

業界短信

(22年1月1日～1月31日)

三幸金属工業所、新工場建設2月開始（産業新聞、1/7）

㈱三幸金属工業所（大阪府堺市、楠本雄宏社長）は、2月から、新工場「堺浜工場」の建設を開始する。建屋の完成は10月末。新工場では極厚・広幅コイルを主体に加工を行う計画。厚板は一昨年まで、供給タイトな状況が続き、代替品としてコイルカットした厚物製品が普及していた。また、最近のレーザ切断機、プラズマ切断機など切板加工設備の著しい進歩により、コイルカット製品も切板の様々な分野で対応できるようになり、需要は拡大基調にある。同社はこうした厚物・広幅のコイルカット製品のニーズに対応するとともに、これに付随した大型コイルの物流に対応するため、約30億円を投じて、新工場を建設する。昨年12月から、既に基礎工事を開始しており、建屋の建設は今年2月から開始する。

新日鉄、鋼材ミルシートを電子化（鉄鋼新聞、1/7）

新日本製鉄㈱は、来月から、電子ミルシート（鋼材検査証明書）の発行を開始する。当面は発行件数が多い厚板が対象で、棒鋼や線材、鋼管など多品種についても、順次電子化を進める。これまで紙媒体だったミルシートを電子化することで、保管場所の削減、仕分け・管理作業の簡略化など新日鉄、顧客とも業務効率を改善できる。一次商社や二次流通・加工業は早期の入手が可能になるほか、保管する膨大なミルシートから必要分のみを高効率検索できる利点もある。

熱金鋼業、厚物対応を強化（産業新聞、1/12）

熱金鋼業㈱（愛知県弥富市、山村熹社長）は、板厚40ミリ以上の厚物異形切断加工で業務効率の向上を図る。2月中旬から3月を目処に板厚50ミリまでの切断が可能な新鋭プラズマ切断機1基を、既存設備の後継機種として導入。繁忙時の厚物加工の効率を現状から30%程度引き上げていく計画だ。投資金額は約5000万円。同社はガセットやベースなど、スプライスを除く建築鉄骨用プレートの切断を中心に、月間2000トン程度の加工能力を持つ。ツイスタープラズマ5基による短納期対応力やFR鋼など建築用規格材の充実した在庫体制などで強みを発揮している。

アカシ、プラズマ切断機を新設（鉄鋼新聞、1/18）

アカシ㈱（愛知県高浜市、加藤純也社長）は、第2工場にプラズマ1基を新たに導入する。3月末までに据え付け工事を終え本稼働する。ガス溶断を中心に行ってきた厚物加工（板厚16～25ミリ）をプラズマ主力に置き換え、加工品質向上を図る。同社は、2工場体制で建築、土木向けのエンドプレートや産業機械関連、天井クレーン製作会社

向けに月間450～500トンの厚板切断加工を手掛けている。レーザ、ガスなどをもち、高精度・短納期での加工に定評がある。最近では、鉄道関連向けの耐震、落橋防止用部材などの加工が堅調。また、同社は、SM規格厚板(400,490)の常時在庫体制を確立した。近隣に同規格材を常時在庫する扱い筋が少なく、他社との差別化も図れることや、ユーザーニーズへの対応力を高めるため。これまでSS材を主力としたプロパー在庫による厚板の各種加工を手掛け、ミルシート(鋼材品質証明)管理を徹底してユーザーからの信頼感が高まっている。

丸久鋼材、配送効率化で切板コスト削減(産業新聞、1/19)

丸久鋼材(株)(福岡県久留米市、丸山雅成社長)は、08年11月末に効率化を目的に、切る板加工工場を本稼働させたが、1年を経過して、投資効果が表れている。プラズマなどを増設し、さらに設備レイアウトを効率化。この結果、工場内物流や人の動きが最適化され、加工量が同じ時、労働時間が1～2時間短縮されているという。同社のコスト削減に大きく寄与しているようだ。同社は久留米市を中心とした筑後地区と佐賀県を営業エリアとし、方鋼やコラム、切る板の販売、加工を行っている。切る板工場の加工能力は、月間500トン。設備はプラズマ2基、ガス1基、シャーリング3基、穴あけ5基、ショットブラスト2基、プレス3基、開先機1基。

1-3月期の厚板需要、ピーク比8割に回復(産業新聞、1/20)

10年1-3月期の厚板需要量は国内、輸出合わせて約300万トンとなり、直近のピーク(08年4-6月期)と比較すると約8割の水準まで回復が見込まれる。高炉筋等によると、前期(09年10-12月期)は約290万トンの見通し。建機向けが回復しているほか、韓国向けなどの輸出が堅調だ。国内需要は、09年4-6月期、7-9月期にそれぞれ約180万トンに落ち込んだが、10-12月以降は4半期で200万トンのペース。とくに需要減大きかった建機向けについては、国内の主要メーカーが製品在庫の調整を進め、おおむね09年度上半期までに適正化。中国や東南アジア地域向けの輸出の戻りにより、建機需要は回復基調にある。厚板需要の半分に相当する造船向けは、09年度当初に高炉メーカーなどで想定したほどの落ち込みとはなっていない。ほぼ前年並みか、数%の減少幅におさまっているようだ。国内造船各社が向こう約3年分の手持ち工事量を抱えており、比較的高水準の建造ペースを維持している。ただ、建機向けについても、年度内の回復の度合いは、「08年前半のピーク時と比べて約5割」という。造船分野も新造船受注はいまだに停滞したまま。産機向けは、民間設備投資が後退していることから低位横ばいの状態。建築鉄骨や橋梁、店売りなどの分野でも低迷が続く。とくに橋梁分野については、年間受注量が、年度当初の40万トン予想を大きく下回る30万トン割れも見込まれるなど、想定以上に悪化している。一方輸出は高水準を維持する。

日鉄神鋼シャー、NCドリルに印字機能（産業新聞、1/27）

（株）日鉄神鋼シャーリング（大阪市此花区、木村秀明社長）は今年3月にも、本社工場のNCドリルマシンに印字機能を追加する。4月から同設備で原板へのピースマーク印字を開始する。異材混入に繋がるピースマーク誤記によるクレーム撲滅が狙い。ミスゼロ化を推進することで、品質保証体制の拡充を図り、顧客満足度を高める。溶断業者は従来、切板前段階で原板にピースマークを印字しており、同社の直近の印字枚数は月間約6万枚（小板などを含む）。主に手書きで記載するとともに、一部のレーザ設備と多目的シャーラインの印字装置で対応していた。導入する今回の設備は、原板へのピースマークを自動で記入し、工場内の各設備に供給する計画で、原板記入枚数は月間2200枚を予定している。