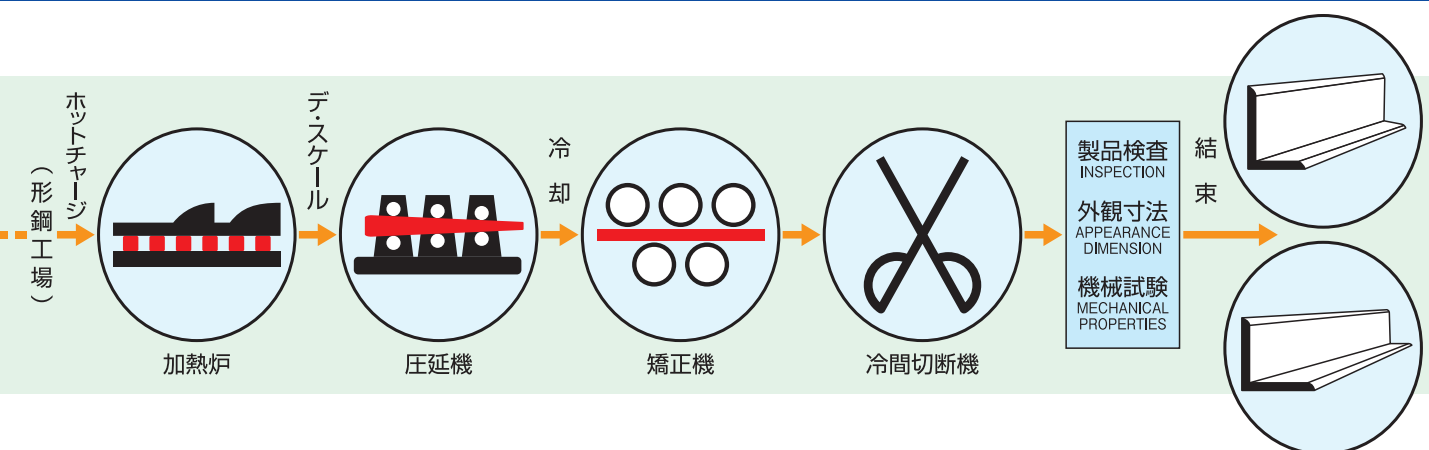
圧延機



水処理装置



集塵機



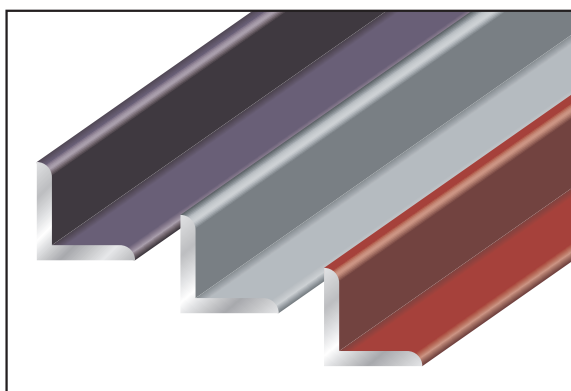
製品案内

様々な分野に用いられる当社の製品の案内です。

等辺山形鋼（アングル）

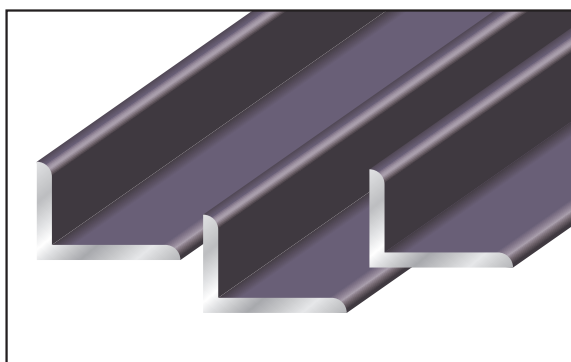
建設用資材として使用されているほか、電力会社の送電鉄塔、産業機械、自動車、鉄道車両などの部材として幅広く使用されています。

※一部グループ会社である大阪製鐵株式会社生産品の仕入れ販売となります。



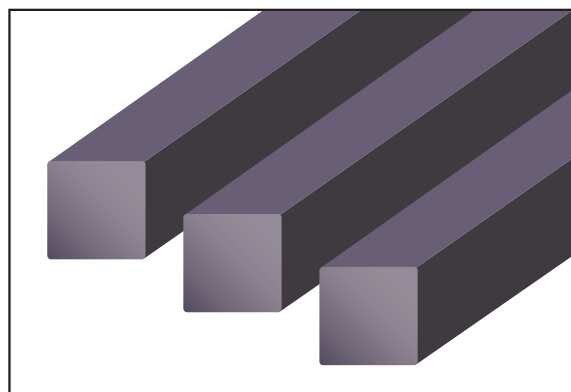
不等辺山形鋼（不等辺アングル）

不等辺アングルは、断面効率が優れていることから、主に船舶および海洋構造物の部材として使用されます。特に需要が高いのが海外へ渡航する自動車運搬船で、多重構造になっている床の補強部材として使われています。また、大型トラックの荷台のフレーム材としても使用されています。



ビレット

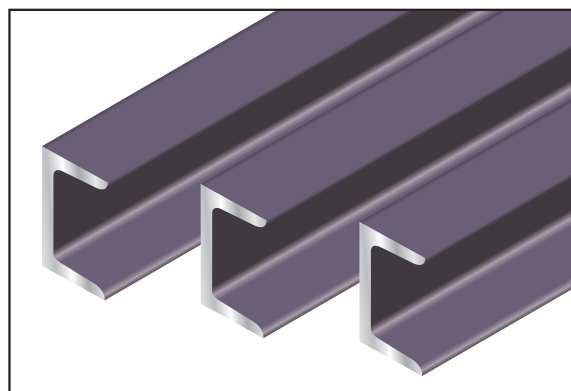
鉄スクラップを電気炉で溶解し、成分調整を施して凝固させた四角柱状の鋼片で、当社では各種サイズを生産しています。その多くは圧延工程を経て等辺山形鋼、不等辺山形鋼などの製品になりますが、一部はアジアをはじめとする諸外国に輸出しています。



溝形鋼（チャンネル）

溝形鋼は、施工性が良いことから、船舶、車両、機械をはじめ、小梁、間柱、耐風梁、耐震ブレース、仕上げの下地材などの建築部材としても幅広く使用されています。

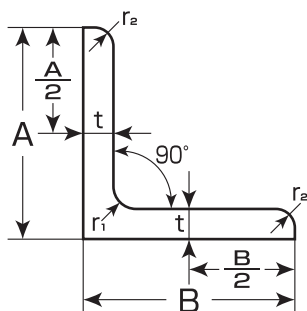
※グループ会社である大阪製鐵株式会社生産品の仕入れ販売となります。



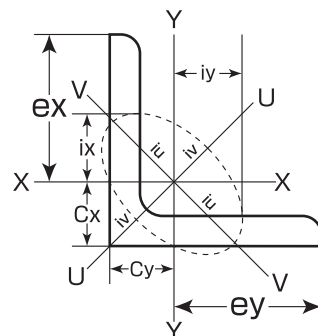
製品カタログ【I】

注) カタログ中に記載されているアングルの形状は模式図です。
実際の形状をご確認の上、ご使用ください。

■ 等辺山形鋼

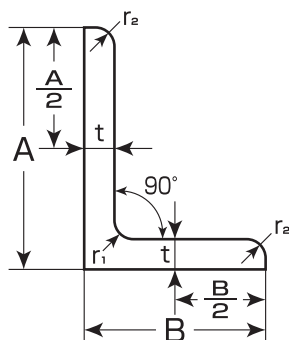


断面二次モーメント $I = ai^2$
 断面二次半径 $i = \sqrt{I/a}$
 断面係数 $Z = I/e$
 (a = 断面積)

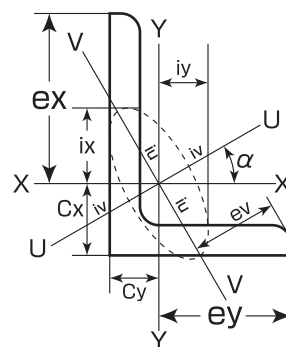


標準断面寸法 (mm)				断面積 (cm ²)	単位質量 (kg/m)	重心の位置 (cm) (Cx=Cy)	断面二次モーメント (cm ⁴)			断面二次半径 (cm)			断面係数 (cm ³) (Zx=Zy)
A×B	t	r ₁	r ₂				I _x =I _y	最大 I _u	最小 I _v	i _x =i _y	最大 i _u	最小 i _v	
40×40	3	4.5	2	2.336	1.83	1.09	3.53	5.60	1.46	1.23	1.55	0.790	1.21
40×40	5	4.5	3	3.755	2.95	1.17	5.42	8.59	2.25	1.20	1.51	0.774	1.91
※ 45×45	4	6.5	3	3.492	2.74	1.24	6.50	10.3	2.70	1.36	1.72	0.880	2.00
※ 45×45	5	6.5	3	4.302	3.38	1.28	7.91	12.5	3.29	1.36	1.71	0.874	2.46
50×50	4	6.5	3	3.892	3.06	1.37	9.06	14.4	3.76	1.53	1.92	0.983	2.49
※ 50×50	5	6.5	3	4.802	3.77	1.41	11.1	17.5	4.58	1.52	1.91	0.976	3.08
50×50	6	6.5	4.5	5.644	4.43	1.44	12.6	20.0	5.23	1.50	1.88	0.963	3.55
※ 60×60	4	6.5	3	4.692	3.68	1.61	16.0	25.4	6.62	1.85	2.33	1.19	3.66
※ 60×60	5	6.5	3	5.802	4.55	1.66	19.6	31.2	8.09	1.84	2.32	1.18	4.52
※ 65×65	5	8.5	3	6.367	5.00	1.77	25.3	40.1	10.5	1.99	2.51	1.28	5.35
65×65	6	8.5	4	7.527	5.91	1.81	29.4	46.6	12.2	1.98	2.49	1.27	6.26
65×65	8	8.5	6	9.761	7.66	1.88	36.8	58.3	15.3	1.94	2.44	1.25	7.96
※ 70×70	6	8.5	4	8.127	6.38	1.93	37.1	58.9	15.3	2.14	2.69	1.37	7.33
75×75	6	8.5	4	8.727	6.85	2.06	46.1	73.2	19.0	2.30	2.90	1.48	8.47
75×75	9	8.5	6	12.690	9.96	2.17	64.4	102	26.7	2.25	2.84	1.45	12.1
75×75	12	8.5	6	16.560	13.00	2.29	81.9	129	34.5	2.22	2.79	1.44	15.7
※ 80×80	6	8.5	4	9.327	7.32	2.18	56.4	89.6	23.2	2.46	3.10	1.58	9.70
※ 90×90	6	10	5	10.550	8.28	2.42	80.7	128	33.4	2.77	3.48	1.78	12.3
90×90	7	10	5	12.220	9.59	2.46	93.0	148	38.3	2.76	3.48	1.77	14.2
90×90	10	10	7	17.000	13.30	2.57	125	199	51.7	2.71	3.42	1.74	19.5
90×90	13	10	7	21.710	17.00	2.69	156	248	65.3	2.68	3.38	1.73	24.8
100×100	7	10	5	13.620	10.70	2.71	129	205	53.2	3.08	3.88	1.98	17.7
100×100	10	10	7	19.000	14.90	2.82	175	278	72.0	3.04	3.83	1.95	24.4
100×100	13	10	7	24.310	19.10	2.94	220	348	91.1	3.00	3.78	1.94	31.1
130×130	9	12	6	22.740	17.90	3.53	366	583	150	4.01	5.06	2.57	38.7
130×130	12	12	8.5	29.760	23.40	3.64	467	743	192	3.69	5.00	2.54	49.9

■ 不等辺山形鋼



断面二次モーメント $I = ai^2$
 断面二次半径 $i = \sqrt{I/a}$
 断面係数 $Z = I/e$
 (a = 断面積)



標準断面寸法 (mm)				断面積 (cm ²)	単位質量 (kg/m)	参 考												
A × B	t	r ₁	r ₂			重心の位置 (cm)		断面二次モーメント (cm ⁴)				断 面 二 次 半 径 (cm)				tan α	断面係数 (cm ³)	
						Cx	Cy	I _x	I _y	最大 I _u	最小 I _v	i _x	i _y	最大 i _u	最小 i _v		Z _x	Z _y
※ 90×75	9	8.5	6	14.04	11.00	2.75	2.00	109	68.1	143	34.1	2.78	2.20	3.19	1.56	0.676	17.4	12.4
100×75	7	10	5	11.87	9.32	3.06	1.83	118	56.9	144	30.8	3.15	2.19	3.49	1.61	0.548	17.0	10.0
100×75	10	10	7	16.50	13.00	3.17	1.94	159	76.1	194	41.3	3.11	2.15	3.43	1.58	0.543	23.3	13.7
125×75	6	10	5	11.75	9.22	4.05	1.60	190	52.4	211	31.6	4.02	2.11	4.24	1.64	0.362	22.5	8.89
125×75	7	10	5	13.62	10.70	4.10	1.64	219	60.4	243	36.4	4.01	2.11	4.23	1.64	0.362	26.1	10.3
125×75	10	10	7	19.00	14.90	4.22	1.75	299	80.8	330	49.0	3.96	2.06	4.17	1.61	0.357	36.1	14.1
※125×75	13	10	7	24.31	19.10	4.35	1.87	376	101	415	61.9	3.93	2.04	4.13	1.60	0.352	46.1	17.9
※125×90	10	10	7	20.50	16.10	3.95	2.22	318	138	380	76.2	3.94	2.59	4.30	1.93	0.505	37.2	20.3
※125×90	13	10	7	26.26	20.60	4.07	2.34	401	173	477	96.3	3.91	2.57	4.26	1.91	0.501	47.5	25.9
150×90	9	12	6	20.94	16.40	4.95	1.99	485	133	537	80.4	4.81	2.52	5.06	1.96	0.361	48.2	19.0
150×90	12	12	8.5	27.36	21.50	5.07	2.10	619	167	685	102	4.76	2.47	5.00	1.93	0.357	62.3	24.3

■ ※サイズはご注文の際にあらかじめご相談ください。

■ 等辺・不等辺山形鋼の長さは5.5m～15m (0.1mピッチ) まで可能です。その他の長さはお気軽にご相談ください。

■ 防錆塗装・ショットプライマー・溶融亜鉛メッキ加工等も賜ります。

製品カタログ【Ⅱ】

■ ビレット

銅 種 SPEC	サイズ SIZE	長 さ LENGTH m
SS400	120角、130角、160角、170角	最長12.0mまで
SS490		
SM400A, B		
SM490A, B, YA, YB		
SN400A, B		
SN490B		
SD295A, B		
SD345		
SD390		

■ 化学成分

種類の記号	化 学 成 分 (%)					
	C	Si	Mn	P	S	炭素当量
SS400	——	——	——	0.050以下	0.050以下	——
SM400A	0.23以下	——	2.5×C以上	0.035以下	0.035以下	——
SM400B	0.20以下	0.35以下	0.60～1.50	0.035以下	0.035以下	——
SN400A	0.24以下	——	——	0.050以下	0.050以下	——
SN400B	0.20以下	0.35以下	0.60～1.40	0.030以下	0.015以下	0.36以下
SS490	——	——	——	0.050以下	0.050以下	——
SM490A	0.20以下	0.55以下	1.65以下	0.035以下	0.035以下	——
SM490B	0.18以下	0.55以下	1.65以下	0.035以下	0.035以下	——
SM490YA	0.20以下	0.55以下	1.65以下	0.035以下	0.035以下	——
SM490YB	0.20以下	0.55以下	1.65以下	0.035以下	0.035以下	——
SN490B	0.18以下	0.55以下	1.60以下	0.030以下	0.015以下	0.44以下

■ 機械的性質

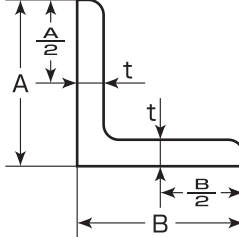
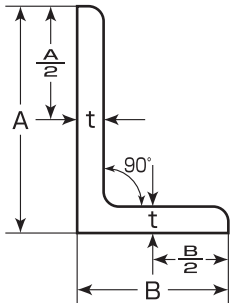
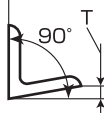
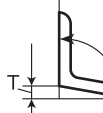
種類の記号	降伏点 N/㎟	引張強さ N/㎟	伸び % (1A号試験片)	伸び % (5号試験片)	180° 曲げ 曲げ半径
SS400	245以上	400～510	17以上	21以上	厚さの1.5倍
SM400A	245以上	400～510	18以上	23以上	——
SM400B	245以上	400～510	18以上	23以上	——
SN400A	235以上	400～510	17以上	23以上	——
SN400B	235以上355以下	400～510	18以上	24以上	——
SS490	285以上	490～610	15以上	19以上	厚さの2.0倍
SM490A	325以上	490～610	17以上	22以上	——
SM490B	325以上	490～610	17以上	22以上	——
SM490YA	365以上	490～610	15以上	19以上	——
SM490YB	365以上	490～610	15以上	19以上	——
SN490B	325以上445以下	490～610	17以上	23以上	——

製品カタログ【Ⅲ】

注) カタログ中に記載されているアングルの形状は模式図です。
実際の形状をご確認の上、ご使用ください。

■ 形状及び寸法許容差

単位m/m

区 分		許 容 差	摘 要
辺 (A又はB)	50未満	±1.5	 
	50以上100未満	±2.0	
	100以上200未満	±3.0	
高 さ (H)	100未満	±1.5	
	100以上200未満	±2.0	
厚 さ (t, t ₁ , t ₂)	辺A又は 高さ 130未満	6.3未満	
		6.3以上10未満	
		10以上16未満	
	辺A又は 高さ 130以上	6.3未満	
		6.3以上10未満	
		10以上16未満	
長 さ	7m以下	±40 0	 
	7mを超えるもの	長さ1m又はその端数 を増すごとに、上記 プラス側許容差に5 を加える	
直 角 度 (T)		辺Bの2.5%以下	
曲 が り		長さの0.30%以下	上下・左右の曲がりに適用する

建築構造用圧延鋼材SN400A・B及びSN490Bの厚さの許容差

単位m/m

厚 さ (t)	許 容 差
6.0以上16未満	+0.9 -0.3

■ 規 格

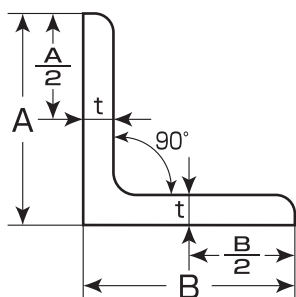
規 格	種 類 の 記 号
日本産業規格表示	認証番号 QA0307021
日本産業規格の番号	JIS G3101 一般構造用圧延鋼材 SS400 SS490
	JIS G3106 溶接構造用圧延鋼材 SM400A・B SM490A・B SM490YA・YB
	JIS G3136 建築構造用圧延鋼材 SN400A・B SN490B
日本海事協会	NIPPON KAIJIKYOKAI KA
アメリカ船級協会	AMERICAN BUREAU OF SHIPPING A

■ JIS G3106及びJIS G3136の板厚は12mmまで（但しSM400A・SM490A・SM490YA・SN400Aを除く）

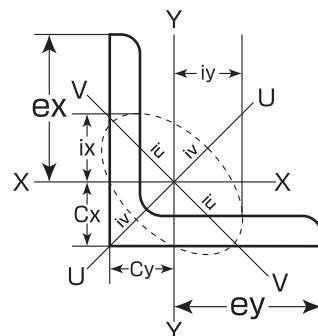
仕入製品カタログ【Ⅳ】

注) カタログ中に記載されているアングル・チャンネルの形状は模式図です。実際の形状をご確認の上、ご使用ください。

■ 等辺山形鋼 ※大阪製鐵株式会社生産品の仕入れ販売となります。

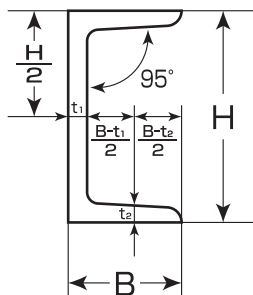


断面二次モーメント $I = ai^2$
 断面二次半径 $i = \sqrt{I/a}$
 断面係数 $Z = I/e$
 (a = 断面積)

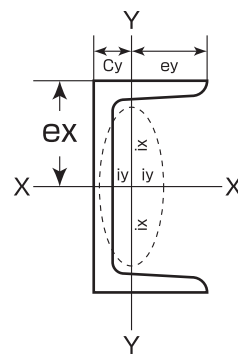


標準断面寸法 (mm)		断面積 (cm ²)	単位質量 (kg/m)	参 考							
				重心の位置 (cm)		断面二次モーメント (cm ⁴)		断面二次半径 (cm)		断面係数 (cm ³)	
A × B	t			Cx	Cy	Ix	Iy	ix	iy	Zx	Zy
20×20	3	1.127	0.885	0.595	0.595	0.388	0.388	0.587	0.587	0.276	0.276
25×25	3	1.427	1.12	0.719	0.719	0.797	0.797	0.747	0.747	0.448	0.448
30×30	3	1.727	1.36	0.844	0.844	1.42	1.42	0.908	0.908	0.661	0.661
30×30	5	2.746	2.16	0.917	0.917	2.14	2.14	0.882	0.882	1.03	1.03
40×40	3	2.336	1.83	1.09	1.09	3.53	3.53	1.23	1.23	1.21	1.21

■ 溝形鋼 ※大阪製鐵株式会社生産品の仕入れ販売となります。



断面二次モーメント $I = ai^2$
 断面二次半径 $i = \sqrt{I/a}$
 断面係数 $Z = I/e$
 (a = 断面積)



標準断面寸法 (mm)			断面積 (cm ²)	単位質量 (kg/m)	参 考							
					重心の位置 (cm)		断面二次モーメント (cm ⁴)		断面二次半径 (cm)		断面係数 (cm ³)	
H × B	t ₁	t ₂			Cx	Cy	Ix	Iy	ix	iy	Zx	Zy
75×40	5	7	8.818	6.92	0	1.28	75.3	12.2	2.92	1.17	20.1	4.47
100×50	5	7.5	11.92	9.36	0	1.54	188	26.0	3.97	1.48	37.6	7.52
125×65	6	8	17.11	13.4	0	1.90	424	61.8	4.98	1.90	67.8	13.4
150×75	6.5	10	23.71	18.6	0	2.28	861	117	6.03	2.22	115	22.4

会社案内

会社概況

社 名 東京鋼鐵株式会社

創 立 大正7年11月30日

資 本 金 24億5千3百万円

事業内容 電気炉による製鋼及び圧延
等辺山形鋼・不等辺山形鋼・ビレットの製造
及び販売／等辺山形鋼・溝形鋼の仕入及び販売

本社・ 栃木県小山市城北四丁目38番地1

小山工場 TEL.0285-22-1335(代) FAX.0285-25-5964

東京事務所 東京都中央区八重洲1丁目8番17号 新槇町ビル5階
TEL.03-3548-0880(代) FAX.03-3548-0883



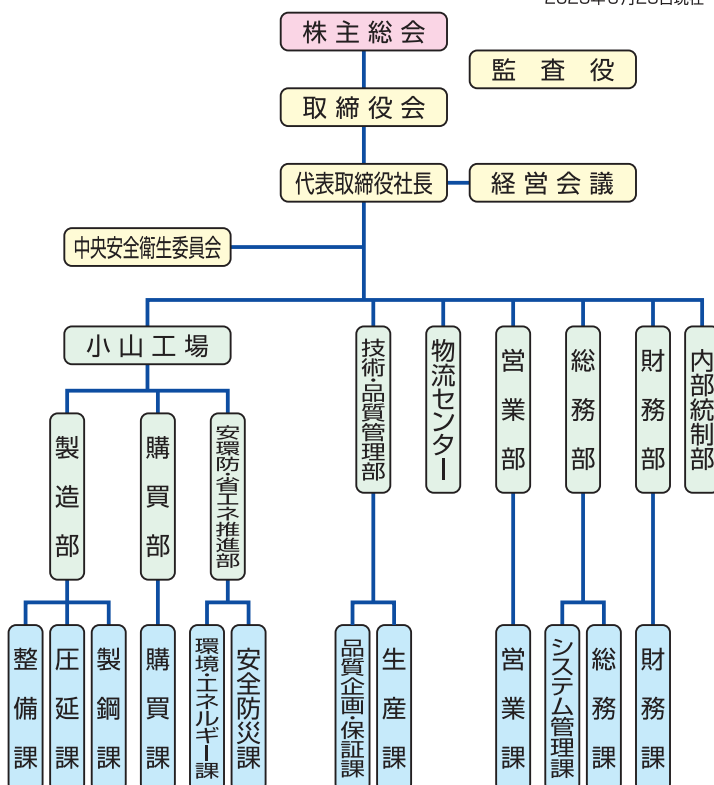
本社・小山工場 管理センター



東京事務所

組織図

2025年6月25日現在



販売先

エムエム建材株式会社
阪和興業株式会社
日鉄物産株式会社
JFE商事鉄鋼建材株式会社
伊藤忠丸紅住商テクノスチール株式会社
光洋商事株式会社
神鋼商事株式会社
兼松トレーディング株式会社
岡谷鋼機株式会社
その他有力商社

仕入先

エムエム建材株式会社
日鉄物産株式会社
阪和興業株式会社
その他有力商社

取引銀行

三菱UFJ銀行 本店
足利銀行 小山支店
三井住友銀行 北関東法人営業第二部
商工組合中央金庫 深川支店

先駆者としての誇り

沿革

- | | |
|----------|---|
| 大正 7年11月 | 合資会社東京鋼鐵製作所創立、小形棒鋼等を製造する。 |
| 大正11年 2月 | 本邦に於いて初めてのスチールサッシバーの製作に成功し、その製法特許を取得、次いでリムリングバー、ボールピースバー、ノンスリップバー等特殊異型形鋼の製造に進出。 |
| 昭和21年 9月 | 圧延機1基の運転を開始し、逐次設備を復旧すると共にアングル（山形鋼）の製造を開始。 |
| 昭和34年 5月 | 栃木県小山市の黒田電工株式会社の用地、設備を買収、小山工場として合金鉄の精練を開始し、同時に製鋼工場建設に着手。 |
| 昭和35年 1月 | 小山工場に製鋼用10t電気炉が1基完成。操業開始。 |
| 昭和37年 7月 | 株式会社に組織変更、東京鋼鐵株式会社と称す。 |
| 昭和51年 3月 | 大島工場（江東区）を全面閉鎖し、小山工場に集約。 |
| 昭和53年 9月 | 東洋製鋼株式会社、三井物産株式会社に対し第三者割当増資を行い、資本金6億6千万円となる。 |
| 昭和55年12月 | 資本金6億9千300万円となる。 |
| 昭和59年 4月 | 不等辺山形鋼の製造を開始。 |
| 平成 2年 4月 | 株式店頭登録（株式公開）し、資本金24億5,300万円となる。 |
| 平成 4年 5月 | 新シンボルマークの制定。 |
| 平成16年12月 | 株式会社ジャスダック証券取引所に株式を上場。 |
| 平成28年 3月 | 大阪製鐵株式会社による当社株式公開買付実施後、子会社となる。 |
| 令和 3年 7月 | 株式会社コーテツ起業を吸収合併。 |

