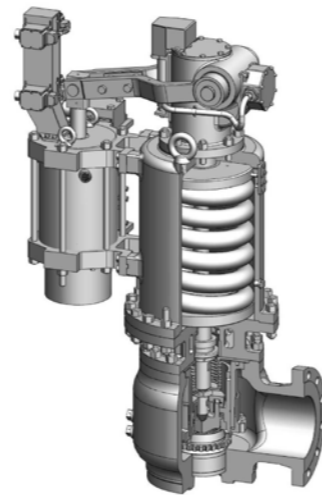




当社は主に原子力・火力発電所における高温・高圧用弁を製造する会社です。「品質は素材から」の思想の基、1943年より鋳鋼材料開発・鋳鋼素材製造を自社で実施しています。

高度な品質を満たす当社鋳鋼素材は、自社バルブ製品のみならず、鋳鋼素材単独としても様々なお客様へ提供しています。



原子力発電所向  
主蒸気逃がし安全弁



〈ASME材も対応可能〉  
当社は2010年ASME認証であるN、NV、NPTスタンプを取得し、ASME鋳鋼材の製造・販売が可能となりました。

## 製作範囲

	JIS 規格	ASTM 規格
材質	JIS G 5151 SCPH2	ASTM A216 WCB、WCC
	JIS G 5151 SCPH21	ASTM A217 WC6
	JIS G 5151 SCPH32	ASTM A217 WC9
	JIS G 5151 SCPH61	ASTM A217 C5
	JIS G 5152 SCPL1	ASTM A352 LCB
	—	ASTM A217 C12A
	その他	
	火 SCPH91 (発火基準材)	
	SCWB36 ※ (DIN規格材: 規格番号 1.6368/材料規格 15NiCuMoNb5同等材) ※当社独自開発材料として中国向発電プラント用バルブ材として納入しております。	
サイズ	質量 6 トン以内、寸法 2000 mm × 1800 mm × 1000 mm	



主蒸気隔離弁用弁箱  
(SCPH2、4.5t)



主塞止弁用弁箱  
(SCPH32、5t)



主要調節弁用弁箱  
(SCPH61、3t)



タービンケーシング  
(WC6、2t)



操縦弁 (火 SCPH91、2t)



配管用エルボ (SCPH2、0.6t)



中国向け三方弁用弁箱  
(SCWB36、3t)



配管用Yピース  
(SCPH2、2.8t)

鋳鋼製品価格、納期はお気軽にご相談ください。

## 岡野バルブ製鋳鋼品の特徴

### 1. 高品質・短納期

#### 高品質製品

当社製品は、最も厳しい品質が要求される原子力発電所・超々臨界火力発電所に数多く納入されています。

#### 短納期対応

客先ニーズに応じた一品一様の製品を受注生産する当社は、そのフレキシビリティにより他社にできない短納期対応が可能です。



### 2. 高い開発力

運転効率向上を求め日々高温高圧化される火力発電所、その使用条件を満たす材料を提供する為、当社は材料研究・開発を行う技術研究所を保有しています。

### 世界初の 9Cr-1Mo 材鋳鋼化

鋳鋼素材の無かった9Cr-1Mo材は、1986年に当社が世界初の鋳鋼化を達成致しました。その研究成果をASTMに報告した後、ASTM A217 C12Aが制定されています。

国内においても発電用技術基準の改定委員会に研究成果を報告した後、火SCPH91が制定されています。

## 技術研究所設備

材料機械的特性調査	万能材料試験機
	衝撃試験機
	硬さ試験機
	疲労試験機
	クリープ・ラプチャ試験機
	焼付摩耗試験機
金属形態調査	エロージョン試験機
	金属組織観察装置
	実体顕微鏡
	走査型電子顕微鏡 (SEM)
	デジタルマイクロスコープ (デジタル顕微鏡)

### 3. 豊富な実績

当社製品は豊富な実績を有しており、安心の製品を提供致します。

#### 【国内】

- ・株式会社日立製作所
- ・株式会社日立エンジニアリング・アンド・サービス
- ・パブコック日立株式会社
- ・三菱重工業株式会社
- ・株式会社東芝
- ・東芝プラントシステム株式会社
- ・株式会社IHI
- ・富士電機株式会社
- ・川崎重工業株式会社
- ・北海道電力株式会社
- ・東北電力株式会社
- ・東京電力株式会社
- ・北陸電力株式会社
- ・中部電力株式会社
- ・関西電力株式会社
- ・中国電力株式会社
- ・四国電力株式会社
- ・九州電力株式会社
- ・沖縄電力株式会社
- ・電源開発株式会社

- ・日本原子力発電株式会社
- ・株式会社荏原製作所
- ・ABB日本ベレー株式会社
- ・イーグル工業株式会社
- ・唐津バルブ工業株式会社
- ・株式会社クボタ
- ・共同火力各社
- ・鉄鋼各社
- ・石油プラント各社
- ・製紙各社

#### 【海外】

- ・中華人民共和国
- ・韓国
- ・台湾
- ・インド
- ・ベトナム社会主義共和国
- ・インドネシア
- ・香港
- ・マレーシア

他

客先名順不同 敬称略



## 岡野バルブ製造(株)鋳鋼工場について

### 鋳鋼設備

レクトロメルト式アーク炉	容量 8トン	1台
高周波誘導炉	容量 2トン	1台
イメージングパイロメーター	Max1750℃計測	1台
熱処理炉	灯油式 容量 15トン	1台
	電気式 容量 7トン	1台
	電気式 容量 3トン	1台
造型装置	自硬性主型造型設備	1式
	生型造型装置 (ジョルト式)	1式
	中子造型装置 (CO <sub>2</sub> 式、自硬性式)	各1式
シェークアウトマシーン	15トン、1トン	各1台
自動砂処理装置	5トン/Hr	1式
サンドスリンガー	0.25m <sup>3</sup> /Min.	1台
エアブラストマシーン	Max.1トン	1台
ショットブラスト	モノレール型、ターンブラスト型	各1台
連続式サンドミキサー	15トン/h、5トン/h	各1台
バッチ式サンドミキサー	400kg、50kg	各2台



【鋳鋼工場全景】



【レクトロメルト式アーク炉(8t)】



【2t高周波誘導炉】

### 試験・検査設備

放射線検査装置をはじめとした各種試験・検査設備を有していますので、鋳鋼素材を製作するうえで要求される検査は全て自社対応が可能です。

非破壊試験	放射線検査装置	Co60 (74~740G Bq)	5台
		Ir192 (740G Bq)	4台
		デジタルラジオグラフィ装置	1式
	磁粉探傷装置	DC6000A、AC4000A	1台
DC7500A、AC5000A		1台	
	超音波探傷機		1台
材料試験	発光分光分析装置		1台
	金属顕微鏡		1台
	引張試験機	UH-C Type1 1000KN	1台
	衝撃試験機	JISシャルピー式 300 J	1台
	硬さ試験機	ロックウェル式 3R形 Cスケール	1台
		ブリネル式 油圧型 29420N	1台
	メタスコープ	110V 50/60Hz AC(42~350VA)	1台



【放射線検査設備】



【放射線検査風景】

### 各種認定工場

弊社工場はその高い技術力が認められ、各種工場認定を受けております。

#### ASME<sup>※1</sup> Code Section III

### 国内初のCMO<sup>※2</sup>認定工場

ASME Code Section III のシンボルスタンプ表示資格認証



を取得し、

鋳鋼工場として日本国内で初めてCMOとして認定されました。

これにより、ASME 鋳鋼素材の製造・販売が可能となりました。

※1 米国機械学会(American Society of Mechanical Engineers)

※2 Certified Material Organization

#### その他工場認定

- LR(ロイド船級協会)認定
- NV(ノルウェー船級協会)認定
- 高圧ガス保安規則による認定
- NK(日本海事検定協会)認定
- BV(フランス船級協会)型式工場
- KR(社団法人韓国船級)認定
- ABS(アメリカ船級協会)認定

## 鋳鋼素材製作から加工まで

### 加工設備

バルブ製造で培った技術及び各種設備を有していますので、鋳鋼素材の加工が可能です。

制限部位	加工制限範囲
外内径加工	被切削材直径:最大2000mm 内径加工:最大加工高さ2500mm 重量制限:10トン
長尺加工	最大加工長さ:3100mm
キリ・タップ	高さ制限: 立型M/C(門型マシニングセンター):1200mm ラジアルボール盤:1700mm 最大キリ穴径:Φ60 最大タップ数:M48
フライス加工	2000mm×2500mm ストローク1800mm
スロッター加工	最大ストローク550mm

加工設備総台数 57台

