

業界短信

(2010年11月1日～12月31日)

鉄骨加工業界、“危険水域”に突入（鉄鋼新聞、11/6）

九州地区の鉄骨加工業界が深刻な苦境にあえいでいる。景気の悪化に伴い需要が減退している中、小口化したパイをめぐる過当競争は激化の一途。母材価格の乱高下にも翻弄されて、受注単価の是正は一向に改善できないでいる。ゼネコン優位の値決めが圧倒的な業界体質だけに、受注価格は水面下から浮上できないでいる。当地区の受注単価は、ピークで22～23万円を確保していたが現在、安値で10万円前半、高値で17～18万円前後へと急落している。

受注単価の下落も痛手だが、需要減退はそれ以上に深刻だ。福岡県の鉄骨需要量は近年、年間25～30万トンで推移していたが、このままいくと20万トンの大台を割り込む公算が高い。鉄骨使用料が1万トンを超える超大型建造物の落ち込みが大きく、福岡県より沖縄県のほうが超大型建造物に関しては仕事が多いという異例の事態になっている。

マルキンサトー社長、道産業貢献賞を受賞（産業新聞、11/11）

株マルキンサトーの佐藤隆社長は先週、2009年度北海道産業貢献賞の商工鉦業功労者・企業者として道知事表彰を受けた。

佐藤・マルキンサトー社長は02年、現職に。鉄鋼原料から製造まで一貫して高品質をモットーに加工販売。マルキンググループの中核企業で、経営の安定向上に尽力し地域経済への発展に貢献していることが評価された。

厚板輸出、失速懸念が後退（鉄鋼新聞、11/20）

高炉メーカーの厚板輸出は、2010年上期も堅調に推移しそうだ。韓国や中国では相次ぎ厚板ミルが新設、稼働するものの、日本高炉が主力とする造船用など高級厚板の品質認証にはなお時間を要する見込み。主力輸出先である韓国造船メーカー向けは10年上期も09年並みの数量が続きそうで、厚板輸出の早期失速懸念は後退している。

高炉、厚板輸出が堅調（産業新聞、12/1）

高炉厚板の輸出が堅調だ。主な向け先の韓国造船がまだ受注残を抱えており、建設機械分野やエネルギー分野向けの高級鋼が底堅さを見せている。国内需要が低調な半面、輸出は7月以降、前年同月を上回るペースで推移。一部高炉メーカーの厚板ミルでは、フルに近い操業をしているところもある模様だ。

庄内シャーリング、ステンレス鋼板加工、高水準で収益確保（産業新聞、12/2）

（株）庄内シャーリング（山形県鶴岡市、池田恭平社長）は、ステンレス鋼板の加工量を高い水準で維持し、収益を確保する。公共の水処理関連や化学プラント向けなどが堅調で、ステンレス加工は150トンとフルに近い操業を続けている。建設向け主体の普通鋼厚板は、月間1800～1900トンと前年同期に比べ約10%減少。普通鋼厚板の減少をステンレスでカバーし、需要の回復を待つ構えだ。

ステンレスの加工は100トン規模の物件を複数持ち、3月末の納期分までフル加工が続く。普通鋼厚板は春先の2200トン程度の加工量が8月に大きく落ち込み、1700トンと70%稼働が続いた。ビルトHが特に振るわず、加工量は切断加工以上に減少。切板の販売単価は50%強にまで低下し、売上高は減少している。

普通鋼厚板は、利益の確保に苦慮しているが、付加価値の高いステンレス加工で補っている。関東地区の物件が徐々に始り、普通鋼厚板も11月後半から加工量が増えてくる見通しで、12～3月は月間2000トン強と改善を見込んでいる。

橋梁需要、道内20%減の1.8万トン（産業新聞、12/2）

2010年度の北海道地区の橋梁需要は目下のところ、今年度を下回る厳しい見通しとなっている。09年度は、約2万3千トンで、前年度実績に比べ約20%増加する見込み。

10年度は、09年度比約20%減の1万8千トン台に後退するとみられている。地方自治体および新幹線関連は増加しそうだが、大きなウエイトを占める北海道開発局や北海道などの予算縮減が影響することが懸念されている。

（株）玉造、NC溶断機をリプレース（産業新聞、12/2）

（株）玉造（大阪市西区、内橋周三社長）は、四国事業所のNCガス溶断機1基を最新鋭機に更新する。同事業所にはNCガス溶断機が6基あり、このうち第一工場の老朽化した設備を入れ替えるもので、作業は今月から来年1月にかけて行う。今後も順次、全国工場の老朽化設備の更新を進めていく方針。

同社は全国に6事業所・11工場を持ち、切板を手掛けている。四国事業所は第1工場と第二工場があり、四国地区の産業機械、造船機器、製紙関連設備、土木向に加工しており、切板能力は月間1000トン強。同事業所の設備は、レーザ4基、NCガス6基、クレーン18基。

シーヤリング工場、品質保証の強化を目指して（日金工、12/3）

（株）シーヤリング工場（堺市西区、永吉明彦社長）は、今年 10 月、熱処理炉やレベラーなど高級厚板用精製設備を稼働させた。

新設備は親会社の住友金属工業のハイエンド化に連動したもの。新設備は、本社工場の第 1 棟に設置。熱処理炉、装入装置、レベラーなどが並んでおり、費用は 30 億円強。賃加工を主体に月間 2500 トンの熱処理を目指している。熱処理炉の対象寸法は板厚が 6—22 ミリ、板幅が最大 2500 ミリ、板長が最大 14 メートル。熱処理炉では 900 度まで厚板を加熱し、装入装置で水をかけてクエンチする。その後レベラーにかけるが、一連の工程で板の引っ張り強度を 100 キロ超にすることも可能。主に建機向けで、鉱山などで見かける大型トラックなどに使われる。

需要が減退する中、少ないパイを勝ち取るには、自社製品にどんな付加価値をつけるかを問われる。永吉社長が今注目しているのは、（社）日本鋼構造協会内に設けられた「鋼材品質証明検討委員会」の動きだ。同委員会では「建築構造用鋼材の新しい品質証明方式」について検討が進められているが、同社長は、「大事なことなのに、注目している人が少ない」と話す。鋼材品質保証の見直しは、耐震偽装や異材混入などの問題がその発端。企業生命を左右しかねない問題だけに、「新しいガイドラインに沿わねば、商売はできない」。需要が少なく厳しい状況の中でも、高品質へのこだわりは今後もポイントになる。

新潟スチール、7 割操業で収益確保（産業新聞、12/3）

新潟スチール（株）（新潟県三条市、真柄修社長）は、厳しい需要環境下、来期に向けて体質強化に取り組んでいる。「品質とは何か」、「品質向上のための改善手法」など具体的なテーマを掲げて、社員のスキルアップを図っており、新潟県下で J F E グループ唯一の薄板・厚板加工拠点としての役割を地域に密着しながら担っていく考えだ。

同社では、薄板加工を三条第 1 工場（スリッター 2 ライン、レベラー 3 ライン、シーヤリング 1 2 基）で、また厚板加工を三条第 2 工場（プラズマ 1 基、ガス 4 基、レーザー 1 基）と、柏崎工場（プラズマ 2 基、ガス 3 基）で行っている。

需要の柱である建材分野については、全国的にも回復に勢いが乏しく、今期（2010 年 3 月期）見通しを厳しく判断しておく必要があるが、08 年上半期を直近のピークとした場合、その 70% 操業でも収益を確保できる業務効率化を含めた体制作りから注力、来期に向け確立する方針。

ほかにも雇用調整助成金制度を活用しながら、現場の「品質力」に磨きをかけるプログラムを進めるとともに、現場環境向上のための安全投資を継続するなど、厳しい環境下の取り組みを積み重ね、次に生かしていこうとしている。

下期の造船向け厚板、需要減少、想定より小幅（鉄鋼新聞、12/4）

造船会社のピッチダウンの影響で、国内造船向け厚板は今上期から出荷量の減少が見込まれていたが、減少ピッチは想定より小幅なものにとどまりそうだ。これにより、通期の国内造船向け厚板需要も、当初想定されていた、08年度実績（500万トン）比10%減までは落ち込まず、460～470万トン程度にとどまる見通しだ。

菰下精密鋸断、新本社工場、軌道に（鉄鋼新聞、12/9）

（株）菰下精密鋸断（菰下淑子社長）は、今春、創業の地・神奈川県綾瀬市から新天地の厚木市内（三田47-1）に本社工場を全面移転した。受注環境も最悪期を脱し、操業も軌道に乗った。約2870平方メートルの建屋内は東西の長手方向で、モノの流れも東から西への一貫した動線となっている。スットクヤードには、「極厚の菰下」を象徴するように、板厚200ミリ、300ミリ級の山積みがあり、迫力がある。SS400規格だけでなく、SM490A材やS45C材が、ベース厚から極厚サイズまで常備してあるのは強みの一つだ。極厚専門ラインには、定盤下にピットを掘って、最大1200ミリ厚までガス溶断できる仕様とし、荷役用に30トン天井走行クレーンも導入した。その後方には即納対応の専用のトレーサを設置。入荷口の奥側には材料ヤード、NCガス溶断ラインとプレーナーラインを設置した。出荷口に一番近い場所には開先加工場もある。新工場にはモノの流れの動線や設備と置き場のレイアウト、安全性や作業効率に留意したのはもちろん、ほかにも工夫やアイデアが施されている。

原シャリング、大型プラズマ切断機導入（鉄鋼新聞、12/9）

原シャリング（株）（東京都江東区、原敏博社長）は、切板製品の即納力を高めた。11月下旬から大型切断機が操業を開始したことによる。ガス、レーザー、プラズマの各切断ツールが揃い、幅広い受注内容に品質面および納期面で対応できる体制を整えた。板厚30ミリ前後までをプラズマ切断し、それ以上をガス溶断にすみ分けることで効率的な運用にもつなげていく考え。

土木・建材向けが主体で、客先からはロットの大小にかかわらず、納期が短縮する傾向にある。「今日の明日」という即納ニーズに対応するには、切断スピードが早いプラズマが有効と判断した。同社では、6～25ミリまでのベース厚の切板が受注の大半を占め、最近では注文形状も多岐にわたる。

三幸金属工業所、8月から月次黒字に（産業新聞、12/10）

（株）三幸金属工業所（堺市堺区、楠本雄宏社長）は、今年8月、月次で単独経常損益が黒字に転換、9月以降も継続している。前期（2009年7月期）に在庫評価損を処理したのに加え、工場稼働率が75%まで回復したことによるもの。今期（2010年7月期）は経常利益約3億円を目指す。

門倉剪断工業、高付加加工が順調（産業新聞、12/15）

（株）門倉剪断工業（福岡県鞍手郡、白水正幸社長）は、同社 8 番目の工場となる中間工場を稼働させ 10 カ月が経過したが、順調な稼働を続けている。とくに同工場は、有効切断幅 2450 ミリが加工できる大型ガス溶断機 3 基を設備。高速性と高精度切断を武器に、造船向けの支給材を中心に難易度の高い付加価値加工を行っており、加工は現在、月間 250 トンペースで、年明け以降は 400 トン以上のペースに拡大する。

同社は、ベースシャーをはじめ、極厚精密鋸断、特殊鋼板、高張力鋼、耐摩耗鋼、耐硫酸鋼、クラッド鋼、ステンレスなど、各種加工を幅広く手掛ける切断加工のオールマイティメーカーとして、高付加価値への拡大へ積極的に取り組むなど存在感を増している。

京葉ブランキング工業、開先付プラズマ稼働（鉄鋼新聞、12/15）

京葉ブランキング工業（千葉県市原市、佐藤宣之社長）は、開先加工機能を搭載した大型プラズマ切断機が本格的に稼働した。主に橋梁や造船、建機向け部材となる切板生産が対象で、板厚 30 ミリ前後までの開先付部材や大型部材の切断・穴あけを手掛ける。マーキング装置も装置し、罫書線や簡易印字も可能だ。素材の一次加工（切断）から各種二次加工、機械加工、溶接・組み立て（製罐）、および塗装までの一貫体制を整えている。

また同社は、傾斜台車付きトレーラを購入した。道路交通法で制限される幅 2.5 メートル超の幅広加工品でも陸送が可能となり、短納期ニーズにも柔軟かつタイムリーにデリバリーする。生産だけでなく輸送面でも競争力を発揮する。