

## 株式会社ハンナン 本社・本社工場

〒577-0067 東大阪市高井田西4-5-7  
TEL.06(6782)0081 FAX.06(6782)0090



最寄り駅  
大阪メトロ中央線高井田駅、JRおおさか東線高井田中央駅から15分

## 松本工場

〒399-0033 松本市大字笹賀5652-25  
TEL.0263(26)3630 FAX.0263(26)3940



最寄り駅  
松本電鉄上高地線 大庭駅

詳しい情報はウェブサイトから。 <https://www.ok-hannan.com>



March 2019 R-1



Over 70 years

# IRON MANUFACTURE HANNAN

CORPORATE PROFILE

[www.ok-hannan.com](http://www.ok-hannan.com)

# 「鉄」にかけて、熱い思い。

## 「鉄」への可能性の追求

私たちハンナンは、1948年の創業以来70年に亘り「鉄」にこだわり、「鉄」とともに歩んでまいりました。以来、鉄鋼2次線材製品メーカーとして、大阪本社工場と長野県松本工場の2拠点において、わが国最大規模の「ナマシ鉄線」の生産量を誇るとともに、1969年には「ナマシ鉄線」分野で日本初のJIS表示認証工場としての認証を取得、品質面でも国内外に揺るがぬ地位を築くに至りました。

さらに、2001年には炉体移動式高性能熱処理炉を、2016年にはローラーハース式高効率焼鈍炉を導入するなど、品質向上、省エネルギー、環境対策にも日々研鑽をおこたりません。

ハンナンの「ナマシ鉄線」に付けられたイエローラベルの「O.Kブランド」は創業者の名を冠したまさに品質と誠意あるものづくりの象徴です。素材の仕入れ、製品の販売は大手メーカーや商社との互いの強い結束のもと高品質の線材の安定仕入れはもちろん、ユーザーニーズに沿った製品のスピーディーで安定的な供給に日夜努力を重ねています。



代表取締役社長  
金井 敏浩

私たちハンナンが生み出す製品は、メインの「ナマシ鉄線」のほか、普通鉄線、コンクリート用鉄線などに加え、O.K番線、ナイス番線、鉄筋用結束線、古紙結束用ナマシ鉄線、アンカーピン、大頭釘など多岐に及び、土木・建築用資材からリサイクル・緑化関連資材、そして私たちの暮らしを取り巻く様々な生活資材まで幅広く活躍しています。

今後とも「鉄」にかけて熱い思いを品質第一の製品づくりへと活かし、さらに広く、人や環境、産業や社会に役立つ「鉄」への可能性を追求していきたいと思います。



# ものづくりのプロセスと、こだわり。

私達のものづくりのプロセスには、**精度と品質、省エネ、省人化、環境対応への徹底したこだわりがあります。**

最先端の設備機器を背景に、線径プラスマイナス0.01mmの精度追求にこだわり、脱スケールの仕上がりの美しさや熱処理(ナマシ)性能で、圧倒的な信頼を集めるハンナンの加工・生産・品質保持技術。

その象徴的設備が「炉体移動式高性能熱処理炉」です。

ユーザーの皆さまはもちろん、社会や環境にメリットをもたらし、「ナマシ鉄線のハンナン」の評価をさらに不動にする高性能熱処理炉の積極導入。これも「理想の鉄」にかかる私たちの情熱の証です。



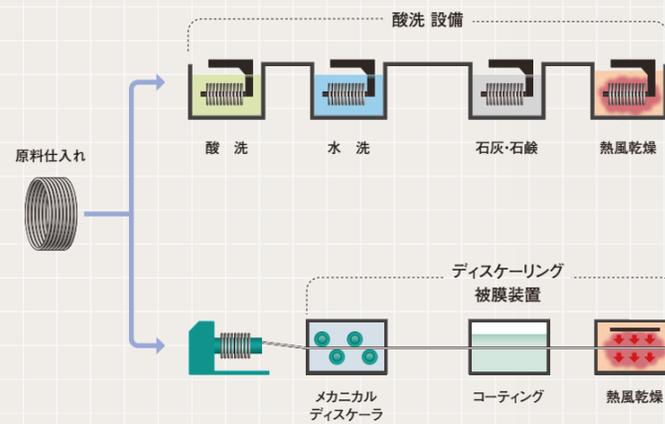
高効率焼鈍炉 | 2016年導入



炉体移動式高性能熱処理炉 | 2000年導入

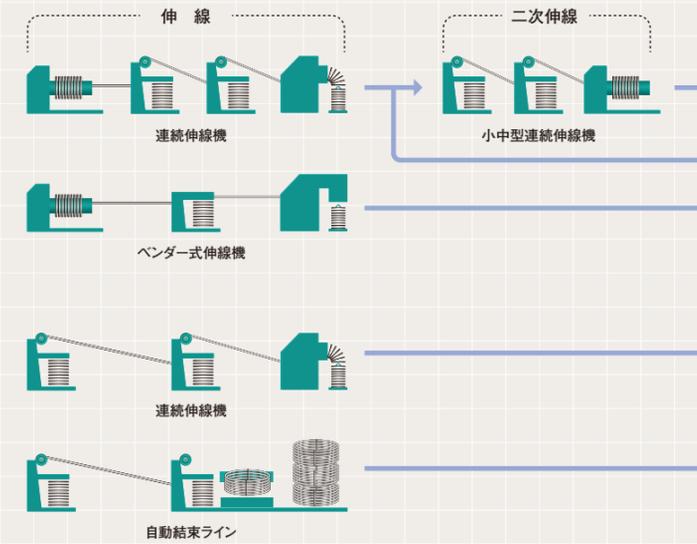
## 前処理：表面処理と脱スケール処理

線材の表面スケールや錆を酸を用いて化学的に除去する酸洗工程とコストダウンを可能にするブラシなどで機械的に除去するメカニカルデスケール工程の2種類あり、どちらも美しい表面に仕上げます。



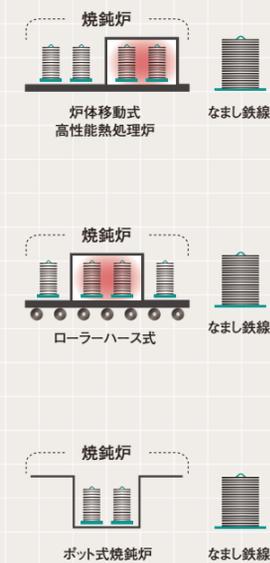
## 伸線処理・結束処理

ダイスに線材を通すことでワイヤーを細く伸ばして、お客様の要求サイズに0.01ミリ単位の精度でお応えします。



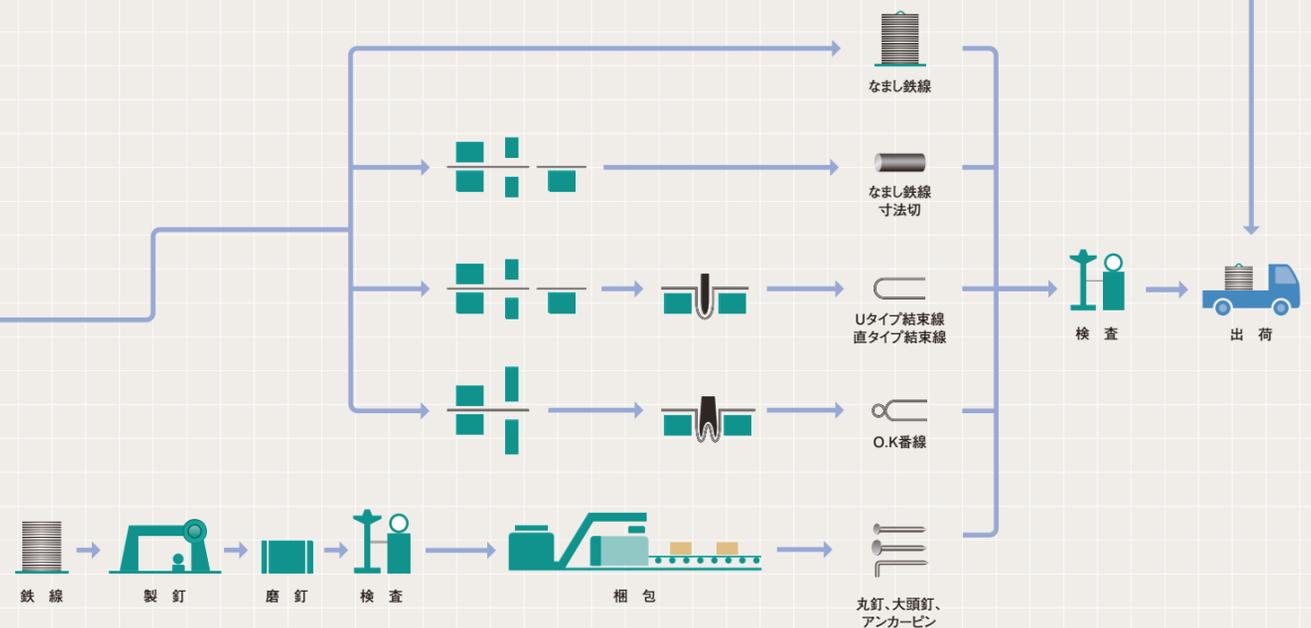
## 焼きなまし工程

伸線工程後の加工硬化による内部のひずみを取り除き、組織を軟化させて展延性を向上させる工程です。「やわらかくしなやかで伸びのあるハンナンのナマシ」の完成です。



## 大頭釘・アンカーピンの生産工程

ミガキ処理により美しくなめらかな表面で作業者の安全と使い易さを実現します。



# 製品ラインナップ

多様化し、ますます高度化する需要家のみなさまのニーズに対し、「お客様満足度 (CS) の徹底追求」をテーマに、確かな技術力と徹底した迅速サービスでキメ細かにお応えするハンナン。合同製鐵の高品質で定評ある軟鋼線材を用いて、なまし鉄線、普通鉄線を生産し、なまし鉄線から各種加工番線や結束線、また大頭釘、アンカーピンなどの最終製品を提供しています。実際にご使用いただいているお客様からは「熱処理技術が

優れているため、なまし製品の作業性が高い」、普通鉄線においては「脱スケール技術に秀でており、メッキ性の高い美しい鉄線に仕上がっている」といった評価を頂いております。細かな仕様などについては別途カスタマイズもお受けしておりますのでお気軽にお問い合わせください。

## なまし鉄線



**なまし鉄線**  
なまし鉄線とは、通常の鉄線をいったん加熱し、その後冷却する焼鈍加工をした柔らかく、結束などに向く鉄線のことです。※足場・仮設には#12、型枠には#10、鉄筋の結束に#21

形状	線径[mm] (#番手)	質量[kg]	内径約[mm]	外径約[mm]	高さ約[mm]	備考
コイル	4.00~2.60 (#8~#12)	25	530	670	—	その他、 ご指定 ください
コイル	6.00~2.00 (#4~#14)	50	520	700	—	
コイル(R:12インチ)	1.80~0.70 (#15~#22)	50	220	410	—	
コイル(R:16インチ)	1.80~0.70 (#15~#22)	50	320	520	—	
コイル	6.00~2.00 (#4~#14)	500	480	710	500	
キャリア	6.00~2.00 (#4~#14)	500	500	70	610	



**なまし鉄線寸法切り**  
なまし鉄線直線カット品です。必要寸法にカットいたします。

形状	線径[mm] (#番手)	質量 小結束[kg]	サイズ[mm]	備考
寸法切り	6.00 ~ 4.00 (#4~#8)	25	300 ~ 5500	その他、 ご指定ください
	3.20 (#10)		200 ~ 5000	
	2.60 (#12)		200 ~ 4000	
	2.00 (#14)		100 ~ 3000	
	1.80 ~ 1.20 (#15~#18)		100 ~ 2000	

### 技術仕様・特徴

#### ●ばらつきのない安定品質

厳選された高品質で安定した材料を使用し、ハイレベルな熱処理加工技術でバラつきのない品質を実現。

#### ●もつれにくい工夫

厳選された材料を使用し独自の伸線加工技術と焼鈍加工技術で「もつれにくい」「切れにくい」タフなワイヤーです。

#### ●結束作業効率を考えました

炉体移動式高性能熱処理炉・ローラーハウス式高効率焼鈍炉・ポット式焼鈍炉による独自の焼鈍技術で「ムラのない」・「やわらかくて」・「伸びのある」・「しなやかな」製品で結束作業の効率UPに貢献します。

#### ●脱スケール・めっき性良好

表面の不純物がなく、樹脂被覆加工における接着性に優れ、メッキ加工においても脱スケールが良好で生産性の向上に貢献します。



**古紙結束用なまし鉄線**  
古紙・ペットボトル・缶・その他廃棄物などを自動梱包する場合に使用されるなまし鉄線です。別名ペーパーワイヤー、ペーラー番線とも。

形状	線径[mm] (#番手)	質量[kg]	内径約[mm]	外径約[mm]	高さ約[mm]	備考
コイル	4.00~3.05 (#8~#11)	50	520	700	—	その他、 ご指定 ください
コイル	4.00~3.05 (#8~#11)	80	490	720	—	
コイル	4.00~3.05 (#8~#11)	100	480	740	—	
コイル	4.00~3.05 (#8~#11)	500	480	710	500	
キャリア	4.00~3.05 (#8~#11)	500	500	750	610	
キャリアレス (吊下げタイプ) ※	4.00~3.05 (#8~#11)	500	500	750	610	
キャリアレス (吊下げタイプ) ※	4.00~3.05 (#8~#11)	1000	470	750	960	

※特許出願中



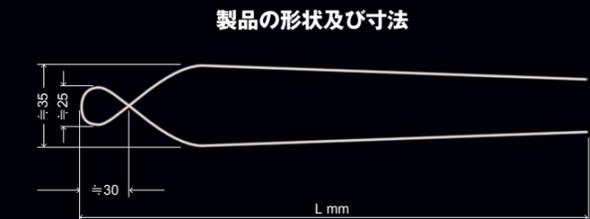
**整列巻き**  
古紙結束等の機器の仕様に応じたコイル巻きをオーダーいただけます。詳しくはお問い合わせ下さい。

形状	サイズ[mm]	質量[kg]	内径約[mm]	外径約[mm]	高さ約[mm]	備考
コイル	3.20	40	200	330	160	—
	2.60					
	2.20					
	2.80	20	100	240	100	



**箱番線 (O.K番線、ナイス番線)**  
結束しやすいあらかじめ曲げ加工がある、工具のシノで扱やすい番線です。

商品名	線型(mm) 許容差	サイズ 許容差 L(mm)	質量 kg/ケース	入り本数
O.K番線 (足場用結束線)	3.1mm	700mm	≒16.0kg	200本 (50P/B) ×4束
		750mm	≒17.2kg	
		800mm	≒18.4kg	
		900mm	≒20.8kg	
ナイス番線	2.9mm	700mm	≒14.5kg	



## 普通鉄線



**鉄線**  
土木・建築資材・コンクリート2次製品・ディスプレイ関連品から日用品にいたるまで品質の安定した美しい表面肌鉄線を小ロット・短納期で供給いたします。

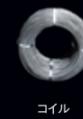
### 多様なニーズにお応えする定番の鉄線シリーズ

素 材	合同製鐵
線径	0.80mm~9.0mm
重量(単重)	50kg~1000kg/2000kg
種 類	JIS規格 SWM-B・P・C

### 荷 姿



キャリア



コイル

### 技術仕様・特徴

国産メーカーの高品質で定評ある線材を使用、バラつきのない安定した品質を実現、お客様の作業効率アップに貢献します。

## 釘・アンカーピン



大頭釘



アンカーピン

### 安定品質の最終製品

斜面・のり面の自然災害防止や緑化対策、防草シートや芝生の固定などに。安全と景観を守ります。

品 名	入数 (本 / cs)
大 頭 釘	500

品 名	入数 (本 / cs)
アンカーピン (9×200×30)	200
アンカーピン (9×200×50)	150
アンカーピン (9×400×30)	100

### 製品の形状及び寸法



仕 様	線径 d	長さ L	先端 s
	5.20±0.10	150±5.0	5.2≤s<10.4

仕 様	頭部径 D	外観	曲り0.01L以下
	参考値11.5		1.50以下

### 技術仕様・特徴

頭部の大きさを極限まで大きくすることにより防草シートや芝生などをしっかりと固定することができます。

### 製品の形状及び寸法



仕 様	線径 D	長さ L	高さ H
	9.00	200	30
	±0.40	±10.0	

### 技術仕様・特徴

ミガキ処理を施しピン表面のバリを完全に除去、作業者の安全と使い易さを実現しました。

土木・建築系・工務店・施工業者

- 土木業
  - ・なまし鉄線 ・古紙結束用なまし鉄線
  - ・番線 ・なまし鉄線寸法切り ・鉄筋用結束線
- 建築業
  - ・なまし鉄線 ・古紙結束用なまし鉄線
  - ・番線 ・なまし鉄線寸法切り ・鉄筋用結束線
- 解体業
  - ・なまし鉄線
  - ・番線
- 寺社・仏閣建築業者
  - ・なまし鉄線 ・古紙結束用なまし鉄線
  - ・番線 ・なまし鉄線寸法切り ・鉄筋用結束線
- 型枠工事関連業者
  - ・なまし鉄線 ・古紙結束用なまし鉄線
  - ・番線 ・なまし鉄線寸法切り ・鉄筋用結束線
- 鉄筋工・鉄筋加工業者
  - ・なまし鉄線 ・古紙結束用なまし鉄線
  - ・番線 ・なまし鉄線寸法切り ・鉄筋用結束線
- 法面工事関連業者
  - ・大頭釘
  - ・アンカーピン

印刷・紙業関連

- 印刷業
  - ・古紙結束用なまし鉄線
- ダンボールメーカー
  - ・古紙結束用なまし鉄線
- 紙器メーカー
  - ・古紙結束用なまし鉄線

製造業・メーカー系

- 造船業
  - ・なまし鉄線
  - ・番線
- めっき業
  - ・なまし鉄線
  - ・なまし鉄線寸法切り
- 熱処理業
  - ・なまし鉄線
  - ・なまし鉄線寸法切り
- 被覆線メーカー
  - ・なまし鉄線
  - ・鉄線
- スパーサー製造販売
  - ・なまし鉄線
  - ・鉄線
- セパレーター製造販売
  - ・なまし鉄線 ・鉄線
  - ・なまし鉄線寸法切り
- スパイラル線製造メーカー
  - ・鉄線
- コンクリート製品メーカー
  - ・鉄線
- 金網・メッシュメーカー
  - ・鉄線
- 梱包資材メーカー
  - ・なまし鉄線
  - ・番線
- ディスプレイ関連メーカー
  - ・鉄線
- 釘メーカー
  - ・鉄線
- 美容品メーカー

商社・卸業・販売店

- 建築・土木資材販売
  - ・なまし鉄線 ・古紙結束用なまし鉄線
  - ・番線 ・なまし鉄線寸法切り ・鉄筋用結束線
- 製紙原料問屋
  - ・古紙結束用なまし鉄線
- 金物問屋
  - ・なまし鉄線 ・古紙結束用なまし鉄線
  - ・番線 ・なまし鉄線寸法切り ・鉄筋用結束線
- 獣・害防止柵関連
- 農業・園芸用資材
  - ・なまし鉄線 ・古紙結束用なまし鉄線
  - ・番線 ・なまし鉄線寸法切り ・鉄筋用結束線
- 溶接材料販売店
  - ・なまし鉄線 ・古紙結束用なまし鉄線
  - ・番線 ・なまし鉄線寸法切り ・鉄筋用結束線

リサイクル・産廃・環境 他

- 梱包業向け
  - ・古紙結束用なまし鉄線
- リサイクル業
  - ・古紙結束用なまし鉄線
- 仮設機器レンタル業
  - ・なまし鉄線
- 古紙業
  - ・古紙結束用なまし鉄線
- 産業廃棄物（スクラップ業）
  - ・古紙結束用なまし鉄線
- 緑化関連業者
  - ・大頭釘
  - ・アンカーピン
- 防草シート関連業者
  - ・大頭釘
  - ・アンカーピン
- アウトドア関連業者
  - ・大頭釘
  - ・アンカーピン
- レジャー施設
  - ・大頭釘
  - ・アンカーピン

東大阪 本社工場

伸線機



機械 No.	製造メーカー	型式	前処理	生産能力 (kg/8hr)
A-1	宮崎鉄工(株)	乾式	ED-C-8 型デスケラー	2.2~3.2mmφ 6,500kg
A-2	宮崎鉄工(株)	乾式	MD-MW-475 B-KMCL ミニヒーター MH-2.5	2.2~3.2mmφ 6,500kg
A-3	宮崎鉄工(株)	乾式	ベンディングローラー	2.0~4.0mmφ 8,000kg
A-4	宮崎鉄工(株)	乾式	なし	1.8~4.0mmφ 7,000kg
A-5	栄和鉄工(株)	乾式	なし	3.2~6.0mmφ 8,000kg
A-6	宮崎鉄工(株)	乾式	ベンディングローラー	3.2~4.0mmφ 7,000kg
A-7	宮崎鉄工(株)	乾式	ベンディングローラー	2.6~4.0mmφ 7,000kg
A-8	宮崎鉄工(株)	乾式	ベンディングローラー	2.6~3.2mmφ 6,500kg
自動結束機	(株)大同機械製作所	ASV形 型式番号:ASV20 製造番号:M2428 製造年月:2002.6×2台		-
A-11	宮崎鉄工(株) (有)アーキテクノ	H19/2	MD-LW-6 ベンディングローラー 2連回転プラン	3.2~6.0mmφ 8,000kg
A-12	英和鉄工(株)	-	ベンディングローラー	2.9~5.0mmφ 6,500kg
B-1	宮崎鉄工(株)	-	生地 2.2mmφ x 600kg	1.6mmφ 2,400kg
B-2	宮崎鉄工(株)	-		1.4mmφ 2,400kg
C-1	宮崎鉄工(株)	-		0.8mmφ 1,200kg
C-2	宮崎鉄工(株)	-		0.8mmφ 1,000kg
C-3	宮崎鉄工(株)	-		0.8mmφ 1,000kg
C-4	宮崎鉄工(株)	-	0.8mmφ 1,000kg	
A-B	宮崎鉄工(株)	-	MD-LW-4130+MD-M パフ、ベンディングローラー 前処理設備DCC-SYSTEM BSG7TF	6.0~9.0mmφ10,000kg
R-B	宮崎鉄工(株)	-	MD-1W4130 パフ、ベンディングローラー 前処理コーティング装置	6.0~13.0mmφ10,000kg

焼鈍炉



型式	製造メーカー	内容積 (内径×高さ、内幅×長さ)	基数	一基当りの標準能力	
				1日当り(t/24h)	年間生産能力 (t/24h×25日×12ヶ月)
炉体移動式 熱風循環型 熱処理炉	三建産業(株) 大阪ガス(株)	寸法:3,000W×2,000h×5,000L 架台高さ:350H 処理温度:650~730℃ max780℃	1基	3.2mm 24.0 ton	7,200ton
DXガス 発生装置	村瀬工業(株) 大阪ガス(株)	ガス発生量:90Nm <sup>3</sup> /hr ベース寸法:W1800xL3600	1基	発生ガス圧力:出口にて通常200mmH2O 原料ガス:13Aガス 9,930kcal/ Nm <sup>3</sup> 冷凍機:ツインドライヤー TDW-221LG 2.2kw	

長野 松本工場

伸線機



機械No.	製造メーカー	型式	前処理	生産能力(mm, ton/日)
A-1	宮崎鉄工(株)	MDB610φ×2H+ZCA610φ	ローラー	2.6~4.0 6~8t
A-2	宮崎鉄工(株)	MDB610φ×1H+ZCA610φ	ローラー	3.0~4.0 6~8t
A-3	宮崎鉄工(株)	MDB610φ×2H+ZCA610φ	ローラー	2.6~4.0 6~8t
A-4	宮崎鉄工(株)	MDB610φ×3H+ZCA610φ	デスケラー、石灰	2.0~4.0 6~8t
A-5	栄和鉄工(株)	650-8	ローラー	3.2~5.0 6~8t
A-6	栄和鉄工(株)	650-8	デスケラー、石灰	3.2~6.0 6~8t
A-7	栄和鉄工(株)	650-8	ローラー	2.6~4.0 6~8t
A-8	宮崎鉄工(株)	MDR760φS-F	デスケラー、石灰	7.0~13.0 8~12t

焼鈍炉



型式	製造メーカー	基数	処理量	バーナー	燃料
ポット式	大阪ガス(株)	3基	2t×3基=6t 4チャージ 24t/日	LC100K-S	大阪ガス9台 LNG13A

直線機



型式	製造メーカー	切断可能線径(mm)	生産能力(kg/日)
1号機	矢本鉄工(株)	2.6~3.2	500~1000kg
2号機	矢本鉄工(株)	2.6~3.2	500~1000kg
3号機	矢本鉄工(株)	3.2	1000kg

番線機



型式	製造メーカー	切断可能線径(mm)	生産能力(箱/日)
1号機	矢本鉄工(株)	2.6~3.2	50箱
2号機	矢本鉄工(株)	2.6~3.2	50箱

# 製品特性 ハンナンのJIS規格品について

## 線の種類、記号及び適用線径

単位 mm

種類	断面形状	記号	適用線径	用途例
普通鉄線	円形	SWM-B	0.10 以上 18.0 以下	一般用 後めっき用、溶接用
		SWM-F		
くぎ用鉄線		SWM-N	1.50 以上 6.65 以下	くぎ用
なまし鉄線		SWM-A	0.10 以上 18.0 以下	一般用、金網用
コンクリート用鉄線		SWM-P	2.60 以上 18.0 以下	溶接金網用 コンクリート補強用
		SWM-C		

## 機械的性質 (引張強さ、ねじり特性、絞り、降伏点又は0.2%耐力、及び伸び)

線径 [mm]	種類の記号												
	SWM-B	SWM-F	SWM-N	SWM-A		SWM-P		SWM-C					
	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	ねじり特性 回	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	絞り %	降伏点又は 0.2%耐力 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %			
0.10 以上 1.30 未満	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
1.30 以上 1.80 未満			—										
1.80	590~1270	320~1270	740~1270	260~590	61	—	—	—	—	—			
2.00											61		
2.30												55	
2.60													48
2.90	540~1130		690~1130								42	36	
3.20													33
3.50													
4.00	440~1030		590~1030								27	24	
4.50													22
5.00													
5.50		390~930		540~930	17	14							
6.00	11												
6.50			—										
7.00	—												
7.50		320~880	—	—	—								
7.50 を超え 16.00 以下													
16.00 を超え 18.00 以下	—	—	—	—	—	—	—	—	—				
用途例	一般用	後めっき用 溶接用	くぎ用	一般用、金網用	溶接金網用、コンクリート補強用								

## 丸鉄線の線径の許容差

単位 mm

線径	SWM-B SWM-F	SWM-A	SWM-P SWM-C
0.35 以下	±0.01	±0.01	—
0.35 を超え 0.80 以下	±0.02	±0.02	
0.80 を超え 2.00 以下	±0.03	±0.04	
2.00 を超え 2.90 以下	±0.04	±0.06	±0.06
2.90 を超え 3.20 以下			±0.08
3.20 を超え 4.00 以下	±0.05	±0.08	±0.10
4.00 を超え 6.00 以下			±0.10
6.00 を超えるもの	±0.06	±0.10	±0.13

# IRON MANUFACTURE HANNAN

## 会社概要

商号：株式会社ハンナン

資本金：30,000,000円

製品：・普通鉄線  
・なまし鉄線  
・鉄筋用結束線  
・足場用結束番線  
・なまし鉄線寸法切  
・大頭釘  
・アンカーピン

従業員数：本社/本社工場:35名、松本工場:14名

事業所：●本社/本社工場

〒577-0067 東大阪市高井田西4-5-7

TEL：06(6782)0081

FAX：06(6782)0090

●松本工場

〒399-0033 松本市大字笹賀5652-25

TEL：0263(26)3630

FAX：0263(26)3940

主要仕入先：合同製鐵株式会社  
日本製鉄株式会社

主要取引先：阪和興業株式会社  
株式会社メタルワン  
合鐵産業株式会社  
日鉄物産株式会社

主要取引銀行：日本政策金融公庫  
三菱UFJ銀行  
三井住友銀行  
りそな銀行  
みずほ銀行

## 沿革

- 昭和23年07月 阪南製鉄株式会社を設立
- 昭和27年02月 鉄線専門メーカーとして伸線を開始
- 昭和34年10月 第一焼鈍工場建設O.Kブランドの基盤をつくる
- 昭和38年10月 資本金3,000万円に増資
- 昭和44年12月 普通鉄線及び、なまし鉄線の日本工業規格表示工場として通産大臣より許可を受ける  
[許可番号 569130]
- 昭和48年08月 松本工場建設、伸線及び、焼鈍作業の開始
- 昭和51年06月 松本工場の普通鉄線及び、なまし鉄線の日本工業規格表示工場として通産大臣より許可を受ける  
[許可番号 376026]
- 昭和52年06月 松本工場において製釘作業を開始
- 平成05年01月 阪南製鉄株式会社より社名を「株式会社ハンナン」に変更
- 平成12年08月 松本工場において大頭釘及び、アンカーピンの製造を開始
- 平成13年05月 炉体移動式高性能処理炉の導入
- 平成18年12月 日本検査キューエイ株式会社の認証を受ける  
[認証番号 QA0506006]
- 平成28年02月 ローラーハース式高効率熱処理炉(なまし鉄線用)を導入



ハンナン本社事務所棟