



STI COMPANY BROCHURE

INNOVATION **FOR A** **BETTER LIFE**

三和テクノイノベーション株式会社
SANWA TECHNO INNOVATION CO., Ltd.

リピート率が高い企業
いつまでも感謝の気持ちを忘れずに、
お客様と誠実に向き合い、高品質で
安全なサービスをご提供し
お客様の信頼を勝ち得る企業を
目指し地域に貢献する

企業理念

進化 常に成長を続け、
その時代のニーズに合う企業を目指す

挑戦 新たな仕事に挑戦し続け成長する企業を目指す

探究 あらゆるものづくりの本質を
見極め続ける企業を目指す

沿革

平成17年	4月	屋号を新英工業として創立
平成21年	5月	合同会社新英工業 設立
平成22年	5月	新英工業株式会社に組織変更
平成23年	9月	山口県知事許可 取得
平成28年	1月	周南工場 設立
平成30年	8月	労働者派遣事業許可 取得
令和 2年	9月	三和テクノソリューション株式会社に社名変更
令和 2年	10月	新工場設立
令和 3年	12月	ISO 9001取得
令和 4年	11月	電気工作物の溶接士技能承認 取得
令和 5年	1月	電気工作物の溶接施工法認証 取得
令和 5年	12月	特定建設業許可 取得
令和 6年	6月	プロセス認証 認証番号:GPC-109
令和 7年	4月	製品センター(旧資材センター)設立
令和 7年	7月	第2工場設立
令和 7年	9月	機材センター設立
令和 8年	6月	資材センター設立

会社概要

会社名	三和テクノイノベーション株式会社
代表取締役	原田 裕一
所在地	〒746-0064 山口県周南市若山2丁目5番3号
TEL	0834-34-8900
FAX	0834-34-8901
創立	平成 17年 4月
設立	令和 2年 9月
資本金	2020万円
社員数	53名(2026年5月現在)
常駐作業員	300名
資格・許認可	山口県知事許可 (特 - 5)第20856号 管工事業 機械器具設置工事 土木工事業 とび・土工工事業 石工事業 鋼構造物工事業 舗装工事業 しゅんせつ工事業 塗装工事業 水道施設工事業 解体工事業

取引銀行 西京銀行 富田支店 広島銀行 徳山支店

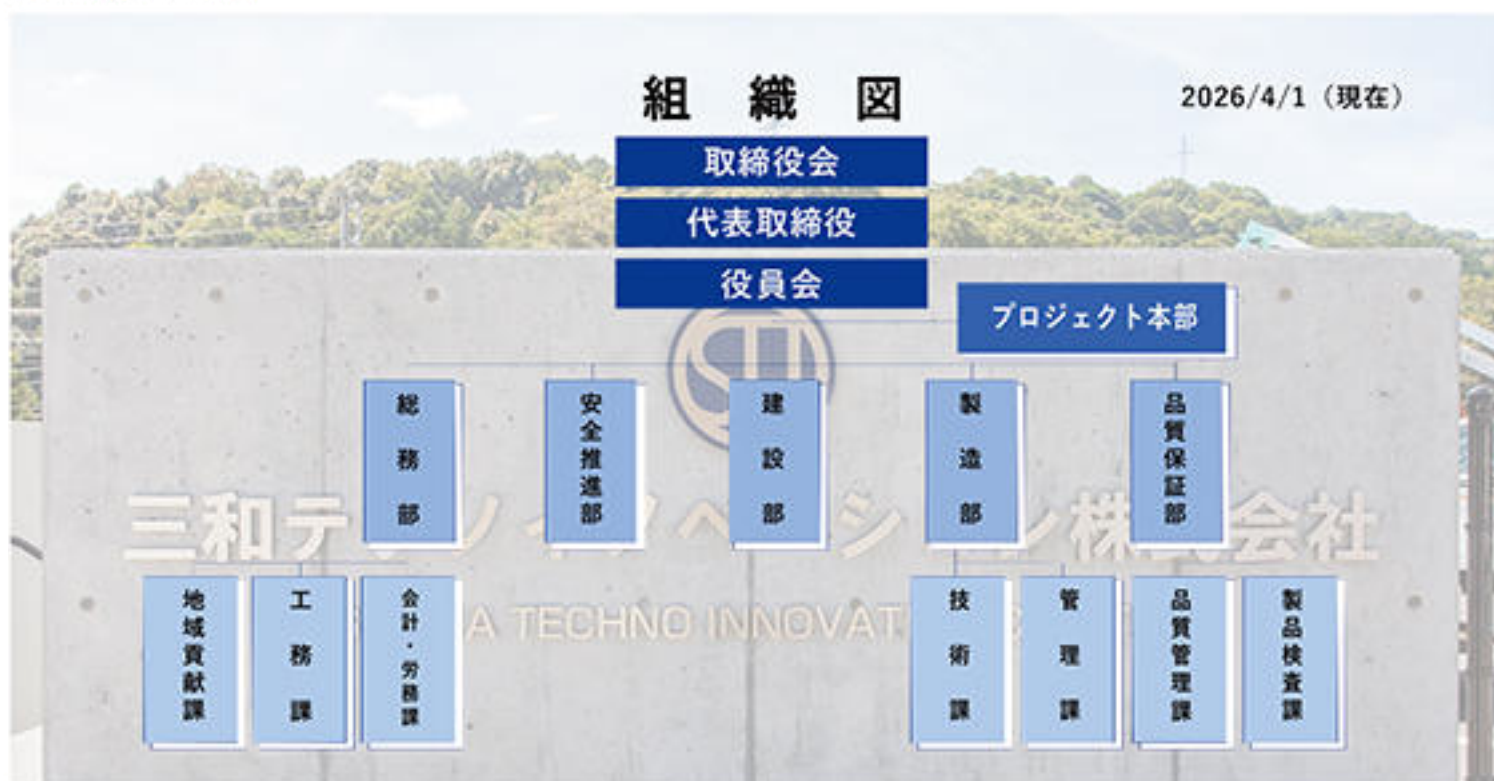
主要取引先

- | | |
|----------------------------------|---------------------|
| ・木村化工機(株) | ・積水アークシステム(株) |
| ・JFEインジニアリング(株) | ・JFEプロジェクトワン(株) |
| ・セ・オ・山口(株) | ・月島JFEアークソリューション(株) |
| ・月島機械(株) | ・テックプロジェクトサービス(株) |
| ・(株)東京エネシス | ・(株)トクヤマ |
| ・三菱重工業(株) | ・(株)ハマダ |
| ・三菱重工環境・化学インジニアリング(株) | |
| ・三菱重工コンプレッサ(株) | |
| ・Primetals Technologies Japan(株) | |

業務内容

- ・配管工事一式
- ・PE配管
(積水化学製施工業者)
- ・人材派遣業
- ・プラントメンテナンス

組織体制



部署	主な作業内容（役割分担）
経営者（社長、管理責任者）	・現状を把握し、内部・外部の課題を決定する。 ・利害関係者の要望・期待を把握する。 ・方針の設定、見直しをする。目標を設定させ、実施させる。 ・必要な経営資源を提供する。 ・マネジメントレビューを実施する。
プロジェクト本部	・受注案件の各部署への業務振分け、大型案件の施工計画 他
総務部 地域貢献課	・地域貢献活動
総務部 工務課	・納入データ作成
総務部 会計・労務課	・伝票整理、ファイリング、経理処理
安全推進部	・製作から現地施工までの安全管理全般
建設部	・施工計画の策定、施工の実施、業者・資材の調達、検査 他
製造部 技術課	・製作物の製造
製造部 管理課	・生産計画・実施・調整、資材発注業務、設計業務 他
品質保証部 品質管理課	・記録の管理、各種要求事項との照合
品質保証部 製品検査課	・社内第三者機関として全工程の製品監査及び溶接部の非破壊検査 他

会社方針

「三和テクノイノベーション 株式会社」は、管工事を通じて「信頼・安心・満足の提供」を目指し、従業員全員で取り組んでいきます。事業リスク及び機会への取り組み、法規制等の遵守、マネジメントシステムの有効性の継続的改善を行い、働きやすい職場をつくり、社会に貢献します。

1. 顧客の要求事項を満たす安全で価値のある商品、サービスの提供をし続けます。
2. 感謝の気持ちを常に持ち、お客様の立場になって創造し続けます。
3. お客様の商品を取り扱っているという自覚を常に持ち、高品質なサービスを提供し続けます。
4. 誠実を旨とし和を重んじて行動する。『誠実』が事業の根本です。
5. 社員一丸となりお客様の信頼を得られるよう日々精進します。

資格一覧

1級管工事施工管理技士
衛生責任者1種
ボイラー整備士
消防設備士

1級土木施工管理技士
特殊化学設備取扱
溶接管理技術者



品質保証

自社製品が既定の品質を維持しているかを確認し、納品後も顧客に安心や満足を保証するため独自のカリキュラムを導入しております。具体的には保証の根拠となるデータのチェックや調査、クレーム対応などの業務が該当し、各工程へのフィードバックを通じて、顧客が満足できる品質の確保に努めます。

プロセス保証

顧客のニーズを達成するための最も単純な方法は、全ての工程をチェックして欠陥があれば手直しをする。これではコストもかかり効率も悪く利益もでなくなってしまう。その為製造工程の中で管理項目を明確にし、プロセスを確立することによって経済性も効率も高い品質を保証できる活動です。

1. 自社独自のチェックシート

配管製作品質チェックシート

項目	確認事項	確認結果	確認者	確認日
材料	材料の仕様・規格・ロット番号の確認			
加工	加工工程の遵守状況の確認			
検査	検査工程の遵守状況の確認			
出荷	出荷工程の遵守状況の確認			

配管施工品質チェックシート

項目	確認事項	確認結果	確認者	確認日
材料	材料の仕様・規格・ロット番号の確認			
加工	加工工程の遵守状況の確認			
検査	検査工程の遵守状況の確認			
出荷	出荷工程の遵守状況の確認			

材料の入荷から製品出荷までの全ての工程を各項目ごとにリスト化し、3段階方式でチェックしていきます。現地取付時も同様に荷受けから昇圧試験までの工程をリスト管理していきます。

2. ISO

ISO9001



登録証

三和テクノソリューション株式会社

山口県周南市若山2丁目5-3

貴組織の品質マネジメントシステムを審査した結果、下記の認証範囲において適用規格の要求事項に適合していることを証明します。

認証範囲
プラント配管の製作及び施工並びに機器の据付及びメンテナンス

JIS Q 9001:2015 (ISO 9001:2015)

認証番号 MSA-QS-4824

認証日: 2021年12月22日 有効期限: 2024年12月21日

MSA 東京都港区浜松町二丁目2番12号
株式会社 マネジメントシステム評価センター

代表取締役社長

藤井信二

本登録証は電子文書として発行されたものです。その著作権、複製及び改竄は法的に保護されます。この電子文書による本登録証の有効性は www.msa.co.jp までお問い合わせください。

ISO認証範囲 プラント配管の製作及び施工並びに機器

の据付及びメンテナンス

ISO9001に基づいた品質保証を遂行致します。

各工程においてチェック項目を設け、

専門の担当者が品質を管理致します。

開先、形状寸法、溶接仕上がり等それぞれの

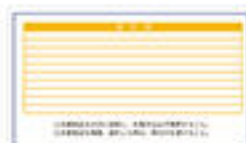
工程で各級に応じた自社のSQM取得者により

検査を行います。

3.SQM (STI Quality Management)

SQM (STI Quality Management) とは

多様化を求められる社会でQCDのバランスは、大変重要な事柄の一つだといえます。その為当社では人材育成の一環として社内資格を取り入れ技能の視覚化、標準化を押し進めています。そして専門性のスキルを身に付けハイクオリティな商品をクライアントに提供し、競合他社との差別化を図り、自社の強みをさらに活かした事業活動を行っています。また労働者の経済的社会的地位の向上を図り、モチベーションアップに繋がることでやりがいを感じ、自分たちの行動に責任をもって仕事に取り組めると考えています。



品質に対する技術と技能を習得し、それらを実践し品質管理を行い管理の工程を、手順通り行うことで不良品を社外に出さないようにすることで、製品の品質保証となり、顧客とコミュニケーションを取りニーズに答えていきます。しかし、どのような素晴らしい製品だとしてもコストや時間が掛かってはQCDのバランスが悪くなります。その為システムを構築しマニュアル化を図ればより良いものを少しでも安く、必要な量を必要な時に提供することができると考えています。新たなトラブルが生じた際に、原因を突止め新たな対策を考え、QAの工程に取り入れ再発防止に取り組みます。このサイクルを循環させることにより、顧客満足度と共に、個々の成長や企業の価値を高めていくことができると考えています。

工場においてはPDCAサイクルを実践し、現場ではOODAを実践できるような人材を育成することが当社の責務であり、競合他社との差別化を図る強みでもありと考えております。



各種プラント配管工事一式

全国各地の様々な配管工事を自社工場での製作から取付まで請負っております。製作から取付を一貫して行うことで自社による厳しい管理体制にて高品質で安全なサービスをご提供する事が可能です。

なお、製作取付の個別の御依頼もご対応致しますのでお気軽にご相談ください。

配管製作品可能材質及び月産量

可能材質	月産量
1. 炭素鋼鋼管	1. 一般配管 → 月/15,000DB(炭素鋼、ステンレス)
2. 合金鋼鋼管	2. 高圧配管 → 月/ 8,000DB(炭素鋼、ステンレス)
3. 低温配管鋼鋼管	3. 合金鋼配管 → 月/ 5,000DB(合金鋼、低温配管鋼)
4. ステンレス鋼鋼管	

配管工事一式の流れ

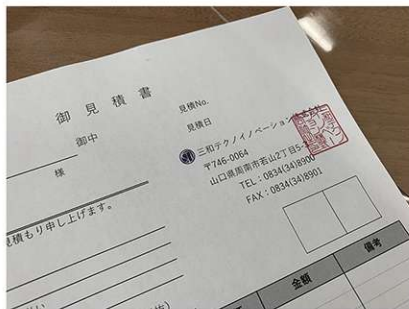
三和テクノイノベーション株式会社は、お客様からご満足いただけるまで、最善を尽くしてまいります。**フレファブ**から**現場取付**までトータルで行うため、各調整、管理等でお客様のご負担を軽減しコスト削減にも繋がります。

1. 御依頼



弊社はあらゆる配管工事の実績がありますのでまずは、お電話にて工事内容やご要望等をお気軽にお問い合わせください。

2. 御見積



打合せした内容、条件等をご参考に御見積書を作成致します。
短納期の提出にもご対応致します。

3. 御契約



見積内容、条件等をご確認いただき御納得頂けましたら御契約となり、その後迅速に日程調整、打合せに入ります。

プレファブフロー

1. 材料集計・現地調査



現地のご要望を加味した上で調査を行い、お客様の施工条件に伴って最善の施工方法をご提案いたします。また現地取付をスムーズに遂行させる為に配管の寸法確認も行います。施工図面が確定されればお客様の仕様書に基づいて材料の集計に掛かります。

2. 納品・検品



注文材料注文材料と相違がないか数量、材質、形状等の確認を行い、相違が無ければ棚に種類ごとに陣列いたします。その際、CS製とSUS製はもらいサビを防止する為に別々で陣列しております。

3. パイプ切断加工



自社独自のカットリストではスプールごと、材質ごとに別々でリスト化しております。これにより切断等のヒューマンエラーを防止するとともに、PIPEのロス無くし、作業効率を上げコスト削減にも繋がります。また弊社のカットマシンは切削油をミスト化させておりますのでお客様の大切な素材に無駄な油分をかけないようにして品質を保っております。

4. 開先加工



- ・溶接制度を向上させる為に適正な開先角度、ルート面に仕上げる。
- ・ミルスケープは必要以上にとらないようにして、限りなくPIPEの素地を保つ。
- ・開先加工者の選定は自社の技量試験に合格したものとする。
- ・CS製とSUS製を加工する際は砥石を使い分ける。



- ・PQR、WPSに準じた開先角度を抜取りで定期検査をおこなう。
- ・内外面にGrキズ等がないか確認をし、場合によってはPIPEを切断しなおす。



- ・加工後はアイメ図ごとに並べてヒューマンエラーの防止に努める。
- ・加工品は直置きをせず、木材及び台車の上に置き開先部にキズが入らないように努める。

5. 配管組立



製作図、施工要領書をもとに溶接工程が限りなく下向き姿勢で行えるよう順序を計画して組立てます。また歪み等による形状不良が起こらないよう独自のノウハウを取り入れ品質保持に努めております。

6. 配管溶接



有資格者による品質精度の高い溶接を行います。溶接棒の保管を徹底管理し材質間違いによる溶接欠陥防止に努めております。裏波溶接が必要な配管につきましてはバックシールドガスを濃度測定器による測定後に高品質な裏波溶接を行います。

7. 検査・検品



溶接が終了した配管の形状、寸法を図面と照らし合わせ最終検査を行います。

溶接部につきましては溶接管理技術者による溶接欠陥の有無を検査し、歪、欠陥があれば手直しを行っております。

8. エアブロー、梱包



出荷前の最終工程では内部の異物混入をエアブローと目視検査により確認しております。

配管端部はお客様のご指定方法により養生をし、フランジ接続部のキズは漏洩の原因にもなりますのでエアークッション等で保護し、運搬時、取込時における接触キズを防止し品質保持に努めております。

9. 積込・出荷



SUS製とCS製の接触部のもらいサビを防止する為、直接触れないよう積みみます。

積み順序も考慮することで現地での荷降ろしもスムーズに行えます。

S.T.I は下記の事項を守っております。

- ・不都合、図面トラブル等が発生した場合は自社判断せず客先殿の担当者に連絡して今後の対応を協議します。
- ・溶接は法規にて定められた有資格者により施工いたします。
- ・工場の移動式クレーン、フォークリフト等の資格を有する作業は必ず有資格者にて行います。
- ・SUS製品とCS製品は直接接触しないようにします。
- ・品質管理者を選任して品質管理を行います。また客先殿に指定された検査、確認事項は全て行います。
- ・プレファブ段階毎に検査、確認を行い、未確認のままでは次の工程に進めません。
- ・各図面、仕様書、連絡書等は客先殿が発行する文書リストにて最新状況を確認し、改訂版が発行された場合は直ちに差替え、各担当者に配布いたします。
- ・施工管理はプロセス、ユーティリティーを問わず全て同一水準にて執り行います。
- ・バックシールドガスは全てアルゴンガスを使用します。
- ・酸洗不要のSUS溶接部はウルトラ不動態化処理にて焼落としを行います。

品質マネジメント(QMS)の必要性、重要性

QMSとも呼ばれておりプロジェクトのプロセス、または成果物である製品や、サービスの品質を監視するシステムや行動、ルールと言われております。

品質マネジメントを実践することによって、顧客との効率的なコミュニケーションを実現することができます。QMSが普及することでお客様への対応が合理化し、より良い品質を目指すことができます。しかし製品を納品したらその後の品質に手を出すことができません。品質トラブルが生じると、コストが発生し、信用を落とすことになりかねません。このような事態に陥らないためにも品質マネジメント(QMS)の重要性は高いと言えます。

品質マネジメント七原則

7つの原則	実施上のポイント
1.顧客重視	・顧客は何を望んでいるか ・自社の能力を把握し良いものは積極的に取り入れる
2.リーダーシップ	・リーダーが率先し各部門にブレイクダウンする ・向かうべき方向を決め、意識を共有化する
3.人々の積極的参加	・みんなの意見を聞き、やるべきことを浸透させる ・一人一人がQMSの規定を実践する
4.プロセスアプローチ	・プロセスを明確にする(インプット・アウトプット) ・工程と工程を組み合わせ、相互作用させることを意識する
5.継続的な改善	・現状に満足せず問題提起する ・様々な分野から手法を取り入れ実験的活動を行う
6.客観的事実に基づく意思決定	・私的な思考から離れ個人の考えに左右されない ・主観的な発想から離れる
7.関係性管理	・顧客と供給者のみならず利害関係者とも良好な関係を保つ ・情報を透明化にし、誰にでも開示できるようにする

関連工事

鋼構造物工事



各種操作架台、点検架台、サポ-ト工事の製作から取付を請負っております。

機器据付、各種 メンテナンス工事



各種ファン、ポンプ、コンベア、ダンパ等の機器据付、点検、整備、試運転及び排水処理装置、灰処理装置、集塵機等の特殊装置の据付、整備にもご対応致します。

足場工事



各種プラント配管工事一式、各種メンテナンス、鋼構造物工事に関連する仮設足場工事も当社にてご対応致します。

SV派遣



プラント業界での幅広い業務に対応し各種業務での専門技術をもった人材を派遣致しております。

保有設備

Mag溶接機



Tig溶接機



アーク溶接機



半自動溶接機



ネジ切盤



プラスマ切断機



自動カットマシン



自動カットマシン大型



パイプローラー



ホシショナー



ストリーミングメントル
(水冷循環器)



エアコンプレッサー



電解式焼け取り(ウルトラ
不動感化処理用電源機)



フォークリフト

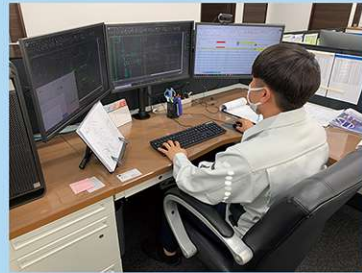


3.8tユニック



10tトラック







最高の技術で
最高の製品を
提供致します。

〒746-0064

山口県周南市若山2丁目5番3号

☎0834-34-8900

📠0834-34-8901

<https://www.三和テクノイノベーション.com>

