

PHOTOGRAPHY > 八戸工業港

# E I S I N K O U G Y O U

モノづくりの最高のパートナーであるために。  
新しい価値を見いだすために。  
わたしたちは努力します。



Technology & Quality

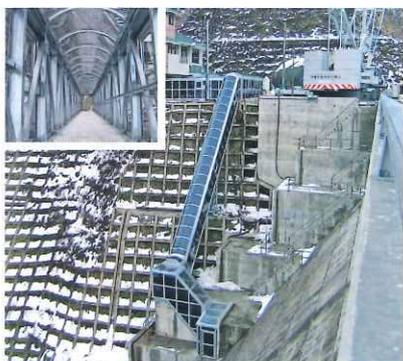
有限会社 栄進工業



DATA ▶ 東西オイルターミナル株式会社殿向  
【八戸油槽所パイプライン各種】  
1990年4月施工



DATA ▶ 新日本石油青森油槽所殿向  
【オイルフェンス巻ドラム及びブラダー設備】  
1994年6月施工



DATA ▶ 大成建設株式会社殿向  
【岩堂沢ダム設備監査路】  
2005年8月施工



DATA ▶ 八戸セメント株式会社殿向  
【磨石膏ボード輸送機設備】  
2005年9月施工



DATA ▶ 東北グリーンターミナル株式会社殿向  
【穀物搬送シップローダー設備】  
2006年5月施工



DATA ▶ 八戸製鉄株式会社殿向  
【リボイラー設備】  
2007年1月施工



DATA ▶ 八戸製鉄株式会社殿向  
【発電所ボイラー殿向ガス対策設備】  
2008年1月施工



DATA ▶ 三菱製紙株式会社殿向  
【臭気ガス設備】  
2009年6月施工

●主な工事経歴

着工年月	注文者	工事名称
1993年 6月	大成建設(株) ・田沢川ダム(山形)	流木止設置工事
1993年 7月	大成建設(株) ・田沢川ダム(山形)	ケーブルクレーン作業橋台設置工工事
1993年 10月	鹿島建設(株) ・八戸セメント(株)	FAサイロ工事(400t)
1994年 6月	大成建設(株) ・日本原燃(株)(六ヶ所)	建屋基礎掘削工事(鋼工事750t)
1995年 5月	東西オイルターミナル(株) ・青森油槽所	タンクヤード歩道配管更新工事
1996年 8月	大成建設(株) ・三菱製紙(株)八戸工場	ブロータック工事(SUSライニング1200m)
1996年 8月	大成建設(株) ・三菱製紙(株)八戸工場	6期抄紙室増築工事(金物工事)
1997年 5月	大成建設(株) ・明治製菓(株)北上工場	SUS床板張り及びラック工事(500m)
1998年 4月	大成建設(株) ・西口新都心ビル(山形)	金物工事(450t)
1998年 5月	大成建設(株) ・西口新都心ビル(山形)	ルーフトレ125A・100A(6500M)
1998年 7月	大成建設(株) ・日本原燃(株)(六ヶ所)	排水管設置工事250A(650M)
1998年 10月	大成建設(株) ・日本原燃(株)(六ヶ所)	ウラン脱硝建屋(BA) ウラン酸化物貯蔵建屋新設工事(100t)
1998年 11月	大成建設(株) ・三菱製紙(株)八戸工場	古紙倉庫鉄骨工事(230t)
1999年 4月	ユニオンプラント(株) ・米軍・横須賀基地	1941廻り配管他工事
1999年 8月	山田設備機工(株) ・大野村浄化センター	水処理設備他工事
2000年 6月	大成建設(株) ・三菱製紙(株)北上工場	中間タンクSUSライニング5基(4000m)
2000年 7月	大成建設(株) ・三菱製紙(株)北上工場	ケーブルラック工事(120t)
2000年 8月	大成建設(株) ・三菱製紙(株)北上工場	PC設備土建工事(金物及びマシナリハッチ800t)
2001年 3月	大成建設(株) ・米軍・三沢基地	地下タンク新設カトティ埋込みプレート工事(112t)
2002年 3月	全国農業協同組合 ・JA田子	にんにく高温処理施設新築工事(機械設置)
2002年 10月	全国農業協同組合 ・JA十和田	にんにく高温処理施設新築工事(機械設置)
2002年 11月	青森県・県事業 ・青森県船作園芸試験場	ヒートパイプ加温装置設置工事
2003年 12月	山田設備機工(株) ・住金鉱業(株)	西側BC地区1次破砕設備立抗補強工事(147t)
2004年 2月	大成建設(株) ・秋田炭田センター	新築金物工事(95t)
2005年 2月	陸奥工業(株) ・八戸セメント(株)	煙突設計施工工事(250t)
2005年 2月	大成建設(株) ・日本大学工学部(郡山)	新築下り壁下地カーテンウォール他 工事(120t)
2005年 2月	山田設備機工(株) ・田子町県産産処理施設	上層鉄骨(300t) 仮設敷設板工事(5000m)
2005年 10月	大成建設(株) ・岩堂沢ダム	スライム型枠加工製作工事(400m)
2006年 12月	三井金属エンジニアリング(株) ・八戸製鉄(株)	(株)MTR溶融飛灰脱塩処理 設備建設架台工事(145t)
2006年 4月	環機城鋼業(株) ・沼沢ダム	コルゲート骨材/用天蓋製作工事(50t)
2006年 4月	大成建設(株) ・岩堂沢ダム	型枠型枠加工製作工事(10300m)
2006年 8月	大成建設(株) ・ダイヤモンドシティ仙台名取SC	F階段受け鉄骨工事他(250t)
2007年 5月	松本精工所(株) ・三菱製紙(株)八戸工場	チップ供給設備架橋製作据付工事(275t)
2007年 5月	三井金属エンジニアリング(株) ・八戸製鉄(株)	S02/ルーン更新工事(150t)
2007年 12月	大成建設(株) ・岩堂沢ダム	防雪シェルター-道路設計施工(55M)
2008年 5月	開発興業(株) ・八戸製鉄(株)	WEPガス冷却器出入口タクト他 製作据付工事(176t)
2008年 6月	三井金属エンジニアリング(株) ・八戸製鉄(株)	1・3号ボイラー-屋突建設工事(110t)
2008年 7月	日本通運(株) ・ニチレイプロサブ(株)	鶏糞肥料化設備製作据付工事(105t)
2008年 10月	三井金属エンジニアリング(株) ・八戸製鉄(株)	焼結調整垂鉛N07 4BC更新工事(130t)
2008年 10月	三菱製紙エンジニアリング(株) ・三菱製紙(株)八戸工場	5R8 CB連絡配管ラック及び DIP直送配管(SUS)工事(60t)

# 設計、加工、施工まで一貫したシステムで 高度な要求に的確に応える 『技術集団』です。

Technology & Quality

## 栄進工業『モノづくりMind』

長年培った卓越した技術と信頼、そこには、ひとりひとりのこだわりと『モノづくりMind』がしっかりと根づいています。

栄進工業は豊富な経験とあらゆる視点から高品質な『モノづくり』を提供しています。



【シャーリング】



鋼板切断加工

【プレスブレーキ】



プレス加工

【アイアンワーカー】



穴あけ・切断加工

【バンドソー】



鋼材切断加工

【ベンディングローラー】



R曲げ加工

【ポジショナー】



溶接作業

### ●生産設備

設備名称	仕様及び能力	員数
橋方クレーン	4.8t	1台
天井走行クレーン	2.8t	6台
バンドソー	アマダ650mm	1台
高速切断機		2台
シャーリング	13t×4000	1台
エアープラズマ切断機		3台
エアープラズマ切断機(エンジン)		1台
自動ガス切断機	直流アーク溶接機兼用 DCX-30SS	5台
ガス切断機		20式
開先加工機		1台
パイプ開先加工機		1台
アイアンワーカー	アマダIW-45t	1台
プレスブレーキ	コマツ160X3100	1台
ベンディングローラー	9t×2000	1台
パイプベンダー		2台
ラジアンボール盤	50mm	1台

設備名称	仕様及び能力	員数
直立ボール盤	28mm	1台
卓上ボール盤		2台
油圧バンチャー	HP-40	1台
ターニングローラー	2t	1台
研磨グラインダー		2台
アルゴン溶接機	300A	5台
半自動溶接機	350A	6台
アーク溶接機	250A・300A	5台
TIG溶接機(エンジン)	デンヨー DCT-250SS	3台
エンジン溶接機(軽油)		5台
エンジン溶接機(エンジン)		3台
万能型ボンチング	FK-515E	1台
ポジショナー	600kg	2台

### 『技術集団』有資格者紹介

- ・二級建築士
- ・二級土木施工管理技士
- ・二級建築施工管理技士
- ・ガス溶接作業主任者免許証
- ・アセチレンガス溶接作業主任者
- ・小型移動式クレーン運転技能者
- ・職業訓練指導員
- ・危険物(乙種4種)取扱責任者
- ・2種火薬類取扱保安責任者
- ・特別ボイラー溶接士
- ・半自動溶接士
- ・足場の組立等の作業主任者
- ・鉄骨の組立等作業主任者
- ・特別化学物質等作業主任者

- ・機械系保全作業2級技能者
- ・第2種酸素欠乏危険作業主任者
- ・EOA CADインストラクタ認定者



## <企業概要>

会社名	 <b>有限会社 栄進工業</b>			代表取締役	桜井 英司		
業種	一般建設業二次製造業(般-27)第11477号	URL	<a href="http://www.eisin.info/">http://www.eisin.info/</a>				
事業内容	管工事業、鋼構造物工事業、機械器具設置工事業						
主要製品	特需製缶品の製作取付工事、工作物等の鉄骨工事、大口径配管及び展開板金二重ダクト等						
電話番号	0178-20-1100	FAX 番号	0178-20-3355	E-mail			
住所	青森県八戸市大字市川町字翻谷地 64-3						
資本金	2000万円	設立年月	昭和60年6月	売上	非公開	従業員数	30名

## <PR事項>

設計、加工、施工まで一貫したシステムで

# 高度な要求に的確に応える『技術集団』です。

■ 施 工 事 例 ■



総合排水処理設備



移動式原料貯蔵槽設備



電光掲示板設備



ガス燃料供給ライン設備

モノづくりの最高のパートナーであるために。  
新しい価値を見出すために。  
わたしたちは努力します。

### 国交省 **TFBR-130870** 認定工場 製品・技術の特徴

当社は、ご用命頂いた汎用製缶・特需製缶品の製作据付工事や水処理及び薬液貯蔵(貯蔵タンク及び配管設備)の設備工事、建設現場の工作物等の金属鋼構造物工事が主力で、ものづくりに必要不可欠な調達加工組立する、施工図の作成から施工まで一貫したシステムによる「モノづくり Mind」で創造を確立しています。近年プレキャストの必要性を重要視し、製販における高度な品質提供はもちろんの事、そしてお客様の要求に対し安心・安全そして安易に応える技術集団であるとともに、人材能力開発の邁進と一貫現場力に力を注いで参りました。お客様の評価として、安全優良事業者指定や八戸労働基準監督署様より安全衛生管理成績優良(30年)表彰も頂いております。

## <主要取引先様>

大成建設株式会社 三井金属エンジニアリング株式会社 レイズネクスト株式会社  
 八戸製錬株式会社八戸製錬所 三菱製紙株式会社八戸工場 住友化学株式会社三沢工場  
 JFE エンジニアリング株式会社 新菱冷熱工業株式会社 日鉄テックスエンジ株式会社  
 三菱製紙エンジニアリング株式会社 川崎重工業株式会社 株式会社宝幸水産八戸工場

## 【製缶業とは？同業種様の紹介】

### 《製缶工》

鉄やステンレス鋼材を、多様な技術を駆使して加工し、タンクや鉄骨構造物などを成形する。環境設備や貯槽、プラント、産業機械など、幅広い分野で必要とされる。溶接技術、機械加工、機械製図などの知識・経験・資格のほか、品質管理やクレーン作業の技術も必要となる。

### 豊かな経験に裏打ちされた高度な技術でタンクや鉄骨構造物などを製作

平 茂

たいら・しげる

1951年、秋田県生まれ。66年、15歳で三進工業株式会社に入社。以来、製缶工として核燃料廃棄物格納貯蔵容器の製作や液化天然ガス貯蔵施設の建設などに携わる。現在は、福島県の復興事業として、各地でガレキなどを燃やす焼却設備の製作に取り組んでいる。建設本部建設部課長。ものづくりマイスター。2015年、「現代の名工」に選定される。

製缶工になって50年。

平茂さんは、タンクや鉄骨構造物などの製作に携わってきました。

製缶工は、なにより経験がものをいう仕事。

豊かな経験によって培われた知識と技術を継承すべく、

現在、全国各地の現場で若手製缶工の師として活躍しています。

### 多岐にわたる仕事内容 若手の仕事のチェック機能も果たす

製缶工とはどのような仕事なのか、ご存じの人は少ないでしょう。製缶工として活躍している平茂さんも、「15歳で上京したときは、缶詰の缶でもつくるのかなあ」と思っていたとか。それが今では勤続50年の大ベテラン。65歳の現在も全国の現場を飛び回っています。

製缶工とは、鉄やステンレスなどの厚板鋼板を加工・成形する仕事です。

「缶は缶でも巨大な缶です。40トンの電車が5000台すっぽり入るぐらいの容量のタンクを造ったりします。容器だけでなく、鉄骨構造物も造りますし、船や車両を製造する現場にも製缶工はいます」

その仕事内容は多岐にわたり、原寸展開、ケガキ、溶断、穴あけ、曲げ、溶接、仕上げなど多くの工程を手がけます。そのため製缶工は溶接やクレーン操作・玉掛けなど多くの資格を取得する必要があります。約20種の資格を取得しているとか。平さんほどの経験と知識・技術があれば、どんな仕事も軽々とこなすと思いきや、仕事のときはいつも不安と背中合わせだと言います。

「発注される仕事は似ているようで、毎回全然違う一品種一生産です。顧客のニーズに応えられるかどうかという不安はまだまだあります。時代の変化に伴いニーズが多様化しているので、あと100年生きても不安が消えることはないと思います」

製缶工の重要な仕事は原寸展開技術です。通常、図面には完成品のサイズしか記載されていませんが、製缶工が必要とするのは各パーツの実寸です。パーツごとに展開図を描き、実寸を導き出さなければなりません。

「若い人たちはパソコンで展開図を描きますが、機械任せだと間違いに気づきにくいんです。ですから、できあがった展開図は必ずチェックし、計算し直すこともしばしばあります」

チェック機能を果たせるのも、長年の経験とカンがあればこそ。最後は人間の技だと言います。

現場の状況に合わせたアイデアの発想力も問われるのが製缶工です。核燃料廃棄物格納貯蔵容器を製作したときのこと。高レベル放射性廃棄物を地下埋設させる数十個のステンレス製容器を、すべて水平かつ効率的に収めるための歪み防止の道具を考案しました。

「このときは社内改善提案制度による社長賞1級をいただき、うれしかったですね。個人で、あるいはチームで、さまざまなアイデアを考えてきました」

### 現場での製品トラブルにも対応 自ら対処法を見せて若手を指導

製缶工は加工・成形するだけではありません。現場では臨機応変に対応することも求められます。製品がなんらかの衝撃で曲がったり折れたり、曲がるべきところが曲がっていないかったり、ねじれが生じていて取り付けられないといった製品トラブルが発生したときは、製缶工の番。新たに製品を仕入れれば時間とコストがかかるため、現場で修復するのも製缶工の重要な仕事なのです。

「若い人は、加工と成形はできても修繕はできません。現場で直して、使えるものにしてしまうのが、経験に裏打ちされたベテランの技なんです。うまくいったときは、とてもやりがいを感じますね。もちろんうまくいかないこともあるし、ミスもありますが、間違いの数の分だけ経験として蓄積されていくのが、この仕事です」

平さんは60歳を迎えて以降、全国各地の現場を巡っています。現場には協力会社の若手製缶工も大勢集まってきたため、経験豊かなベテランとして、自社の若手だけでなく他社の製缶工の指導も熱心に行っています。

「新人は見よう見まねで早く仕上げようとして。言葉は悪いですが、どこで手を抜くかは経験によって学ぶもの。最初から手を抜くと基本が身につくまでから、そんな様子が見えたときは、自ら仕事の仕方を見せ、理論立てて説明・指導しています。肉体的には勝てませんが、技術では負けません」

平さんは現在、福島県の復興事業としてガレキなどを燃やすごみ焼却施設の建設に携わっています。

「役に立ちたいという気持ちがある限り、この仕事を続けていきたいですね」



製缶工にとって重要な仕事は、各パーツごとに展開図を描き起こす原寸展開の技術。これをもとにして加工・成形という実作業を行う渡会さんが使用しているのは「細川紙」。長い毛足が特徴の楮100%の手すき和紙だからこそ、ちぎって貼っていくことによって色をつなげていくことができる



〒100-8916 東京都千代田区霞が関1-2-2 電話:03-5253-1111(代表)  
Copyright © Ministry of Health, Labour and Welfare, All Right reserved.