FUJISAWA STEEL

CORPORATE POFILE

ごあいさつ

GREETING

1948年12月　創業者 藤澤 滋により藤澤鐵店として産声をあげた当社は、日本経済の発展とともにその役割を果たしてまいりました。
70有余年の歴史のなかで、業界第一号のレベラー稼働に始まり、浦安鐵鋼団地への第一号進出、HES方式によるスリッターの導入、村山鋼材(株)様との協業体制の確立等、常に時代の先端にチャレンジし続けております。
今後も「新時代」に向けての継続的改善を実行し、更なる製品改善を追求致します。

代表取締役社長　藤澤 丈

会社概要

PROFILE

商号	藤澤鋼板 株式会社
代表者名	代表取締役社長 藤澤丈
創業	昭和23年12月
資本金	4,800万円
本社	〒279-0025　千葉県浦安市鉄鋼通り2丁目6番6号
電話番号	０４７－３５１－５２４１（代表）
FAX	０４７－３５３－４８９２
業務内容	■ 販　売　：　熱延鋼板／酸洗鋼板／規格鋼板／縞鋼板 ■ 加　工　：　レベラー／スリット／シャーリング
加入団体	全国鉄鋼販売業連合会 東京鉄鋼販売業連合会 全国コイルセンター工業組合 関東コイルセンター工業会 全国厚板シヤリング工業組合 浦安鐵鋼団地協同組合 東京鋼板シャー組合 本所鐵交会
関連会社	ベストスチール株式会社　　（シャーリング加工）

事務所外観

創業当時のシャーリング（昭和２３年）

沿革

HISTORY

昭和	23年	12月	藤澤 滋、個人経営にて藤澤鐵店創業
	25年	12月	株式会社藤澤鐵店に組織変更
			藤澤 滋、代表取締役に就任、資本金19.5万円
	31年	4月	東京都墨田区亀沢町にレベラー工場完成（業界第１号レベラーライン稼働）
	37年	4月	東京都墨田区錦糸町に錦糸工場完成
	42年	11月	資本金2,000万円に増資
	43年	6月	藤澤鋼板株式会社と商号を変更、日本鋼管㈱（現：JFEスチール株式会社）の指定コイルセンターとなる
		12月	千葉県浦安鐵鋼団地内に浦安第1工場完成（最大板厚12.0mm　大型レベラーライン設備）
	48年	11月	資本金3,500万円に増資
	49年	12月	資本金4,800万円に増資
	51年	12月	日産自動車株式会社の指定コイルセンターとなる
	53年	9月	本社を東京都墨田区より千葉県浦安市の藤澤鋼板浦安工場内に新築移転
	55年	1月	1号大型レベラーライン能力向上（最大板厚16.0mm）
	58年	11月	2号レベラーラインをDDS制御方式化
	59年	5月	船橋労働基準監督署　優良事業場（安全）
	60年	12月	浦安第２工場完成
平成	元年	11月	スリッターライン設置　HES（油圧拡張）方式
	４年	１月	１号レベラーラインをDDS制御方式化
	５年	１０月	藤澤 滋、代表取締役会長となり藤澤鐵雄が代表取締役社長に就任
	６年	５月	シャーリング部門をベストスチール株式会社として分離独立
	11年	６月	早朝出荷サービス開始　規格鋼板の在庫拡充開始
	12年	10月	2号レベラーライン　リフレッシュ工事完了
	14年	8月	1号レベラーライン　リフレッシュ工事完了
	16年	9月	AM7:00よりコイル入庫開始
	20年	12月	千葉県労働局より快適職場として認定される
	21年	5月	船橋労働基準監督署　優良事業場（衛生管理）
	23年	12月	村山鋼材㈱様との協業体制を確立
	24年	11月	1号・2号レベラーラインを撤去し、新ライン（鐵腕レベラー）導入
	25年	9月	T-1レベラー、ファイナルヘビーレベラーのリフレッシュ工事完了
	28年	10月	T-1レベラー、フライングシャー本体更新（性能ＵＰ）
	30年	4月	第2工場、製品ヤード拡張 及びコイルヤードのリフレッシュ工事
		7月	S-1スリッター、HESカッタースタンド自動刃物位置決め装置導入
令和	元年	12月	第1工場、コイルヤード リフレッシュ工事
	2年	12月	第1工場、第2工場の天井灯をLED化
	4年	4月	第1工場、第2工場 安全対策及び防災防犯対策用監視カメラ設置
	6年	1月	藤澤 鐵雄、代表取締役会長となり藤澤 丈が代表取締役社長に就任

第1工場

第2工場

商標の由来

創業者　藤澤 滋が鉄鋼業修得のため「山田金四郎商店」
(東京本所亀沢町)へ入店し(昭和11年～同23年)
当社創業の折、賜りました商標です。

藤澤鋼板　第１工場

FACTORY　1

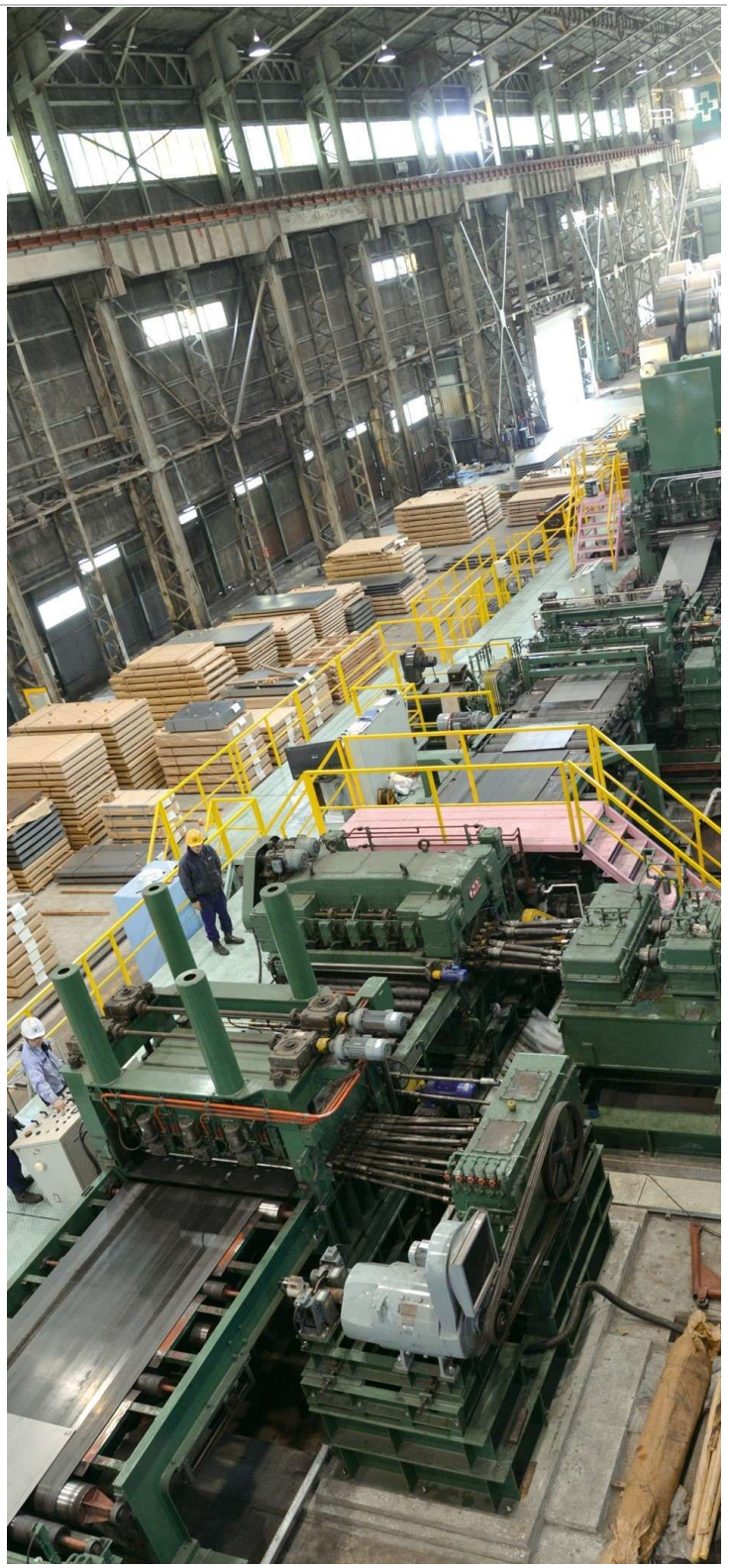
鐵腕レベラー（Ｔ－１）

藤澤鋼板　第１工場

FACTORY　1

■レベラーライン仕様

扱い品種	熱延・縞鋼板・酸洗
コイル重量	25,000kg（Max）
コイル外径	1,100mm～2,080mm
コイル内径	610mm,724mm,762mm
コイル幅	600mm～1,600mm
切断板厚	1.6mm～6.0mm
トリム可能板厚	1.6mm～6.0mm
トリム可能幅	600mm～1,580mm
	トリム代　片側 30mm(MAX)
切断長	914mm～6,100mm
パイラー積載重量	4,000kg(MAX)
	※3,050mm超え（長尺）パイラーは6,000kg(MAX)
パイラー集積高さ	300mm(MAX)
高張力	55K(MAX)
ライン長	76m



協業先　村山鋼材㈱様　レベラーライン仕様

コイル重量	30,000kg（MAX）	切断幅	900mm～2,438mm
板厚	3.2mm～25.0mm	切断長	1,280mm～12,300mm
トリミング可能幅	3.2mm～16.0mm	コイル内径	720mm～770mm
板幅	900㎜～2,500mm	コイル外径	1,100mm～2,200mm

藤澤鋼板　第２工場

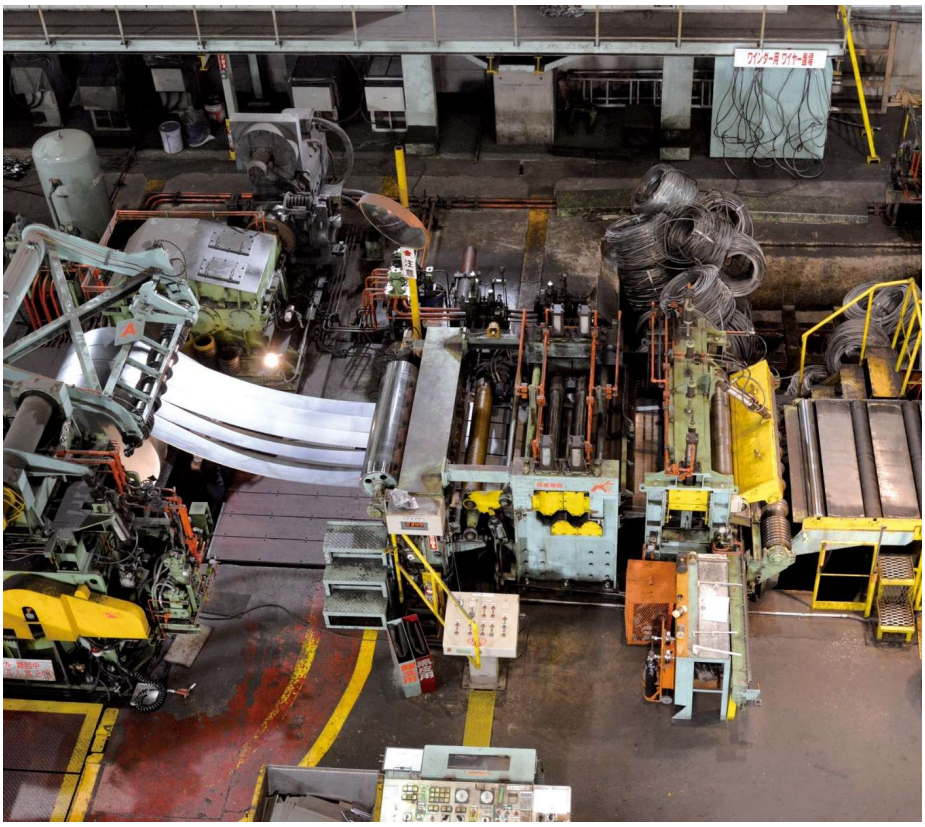
FACTORY　2

藤澤鋼板　第２工場

FACTORY　2

■スリッターライン仕様

切断板厚	1.6mm～6.5mm
板幅	600mm～1,350mm
母材コイル重量	25,000kg(MAX)
内径	610mm,762mm
外径	800mm～2,000mm
巻取コイル重量	25,000kg(MAX)
内径	508mm,610mm
外径	800mm～2,000mm
切断条数（SS400）	通常切断　最大 18 条
ラインスピード	1.6mm～3.2mm　180m/分
	3.2mm～6.5mm　90m/分
ライン長	41m
特色	H.E.S（油圧拡縮型）アーバー
	ダブルリコイラー
	自動計量装置



SUPER　ONE　SLITTER(S-1)

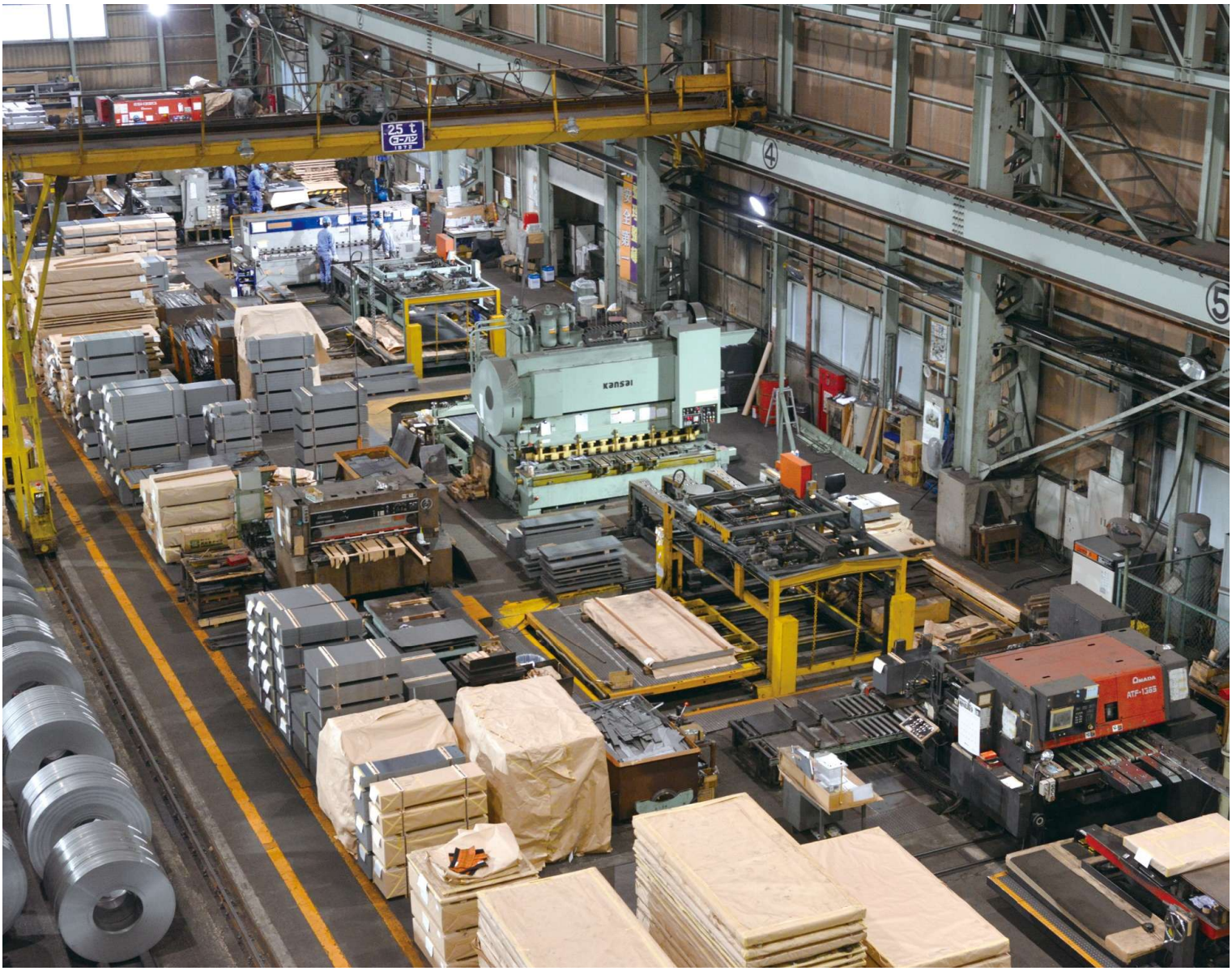
BEST

Do Our Best
For The Best Quality.

ベストをつくしてベストな製品。

ベストスチール株式会社

シャーリング加工・切板販売・賃加工歓迎



〒279-0025　千葉県浦安市鉄鋼通り 2-6-6
TEL 047-352-4651　FAX 047-352-4758

ベストスチール株式会社

■設備仕様（板厚 1.6mm～16.00mm）

1 号機	板　厚	Max　12.0mm
	板　幅	Max2,500mm
	バックゲージ	1,000mm
2 号機	板　厚	Max　6.5mm
	板　幅	Max2,015mm
	バックゲージ	1,000mm
3 号機	板　厚	Max　6.5mm
	板　幅	Max3,100mm
	バックゲージ	990mm
4号機	板　厚	Max　16.0mm
	板　幅	Max3,050mm
	バックゲージ	950mm
5号機	板　厚	Max　6.5mm
	板　幅	Max1,270mm
	バックゲージ	1,000mm

藤澤鋼板株式会社

〒２７９-００２５　千葉県浦安市鉄鋼通り２丁目６番６号
ＴＥＬ：０４７－３５１－５２４１(代)　ＦＡＸ：０４７－３５３－４８９２
https://www.fujisawasteel.co.jp

ベストスチール株式会社

〒２７９-００２５　千葉県浦安市鉄鋼通り２丁目６番６号
ＴＥＬ：０４７－３５２－４６５１(代)　ＦＡＸ：０４７－３５２－４７５８

Access

首都高速　浦安出口より10分

ＪＲ京葉線　舞浜駅下車
東京メトロ東西線　浦安駅下車
バス「見明川住宅」下車　徒歩３分

藤澤鋼板　検索