

株式会社黒木工業所の歩み

1938(昭和13)年1月
八幡製鐵所その他の機械の溶接・修理受注工場として、
福岡県北九州市に個人経営、黒木工業所を創業

1950(昭和25)年6月
鑄鉄鑄物の溶接法の発明により特許を取得

1956(昭和31)年12月
黒木工業所を株式会社に改組、株式会社黒木工業所を設立

1957(昭和32)年7月
山口県光市に光工場を設置

1969(昭和44)年10月
福岡県鞍手町に鞍手工場を設置

1974(昭和49)年4月
黒木工業グループ4社の技術向上のため、
共同の研究開発機関として、北九州市に技術研究所を開設

1983(昭和58)年9月
福岡県鞍手町に複合金属工場(現・黒木コンポジット)を設置

1994(平成6)年1月
山口県光市に周防工場を増設

2003(平成15)年8月
北九州市若松区に若松工場を増設

2013(平成25)年3月
技術研究所を福岡県鞍手町に移転

本社
〒806-0012
福岡県北九州市八幡西区陣山3丁目4番20号
TEL(093)671-0865(代) FAX(093)662-4510

鞍手工場
〒807-1306
福岡県鞍手郡鞍手町大字古門字兵丹 3109番12号(鞍手工業団地内)
TEL(0949)42-0511(代) FAX(0949)42-0514

若松工場
〒808-0109
福岡県北九州市若松区南二島2丁目20番1号
TEL(093)791-3717 FAX(093)791-5208

光工場
〒743-0021
山口県光市浅江5丁目26番10号
TEL(0833)71-0725 FAX(0833)72-7025

周防工場
〒743-0061
山口県光市大字小周防字虹川1100番地11号(周防工業団地内)
TEL(0833)77-5111 FAX(0833)77-5112

技術研究所
〒807-1306
福岡県鞍手郡鞍手町大字古門字兵丹 3109番10号(鞍手工業団地内)
TEL(0949)43-5050(代) FAX(0949)43-5051



株式会社黒木工業所

代表取締役社長: 黒木 亜矢子

資本金: 2,710万円(2023年7月末時点)、従業員数: 105名(2023年7月末時点)

●主要取引先

日本製鉄株式会社、日鉄ステンレス株式会社、
東京製鐵株式会社、三菱重工業株式会社 他



KUROKI
KOGYOSHO

会社案内

Business Activity

80年にわたる経験と知識に基づく確実な補修技術、緊急対応が可能な社内体制と黒木工業グループ全工場によるバックアップにより、お客様のあらゆるご要望にお応えします。
また、徹底した品質管理体制のもと、素材や製品の海外調達も行っております。



KUROKI KOGYOSHO

【主要品目】

業 種	品 目	業 種	品 目
製鉄関連	圧延ロール・スピンドル・ロールチョック・カップリング・巻取マンドレル・トラニオン・レードル・熱延用部品・ケーシング(鑄鉄)	銅製品の溶接補修	電極ホルダー・ランス・水冷ジャケット
		アルミ関連	シリンダーヘッド・コンテナタイヤ・クロスヘッド
セメント関連	キルンセル・キルンタイヤ・サポートローラー・ガスギヤ・ロッシュミル・インペラー	オーバーホール	圧延用スピンドル・ミルアッセンブリー・縦ミルローラーアッセンブリー・スラストローラー(セメント)
自動車関連	プレスベッド・鍛造プレスフレーム・ボルスター・鍛造機シリンダー	各種機械部品の製作	水冷ジャケット・クーラーファン(ステライト肉盛)・巻取マンドレル・船舶用スタビライザー部品

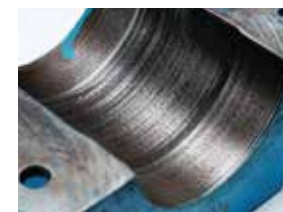
Build-up Welding

溶 接 補 修 Welding Repair

黒木工業所の溶接補修は定められた期間内に必要な「機能」を復元させることが最大の目的です。
定置設備や超大型部品の補修には、溶接士と機材を現地に派遣して現地工事を行います。
摩耗や腐食によって損傷した部材の形状復元や、
適正な溶接材料を選定することで、耐摩耗性や耐食性を付加する表面改質を行うことが可能です。

摩耗部の補修例

摩耗して使用できなくなった部品を復元します。



摩耗箇所



肉盛溶接



仕上加工

欠損ギヤの補修例

ギヤの摩耗欠損部分を肉盛溶接により復元します。肉盛後はグラインダにより成形をして復元完了です。ご要望に応じて復元部分に表面改質を施すことも可能です。



欠損したギヤ



肉盛溶接



グラインダ仕上後

ロールの補修例(波状肉盛)

摩耗して使用できなくなったロールを復元します。また、ご要望に応じた表面改質を行います。



補修前



肉盛溶接



補修後

亀裂の補修例

ガウジング等により亀裂部分を除去した後、肉盛溶接により再生します。



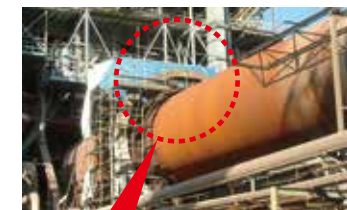
補修前



補修後

現地補修例

セメント工場 キルンタイヤの補修





Machining

機械加工 Machining

溶接補修から機械加工まで、一貫対応いたします。
主に大型部品の加工設備を充実させており、新作部品の機械加工も承っております。



横中ぐり盤

フロアタイプおよびテーブルタイプの横中ぐり盤を合わせて7台保有しており、フロアタイプのものはテーブルサイズ2,500×2,000mm、移動量は最長10,500mmの能力を有しています。



スロッター

当社保有のスロッターには最長1,000mmの立て削り加工を可能とするものもあり、大型部品に特化した機械加工に対応しています。



五面加工機

若松工場で保有している門型五面加工機は、最大20tの積載を可能とし、2,000×4,000×1,600mmのワークを加工可能です。



大型旋盤

大型部品の機械加工を得意とする当社では、最長8.1mの加工を可能にする旋盤を保有しています。

詳しくはこちら



Other

品質管理 Quality Management

検査体制を充実させ、
品質管理を徹底しています。



受入検査

補修作業前に精密に検査を行います。損傷具合を正確に把握することで、事前の打ち合わせの際には確認できていなかった修理箇所の特定も可能となり、より適切な修理対応を提供することが可能となります。



完成検査

最終の品質検査も社内で行うことで、高品質な補修を維持する事はもちろん、万が一不良箇所が確認された際も、社内で迅速に対応することが可能です。

設計 Design

お客様の既存機械部品で図面等のないものは、お客様と打合せの上、既存部品のスケッチを行い図面を作成することが可能です。また、既存部品の強度向上や部品の使い勝手の改善など、お客様のご要望に反映できるような改造設計に対応することも可能です。



試験片加工 Test Piece Machining

当社の強み

お客様のニーズに合わせた試験片の加工を承ります。特定箇所の精密な切出しや特殊切断加工から、小ロット対応や短期間での納品まで、専門のスタッフが対応いたします。

1. 特殊加工技術

硬質材料の加工

レール鋼や高炭素鋼、ベアリング材料等の硬質材料の試験片製作に対応しています。

熱の影響を避けたい材料の加工

試験片製作に際して、熱による組織変化を避けたい材料については、ウォータージェット切断等により加工を行います。

水素分析用材料の加工

水素分析を目的とした試験片の加工にも対応しています。

2. 柔軟な対応

特定箇所の切出しや、特殊形状への加工等、お客様のご要望をヒアリングして対応いたします。まずはお気軽にお問い合わせください。



規格サイズ試験片



極薄引張試験片