



株式会社 三裕プラントエンジニアリング

本社 / 第一工場：埼玉県さいたま市岩槻区笹久保 1956-1
 事務所 / 第二工場：埼玉県さいたま市岩槻区笹久保 1451-1
 第三工場：埼玉県さいたま市岩槻区笹久保 1464-1
 TEL：048-798-9227 FAX：048-798-6129 Email：s.p.eng@sanyuu-p.jp

URL：www.sanyuu-p.jp



TECH SUPPLY OF
 CHEMICAL AND FOOD PLANTS

無限大の可能性を追求する トータルエンジニアリングサービス

現場調査から設計・施行をトータルにサポートします。

当社は小規模メーカーである故、各種アクションが迅速に行える利便性の高さが強みです。生産設備機器の設計、機器製作、据付、配管等一貫作業にてお客様のご要望を最大限に汲み取り、そして実現。

社内製作品及び現地配管工事に際し、機能性と外観美を需要課題としています。

ご提案
オリエンテーリング

お客様からのニーズに合わせあらゆる角度を視野に入れご提案、そして現場調査。結果に基づき適切な見積りをいたします。

現場探寸
レイアウト作成

オリエンテーリングで得た情報を活かし、現場探寸を行います。当社自慢の「プレハブ工法」施工を採用するにあたり最重要セクションとなります。CAD等のソフトを使用し、効率性・安定性を最大限に活かすレイアウト図を作成いたします。

設計・製図

技術部門においてAutocadを用いた設計・製図を行います。設計・製図の際も製造部、工事部と連携してるのも当社の特徴。作る側・取付側の意見を取り入れ、通常よりも広い視野で設計をいたします。

製造
各種検査

製造部門において幅広い知識、経験及び技術力で自社工場にて製作を行います。また、様々な製品に対し必要な検査を実施。優れた安全性・安定性はもちろんのこと、機能美あふれる製品をご提供いたします。

搬入
据付・施工

現地では責任施工を念頭に「安全最優先」で工事を実施。施工に際しては工事部門が中心となり製造・技術部門と密な連携をはかっております。それにより、通常より短期間でありながらも優秀な製品のご提供が可能になりました。

アフターケア
メンテナンス

引渡し後のアフターケア、夜間・休日の緊急時も迅速に対応。設備(装置)の安定操業に向け、機器などの維持・改善提案を積極的に行います。

設計・技術

未来への具現化

Autocad等のソフトを駆使し、タンク類・粉体機器・架台・ステージ・配管ユニット等の設計・製図を行っています。

工事関連では現場採寸、機器レイアウト図の作成、プラント・粉体配管図等の作成も行い、プレハブ工法施工により現場短納期施工を実現可能としました。

また、最新の加工技術を取り入れることによりタンクやホッパー等の一連の製作物に対し、最適な材料調達に努めております。

弊社作成の設計図及びお客様からいただいた図面を基に弊社の製造部、そして3DCADを擁するステンレス鋼材メーカー、並びに各種鋼材曲げ加工専門メーカーの担当者と人念な打合せを行い、一つの商品に対してチーム一丸となって取り組んでいます。

また、各工程においてステンレス板を横運びする際に発生し得るひっかき傷対策も万全。お客さまの大切な商品に傷つけないよう、板にSPV貼りをしております。商品に携わるすべての人の意識を高めることによって“短納期”“低コスト”さらには「製缶美」を目指し猛進していきます。



製造

「美」と機能性の追求

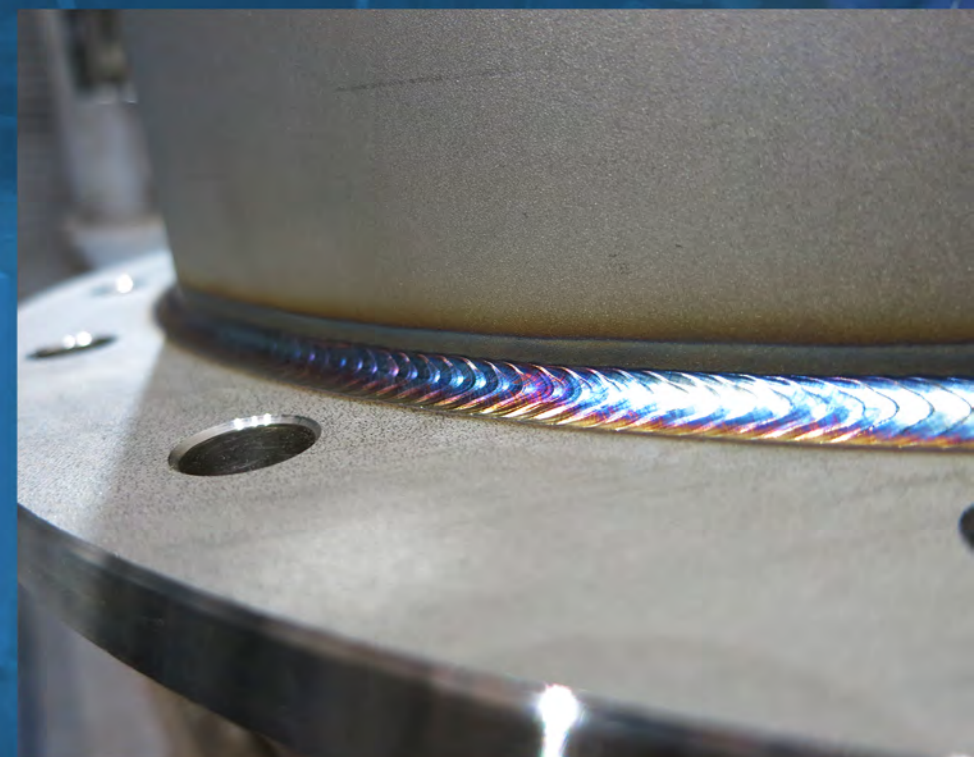
長年の多種多様な経験で培ってきた弊社の溶接加工は、要求される寸法精度はもとより、小限の歪みを実現し、他社と比べ高いレベルだと自負しております。

溶接面の仕上げは「溶接美」を追求した結果、丁寧で美しいと取引先様より高い評価を受けております。当社では「溶接美」の追求はもとより、仕上げ後の手触りや酸洗、完成に至るまでの一つ一つのプロセスも大切にしているのも特長です。

弊社の主要ともいえるステンレス鋼製品におけるTIG溶接に関しては、母材や溶接条件に適した溶接法、シールドガスや電極・ノズルの選定、そしてあらゆる条件に積極的にガスレンズを使用することにより、さらなる美観と健全性を向上。溶接歪においても拘束治具の使用や逆歪み法、経験に裏付けされた溶接順序等あらゆる工法で精度の高い製品づくりを心掛けています。

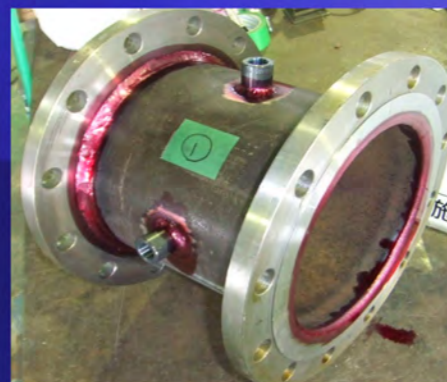
特にオーステナイト系の代表であるSUS304等に関しては、性質や美観上、加熱法（バーナーであぶり歪みを取る工法）は極力避け、溶接順序や機械的方法で取まるよう努めています。

最終的な仕上がりを左右する酸洗においては、酸の部分的な筆塗りを廃止し躯体全体に電解液を塗布し、電氣的に仕上げる事により、美しい光沢と確実な不動態化処理をもって完成となります。



品質・精度の管理

消防法危険物タンク(政令20号タンク)、第二種压力容器等各法規にも対応。要所にて水張試験検査・気密検査を行い、タンク内において漏れ及び耐圧性・気密性を確認します。また、非破壊検査における浸透探傷試験(カラーチェック)を有資格者にて実施。高圧ジャケットタンク・高圧配管など必要に応じて行い、検査成績書をご用意いたします。さらに寸法検査を加え各完成前検査を実施する事により、品質・精度の管理を徹底しています。



検査

製作実績紹介



攪拌槽
SUS304 φ1100×H1500



150L 加圧濾過器



攪拌槽下部超音波振動子部



スラリー供給タンク
SUS304 φ2800×H4000



ダブルコンデンサー
250A×3200L



超音波結晶槽タンク
SUS316 φ1300×H1500



ロータリー乾燥機
φ900×5000L



ジャケット付攪拌槽



粉体貯蔵サイロ
SUS304 φ3200×H7000



CS2 タンク (政令 20 号タンク)
SUS304 φ3300×H3700



危険物貯蔵タンク SUS304 (消防検査時)



粉体偏心ホッパー
SUS304 φ800×φ150×H1300



1軸スクルーフィーダー
SUS304 200A



SF 付そば殻タンク
SS400 L5950×W2950×H4000



プレハブ 2 重管 SGP/SUS



流量ユニット SUS304

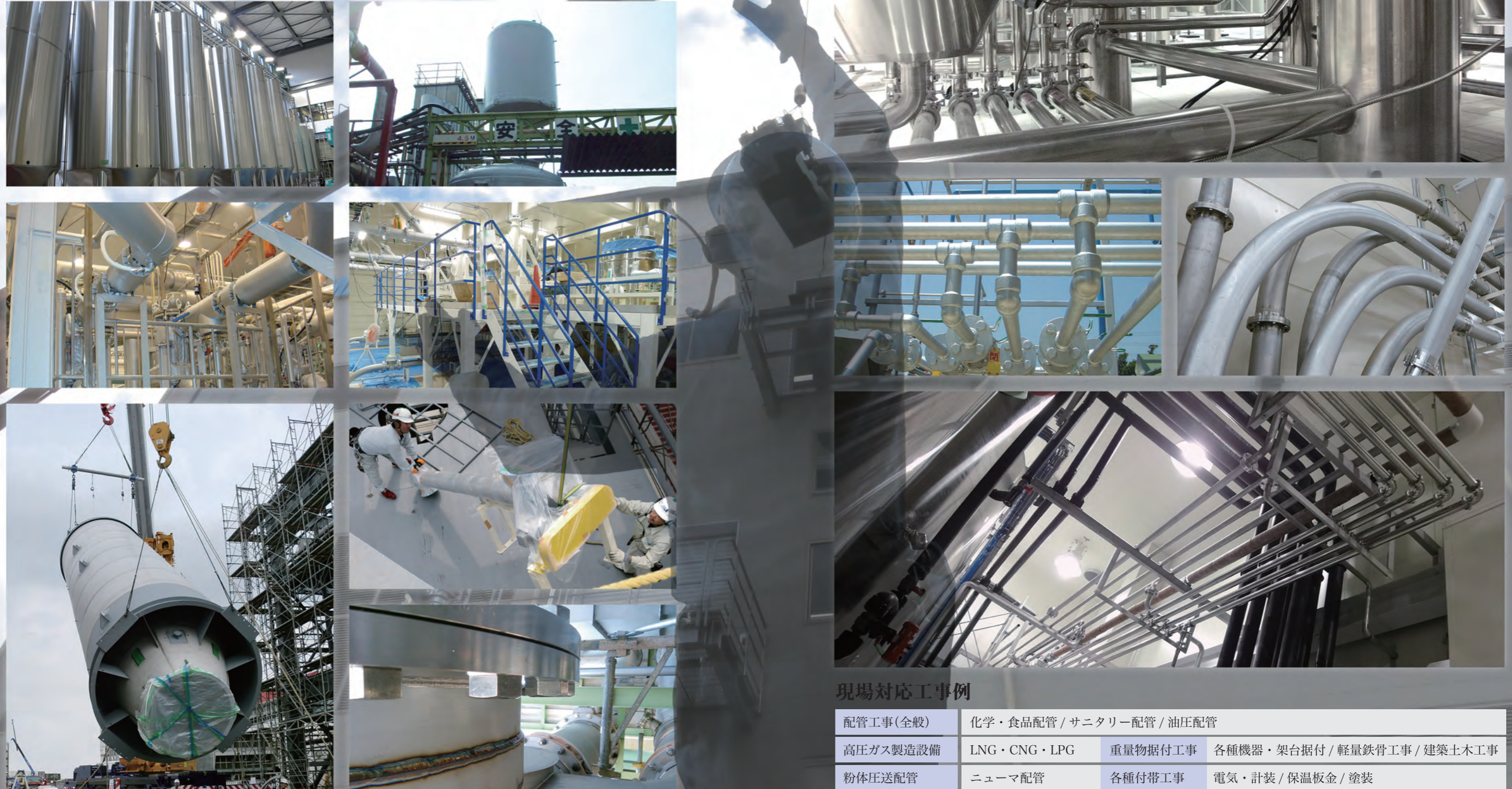
工事・施工

優れた施工技術で客先から
高い評価・信頼を獲得。

製造工程を経た重量物及び各種機器類の搬入・据付から重軽量鉄骨工事、機器付帯工事まで、一貫した施工体制でプラント建設に携わっています。
また、新築工事から回収工事、修繕・メンテナンス等幅広い工事に対応。客先の要望にあわせた工程及び安全管理を進めています。

パイプライン「配管美」を実現

製造部門のみならず工事部門の直営キャストの大半が溶接ライセンスを取得。
プレハブ工法技術と機動力で工期短縮に貢献。製作側⇔取付側が一体となり配管工事を進めています。



現場対応工事例

配管工事(全般)	化学・食品配管 / サニタリー配管 / 油圧配管		
高圧ガス製造設備	LNG・CNG・LPG	重量物据付工事	各種機器・架台据付 / 軽量鉄骨工事 / 建築土木工事
粉体圧送配管	ニューマ配管	各種付帯工事	電気・計装 / 保温板金 / 塗装



錚錚 Quick and 美

私どもは直営社員によるプラント機器設計、自社工場による製造を手掛け、直営社員による機器据付・配管設計・配管工事を軸に躍進を続けて参りました。

製造部門においては機能性、操作性、高度な溶接技能、精度「溶接美」を徹底して追求。プラント設置部門及び配管工事部門においても、直営社員を軸に機器据付精度を最重要視し、パイプライン「配管美」を実現しております。

また、配管工事においては配管工法の進化を目指し、従来工法の専属溶接士をあえて設けず、直営キャストの大半が溶接ライセンスを取得。

採寸工程においても同様に駆使し、自社工場配管プレハブ工法を優先させ、安全かつ独自の機動力で短納期工事をご提供いたします。

当社の拠点は首都高速にほど近く、東西南北・日本全域へ好アクセス。最適な立地条件と利便性を活かし、小規模メーカーにしか出来ないクイックな対応と美を追求し、さらに新たな挑戦を続けていきます。

代表取締役社長 **三浦 多美雄**

会社概要

社名	株式会社 三裕プラントエンジニアリング
創立	昭和49年5月
資本金	15,000,000 円
代表取締役	三浦 多美雄
所在地	本社/第一工場:埼玉県さいたま市岩槻区笹久保1956-1 事務所/第二工場:埼玉県さいたま市岩槻区笹久保1451-1 第三工場:埼玉県さいたま市岩槻区笹久保1464-1
従業員	30名
主要取引銀行	武蔵野銀行 岩槻支店 埼玉りそな銀行 岩槻支店 足利銀行 岩槻支店 大光銀行 川口支店 群馬銀行 大宮支店 川口信用金庫 岩槻支店
建設業許可	種別:一般建設業(管工事業)(機械器具設置工事業) 許可番号:埼玉県知事許可<般-23>第30507
保有資格	非破壊検査技術者 溶接作業指導者 ステンレス鋼溶接技能者資格 アーク溶接技能者資格 管工事施工管理技士 (普)ポイラー溶接士
業務内容	食品及び化学プラント関連製造設備の設計と製作及び現地据付/配管工事を主力として、過去30年以上に渡り社会に貢献しています。

主要取引先(五十音順)

食品・化学工業関連会社	エンジニアリング会社
株式会社 AOB慧央グループ	ADEKA総合設備株式会社
株式会社 エラストミックス	株式会社 大川原製作所
株式会社 岡安商店	株式会社 三條機械製作所
サカタインクス株式会社	ジェイティエンジニアリング株式会社
大鵬薬品工業株式会社	JSRエンジニアリング株式会社
田島ルーフィング株式会社	株式会社 新日本ケミカル・コンサルタント
株式会社 寺田	大日機械工業株式会社
東栄化成株式会社	月島環境エンジニアリング株式会社
日本製粉株式会社	東京施設工業株式会社
ノガワケミカル株式会社	ニッポンエンジニアリング株式会社
原沢製業工業株式会社	株式会社 村上製作所
松田産業株式会社	株式会社 流機エンジニアリング
株式会社 松本久夫商店	株式会社 ロッテサービス
株式会社 ロッテ	

沿革

1974年	旧称号(三浦管工業)として精工化学株式会社内構内業者として常駐
1978年	有限会社 三裕プラントエンジニアリング設立
1980年	本社工場を埼玉県川口市在家町26番21号に創立
1989年	株式会社 三裕プラントエンジニアリングに改設
1990年	埼玉県岩槻区笹久保に工場用地を取得 1993年 岩槻工場落成
1994年	岩槻工場に本社事業所を移転
2003年	岩槻第二工場を取得
2007年	岩槻第二工場増築工事着工、同年5月落成
2011年	岩槻第二工場増築用及び岩槻第三工場用地を取得
2012年	岩槻第二工場増築工事着工、同年7月落成
2013年	岩槻第三工場建築工事着工、同年11月落成、現在に至る

