

業界短信

(20年12月1日～12月31日)

産鋼スチールの溶接、「技術支援事業」に認定(鉄鋼新聞、12/1)

産鋼スチール(株)(小樽市、上遠野久夫社長)はこのほど、北海道経済産業局が公募した08年度戦略的基盤技術高度化支援事業に、溶接を基盤技術とした研究で応募し、認定された。これはレーザー溶接を使用して高品質化と効率化を追求するもので、3カ年でシステムを開発し、汎用品の溶接にも適用を目指す。今回採択された同社の研究「圧力容器製造に適応するレーザー溶接の技術開発」は、同社と北海道大学、北海道道立工業試験所の三社で共同研究する。このため同社は、銭函工場内に実験棟を設置、開発に着手。10年度にはレーザー溶接使用時の課題を解決したシステムを開発する予定で、完成後は一般の各種容器を始め、付加価値の高い製品製造時に使用する予定。

丸久鋼材、切板新工場が本格稼働(産業新聞、12/2)

丸久鋼材(株)(福岡県久留米市、丸山雅成社長)は11月28日、本社工場に切る板加工を行う鋼板加工場が竣工し、本稼働を開始した。従来の切板工場の物流と工程の改善のため、隣接地を購入して新築、移転した。また、プラズマと自動穴あけ機を1基ずつ増設。これにより月間加工能力が400トンから500トンに向上するうえ、今まで以上の短納期化と高品質加工が実現する。今回の投資額は約3億円。設備はプラズマ2基、シャーリング3基、穴あけ機5基、ショットブラスト2基、プレス3基、開先機1基。天井クレーン5台、片足クレーン2台、ウォールクレーン1台。

平和鋼材、一連の更新完了(産業新聞、12/9)

平和鋼材(株)(東大阪市、松本邦夫社長)は、11月末にNC溶断機1基を更新し、稼働させた。設備の老朽化に対応したもので、これにより一連の設備の更新は完了した。今後、切板生産の向上に加え、さらなる高精度の加工につなげていく。同社は極厚物の切板、及びSC材の切板を得意としており、東大阪市とその周辺の地域に密着対応している。

豊鋼材工業、自動印字装置を導入(鉄鋼新聞、12/17)

豊鋼材工業(株) (福岡県糟屋郡、木村昭夫社長) は、福岡県京都郡の苅田工場に設置しているショットブラストラインに、自動印字装置を導入した。同装置の導入は九州地区のコイルセンターで初めて。これにより品質管理が向上し、作業効率も10%以上アップする。印字ヘッドに設置した電磁石を用いて、対象の鋼板に着地後に、鋼板上を自走する。文字サイズは幅30ミリ、高さ42ミリ以上。最大文字数は18文字×7行。印字範囲は384ミリ×864ミリ。

阪口興産、鶴町、穴開け機改造 (産業新聞、12/17)

阪口興産(株) (大阪市大正区、石川亨社長) は、11月に鶴町工場の穴あけ機1基を改造した。老朽化に対応したもので、自動搬入装置を導入し、ベースプレートの生産性向上につなげた。今後、同工場のベースプレートは現状の月間加工量250 300トンを維持していく方針。同社は本社工場に溶断機5機を持ち、SC材、SCM材の切板、鶴町工場に鋸盤4基、穴あけ機3基を持ち、ベースプレートを製作している。

高砂金属工業、プラズマ溶断機更新 (産業新聞、12/18)

高砂金属工業(株) (大阪府高石市、宮崎吉二社長) は、1月にも本社工場のNCプラズマ1基を更新する。老朽化に対応するとともに、生産性の向上が狙い。同社は切板については月間3400トン程度受注し、自社で建築・橋梁向けに月間700トンの加工を行うとともに、関係会社の木津川建材加工や協力シャーを活用して加工対応している。現在、本社工場の切板設備はプラズマ1基、NC溶断機1基、レーザ1基、鋼板用の二次加工設備を持つ。今回のプラズマ導入作業は1月に開始し、1～2月の稼働を予定している。

中部鋼鉄、精整工程に加工設備 (産業新聞、12/22)

中部鋼鉄(株) (名古屋市中川区、成田健一郎社長) は、圧延下工程の精整ラインとビルドHやコラム用の鋼板加工を手掛ける加工工場との一体運営を強化する。精整ラインのNCプレーナー1基をプラズマに更新、加工工場でニーズが高いプラズマを精整工程に設置して、両工程で活用することで、加工需要のピーク対応力の向上や、設備稼働率の向上につなげていく方針。導入時期は5月末頃の予定で、設備投資額は1億円強。現在の加工量は月間3000トン程度。。

熱金鋼業、本社工場に新ヤード (鉄鋼新聞、12/26)

熱金鋼業(株) (愛知建弥富市、山村薫社長) は、溶断加工効率の向上と、在庫ストック機能の強化を目的に、本社工場の近隣に新ヤードを建設した。業容の拡大に伴い、工場に手狭感が生

じたため、これまで用地の造成工事を行ってきたが、12月23日までにクレーンの設置を完了した。同社は、ガセットプレートやベースプレートなど建築鉄骨用プレートを主力に月間2000トンペースで加工している。プラズマなどを使って、高精度、納期対応力のある加工が特徴。