Regency Steel Japan

Regency Steel Japan Limited
株式会社　リージェンシー・スティール・ジャパン

会社案内

会社概要

商号	株式会社リージェンシー・スティール・ジャパン （英文名　Regency Steel Japan Limited）
設立年月日	2004年12月
営業開始	2005年1月
資本金	1億円
株主及び出資比率	FELS Offshore Pte. Ltd.　51% 三井物産株式会社　44% 日本製鉄株式会社　5%
従業員数	81名（2020年4月1日現在）
代表取締役	Wong, Chun Yu （ウォン チュンユー）
取締役副社長	正木 翔
非常勤取締役	Tan, Leong Peng Dr. Foo, Kok Seng 小槙 尚太
監査役	Lee, Soon Wee
主な事業内容	□ 溶接構造物の製作 ■オフショア関連 ■製鉄プラント関連 ■石油化学プラント関連 ■産業機械プラント関連 □ 金属熱処理加工の提供

弊社は、海洋溶接構造物を中心とする製造・メンテナンス及び販売を一貫して行う事を目的にシンガポールのFELS Offshore Pte Ltd.と三井物産スティールトレード㈱の合弁会社として2004年12月に設立されました。2010年に三井物産㈱が三井物産スティールトレード㈱より株式を取得、また、2009年6月には新日本製鐵㈱（現 日本製鉄㈱）が資本参加し、現在に至っております。

海底油田・ガス田の掘削・生産に使用されるジャッキアップリグ用ラック＆コード製造の世界的リーディングカンパニーとして、またその他のオフショア、製鉄設備に代表される大型溶接構造物、厚肉特殊鋼管の製造に精通しており、近年は熱処理事業の拡大にも取り組んでおります。

これまでの製造体制に加え、日本製鉄㈱の資本参加によって鋼材から加工までの一貫製造管理体制の強化が図られ、これまで以上にお客様に満足いただける製品作りに取り組んでまいります。

品質方針

㈱リージェンシー・スティール・ジャパンは、顧客要求の仕様及び適用法規等の品質を確実に提供していくため、品質マネジメントシステム ISO9001:2015 を取得しています。

- 品質つくり込みの推進
- 技術と技能の集結
- 効果的及び効率的業務の遂行
- 継続的改善の推進

ISO9001

JIS認証

2019年1月、当社は、より確かな品質の製品をご提供することを目的に、鋼管製造についてJIS（日本工業規格）認証を取得いたしました。

認証番号　QA818001

認証機関　日本検査キューエイ株式会社（JICQA）

認証年月日　2019年1月8日

認証の範囲　適合するJISの番号、名称及び種類又は等級

日本工業規格の番号	種類の番号		
JIS A 5525 鋼管ぐい	SKK400	SKK490	-
JIS G 3444 一般構造用炭素鋼鋼管	STK290 STK500	STK400 STK540	STK490

その他の事項

1) 製造方法　アーク溶接鋼管（ベンディング鋼管）

2) 外径　Φ1,400mm～2,700mm

3) 板厚　16mm～50mm

・JIS A 5525に関しては、注文者のご指示により付属品としてつり金具の取り付けが可能です。

・JIS認証範囲は上記サイズとなりますが、一般の鋼管の場合は製造可能範囲が異なりますので、詳しくはベンディングロール造管能力表をご参照ください。

RSJ企業理念

RSJは、業界ナンバーワンとして世界に名を馳せるハイエンド鉄鋼製品の製造におけるグローバルリーダー、ハイエンド鉄鋼製品を通したソリューションプロバイダーを目指す。
RSJ will be a global leader in the manufacturing and solution provider of treating high end steel products, and known internationally.

Core Values
重点項目

“Passion” **“情熱を持って”**	Can Do 為せば成る　為さねば成らぬ　何事も！
“Safety” **“安全に”**	Uphold high Safety standards 高い安全基準を維持しよう！
“Integrity” **“誠実に”**	Ethics, Honesty, and Responsibility 倫理感、責任感を持ち、誠実に行動しよう！
“Customers Focus” **“顧客重視”**	Value added Solutions (On time and Within Budget) 付加価値の有る提案をしていこう！
“People Centredness” **“企業は人から成る”**	Value and Nurture People 人を尊重し、大切に育てていこう！
“Agility and Innovativeness” **“機動力を持って革新的に”**	Adapt to Change and Innovate for Growth 変化に適応し、成長に向け革新しよう！
“Accountability” **“責任”**	Responsible to all Stakeholders 全ての利害関係者への責任を果たす！
“Collective Strength” **“力を合わせて”**	Global Mindset and Teamwork グローバルな視野とチームワークをもって！
“Commitment to quality” **“品質重視”**	Maintain high quality standard 高い品質基準を維持しよう！

主な事業内容

オフショア関連

ジャッキアップリグ用 ラック＆コード

弊社製作のラック＆コードは世界の主要海域で操業する多数のジャッキアップリグに採用されています。

製鉄プラント関連

弊社前身である日本製鉄㈱内製工場の技術力が、新会社設立後の現在でも受け継がれており、同時に数多くのお客様からも高い評価を頂いております。
国内主力の製鉄メーカーを初めとする各社へ高炉、転炉といった超大型溶接構造物の製造及び納入実績が今日まで数多くあります。

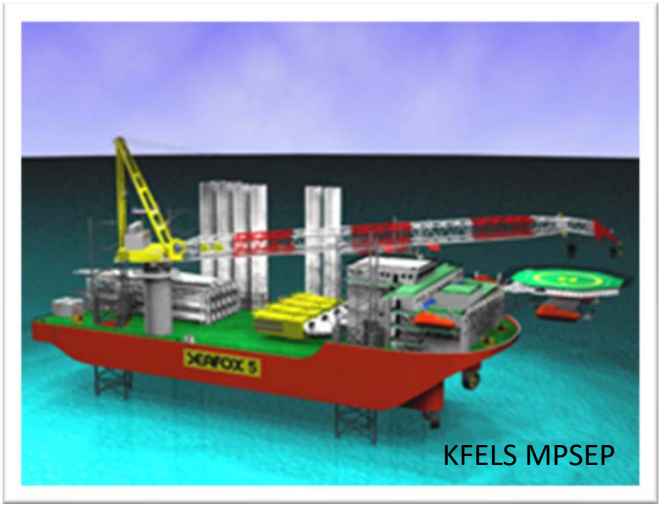
構造用鋼管

大型ベンディングロール、プレス機を活用した構造用鋼管の製造を行っております。
板厚100mmを超える厚板の曲げ加工が可能な企業は国内で弊社を含め数社しかなく、
東京スカイツリーや羽田空港D滑走路のジャケット等で弊社の製品が使用されました。

熱処理加工

熱処理炉及び水槽を活用して、極厚素材から大型溶接構造物の各種熱処理が可能です。

実績案件
ラック＆コード（主なジャッキアップリグデザイン）



KFELS B Class

レグ全長	517 ft
ラック板厚	177.8 mm
コード板厚	57.15 mm
最大稼働水深	400 ft
最大掘削深度	30,000 ft
使用鋼材名称	EQ70

KFELS N Class

レグ全長	568 ft
ラック板厚	177.8 mm
コード板厚	82.55 mm, 110 mm, 115 mm
最大稼働水深	400 ~ 500 ft
最大掘削深度	35,000 ft
使用鋼材名称	WEL-TEN780Mod-040

KFELS MPSEP（洋上風車設置船）

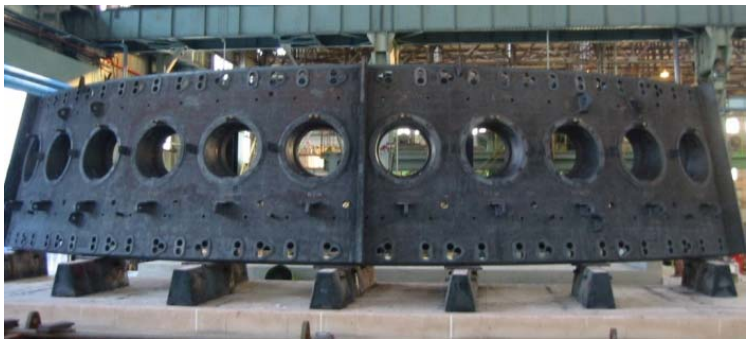
レグ全長	348 ft
ラック板厚	177.8 mm
コード板厚	57.15 mm, 82.55 mm
最大稼働水深	213 ft
使用鋼材名称	WEL-TEN780Mod-040

MSC CJ70-X150-MD

レグ全長	678 ft
ラック板厚	210.0 mm
コード板厚	62.5 mm, 82.5 mm, 95.0 mm, 120.0 mm
最大稼働水深	492 ft
最大掘削深度	40,000 ft
使用鋼材名称	WEL-TEN780Mod-060

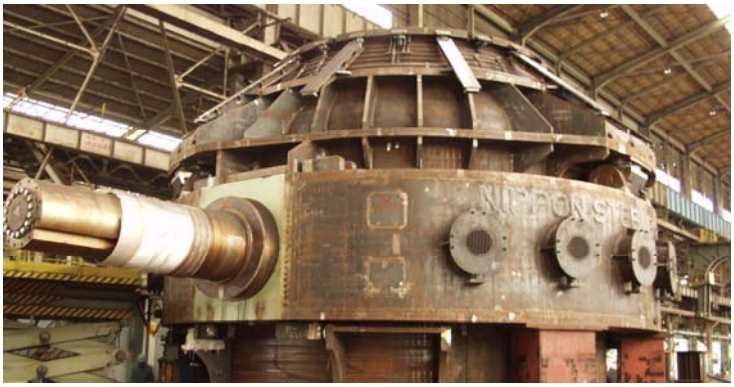
実績案件　- 製鐵設備用大型溶接構造物 -

高炉羽口マンテル



高炉マンテル

転炉



連続焼鈍設備(CAPL)用ハースロール

熱風炉

実績案件　- 厚肉構造用鋼管 -

東京国際空港（羽田）用鋼管

鋼材仕様	SM570-Z25S
TS	570 ～ 720 N/㎟
YP	≧ 420 N/㎟
T :	18 ～ 70 mm
OD :	1,000 mm
L :	21,000 mm (max)

東京スカイツリー用鋼管

サイズ	
T	36 ～ 100 mm
OD	1,100 ～ 2,300 mm
L	10,000 mm (max)

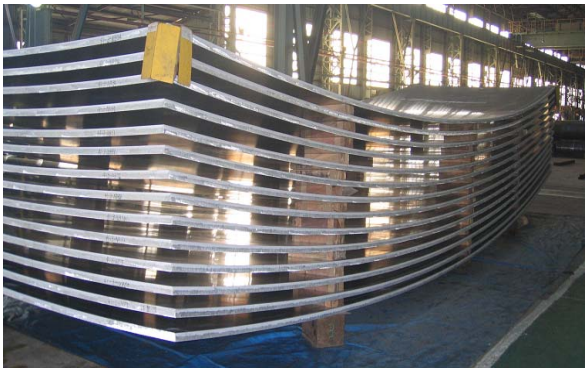
鋼材仕様	BT-HT500C	BT-HT630B
TS	590 ～ 740 N/㎟	780～ 930 N/㎟
YP	500 ～ 650 N/㎟	630～ 750 N/㎟

skwid（浮体式潮流・風力ハイブリッド発電）用センターポール

鋼材仕様	SBHS700W
TS	780 ～ 930 N/㎟
YP	≧ 700 N/㎟
T :	11 ～ 75 mm
OD :	1,800 mm
L :	30,500 mm (max)

実績案件　- その他 -

LNG船用タンク球殻曲げ（アルミ）



ロータリーキルン（窯業設備）

主要設備　- 切断機 -

NCガス/プラズマ切断機

バンドソー

設備名	台数	能力等
NCガス / プラズマ切断機	2	最大厚 T250 x 10,000 x 54,000 (mm) ① ガストーチ 8, プラズマトーチ 2 ② ガストーチ 6, プラズマトーチ 2
バンドソー	2	切断寸法 (mm)　W 800 x H 410
アイトレーサー	1	トーチ数: 6本 板厚 6~400 x W 2,500 x L 7,850 mm 最大寸法 2,000 x 2,000 mm

主要設備　- 熱処理関係 -

熱処理炉

冷却槽での
冷却作業

熱処理直後の
コード材

熱処理炉	1号炉	2号炉
稼働年月	2007年7月	2008年4月
台数	1	1
有効加熱帯	L 15,000 mm W 4,000 mm H 3,500 mm	L 11,000 mm W 4,000 mm H 900 mm
最高加熱温度	1,100 ℃	1,100 ℃

冷却槽	
稼働年月	2007年7月
数量	1
有効冷却帯	L 11,000 mm W 3,000 mm D 4,000 mm
クーリングタワー　2台付	

主要設備　- プレス機 -

10,000ﾄﾝプレス機

3,000ﾄﾝプレス機

1,500ﾄﾝプレス機

プレス機	10,000 ton	3,000 ton	1,500 ton
稼働年月	2007年10月	2011年6月	2012年3月
台数	1	1	1
本体形式	ｽﾄﾚｰﾄｻｲﾄﾞ型	4本柱ｺﾗﾑ形	4本柱ｺﾗﾑ形
出力	100,000kN	30,000 kN	15,000 kN
最大ストローク	1,500 mm	1,200 mm	1,200 mm
デーライト	2,500 mm	3,000 mm	3,000 mm
ベッド寸法	10,200 x 1,700 mm	5,000 x 2,500 mm	5,000 x 3,500 mm
スライド寸法	10,000 x 1,800 mm	5,000 x 2,000 mm	5,000 x 2,000 mm

その他、600ﾄﾝ, 200ﾄﾝ有り

主要設備　- ベンディングロール -

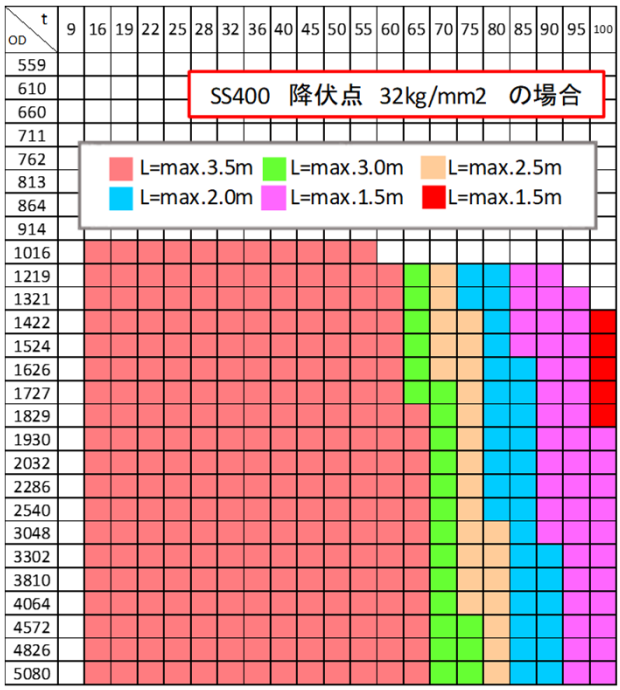
小型ベンディングロール

大型ベンディングロール

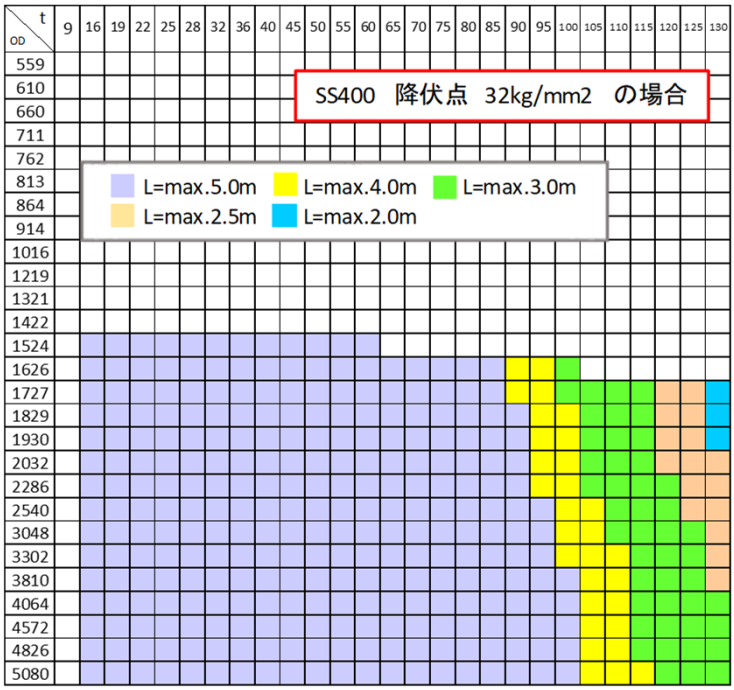
ベンディングロール	小型機	大型機
稼働年月	2011年7月	1976年4月
台数	1	1
加圧力	12,000 kN	22,000 kN
最大板厚	円筒曲げ: 85 mm (OD 2,000mm、板幅 2,000mmにおいて) 端曲げ:60mm (OD 2,200mm、板幅 3,500mmにおいて)	円筒曲げ: 130 mm (OD 3,000mm、板幅 3,000 mmにおいて)
最小巻内径	ID 900 mm	ID 1,400 mm
最大板幅	3,500 mm	5,000 mm
その他	端曲げ & 円錐曲げ機能搭載	-

＊鋼管の材質、直径、長さ等によって曲げ可能板厚は変わりますので、詳細はお問い合わせください。

小型ベンディングロール　造管能力表



大型ベンディングロール　造管能力表



※可否境界近傍は詳細検討を行いますので、ご連絡下さい。

主要設備　- 機械加工 -

大型立旋盤

大型立旋盤 (NC機)	
稼働年月	1972年3月
台数	1
テーブル直径	Φ 6,300 mm
最大切削外径	Φ 11,200 mm
最小切削外径	Φ 800 mm
最大切削高さ	3,600 mm
積載重量 (5rpm以下)	120 Ton
積載重量 (20rpm以下)	50 Ton
テーブル駆動用電動機	AC 120 kw
製造メーカー	スコダ

小型横フライス中ぐり盤

大型横フライス中ぐり盤

横フライス中ぐり盤(NC機)	小型機	大型機
稼働年月	1989年10月	1985年4月
台数	1	1
フライス主軸直径	Φ 340 mm	Φ 320 mm
ラム寸法	—	600 x 700 mm
スピンドル直径	Φ 130 mm	Φ 210 mm
クイル移動量	450mm～1,000mm	1,500 mm
コラム移動 (X)	7,500 mm	14,000 mm
主軸頭上下 (Y)	3,500 mm	5,000 mm
主軸駆動用電動機	VAC 22kw (連続) / VAC 30kw (30分)	AC 75 kw
製造メーカー	東芝機械	東芝機械

主要設備- その他 -

矯正機

サブマージ
アーク溶接機

グリッドブラスト装置

16ﾄﾝフォークリフト

設備名	台数	能力等
矯正機	1	出力: 2,000~10,000 kN, ｽﾄﾛｰｸ 1,000 mm ラムヘッド面積: 1,200 x 1,200 mm デーライト: 1,500 mm
天井クレーン	12	Bﾗｲﾝ: 20ﾄﾝ 3台, Cﾗｲﾝ: 20ﾄﾝ 3台 Dﾗｲﾝ: 20ﾄﾝ 3台, Eﾗｲﾝ: 30ﾄﾝ 1台, Gﾗｲﾝ: 55ﾄﾝ 2台
グリッドブラスト装置	1	ブラスト室寸法 (mm) L 12,000 x W 8,560 x H 6,000
CO2 半自動溶接機	107	600 A / 500 A / 350 A
サブマージアーク溶接機	9	ﾏﾆﾌﾟﾚｰﾀｰ搭載型: 3台 (1電極、2電極) キャリッジ走行型: 6台
ラック＆コード自動溶接機	10	ブーム移動距離: 2,500 mm、台車走行距離: 25 m
フォークリフト	3	24ﾄﾝ / 16ﾄﾝ / 6ﾄﾝ
壁クレーン	9	Cﾗｲﾝ: 2.8ﾄﾝ 2台、Dﾗｲﾝ: 2.8ﾄﾝ 2台、Gﾗｲﾝ: 2.8ﾄﾝ 2台, 5ﾄﾝ 3台

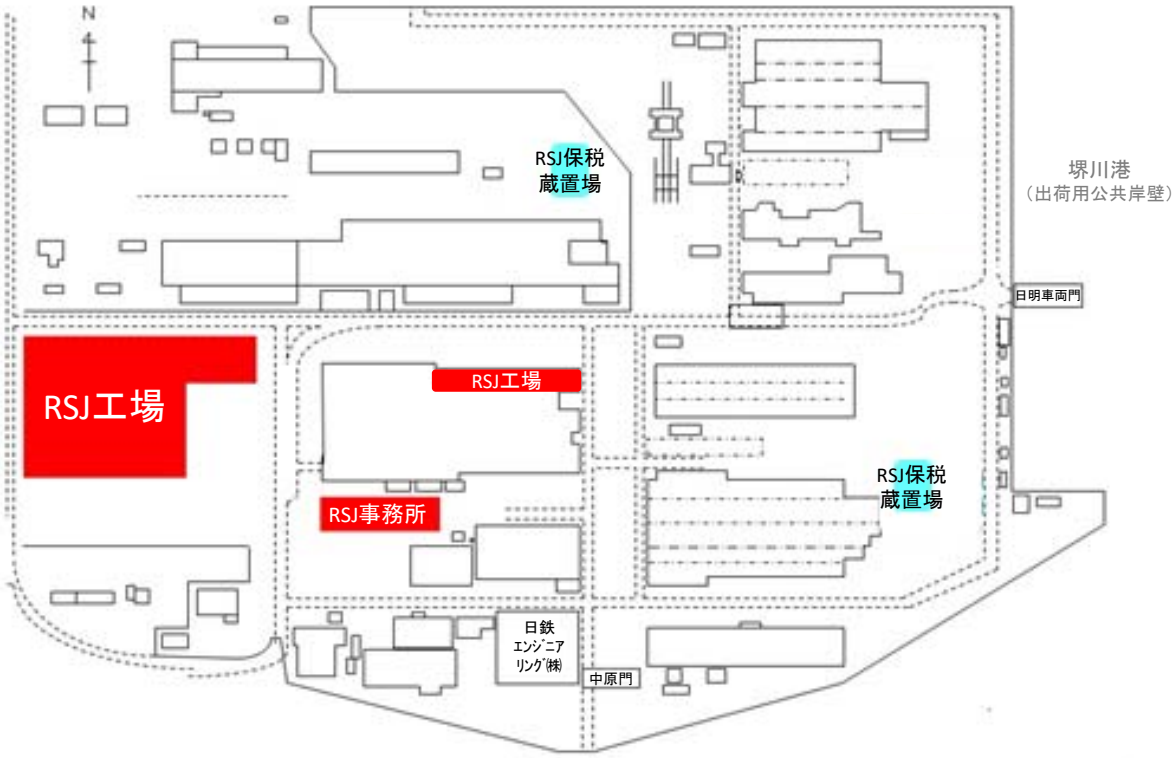
所在地

〒804-8505　福岡県 北九州市 戸畑区 大字 中原46-59

日本製鉄株式会社　九州製鉄所　八幡地区　戸畑構内

電話（代表）　：　093-861-3103

FAX　：　093-861-3114

Eメール　：　regencysteeljapan@r-sj.com

URL　：　http://rsj2004.com