

化工機事業部 北陸工場ご案内



日本鏡板工業株式会社

概 要

当事業部は、日本鏡板工業株式会社の日本海地域の拠点として昭和43年に設立され、圧力容器鏡板の製造販売をスタートしました。その後、石川労働局第1種圧力容器製造許可工場の認定を取得いたしました。

現在では、発泡酒醸造設備、各種マンホール、半球・コニカル等の溶接構造物、高圧蒸気滅菌装置、各種真空乾燥機の製作及び各種の圧力容器の設計・製作・据付まで行なっています。

また、工場の立地条件もよく、北陸自動車道の美川ICから5分の所で輸送面で大変便利なところです。

これからも、各種産業分野の需要家の皆様へ、品質の向上・納期の短縮・コストの低減にと、あらゆる面でのお客様の要望にこたえてゆきます。

工場敷地面積	5,432 m ²
工場建屋面積	2,623 m ²
事務所建屋面積	104 m ²
工場従業員	32名

工場資格：第一種圧力容器製造許可



日本鏡板工業北陸工場

工場建屋面積 1650 m²

敷地寸法 18m × 92m



門型起重機（屋外）

容量 10 Ton

揚程 12 m



製缶工場（構内）



製缶工場（屋外）

化工機事業部 / 北陸工場

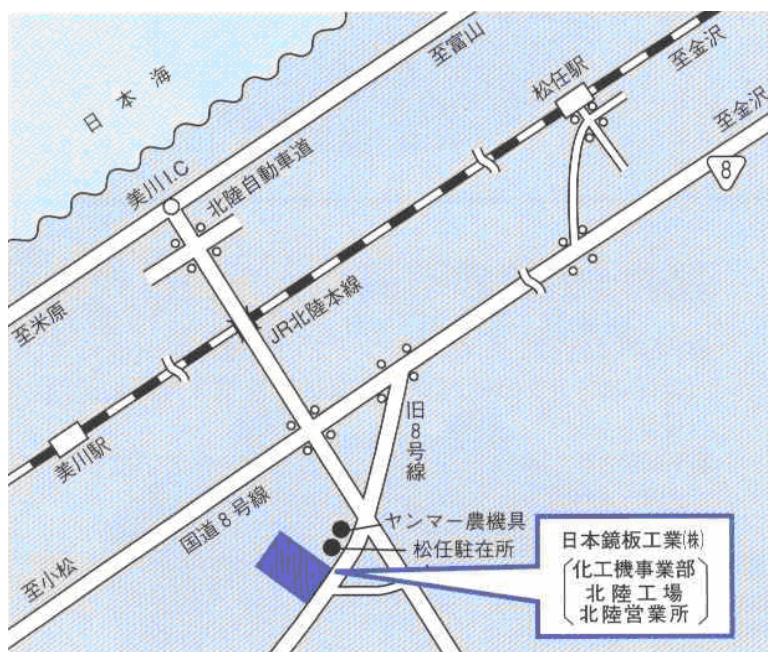
所在地：

〒924-0051 石川県白山市福留町 625

TEL 076-277-1200

FAX 076-277-1831

ホームページ <http://www.nkweb.co.jp/>



日本鏡板工業株式会社

本社

大阪市西淀川区御幣島 6 丁目 12-22 〒555-0012

TEL 06-6472-4772 / FAX 06-6477-1430

関西営業部 / 関西工場

大阪市西淀川区御幣島 6 丁目 12-22 〒555-0012

TEL 06-6471-6031 / FAX 06-6472-1996

関東営業部

埼玉県八潮市大字古新田 315-1 〒340-0823

TEL 048-996-7911 / FAX 048-997-1919

関東工場

茨城県稲敷市西代 680 〒300-0726

TEL 0299-78-3501 / FAX 0299-78-3554

九州営業所

北九州市小倉北区西港 10 〒803-0801

TEL 093-561-1480 / FAX 093-561-4476

第一種圧力容器製造許可明細書 (製造許可番号 石基171号)

化工機事業部北陸工場 平成22年1月30日現在

形式種類 (従来の形式の種類統一)	形式種類【詳細】 (従来の形式種類統一)	母材 記号	母材厚さ (単位 mm)	溶接方法 区分	溶接材料 区分	溶接施工方法区分	従来の 製造許可年月日	従来の製造 許可番号		
鏡板 (溶接継手がある)	皿型 半楕円形 前半球形 円錐体形	P1+P1	1.5~32	A T U C T+C T+U A+C A+U C+U T+C+A	F-1-(2) Y-1-(2)	余熱を行わない 手溶接 自動溶接(多層盛) 半自動溶接 溶接後熱処理を 行わない	昭和51年6月7日	75		
		P8+P8	1.5~28		F-8-(1) Y-8-(1)					
円錐胴 (溶接継手がある)	大径端取付部に丸みがないもの	P1+P1	1.5~32		F-1-(2) Y-1-(2)		平成6年12月16日	152		
	大径端取付部に丸みがあるもの	P1+P1	1.5~32		F-1-(2) Y-1-(2)					
	大径端取付部に丸みがないもの	P8+P8	1.5~28		F-8-(1) Y-8-(1)					
	大径端取付部に丸みがあるもの	P8+P8	1.5~28		F-8-(1) Y-8-(1)					
大径端取付部に丸みがないもの	大径端取付部に丸みがないもの	P1+P8	従来どおり 1.5~16		F-1-(2) Y-1-(2)					
					F-8-(1) Y-8-(1)					
内面に圧力を受ける 円筒胴のみ	大径端取付部に丸みがないもの	P1+P1	1.5~32		F-1-(2) Y-1-(2)					
		P8+P8	1.5~28		F-8-(1) Y-8-(1)					
		P1+P8	1.5~16		F-8-(1) Y-8-(1)					
円筒形 第一種圧力容器	本体	P1+P1	1.5~32		F-1-(2) Y-1-(2)		昭和52年2月28日 昭和52年7月22日 昭和54年2月9日 昭和61年3月24日 昭和62年8月8日 昭和54年2月9日 昭和54年2月21日 昭和54年8月7日 昭和62年8月8日	81 83 95 130 137 95 96 103 137		
					P8+P8				1.5~28	F-8-(1) Y-8-(1)
		P1+P8	従来どおり 1.5~16		F-1-(2) Y-1-(2)				昭和61年3月24日	130
					F-8-(1) Y-8-(1)					
角型 第一種圧力容器	本体	P1+P1	1.5~32		F-1-(2) Y-1-(2)		昭和62年8月8日	137		
		P8+P8	1.5~28	F-8-(1) Y-8-(1)						
		P1+P8	従来どおり 1.5~16	F-1-(2) Y-1-(2) F-8-(1) Y-8-(1)						
ジャケット付き 円筒形 第一種圧力容器	本体	P8+P8	1.5~28	F-8-(1) Y-8-(1)	昭和53年4月28日 昭和53年8月26日 昭和53年12月7日 昭和62年8月8日	87 90 94 137				
		P1+P1	1.5~32	F-1-(2) Y-1-(2)						
		P1+P8	従来どおり 1.5~16	F-1-(2) Y-1-(2) F-8-(1) Y-8-(1)						
	ジャケット	P1+P1	1.5~32	F-1-(2) Y-1-(2)	昭和61年3月24日	130				
		P8+P8	1.5~28	F-8-(1) Y-8-(1)						
		P1+P8	従来どおり 1.5~16	F-1-(2) Y-1-(2) F-8-(1) Y-8-(1)						
ジャケット付き 角型 第一種圧力容器	本体	P1+P1	1.5~32	F-1-(2) Y-1-(2)	昭和53年9月20日 昭和53年12月7日 昭和62年8月8日	91 94 137				
		P8+P8	1.5~28	F-8-(1) Y-8-(1)						
		P1+P8	従来どおり 1.5~16	F-1-(2) Y-1-(2) F-8-(1) Y-8-(1)						
	ジャケット	P1+P1	1.5~32	F-1-(2) Y-1-(2)	昭和53年11月8日 昭和53年12月7日 昭和62年8月8日	92 94 137				
		P1+P8	従来どおり 1.5~16	F-1-(2) Y-1-(2) F-8-(1) Y-8-(1)						
多管式 円筒形 第一種圧力容器	伸縮継手 付き	P1+P1	1.5~32	F-1-(2) Y-1-(2)	昭和61年3月24日	130				
		P8+P8	1.5~28	F-8-(1) Y-8-(1)						
	伸縮継手 なし	P1+P1	1.5~32	F-1-(2) Y-1-(2)	昭和51年6月7日	74				
		P8+P8	1.5~28	F-8-(1) Y-8-(1)						

(注意1)母材厚さの欄の「従来どおり」とは、「クラッド鋼」に係る母材厚さ1.5mm~16mmを限定とする。

(注意2) A又は Tのみの場合は、母材厚さ1.5mm~16mmを限定とする。

北陸工場資格取得者

資格名	取得者数
ボイラー溶接士（特別、普通）	11名
X線作業主任者	4名
クレーン運転士	5名
ガス溶接士	1名
ガス溶接技能講習	7名
床上作業式クレーン運転技能講習	25名
玉掛技能講習	29名
フォークリフト運転技能講習	23名
プレス機械作業主任者技能講習	4名
動力プレス位階特定自主検査事業所内検査者	1名
工業標準化品質管理推進責任者	1名
有機溶剤作業主任者技能講習	2名
グラインダー特別教育	2名
特定粉塵作業特別教育	1名
危険物取扱乙種第4種	1名
特別管理産業廃棄物管理責任者	1名
非破壊検査技能教育者浸透検査2種	1名

日本鏡板工業株式会社 化工機事業部

製缶機器納入実績（最近の製品）

取引先名
株式会社アイ・エイチ・アイ・アムテック
アジア化工株式会社
アークハリマ株式会社（ヒガシマル醤油）
株式会社 IHI
伊那食品工業株式会社
大阪硅曹株式会社
大阪ガスケミカル株式会社
梶原工業株式会社
川崎重工業株式会社
協和真空技術株式会社
喜界島酒造株式会社
株式会社北日本テクノス
株式会社クリンビー
株式会社クラレ
御殿場高原ビール株式会社
株式会社サーマル
三伸工業株式会社（三菱重工業株式会社神戸造船所）
株式会社三東工業所
サクラ精機株式会社
千代田電機工業株式会社
東洋炭素株式会社
株式会社鶴見製作所
日本乾燥機株式会社
J F E エンジニアリング株式会社
日本たばこ産業株式会社
三井住友建設株式会社
三菱マテリアルテクノ株式会社
株式会社ヤスジマ
ロザイ工業株式会社



9 m³加圧抽出釜
第1種圧力容器
平成13年7月完成

材 質：SUS316
内筒板厚： 12 mm
内筒内径： 1800 mm
本体高さ： 3940 mm



100 m³仕込み水タンク
平成11年8月完成

材 質：SUS316L2B
内筒板厚： 6 mm
内筒内径： 3300 mm
本体高さ： 13000 mm



日本原子力研究所殿向け	材 質：SS400（内面ゴムライニング）
減容処理棟内装設備付属設備	胴体板厚： 6 mm
排水設備用廃液槽（4種容器）	胴体内径： 1800 mm
平成 13 年 10 月完成	本体高さ： 5180 mm



転炉炉頂鉄扉（カバー付）	材 質：SEV295 他
平成 13 年 2 月 13 日完成	円錐本体板厚：60 mm
	本体内径： 4300 mm / 5500 mm
	本体高さ： 1625 mm



300 発泡酒醸造装置

湖上の宿 パムコ

福井県三方町

材 質 : SUS304

年間醸造量 : 7.2 kℓ以上

醸造銘柄 : ケルシュ・アルト

梅ビール



大径鏡板 13000



曲がり管 (SUS304 19t)



ホウ酸溶液槽 (SUS304)



ベル型光輝炉ベース (S U S 3 1 0 S)



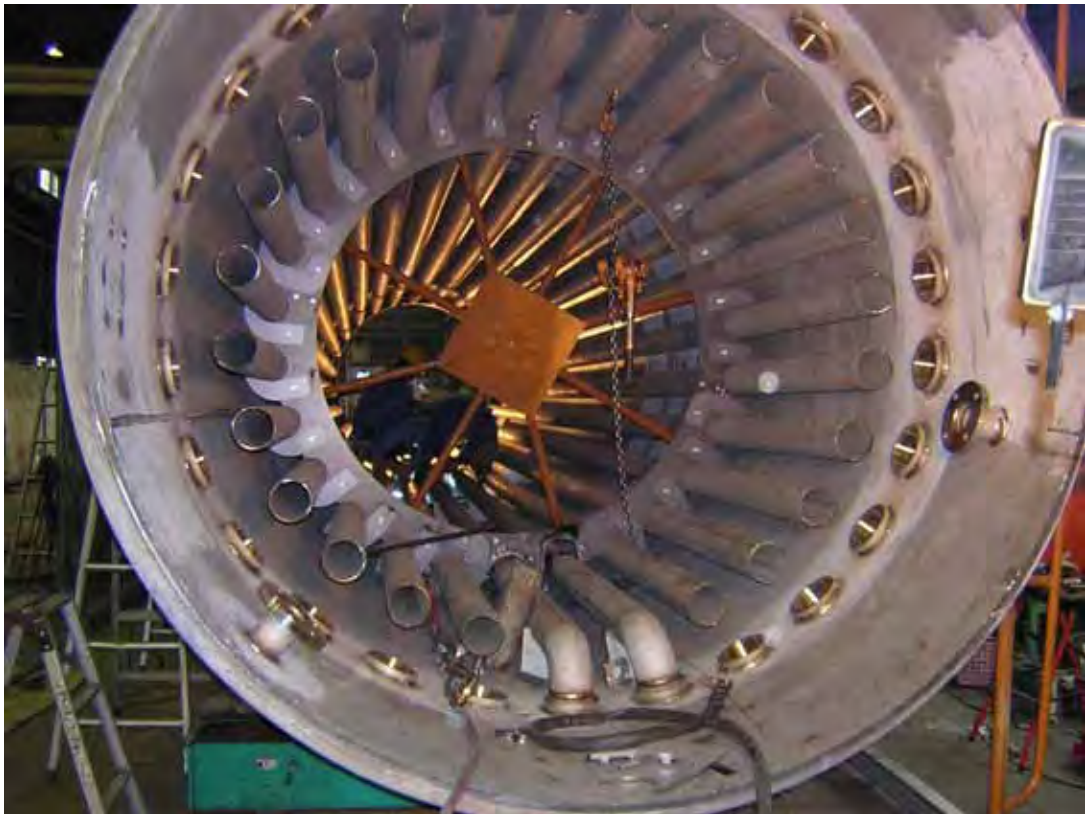
始動空気槽 (S P V 3 5 2 最高使用圧力 4 . 5 Mpa)



真空棚式乾燥機 (S U S 3 0 4)



高圧蒸気滅菌装置用缶体 (本体部 S U S 3 0 4)



ロータリー乾燥機（本体部SUS304）



真空乾燥機 (1200 × 10930L)



オートクレーブ (SUS316L / SUS304)



コニカルブレンダードライヤ (第一種圧力容器 本体SUS304 厚さ2.8mm)



インペラ (SUS316L 1418×L1956)



120KLタンク(SAF2507)



15m³オートクレーブ(SUS316)



インナーカバー (Y U S 7 0 1)



Bタイプサガー (S U S 3 0 4)



分割冷間プレス工法 エキスパンション 5904



インテック大阪 フードテック