



本 社 〒844-8555 佐賀県西松浦郡有田町外尾町丙1436-2
TEL:0955(43)2111 FAX:0955(42)5205
東京営業所 〒104-0061 東京都中央区銀座2-8-5岩尾ビル
TEL:03(3561)9851 FAX:03(3567)8940
大阪営業所 〒530-0044 大阪市北区東天満1-7-17東天満ビル
TEL:06(6353)6174 FAX:06(6354)0670
有田営業所 〒844-8555 佐賀県西松浦郡有田町外尾町丙1436-2
TEL:0955(43)2113 FAX:0955(42)5206

<http://www.iwao.co.jp/>

CHEMICAL PROCESS PRODUCTS

BY THE BEST CERAMICS
IWA O
IWA O JIKI KOGYO CO.,LTD.

限りない未来 化学工業を支える先鋭の技術

伊ワオジキは、1920年代の化学工業勃興期に対応して有田焼の原料泉山陶石の耐酸性に着目し、近代的機械設備による化学工業用磁器の製造を開始しました。

耐酸・耐蝕に優れた特性を持つ伊ワオジキの化学工業用磁器は一世紀に近い歴史を有し、現在ではこの分野で国内最大級のシェアを占め、さらに海外 50 数カ国へ輸出しています。当社の扱う磁器は、非常に多岐に渡っています。

非磁器も含め各種プラントにおけるあらゆる腐蝕問題に対応しております。

各種耐蝕ライニング用煉瓦及び耐蝕目地材、充填物、強化プラスチック(FRP)に加え、蓄熱用セラミックス、配管材料、FRP とセラミックスの複合材料、ファインセラミックス、触媒担体など、高品質多彩な材料と利用システムを提供しています。

同時に各種プラントの設計・施工・メンテナンスに至るまで発展した豊富な実績をもとに、計画段階からの一貫した建設計画、施工にも柔軟に対応できるよう万全の体制を整えています。

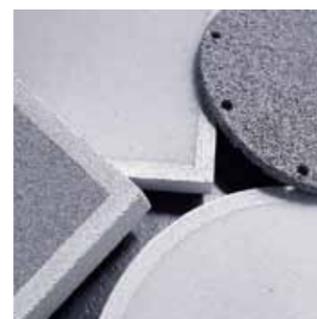
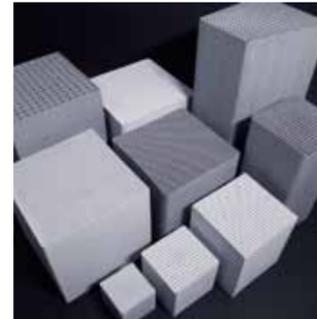
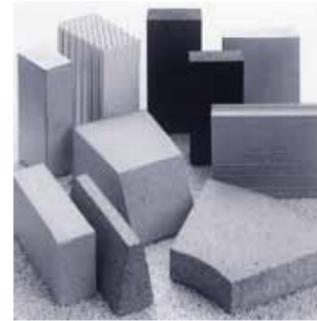
伊ワオジキは、 磁器の総合オートクチュールメーカーです。

江戸時代中期より連綿と続く有田の名窯「對山窯」を母体で大正十年設立された伊ワオジキは、磁器を愛し、磁器を育て、磁器で、現代の生活空間・環境の中に調和のとれた文化を創り出しています。伊ワオジキは、先端技術を追求する工業材料部品、空間文化を創造する作品制作部門を二本の柱として、開発第一の精神のもと取り組んでまいりました。

こうした当社の姿勢が化工機、環境装置、タイル、磁芸壁画、ベセラ等の各製品の分野で「技術と研究・開発、そして造形」の3つの基礎力を一体化させ、独自の確固たる地位を築いてきたと自負しております。

これからも伊ワオジキは、「環境浄化、生活美化に貢献する伊ワオジキ」というスローガンのもとに、人間関係を通じ、お客様を第一として奉仕する「利他自利」、企業の初心を忘れず誠実一路の思いで、日本と世界の発展に役立てるように努めてまいります。

BY THE BEST CERAMICS 豊かな生活と環境を創造する伊ワオグループ



CHEMICAL PROCESS PRODUCTS

耐蝕ライニング材

耐蝕ライニング用煉瓦

耐蝕ライニング用モルタル

タワーパッキング(塔用充填物)

タワーインターナル

耐蝕FRP(アイラック)

耐蝕・耐摩耗機器

セラミック配管材

サイクロン

セラミックローラーガイド

スプレーノズル

電解槽用碍子

セラミックハニカム

(蓄熱体・触媒担体)

環境装置

セラミック散気材

再生FRP製覆蓋

多孔質セラミックス

受託生産システム

ファインセラミックス

アルミナセラミックス

ジルコニアセラミックス

耐蝕システムエンジニアリング

納入実績

会社概要



耐蝕ライニング材

耐蝕ライニング用 耐酸煉瓦



日本の化学工業界並びに内外の化学プラント業界で長年ご信頼いただいていたイワオジキの耐酸煉瓦は、磁器質であることが特質で、海外のせつ器あるいは Red Shale 質の耐酸煉瓦とは、その耐蝕性・強度・耐熱性において本質的な差異をもたらすことが評価されています。イワオジキは、その磁器質をベースに粒子配合を行い、更に特性付与成分を付加することにより、様々な条件に最適なライニング材を提供いたしております。



磁器質

Z-10 C-33 A-20 A-30 耐酸磁器

弗酸、アルカリを除くあらゆる酸液、ガスに対して優れた耐蝕性を示す。最も汎用される材料。

ダイプレックス X1 耐酸耐熱磁器

耐酸磁器に耐熱性・耐衝撃性を備えた材質。使用温度により材質を使い分ける。

ダイプレックス X2 耐酸耐熱磁器

耐酸磁器に耐熱性・耐衝撃性を備えた材質。使用温度により材質を使い分ける。

ダイプレックス H1 耐酸耐熱磁器

耐酸磁器に耐熱性・耐衝撃性を備えた材質。使用温度により材質を使い分ける。

ダイプレックス H2 耐酸耐熱磁器

耐酸磁器に耐熱性・耐衝撃性を備えた材質。使用温度により材質を使い分ける。

スーパーダイプレックス Q-30 超耐酸耐熱磁器

磁器質の中では最も耐熱性・耐衝撃性に優れた材質であり、且つ耐蝕性も Z-10 と同等に優れている。温度急変の特に激しい条件下での使用が可能。

高アルミナ磁器

アルミナ含有量が多い磁器材質であり、高強度を有する。充填塔での充填物支持用グリッドなどに使用。

カーボン質

カーボン CC 炭素質カーボン

酸液ガスはもちろんのこと、弗酸、アルカリに対しても耐蝕性がある。磁器質では使用不可能な弗酸、アルカリの雰囲気で使用可能。

カーボン CG 黒鉛質カーボン

酸液ガスはもちろんのこと、弗酸、アルカリに対しても耐蝕性がある。磁器質では使用不可能な弗酸、アルカリの雰囲気で使用可能。

耐酸断熱質

セラミックエレメント 耐酸磁器質エレメント

耐酸磁器をハニカム状に成形したもので、優れた断熱性及び Z-10 と同等の耐蝕性を有する。耐蝕条件の厳しい雰囲気での断熱に優れている。

耐蝕ライニング用 耐酸モルタル

耐蝕ライニング用モルタルは、無機質系、有機質系に分かれ、それぞれに特長を持っています。使用条件に応じて耐蝕性・耐熱性・接着性・耐水性・強度等を考慮して選択します。また、目地部の品質を確保するためには、材料に合った適切な工法も必要で、施工と併せてご相談ください。

無機質

INS アシプルモルタル 珪酸ソーダ系

水、アルカリ、弱酸、弗酸を除くあらゆる酸液、ガスに対して耐蝕性があり、高耐熱性である。最も広範囲に使用されるモルタル。

IKS アシプルモルタル 珪酸カリ系

INS に対し耐水性、耐弱酸、耐弱アルカリに優れたモルタル。INS の弱点をカバーする範囲で有効に使用される。

有機質

IFR アイフランモルタル フラン樹脂系

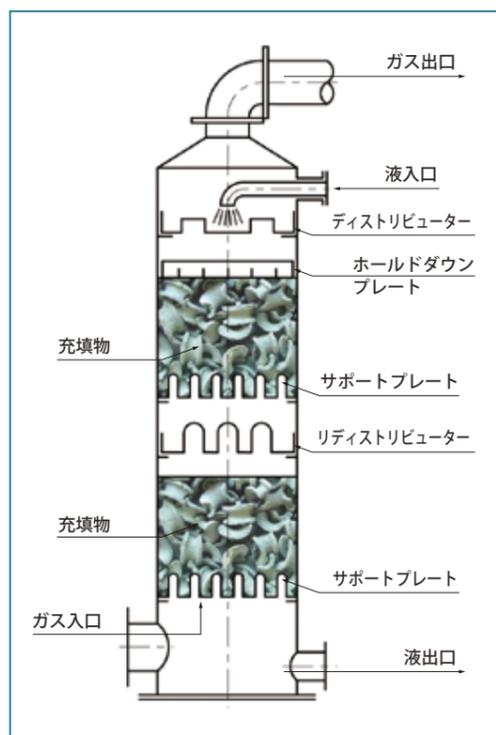
高濃度酸を除く広範囲の弱酸、弗酸アルカリに対して優れた耐蝕性を示す。樹脂系では最も広範囲に使用されるモルタル。



タワーパッキング (塔用充填物)

Tower Packings

イワオジキは、創業以来国内最大の塔用充填物メーカーとして業界の信頼を得て参りました。汎用タイプから最新高性能の形状、タイプ、サイズで広範囲な使用条件に最適な各種材質（セラミックス、メタル、プラスチック、カーボン等）の充填物を取り揃え、ご要求の納期に対応できる態勢を整えております。



タイプ	製品種別	材質	特長
高性能タイプ	IMTP® ※1	メタル	蒸留トレイ塔を充填塔化することにより省エネとなる。
	Ceramic Super Saddle	磁器、プラスチック	セラミックサドルの改良型。
	Ceramic Saddle	磁器	ラッシュリングより高効率で圧損が小さい。
	HY-PAK	メタル	ポールリングより軽く同等の性能。
従来タイプ	Pall Ring	メタル、プラスチック	ラッシュリングに比べて高効率で圧損が小さい。
	Rasching Ring	磁器、プラスチック、メタル、カーボン	一般的に広く使用されている。
	Cross Partition Ring	磁器	通常規則充填され、他の不規則充填物のサポートとして使用されている。
	Lessing Ring	磁器、カーボン	通常規則充填され、他のサポートとして使用されている。
	Ceramic Ball	磁器、アルミナ	高温焼結。不活性であり触媒と不純な反応をしない。リアクターの触媒サポート。

※1 IMTP®, Snowflake®は KOCH-GLITSCH 社の登録商標です。

タワーインターナル

Tower Internals

充填塔の急速な発展に伴い、従来のラッシュリングに代わりポールリング、セラミックサドル、ハイパック、IMTP®などの優れた充填物が発明され、その性能を十分に発揮させるためには、最適充填物の選定と同時にタワーインターナルの最適設計が重視されてきます。



タイプ	材質	特長
Liquid Distributor	メタル、セラミックス、FRP	充填層への液分散
Support plate	メタル、セラミックス、FRP	充填層の支持
Redistributor	メタル、セラミックス、FRP	充填層への液再分散
Hold-down Plate	メタル、FRP	充填物の移動や破損防止

耐蝕 FRP (アイラック) 製品

アイラック (FRP) 製品は、1966 (昭和 41) 年より製造を開始しました。FRP 工場の立地が海に隣接し、海上輸送が可能である利点を生かして超大型装置 (吸収塔、脱臭装置、電気集塵機、煙突、貯槽など) に数多くの納入実績があります。各種装置の設計及び製造、据え付け組み立てまで一貫とした供給メーカーとしてご要望にお応えします。また精密加工を付加したエンジニアリングプラスチックとしての用途を拡大しております。



アイラック (FRP) の材質

樹脂	ポリエステル (イソフタル酸系) ポリエステル (ビスフェノール系) ビニルエステル (ビスフェノール系) ビニルエステル (ノボラック系)
強化用繊維	ガラス繊維 ポリエステル繊維 カーボン繊維

上記の樹脂及び強化用繊維の組み合わせにより、各々の優れた特性を引き出し、仕様に最適な材質のアイラック製品を供給いたします。

アイラック (FRP) の代表的な製品

塔・槽類 (タンク、スクラバー類)	一体成型による海上輸送が可能 分割品の現地接合により、大型機器まで対応 (最大寸法：Φ10m、□-20m)
煙突・ダクト	小口径～大口径まで対応。長さ 10m の筒身を工場にて一体化し、現地にて組み立てが可能。 有機繊維やセラミックパウダーを使用した耐フッ素仕様、耐摩耗仕様

ファインセラミックスとの複合製品

ファインセラミックスとアイラック (FRP) とを特殊な工法で結合させたものです。機器全体または必要な部分のみの液・ガスとの接触面をセラミックスとし、耐蝕性、耐摩耗性に優れた各種機器の製造が可能です。

耐蝕・耐摩耗機器

イワオジキの耐蝕機器は、繊維、食品、化学工業等種々の分野に数十年来使用されております。耐腐蝕、耐摩耗等セラミックスの特長を十分に活かし他材料 (FRP、金属等) との組み合わせによる各種機器類を提供しております。

セラミック配管材

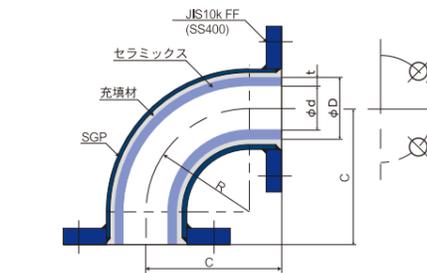


高強度、耐摩耗性、耐酸性大、一体成型アルミナ機器と金属又は FRP との複合材。

用途
高炉・水砕スラリー輸送、微粉炭・コークス輸送、
食品粉体輸送、薬液・廃液輸送、窯業原料輸送



※セラミック複合管表準図



電解槽用碍子

電解槽用スクラバー碍子として、各種異型の大型製品をご利用いただいております。



スプレーノズル

反応塔内部で酸性液を噴霧する場合に利用されるもので、他の材質に比べ耐酸性・耐摩耗性に優れた性質をもっています。



サイクロン

FRP とセラミックスの複合体によるサイクロンで、腐蝕性及び摩耗性のガス体、液体の雰囲気で使用されます。



セラミックローラーガイド

化学的に安定したセラミックスと金属との複合体により高強度、耐酸性・耐摩耗性大。大口径から小口径まであらゆる形状が成型可能で精密加工が可能。
用途
化学繊維巻き取り用ローラー、人絹糸道ガイド



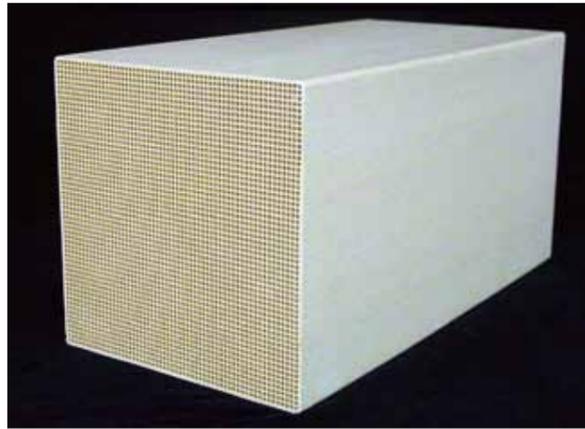
セラミックスハニカム（蓄熱体・触媒担体）

VOC 熱分解用β- スポジューメン系セラミックス（リシア質）ハニカム蓄熱体

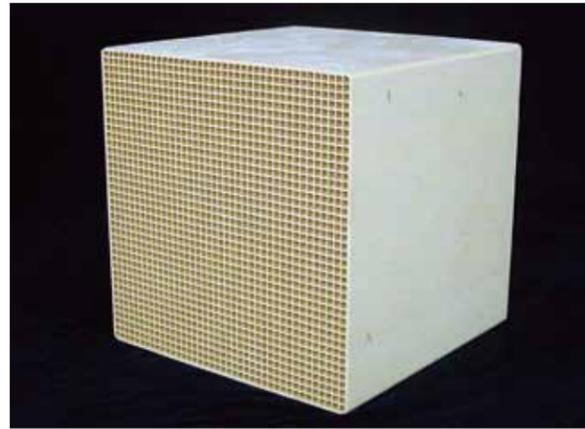
VOC（揮発性有機化合物）の最終処理に用いられるランニングコストが安く、NOx の発生が少ない蓄熱燃焼法が最も優れた処理方法として普及しています。

従来、蓄熱燃焼法については低膨張率のセラミックスとしてコーゼライト系が使用されていますが、イワオジキはコーゼライト系と比較し原料及び製造コストが安価であり、蓄熱性及び耐酸性で優れているβ- スポジューメン系セラミックスを用いてハニカム蓄熱体の開発を行いました。

β- スポジューメン系セラミックハニカムは、蓄熱体として最も重要な特性である耐熱・耐熱衝撃性の試験で実用上問題のないことが実証されています。

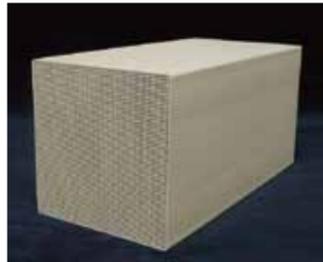


P-7 リシア質 100 セル



P-7 リシア質 50 セル

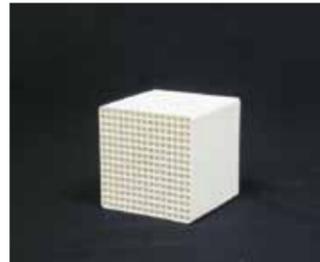
各種材料及び各種セル数のセラミックハニカムをご提供しております。



C-1 コーゼライト質 100 セル



磁器質 5 セル



アルミナ質 30 セル



セピオライト質 25 セル

材 料	β- スポジューメン系 (リシア質)	コーゼライト質	磁器質	アルミナ質	セピオライト質
用 途	熱交換器蓄熱体	熱交換器蓄熱体 触媒担体	ガス整流	蓄熱材	吸着担体
セル数	50 セル・100 セル	50 セル・100 セル	5 セル	30 セル	25 セル

環境装置（水処理用散気材）

セラミック散気材（散気筒・散気板）

イワオジキは、1950 年代（昭和 30 年代）より磁器製散気材の開発にも取り組み、東京、大阪の大都市下水道をはじめ、着実に整備されつつある各都市下水道に水処理の心臓部となる磁器製散気材を設計・納入し、さらにその技術をコミュニティプラントの設計・施工にも生かし数多くの納入実績を上げています。

多孔質セラミック製散気材は、厳密な粒度管理のもとに造られたセラミック粒子（推奨）を、無機質バインダーを用いて高温焼成したもので、均一な気孔より発生する微細気泡は、均一発泡性の高い酸素移動効率を有します。また、強度・耐蝕性に優れ、長時間安定した散気性を維持します。

オゾン用セラミック製散気材は、高い酸素移動効率を得るために極微細気孔になっております。材質はアルミナ質で、高温焼成されているためオゾンの酸化力に対して全く安定で経年変化もありません。

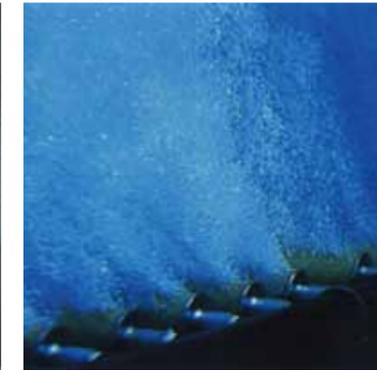
材 質 ムライト質、アラシダム質

- 用 途
- 活性汚泥処理用散気板・散気筒
 - オゾン酸化処理用散気板・散気筒
 - セメント工場エアプレンドリングサイロ用

特 長 高温焼結体のため強度・耐蝕・耐久性に優れ、微細気孔は極めて厳密に制御されています。



活性汚泥処理用散気板・散気筒



オゾン酸化処理用散気板・散気筒



再生 FRP 製覆蓋



多孔質セラミックス

多孔質セラミックス 受託生産システム



イワオジキはセラミックスの総合メーカーとして長年にわたり多様な工業用セラミック部材の成形加工部品を提供して参りました。その中で培われた多孔質セラミックスの材料設計、成形加工の技術を生かし受託生産システムとしてご提供いたします。研究段階から量産まで様々なシーンでの成形加工のニーズに技術でお応えいたします。

イワオジキの受託生産システムは様々なニーズに対応します。

- 1) 成形加工を委託したい
- 2) 成形、焼成など一部の加工のみを委託したい
- 3) 特殊な機能性材料の成形加工を試作検討したい
- 4) 気孔率や表面積などの細孔特性を有する成形品が欲しい

受託生産システムの特長

- 1) 材料、形状、気孔特性、生産性に合わせた成形加工技術を提供します
- 2) 少量での試作から量産化までの設計開発に対応します
- 3) 試作設備、量産設備を保有しており、これらを有効利用して成形技術を提供します



試作例



シリカ質リング (Φ5×5)



磁器質リング (Φ6×6)



ゼオライトハニカム (□50×L150 : 200cel)



アルミナペレット (Φ3×3)



シリカペレット (Φ5×5 : マルメ加工)



磁器質異形担体 (Φ10×10・5穴)

アルミナ多孔質パイプ



特長

- ・膜基材、フィルターとして利用できます
- ・耐熱性、耐酸性に優れています
- ・1,200mm までの長さで製作提供が可能です
- ・気孔径、気孔率などの要望に合わせて仕様の検討が可能です

基本仕様

外径	Φ10~Φ12mm
内径	Φ7~Φ9mm
長さ	~1,200mm
気孔径	0.1μ~数μまで
気孔率	~45%



イワオジキのファインセラミックスは、従来の化学工業磁器製品の成形技術、超精密加工技術をもとに、アルミナ、ジルコニア、耐熱セラミックスなどを取り揃えております。

これらの製品は、高強度、耐摩耗性、耐熱性、耐薬品性に優れた製品として商品化しております。また、様々なセラミックス材料（アルミナ、ジルコニア、コーゼライト、炭化ケイ素、窒化ケイ素等）を取り揃えて幅広いニーズにお応えしていただいております。

アルミナセラミックス

ファインセラミックスの中で安価で汎用的であり、強度、靱性、硬度、耐蝕性、電気絶縁性に優れています。

用途

- 耐蝕性、耐摩耗 配管材料（エルボ、T字管）
- 耐摩耗 耐蝕ライニング材、粉碎用ボール、ビーズ
- 高強度、耐摩耗 寸法測定治具ブロック、修正リング、ラップ板、ローラー
- 耐熱性 ルツボ等耐熱材料

アルミナプレート特殊形状製品

■ アルミナ大型プレート



主成分 アルミナ (99.5%)



主成分 アルミナ (99.5%)

ジルコニアセラミックス

ファインセラミックスの中で強度、靱性、硬度、耐摩耗性の点で最も優れ、しかも優れた耐蝕性を有しています。

用途

- 耐蝕性、耐摩耗 軸スリーブ
- 耐摩耗 カッター類
- 耐摩耗、高強度 軸受、ガイドローラー、ガイドピン

構造用セラミックス（各種工業用部品）



メカニカルシール



メカニカルシール



治具プレート



ロケター



ガイドピン



治具プレート



絶縁治具



ノズル



プランジャー



軸受け



軸スリーブ



プランジャー



粉体ノズル



工業用ジルコニアカッター

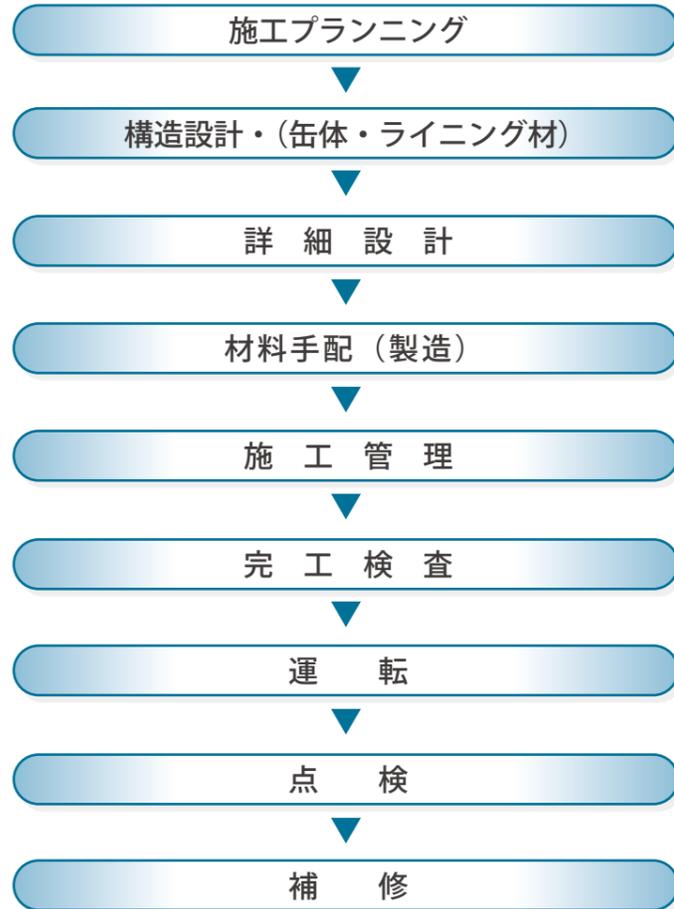


電極板

「施工プランニングから点検、補修まで・・・」をテーマとするイワオジキの耐蝕システム

イワオジキは、長年にわたり耐蝕材料の特性とその施工使用方法の技術の蓄積と研究を重ねてまいりました。これらをもとに下図に示されるイワオジキの耐蝕システムエンジニアリングは、用途の多様化を的確にとらえて最適なプランニングをお約束いたします。

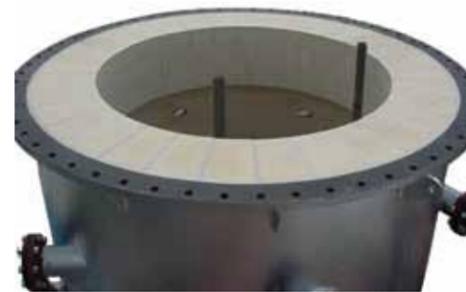
また国内は勿論、海外数十カ国でのプラント建設で得た当社の施工管理技術を充分にご活用ください。



システム一例



缶体外観



煉瓦張り施工



メンテナンス・内部検査

- 1. 施工プランニング**
 各装置の耐蝕ライニングの計画にあたっては、イワオジキの長年にわたる経験とノウハウを盛り込んだ、十分な施工プランニングを行います。防蝕・耐熱・耐衝撃に対する基本設計とメンブレン・煉瓦・目地材などの材料選定が重要な要素となりますので、ご計画の際にはプロセス仕様条件をご提示ください。
- 2. 被施工体及び塔槽類の構造設計**
 耐蝕ライニングを施工する母材は、通常鋼製やコンクリート製であり、装置全体の強度はこの部分で負担することになります。このため母材の構造がライニング構造に大きく影響することになり、装置母材の設計には十分な配慮が必要となります。
- 3. 各種メンブレン工事**
 母材の耐蝕を目的としたライニング材、メンブレン材の種類として主に下記の品目を扱っています。
 ●FRP ライニング ●フレークライニング ●ゴムライニング ●弗素樹脂ライニング
- 4. 煉瓦張り工事**
 煉瓦張りの主な目的は、母材の流動酸による腐蝕の緩和、衝撃及び摩耗を防ぐこと、また母材に施工したメンブレンに耐熱衝撃性、耐衝撃性、耐摩耗性に付与することにあります。その他、充填塔の充填物の支持のために装置内に運転用構造物として施工します。
- 5. 耐蝕床ライニング工事**
 諸施設の使用目的及び施工箇所によって適材と施工法を組み合わせ考慮しています。防蝕のみならず耐摩耗性、耐衝撃性、ノンスリップ性などのご要望にも対応できるように適切な工法を選択いたします。
- 6. 点検メンテナンス・補修工事**
 各種ライニングを施工した装置の寿命を最大限に伸ばすには、運転上の注意はもちろんの事、定期的に点検をすることが必要です。定期修理の時期等、半年～1年の間に1回程度の割合で装置内のライニング表面及び母材外表面を点検し、状態状況を追跡し、必要に応じて早めに補修計画を立てられるようにお奨めします。

7. 耐蝕ライニング実施例

業 種	プラント	代表的装置
非鉄金属	電解精錬 硫酸プラント	オートクレーブ、抽出槽、排ガスダクト・煙突 冷却塔、乾燥塔、吸収塔、洗浄塔、循環タンク
鉄 鋼	冷延酸洗ライン 酸回収	酸洗槽、リンスタンク、硝酸槽 冷却塔、塩酸吸収塔、酸タンク
化学工業・石油化学工業	硫酸プラント リン酸プラント 酸化チタンプラント アセトアルデヒドプラント スチレンモノマープラント	冷却塔、乾燥塔、吸収塔、洗浄塔、循環タンク 分解槽、硫酸飽和槽 アタックタンク、溶解槽、カルサイナー、スクラパー 反応塔 アルキレーター、ドラム、蒸発缶
紙・パルプ	パルプ漂白	蒸解槽、漂白槽、貯槽
織 維	溶剤回収	二硫化炭素吸着器
公害設備	排ガス処理プラント	中和槽、洗浄吸収塔、煙突

納入実績

主要納入先

			敬称略（五十音順）
株式会社 IHI	堺化学工業株式会社	デンカ株式会社	日立造船株式会社
朝日化学工業株式会社	JSR 株式会社	電源開発株式会社	彦島製錬株式会社
旭有機材株式会社	JX 金属株式会社	電力中央研究所	日比製煉株式会社
旭化成株式会社	JNC 株式会社	東亜合成株式会社	富士フィルム株式会社
石原産業株式会社	JFE スチール株式会社	DOWA ホールディングス株式会社	富士チタン工業株式会社
出光興産株式会社	JFE プロジェクトワン株式会社	東京ガス株式会社	富士レジン株式会社
宇部興産株式会社	昭和電工株式会社	東京電力株式会社	株式会社ブリヂストン
AGC 株式会社	昭和四日市石油株式会社	東京都下水道局	古河ケミカルズ株式会社
NGK ケミテック株式会社	信越化学株式会社	東ソー株式会社	防衛省
ENEOS 株式会社	住友化学株式会社	東邦亜鉛株式会社	丸紅株式会社
大阪ガス株式会社	住友金属鉱山株式会社	東洋エンジニアリング株式会社	三井化学株式会社
小名浜製錬株式会社	住友ケミカルエンジニアリング株式会社	東洋鋼鈹株式会社	三井金属鉱業株式会社
王子製紙株式会社	住友精化株式会社	東レ株式会社	三井金属エンジニアリング株式会社
オーミケンシ株式会社	西部石油株式会社	株式会社トクヤマ	三井物産株式会社
花王株式会社	セントラル硝子株式会社	日揮株式会社	三菱ケミカルエンジニアリング株式会社
鹿島石油株式会社	株式会社大気社	日揮触媒化成株式会社	三菱ケミカル株式会社
神岡鉱業株式会社	株式会社ダイセル	日産化学株式会社	三菱ガス化学株式会社
川崎重工株式会社	大陽日酸株式会社	日本エア・リキード株式会社	三菱商事株式会社
KH ネオケム株式会社	ダイワボウレーヨン株式会社	日本エアフィルター株式会社	三菱重工業株式会社
クラリアント触媒株式会社	武田薬品工業株式会社	日本化薬株式会社	三菱重工交通・建設エンジニアリング株式会社
株式会社クラレ	多木化学株式会社	日本原子力研究開発機構	三菱重工機械システム株式会社
九州電力株式会社	中央防蝕工業株式会社	株式会社日本触媒	三菱パワー株式会社
広栄化学株式会社	中外炉工業株式会社	日本製紙株式会社	三菱パワーインダストリー株式会社
株式会社神戸製鋼所	千代田化工建設株式会社	日本製鉄株式会社	三菱パワー環境ソリューション株式会社
光和精鉱株式会社	テイカ株式会社	八光産業株式会社	三菱マテリアル株式会社
コスモ石油株式会社	帝人株式会社	八戸精錬株式会社	

海外納入先

<アジア・中東地区>		<欧州・ロシア地区>	<北米・中南米地区>
アラブ首長国連邦	シンガポール	オーストリア	アルゼンチン
バングラデシュ	台湾	イギリス	ポリビア
中華人民共和国	タイ	チェコ	ブラジル
インド	トルコ	スロバキア	チリ
インドネシア	ベトナム	ドイツ連邦共和国	キューバ
イラク	ヨルダン	ギリシャ	ドミニカ共和国
イラン		ハンガリー	エクアドル
大韓民国	<アフリカ地区>	オランダ	エルサルバドル
カタール	アルジェリア	ポルトガル	メキシコ共和国
クウェート	エジプト	ルーマニア	ペルー
ミャンマー	モロッコ	スペイン	アメリカ合衆国
マレーシア	ニジェール	ロシア	ベネズエラ
パキスタン	ナイジェリア	<オセアニア地区>	
フィリピン	チュニジア	オーストラリア	
サウジアラビア	ザンビア	ニュージーランド	

PROFILE

会社概要

■商号	岩尾磁器工業株式会社 (IWAO JIKI KOGYO CO.,LTD.)
■設立	昭和11年11月9日
■資本金	2億円
■社員数	152名(2020年3月)
■売上高	29億円(2020年3月期)
■本社	〒844-8555 佐賀県西松浦郡有田町外尾町丙1436-2 TEL.0955-43-2111 (代表) FAX.0955-42-5205 (代表)
■営業所	東京営業所 〒104-0061 東京都中央区銀座2-8-5 岩尾ビル TEL.03-3561-9851 FAX.03-3567-8940 大阪営業所 〒530-0044 大阪府大阪市北区東天満1-7-17東天満ビル TEL.06-6353-6174 FAX.06-6354-0670 中部事業所 〒505-0116 岐阜県可児郡御嵩町御嵩2143-1 福岡出張所 〒812-0013 福岡市博多区博多駅東1-2-19-302
■営業品目	化学工業用セラミックス・水処理設計施工・ 景観材・特注タイル・レリーフ・磁芸品・美術陶磁器
■関連会社	岩尾エンヂニヤリング(株) 對山窯 岩尾メンテナンス(株)・有田陶材(株)

空間文化の磁芸創造

イワオジキは、先端技術を追求する化学工業用磁器メーカーであると共に建築・都市空間において磁器による芸術『磁芸』を創造し続けています。建築用タイル、壁画レリーフ、オブジェ・ファニチャー、大型磁芸品などの納入実績は国内外で 8,000 点以上の作品を納めています。



皇居宮殿上納品
正殿竹の間『萌葱金欄手大壺』
製作指導：人間国宝 故 加藤土師萌



世界炎の博覧会『花炎』
デザイン：故 岡本太郎
有田町歴史と文化の森公園



『晴れのち雨のち晴れ～宇宙樹～』
デザイン：吉武研司
東京メトロ副都心線北参道駅



『きのうの敵はあすの友 箱館開放 1868 年』
デザイン：流 政之・勝見 渥
JR 北海道函館駅



アートプロジェクト『都会の森』
アートディレクター：千住 博・水戸岡鋭治
JR 九州博多駅シティ



国史跡 今城塚古墳公園・大型埴輪復元
制作監修：高槻市教育委員会
大阪府高槻市

CORPORATE DATE

沿革

1720年代	江戸享保年間 初代八郎兵衛が有田大樽に築窯。以来、代々製陶業を営む。
1921年	岩尾合資会社創立。化学工業用磁器製造開始。
1936年	岩尾磁器工業株式会社に改組し設立。
1950年	耐酸工事・設計・施工部門として化工機部新設。
1959年	磁器タイル製造開始。
1960年	米国USストーンウェア社(ノートン社CPPD部)と技術提携。
1964年	建築用タイル製造に関しJIS表示の認可を受ける。
1966年	耐酸磁器充填材専門工場として西有田工場を設置。
1968年	皇居新宮殿御造営に際し、当社磁器17品上納。
1969年	資本金2億円に増資。
1975年	独・シュライバー社と汚水処理施設に関する技術提携。
1976年	岩尾磁器工業(株)一級建築士事務所を開設。
1980年	触媒専門工場として山内第一工場を増設。
1984年	水処理装置・工事部門として機工部を設置。
1991年	西有田工場内にファインセラミックス専門工場を設置。
1999年	水処理装置の設計・開発、製造、購買及び施工について<ISO9001:1994認証>を取得。
2007年	経済産業大臣より『元気なモノづくり中小企業300社2007年版』を受く。
2012年	<ISO9001:2008認証>の範囲を拡大 水処理装置の設計・開発、製造、購買及び施工、及び化学工業用装置、例)耐酸性レンガ、ニューセラミック、エンジニアセラミック、FRP等の設計、開発及び製造
2013年	山内工場に開発棟を新設。
2017年	佐賀県より第3回佐賀さいこう企業表彰を受く。