

川崎重工業(株) 技術ニースー覧

区分	対象製品	カテゴリ	案件No	品目	概要
購入機器 (当社設計ではなく 相手先ブランドによる 完成購入品)	液化水素関連機器	流体機器	1	コンプレッサ	ターボ、遠心、スクリー、レシプロ -253℃の液化水素に対応必要 陸上案件は高压ガス保安協会、船用案件は船級の認定必要
			2	ポンプ	サブマージ、真空、遠心 -253℃の液化水素に対応必要 陸上案件は高压ガス保安協会、船用案件は船級の認定必要
		配管機器	3	バルブ	グローブ、ゲート、チェック、バタフライ他 -253℃の液化水素に対応必要 陸上案件は高压ガス保安協会、船用案件は船級の認定必要
			4	継手	溶接継手、伸縮継手、フレキシブルホース -253℃の液化水素に対応必要 陸上案件は高压ガス保安協会、船用案件は船級の認定必要
		計装機器	5	計器	圧力、温度、流量 等 -253℃の液化水素に対応必要
			6	センサ	液面、圧力、温度、ガスリーク -253℃の液化水素に対応必要
	ガスタービン	電気機器	7	制御盤	発電機動力および補機類を一体の盤で制御 そのため6600Vの高压対応が必要 日本内燃力発電設備協会の認定が必要
加工外注品 (当社設計図面に依る 製造委託品)	水素基地 液化水素運搬船	配管溶接	8	真空二重配管	ステンレスの二重配管 陸上案件は高压ガス保安協会、船用案件は船級の認定必要 口径は小径～1000A超まで様々
	水素膨張タービン	製缶+機械加工	9	ケーシング	部材加工-製缶-機械加工-ヘリウムリークテスト。 仕上り公差は0.01幾何公差が多数。 そのため歪みの少ない溶接法が望ましい。 一貫社内対応出来る事が望ましい。 溶接工程は高压ガス保安協会の認定必要。
		溶射+機械加工	10	メインシャフト	φ 60×L300程度のチタン材の加工品 摺動部にプラズマ溶射が必要 溶射後の仕上げ加工精度は千分台の幾何公差有り 溶射・仕上加工を一貫対応出来る事が望ましい
		動バランス試験+修正加工	11	インペラ メインシャフト	φ 60×L300程度のシャフトにφ 80程度のインペラを組み込んだ状態で、500rpmにて動バ ランス試験を実施 許容値を超えた場合、指定箇所に修正加工を実施して、 許容値内にバランスが収まる様にして納入
		機械加工	12	インペラ	φ 80程度の小型同時五軸加工品 シャフトとの取り付け部の内径に0.01程度の幾何公差有り
		機械加工	13	各部品	チタン・アルミ・ステンレスの千分台幾何公差品 サイズは～φ 300程度が主
	ガスタービン	板金加工	14	エンクロージャー	薄物だが大型品 材質：炭素鋼+塗装
		製缶+機械加工	15	台板	形鋼を組み合わせた製缶品 大型機は長さ約10mの五面加工が必要
	ボイラ	配管曲げ・溶接	16	配管	ボイラ用の各種配管加工。 部品毎に要求は異なるが、特別ボイラ溶接士・普通ボイラ溶接士資格必要。 小から大径・各種Rでのベンダー加工も必要となり、社内一貫対応が望ましい。
	船用推進機	板金加工	17	シム	極薄の0.05～1.00mmのシム 材質は銅合金 低出力レーザー溶断 or 抜き型加工
		溶接+長尺軸加工	18	オイルチューブ	定尺の炭素鋼鋼管を支給、その鋼管の両端に旋削で製作したφ 150程度の 炭素鋼の小物機械加工ピースを溶接し、全長約6000mmの軸形状品を、 旋削仕上げ加工すると共に、両端面にネジ穴加工等を五面加工機で加工。 両端のピース手配・溶接・長尺旋削・ミーリング加工を一貫で行える事。 また、溶接部の非破壊検査が自社対応出来ると望ましい。
		軸加工	19	プロペラ軸	S45Cフリー鍛造素材は当社支給。最大サイズは片フランジ径φ 800×L1300程度。旋削・フ ランジ穴明けフライス加工以外には、中心穴BTA加工と、軸端にスプライン加工有り。
		フリー鍛造材	20	ベベルギア	SNCM420および相当するDIN規格材のフリー鍛造材。 ホイール(皿形状)はmax.φ 1200程度、ピニオン(軸形状)はmax.L1600程度。 各種船級受検に対応必要。鍛造後の粗加工は必須で、歯切前仕上加工も 対応出来るとなお良い。
		機械加工(長尺)	21	船体部品	長尺(L6500)アルミ形鋼の五面加工
	ジェットフォイル	機械加工(アルミ)	22		A5456材の機械加工。小物～2000×3000程度で角物が主。 超少量多品種。
		機械加工(難削材)	23		6-4Tiや15-5PH材の機械加工。小物～□1000程度。丸物・角物共に有り。 超少量多品種。
	全般	鋳造	24	鋳鉄材	FCD400 or 450 中心、非量産の手込み品 サイズは小物～数トン程度で様々 非破壊検査(MT中心)が自社対応出来るのが望ましい 機械加工も一貫で請け負える事が望ましい 解析ソフトによるシュミレーションで鋳造方案出来る事が望ましい
		製缶+機械加工	25	各種部品	製缶後機械加工が必要となる部品の一貫生産。 機械加工精度は、各種幾何公差0.02程度まで。 小物～□2000程度までサイズは様々で小ロット品が大半。 製缶・機械加工共に社内で行えて、短納期対応力が高い事が望ましい
		板金、機械加工、 締結部品	26	小物品取り纏め	人手で搬送出来る重量感までの板金・機械加工・締結部品を取り纏めて、品質保証出来る Tier1企業 自社加工しなくても良いが、製造方案指導や検査は自社で行えて、 品質保証能力を有する事 当社、神戸・播磨工場にJIT納入出来る事が望ましい

鋼材	水素基地他	ステンレス	27	鋼管	材質は304L,316L、規格はASTMもしくはJIS適用 海外の競争力有るメーカーとの手配枠が確保出来て、 エクスペダイトによる品質・納期フォロー機能を持つ事が望ましい また、海外から一括出荷された鋼管を国内倉庫で保管し、 当社要望に基づき、小口配送出来る事が望ましい
			28	鋼板加工	材質はSUS304,304L,316L中心。t50迄程度の厚板。 当社内での製缶前の一次・二次加工(切断・穴明け・開先・曲げ)加工。 当社紐付き材支給、材料自給の両パターンが存在。
工事	工場内	建屋・設備工事	29	土木・建築	当社、神戸工場・播磨工場内の建屋改造・修繕や、 工場内設備更新時に必要となる土木・建築工事 主任技術者を豊富に抱えられていて、技術者不足に伴う 辞退となる可能性が低い事が望ましい 主な建業業種は、土木・建築・管・電気・機械器具設置。