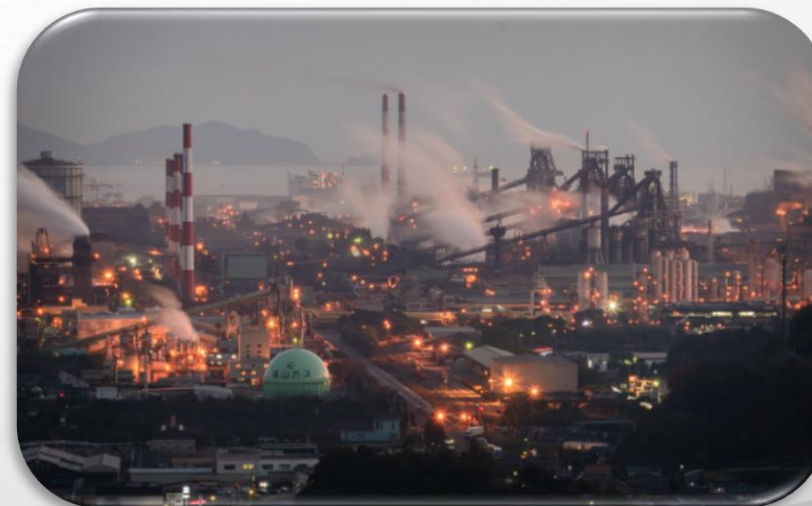


Profile of

JFE West Technology



応える力



JFEウエストテクノロジー株式会社

～はじめに～

JFEウエストテクノロジーは、JFEスチール西日本製鉄所 福山地区および倉敷地区において、構内鉄道の運転および運行管理業務、製鋼工場での鋼片の精整作業、厚板・条鋼工場での溶断・ショットブラスト等の精整作業および成品の出荷などを行っています。安全を最優先に技術・技能の研鑽と品質管理の徹底をはかり、製鉄所と連携したハイレベルな業務を通して、『安全・品質・技術で信頼され、地域社会に貢献する生産会社』を目指しています。

最高の技術とチームワークで鉄づくりを支える生産会社として、
地域社会に愛され信頼される企業を目指します！

JFEスチール株式会社 西日本製鉄所



当社の事業拠点は『福山地区』と『倉敷地区』世界最大規模の製鉄所です。

西日本製鉄所 両地区で “鉄づくり” の主用業務を担当

JFEスチール西日本製鉄所は、広島県福山市の福山地区と岡山県倉敷市の倉敷地区で構成され、県境を挟んだ約40kmの位置で、それぞれの特性を生かした生産活動を展開しています。豊かな水源や港湾設備など優れた立地条件に恵まれ、両地区を合わせた敷地面積は約2,510万㎡、東京ドームの約550倍の広さがあります。ここに各工場が合理的に配置され、高度な技術と効率的な運営によって、量・質ともに世界最大規模の製鉄所として稼働しています。当社は、この両地区で行われている大半の業務を請け負っています。

Fukuyama

鉄道輸送、鋼片精整、製品出荷まで

世界最大の生産体制を支えています！

JFEスチール西日本製鉄所福山地区には、製鉄所と東福山駅を結ぶ約10Kmのレール出荷用の専用鉄道と溶銑や各種鋼片（スラブ、ブルーム等）を搬送するために製鉄所内に網の目のように張り巡らされた約50Kmに及ぶ構内鉄道があり、製鉄所の大動脈ともいえる鉄道運転および運行管理業務や製鋼工場で生産されたスラブなどの手入・溶断など熟練の技術と品質管理によって貢献しています。

● JFEスチール西日本製鉄所
福山専用線 DD401



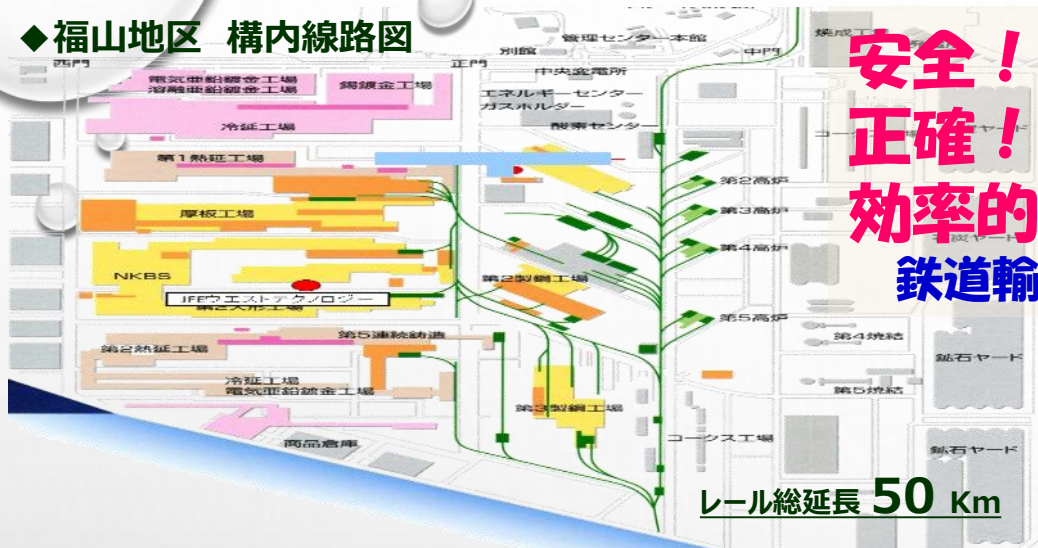
福山事業所

アクセス方法



鉄道部 ... 専用鉄道および構内鉄道業務を担う

◆福山地区 構内線路図



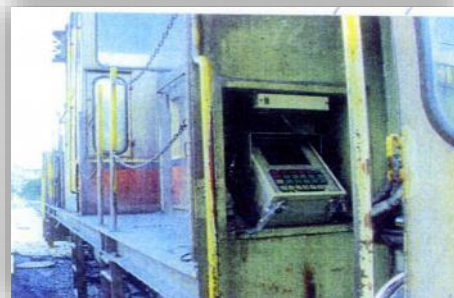
★西地区 - 指令室



★東地区 - 指令室



★機関車
車載端末機



★案内盤



★携帯 無線



★ディーゼル機関車



★DL55 t
東地区全般で使用

●溶銑台車 (250 t 鍋)
高炉より溶銑を約200 t 受銑
して製鋼工場へ輸送



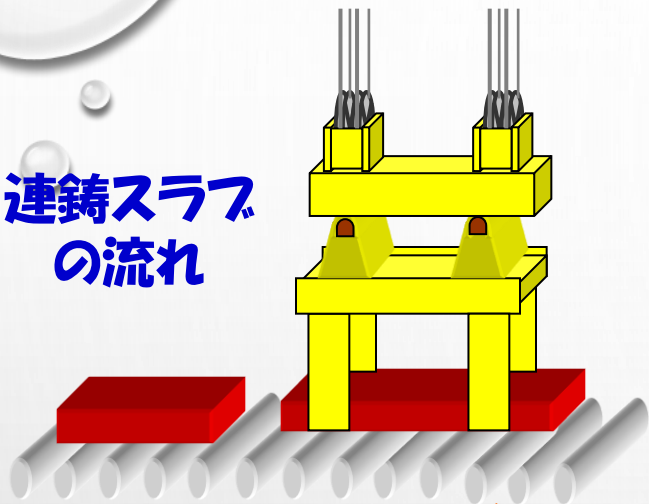
●溶銑台車 (200 t 鍋)
高炉より溶銑を約150 t
受銑して製鋼工場へ輸送

★DL40 t
西地区全般と
転炉で使用



鋼片部 ... 鑄片の手入・切断・検査・搬出業務を担う

連铸スラブ
の流れ

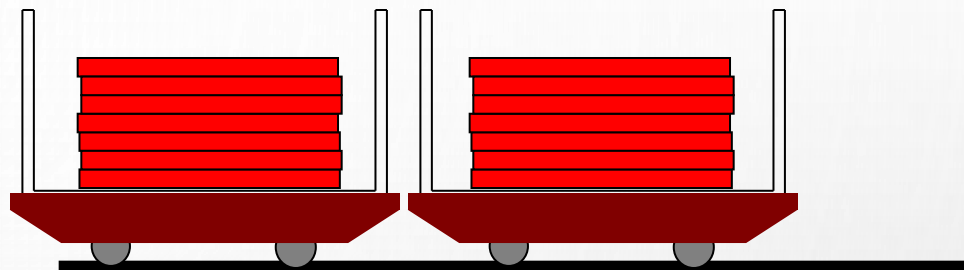


2・4・6連铸から鑄造



天井クレーン 85トン

*スラブ
圧延されて鋼板やコイルになる前の状態です。
厚板は造船用。薄板は自動車用や家庭用品
等いろいろな物の素材になります。



貨車へ積込み

輸送



NC切断機

●スラブをオーダー寸法に切断
1度に2回の切断が可能！



ショットブラスト

●スラブの表面に直径2mmの鉄粒
を投射して表面の黒錆、汚れを取り
除き凹凸を付けることでグラインダー
掛け作業を容易とする！



熱間切断機

●スラブ温度が500℃あっても
運転室内操作で切断できる！



固定カッター

●すべて自動運転です。
自動運転に欠かせない安
全装置、センサーも充実！
スラブ温度は800℃位ある
ものもあります！

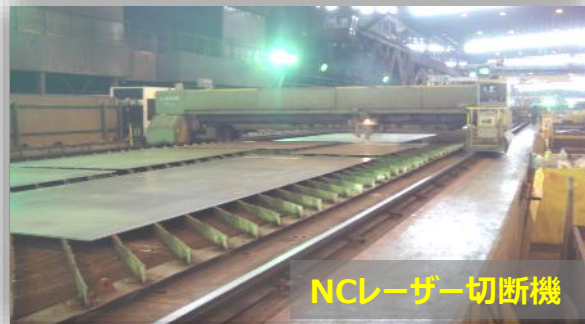
鋼材部 ... 厚板・条鋼の表面仕上げおよび検査業務を担う

精整職場

オフライン職場であるが溶断～手入・矯正と1枚の製品を造り上げる



NC/FPガス切断機



NCLレーザー切断機



酸素プラズマ切断機



ポータブルガス切断機



オフライン手入職場
(1精整手入)



2,000 tプレス矯正作業

3精手入職場

オンライン手入職場



反転設備を用いて 両面保証



クラッド / SUS 職場



自動研磨機



プラズマ切断機



1,000 tプレス
矯正作業



SUS水プラズマ切断機



SUS断面ノロ取架台

私たち、鋼材部は鋼材の加工～表面仕上げ・クレーン搬送・出荷まで

正確！安全！効率！に遂行している！



倉敷事業所

最先端の 技術 と 技能 で、 高品質 ・ 高能率 を実現しています！

JFEスチール西日本製鉄所倉敷地区は、福山地区同様に構内に鉄道網が整備されています。当社はここで、高炉で製造した溶銑を製鋼工場へ輸送したり、形鋼工場から各種鋼材を倉庫や岸壁に運ぶための鉄道輸送の運転と運行管理を行っています。

また、製鋼工場で生産されたスラブやブルームなどの手入・切断、検査からトレーによる搬出作業までの業務を担い、世界に誇る高品質・高能率生産に貢献しています。

● 製鉄プロセスとJFEウエストテクノロジーの役割



鉄道部 ... 構内鉄道の運転・運行管理・整備業務を担う

溶銑搬送業務



製銑地区



製鋼地区



各地区をコンピューターで管理
熟練された知識と分析から生み出す判断力が命!



◆コキ台車 (転炉滓鍋)

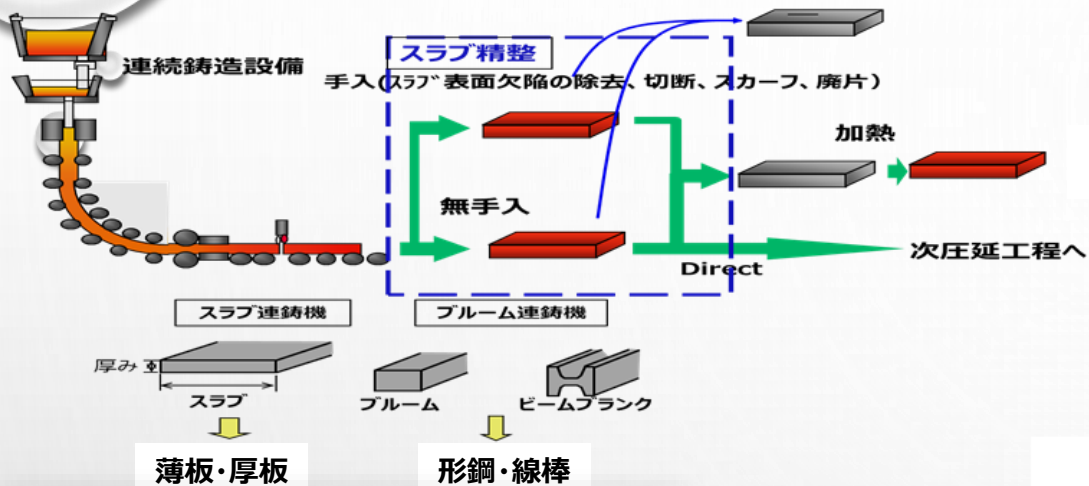


◆アキ台車 (高炉滓鍋)



スラブ精整部 ... 鋳片の手入・切断・検査・搬出業務を担う

連続精整～次工程のプロセス



● **連続精整**：連続機から出鋼されるスラブ・ブルーム・ビームブランクの精整及び搬出作業

1 鋼精整 (2 連铸・3 連铸)



2 鋼精整 (6 連铸)



● **分塊精整**：HOT向・厚板向・外販向・鍛造・鋼片圧延のスラブ精整及び搬出作業

HOT 精整



厚板精整



厚板材料



2 鋼精整 7 連铸 2 次トーチ切断作業



疵が残ったものは熟練の技で
手動で取り除く

ハンスカーフ作業



ガス切断作業

私たち、スラブ精整部は

蓄積された**熟練の技術**と品質管理による要求を満たす**高品質**維持に努めています！

鋼材部 ... 厚板鋼板の切断・表面検査および仕上げ業務を担う

1 製造Gr

◆フレームプレーナー切断機



◆ポータブル切断架台



2 製造Gr



一時防錆塗装（ショットプライマー）を自動塗装

◆ファイバーレーザー切断機



自動切断機



◆ショットブラスト後の疵検査



◆表面塗装後の疵検査



◆裏面塗装後の疵検査

プロの目で厳しく判定



◆冷間矯正作業



◆手入設備搬送作業

研削量は体が覚えている



◆表面手入作業

徹底した！確認作業で



作業の安定を図っている！



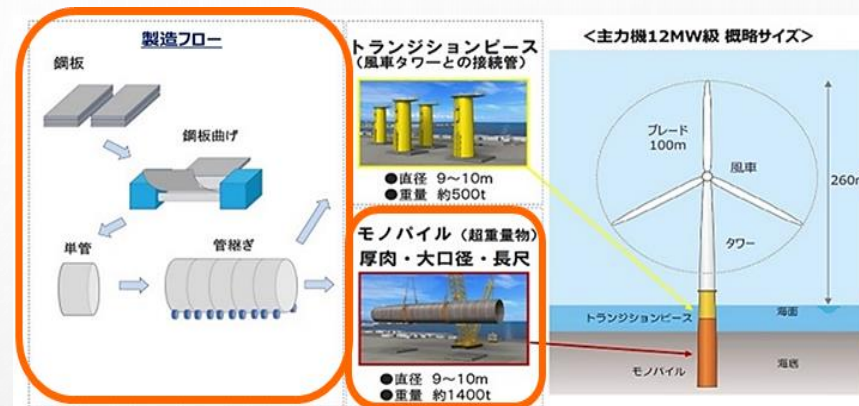
JWT
Second
production
指差呼称
確認

私たち、鋼材部は 『顧客満足度100%』 を常に意識して製品を造り上げてます！

モノパイル製造部 … 厚板鋼板を曲げ加工を行い管を継いで巨大モノパイルの製造作業を担う

★ 2024年3月国内初の洋上風車基礎量産工場の稼働が本格的に開始

2050年に温暖化ガス排出量を実質ゼロにする目標を掲げ、洋上風力発電は再生可能エネルギー主力電源化の切り札として量産工場は期待されています。また、「洋上風力産業ビジョン（第1次）」においては、2040年までに30～45GWの案件形成と国内調達比率を60%にする目標が示されています。



この量産工場では、厚板鋼板の曲げ加工を行い単管とし、単管を溶接で継いでいきます。最終的に、直径9～10m、長さ100m、重量1,400トンの巨大なモノパイル（円柱形）を造り上げいきます。

洋上風車発電設備の海底の基礎となるモノパイル（円柱形）製造をしています。

① モノパイル杭打ち



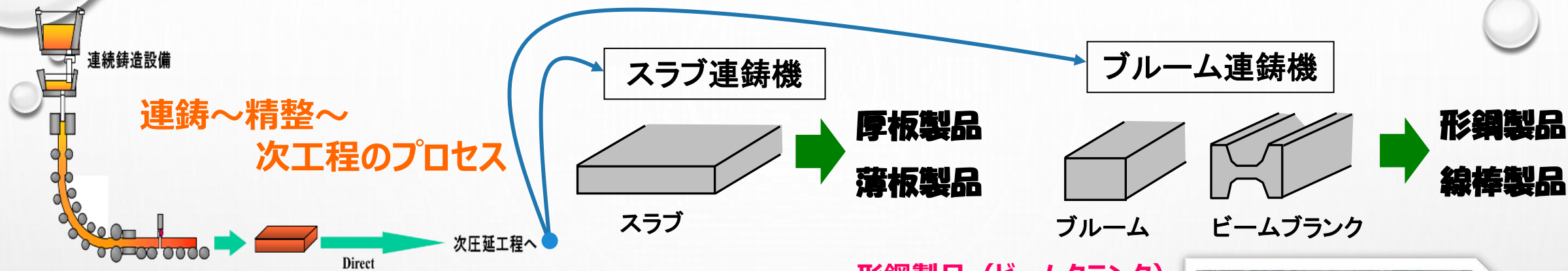
② トランジションピース



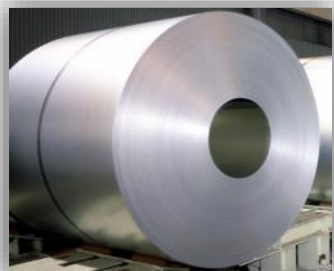
③ 洋上風力発電



～ JFEウエストテクノロジー株式会社 業務の最終用途 ～



薄板製品 (コイル)



◆ 海洋構造物



◆ 船舶



形鋼製品 (ビームクランク)



◆ 建築



◆ 橋梁 / 道路



厚板製品 (厚鋼板)

◆ 建築機械 / 産業機械



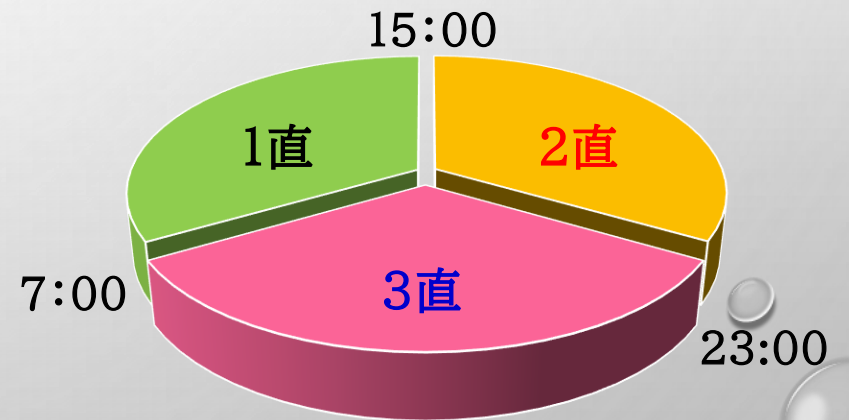
■勤務時間（倉敷・福山地区）

- 1直勤務 … 7：00～15：00（実働時間7.25H・休憩時間0.75H）
- 2直勤務 … 15：00～23：00（実働時間7.25H・休憩時間0.75H）
- 3直勤務 … 23：00～ 7：00（実働時間7.25H・休憩時間0.75H）

※各直の休憩時間45分

※24時間連続操業にて業務を行っているため、

上記時間帯で4組3交替勤務体制を採用



■ 休日（福山地区 ・ 倉敷地区）

■ 年間休日 **100日** 1ヶ月：7～9日（シフト制による交替勤務）

日	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
曜	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	
A	休	休	1	1	1	1	1	休	休	2	2	2	2	2	休	3	3	3	3	3	休	休	1	1	1	1	1	休	休	2	2	
B	1	1	休	休	2	2	2	2	2	休	3	3	3	3	3	休	休	1	1	1	1	1	休	休	2	2	2	2	2	休	3	
C	2	2	2	2	休	3	3	3	3	3	休	休	1	1	1	1	1	休	休	2	2	2	2	2	休	3	3	3	3	3	休	
D	3	3	3	3	3	休	休	1	1	1	1	1	休	休	2	2	2	2	2	2	休	3	3	3	3	3	休	休	1	1	1	1

● 1班（5日）⇒ 2日休日 ⇒ 2班（5日）⇒ 1日休日 ⇒ 3班（5日）⇒ 2日休日

20日サイクルで年間を回していく。休日は、**組全体の休日**となり**年間の休日**も決まっている。

■ 年次有給休暇 初年度から **20日付与**

* 強化採用 例) 10月1日入社の場合 **10日**

→ 入社月により付与数変動あり

■ 休日（福山地区 鋼片部・鋼材部一部）

■ 年間休日 **100日** 1ヶ月：8～9日（個別休日）

		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
		土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月
3	A組	1	1	1交	2	2	2	2	3交	3	3	3	3	●	1	1	1	1	1交	2	2	2	2	3交	3	3	3	3	●	1	1	1
月	B組	2	2	3交	3	3	3	3	●	1	1	1	1	1交	2	2	2	2	3交	3	3	3	3	●	1	1	1	1	1交	2	2	2
	C組	3	3	●	1	1	1	1	1交	2	2	2	2	3交	3	3	3	3	●	1	1	1	1	1交	2	2	2	2	3交	3	3	3

● 1直（5日）⇒ 2直（4日）⇒ 3直（5日）⇒ 一斉休日の**15日サイクル**

休日は、（●）が **組全体の休日** で、残り6～7日は **個別の休日として取得する**。

★ 常昼勤務シフト 倉敷地区（鉄道部 整備・技術Gr）

8:00 ～ 16:30（休憩45分）勤務

笠岡地区（モノパイル製造部）

7:45 ～ 16:45（休憩60分）勤務

* 3組2交替勤務シフトへ移行予定

■勤務時間 (福山地区 鋼片部・鋼材部の一部)

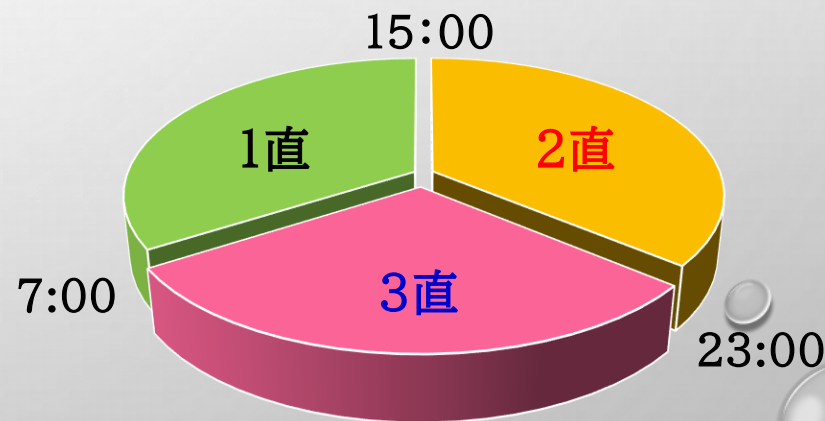
- 1直勤務 … 7:00～15:00 (実働時間7.25H・休憩時間0.75H)
- 2直勤務 … 15:00～23:00 (実働時間7.25H・休憩時間0.75H)
- 3直勤務 … 23:00～ 7:00 (実働時間7.25H・休憩時間0.75H)

※各直の休憩時間45分

※24時間連続操業にて業務を行っているため、

上記時間帯で3組3交替勤務体制を採用

- ★ 昼勤務シフト
- | | |
|--------------------|-------------------------|
| 倉敷地区 (鉄道部 整備・技術Gr) | 8:00 ~ 16:30 (休憩45分) 勤務 |
| 笠岡地区 (モノパイル製造部) | 7:45 ~ 16:45 (休憩60分) 勤務 |
- * 3組2交替勤務シフトへ移行予定



■ 休暇

● 積立休暇

… 翌年度に繰り越すことができない年次有給休暇。

累積限度 60日 病気・インフルエンザ・ボランティア等で使用可

● 特別休暇

… 結婚、出産、忌引などの休暇

● リフレッシュ休暇

… 勤続10年に達した時 (休暇 2日 補助金 3万円)

… 勤続20年に達した時 (休暇 3日 補助金 8万円)

… 勤続30年に達した時 (休暇 5日 補助金 30万円)



例えば

1年目 20日支給 ▲1年目に5日使用し15日残った!

2年目 20日支給+1年目-繰越15日 計35日

▲2年目に10日使用し25日残った!

3年目 20日支給+2年目-繰越25日 計45日

★ 5日分 = 積立休暇へ回せる!

※40日を超えて繰り越した日数がMAX60日まで積立できる。



福利厚生紹介

WELFARE

- 健康保険（JFE健康保険組合）
 - 厚生年金保険
 - 雇用保険
 - 労災保険
 - 時間外・休日労働割り増し手当
 - 深夜手当
 - 特別出勤手当
 - 通勤交通費
 - 住宅補助
- 育児休暇・介護休暇
 - 特別休暇
 - 慶弔休暇
 - 積立休暇（保存年休制度）
 - その他
（育児による時短勤務・・・）
- *寮（福山市） 社宅（笠岡市）

★ 独身寮 バーベキューコーナー

- 社員、寮生などが自由に利用できる空間を提供
- 寮自治会主催での新入社員歓迎バーベキューパーティーなど親睦を図る場所として利用しています。



【福山 旭丘独身寮】

- 〔場 所〕 福山市旭ヶ丘（会社まで車で10分）
〔寮 費〕 15,000円/月（電気・水道代・駐車場代を含む）
* 鉄筋5階建て ワンルーム（19㎡）
〔食 費〕 朝食 235円・昼食 295円・夕食 460円
* 寮費、食費は給与から控除



ワンルーム



食堂風景

食事は栄養士管理！



ランドリー

各階に設置！



大浴場

■その他



●慶弔・見舞金 結婚祝金 ・ 出産祝金 ・ 弔慰金 ・ 傷病見舞金 など

●クラブ活動 野球部 (福山市軟式連盟登録) ・ ゴルフ部

●レクリエーション活動



◆ 日帰りバスツアー



ご家族の方々と一緒に楽しんでいます！
そして 沢山の笑顔 をもらっています。

◆ 職場工場家族見学会



◆ JFEフェスタ 模擬店出店

福山地区：5月、倉敷地区：11月 両地区で模擬店を出店



各部からの協力のもと一致団結してフェスタを盛り上げます！



沿革

- 1965年12月 日鋼産業(株)設立
- 1966年 4月 福山臨海鉄道(株)設立
- 1967年12月 (株)東京シャーリング福山作業所設立
- 1989年 4月 福山臨海鉄道株と(株)東京シャーリング福山作業所の合併
(株)アルテスの設立
- 1995年 4月 日鋼産業(株)と(株)アルテスの合併
(株)福山スチールテクノロジーの設立
- 2007年 4月 J F E ウエストテクノロジー(株)へ改称
- 2012年 4月 J F E スチール西日本製鉄所事業再編により、倉敷事業所を開設し、倉敷地区の『構内鉄道の運
転・管理業務』・『鉄道整備作業』・『鋼片精整業務』を開始
福山地区の、熱延・冷延ロール管理業務を、(株)J F E メカテクノに業務移管
- 2017年 4月 倉敷鋼材部を立ち上げ、倉敷地区の厚板精整作業を開始
- 2024年 4月 モノパイル製造部立上げ、洋上風車発電設備の海底の基礎となるモノパイル（円柱形）製造開始



J F E ウェストテクノロジー株式会社



本社・福山事業所 〒721-0931 広島県福山市鋼管町1番地 (JFEスチール西日本製鉄所 福山地区内)
TEL (084) 941-1506〈代表〉 FAX (084) 941-4969
倉敷事業所 〒712-8074 岡山県倉敷市水島川崎通1丁目 (JFEスチール西日本製鉄所 倉敷地区内)
TEL (086) 447-4752 FAX (086) 447-4753