

業界短信

（22年12月～23年1月）

富士鉄鋼センター、切板二次加工を強化（鉄鋼新聞、12/1）

株式会社富士鉄鋼センター（千葉県君津市、高木建社長）は、厚板溶断の次工程であるボルト穴開け、ドリル用のポンチ打ち、開先、R面取りおよび母材の反転といった「切板二次加工」分野を強化する。母材の段階で穴あけやポンチ打ち、罫書や製品番号印字を、切断前段取りとして行えるNCドリルマーカを増設したほか、橋梁や造船部材に不可欠な端面のR面取り機も順次導入。開先はガス開先と機械開先を受注内容によって使い分け、広幅・長尺母材の反転作業は、新日鉄と連携して隣接する君津製鉄所厚板工場の反転装置を活用することで可能とした。主力の橋梁・鉄骨需要の落ち込みで、同社の切板受注量も低迷している。一方で切板の少ロット多品種化や小物化・異形化が進む中で、切板二次加工は作業や管理が煩雑。とくに小物切板の二次加工は客先業界でもいまだ手作業が多く、生産性や物流効率性あるいは作業労働性を阻害するだけでなく、コンプライアンスやトレーサビリティを重視する昨今の風潮を鑑みても早急に機械化し、自動化・省力化することが求められてきた。これまでは客先の作業工程に位置付けられてきた「切板二次加工」を、厚板シャーが取り込むことで顧客の手間を軽減しつつ、付加価値サービスとして提供することで切板総量の減少を補完しようとの狙いがある。

原シャリング、穴あけ加工能力を拡大（鉄鋼新聞、12/1）

原シャリング株式会社（江東区枝川、原敏博社長）は、穴あけ加工能力を拡充した。最新鋭のNCドリルマシンを11月下旬に導入し、土木関連向けを中心に堅調な受注に対応していく。ドリルマシン4台体制は変わらないが、短軸を2軸にして、ベッドスペースを拡大したことで能力を拡充。他にもレーザ切断機やプラズマ切断機、多軸穴あけ機やラジアルボール盤も保有しており、単品の異形穴あけからロットのまとまった量産穴あけまで変種変量ニーズに応える体制を整えた。厚板の一次加工から開先、穴あけまでの一貫体制を武器に受注も堅調。土木・建築のほか建機向けの実績も積んでおり、直近は月産500ト程度をこなす。

ミュキ鋼材、川崎にNC旋盤設置（鉄鋼新聞、12/1）

ミュキ鋼材株式会社（川崎市川崎区、小林茂社長）は、川崎事業所で製作する免震装置部品の加工能力を拡充した。川崎では「免震アイソレータ」と呼ばれる建築構造物向け免震装置用フランジの一貫製作を手掛ける。フランジ形状にガス溶断した切板を、次工程で切断するための旋盤を1台リプレースした。最大外径2100ミリのワークに対応。従来は1800ミリの注文は外注委託していたが、内製化が可能となったことで大径フランジの短納期対応力や品質の安定度を増した。今回のリプレースで6台ある旋盤のうち4台がNC対応となり、旋盤に関するリフレッシュ更新はひとまず一巡した。

京浜産業、大型重量製罐に活路（鉄鋼新聞、12/1）

京浜産業(株)（横浜市神奈川区、酒匂雅信社長）は、大型・重量鋼構造物の製罐事業を活路とする。国内の製造業はグローバル競争力の強化に向け、量産部品や薄物板金はコストが安く、市場拡大が潜在的に見込める新興国に、生産拠点を移転させている。以前から製罐・板金に従事してきた同社でも、この数年間で海外移転を余儀なくされた製罐部品は決して少なくない。今後もこの傾向は加速すると判断。中長期的に内需として存在することが見込まれ、競合先も急には参入しにくいとされる、「極厚板や広幅・長尺厚板の一次加工（溶断）から機械加工—溶接・組み立てまでの一貫体制」に、ハード&ソフトの両面で磨きをかける。中核拠点の久里浜工場では、構内レイアウトを変更し、製罐スペースを拡張した。現在は、2階建鉄道車両の一階部分（低床部台枠）を月産7台ペースで、トレーラー（荷台）の製作を月産2～3台ペースで製作するほか、橋梁の補強部材も手掛ける。年明けからは発電所部品や変圧器部品、射出成型機の駆動部分といった大型重量製罐の受注が決まっている。これらの中には板厚200～300ミリの級の極厚板をU字形状に開先して機械加工したのち多層盛り溶接する注文もある。傾斜台車を装着した大型トレーラーでも陸送できない幅4メートル級の広幅厚板を使用する際は、岸壁を有する追浜工場（住友重機械マリンエンジニアリング構内）を活用することも可能だ。重量製罐に活路を見出す京浜産業だが、実は「身軽な柔軟性」こそが真骨頂であり、目まぐるしく変化する市場ニーズに対応してきた。戸塚、追浜、金沢の各工場も含め、それぞれの拠点に特徴を持たせつつ、全拠点が「汎用性を担保」する工場運営に余念がない。併せて機械加工の効率化にも力を注ぎ、ロボットを駆使した24時間連続運転による低コスト・安定操業体制の構築を徹底的に志向する。溶断工程の生産効率を高めるためのシステム構築にも着手した。各拠点の受注～生産～納品情報をデータ化し、一括管理することで最適な輸送経路の確立や空率の抑制につなげ、運賃コストの低減に結びつけることを模索する。

インスマタル、「レーザ溶接」に進出（鉄鋼新聞、12/13）

(株)インスマタル（千葉県浦安市、福井英人社長）は、来春にもレーザ溶接事業に進出する。八街工場の至近に約3千平方メートルの工場用地を確保し、専用の「レーザ溶接センター（仮称）」を建設。鋼材加工マーケットにおいてレーザ溶接の市場は小さく、参入企業も一般にはあまり知られていない。レーザ特性で熱影響が軽微。溶接棒を使わず、狭くて小さなスポットでもレーザ光を照射するので溶け込みも速い。歪みや焼け焦げもなく、仕上がりの品質精度が美麗で均一だ。普通鋼とステンレスなど異材同士の集積溶接も可能で、将来性は展望できる。同社はレーザ切断分野におけるパイオニアの一角。四半世紀に及ぶキャリアやノウハウには定評がある。これを溶接分野にも生かし、潜在需要の先取りと新たな市場開拓に向けた研究開発に着手する考えだ。

三幸金属工業所、堺浜工場 来春に稼働（産業新聞、12/16）

㈱三幸金属工業所（大阪府堺市、楠本雄宏社長）は、堺市堺区に堺浜工場の建設を進めているが、順調に作業が進んでおり、23年3-4月から稼働させる方針。今月から同工場ではスーパージャンボレベラーの導入作業を開始、1月に設備据え付けを完了、2月に電気関係工事を予定、その後試運転を行う。稼働後は、全社のレベラー加工量については、早急に現状比5000ト増の月間1万8000トとし、中期的には同2万トを目指す。同社の拠点は、本社工場、和歌山工場、堺工場の3カ所。

2011年度の鉄骨需要、今年度並みの430万トに（鉄鋼新聞、12/19）

鉄骨建設業協会はこのほど、2011年度の国内鉄骨需要について、10年度並みの430万ト前後に上ると試算した。超高層ビルなど大型案件に絡む発注が11年後半以降に本格化するとみられる一方、前半は10年度比で横ばいの操業にとどまると観測している。統計分析を担当する専門委員会が設計事務所や建築計画の情報などをもとに推計した。10年度は、前年比約9%増の430万トに達すると想定。上期の210万トに対し、下期が220万トで推移すると予測している。鉄建協によると、会員企業の受注量は4%増の49万トレベルに達する見通し。内訳は上期が23万ト、下期が26万ト。受注状況は春先から夏場にかけて落ち着いた展開から一転、出荷時期が秋口に集中したために各工場とも高い操業度に達している。11年度も今年と同じような傾向を辿る可能性がある。

アカシ、プラズマ機導入で加工量3割増（産業新聞、12/20）

アカシ㈱（愛知県高浜市、加藤純也社長）は、今春から稼働を開始したプラズマ加工機の効果などから、小ロット、特急加工ニーズへの対応力が向上、新規顧客や既存顧客への深耕開拓が進展している。足元の加工量が前年の同時期に比べ30%強増加し、特に土木関連向けのSM材加工の伸びが堅調。付加価値の向上で収益性の改善も進んでいる。同社の10～11月の加工量は、リーマンショック以前に比べ9割程度まで回復している。とくにプラズマによる板厚32ミリ程度までの高精度加工が可能となったことで、橋梁の落橋防止工事や覆工板向けなどの土木関連向け加工量が増加するなど、向け先の裾野が広がり、SM材の在庫を活用した超短納期対応などで、製品価値も向上している。同社は、重仮設リース向け鋼材や天井走行クレーン部材向け切板加工をメインに手掛けており、レーザ2基、NCガス溶断機1基、プラズマ1基などの設備を有する。月間加工能力は約600ト。

三泉シャー、下期加工量1割増を目指す（産業新聞、1/14）

三泉シャー(株)（大阪市浪速区、今井武社長）は、22年度下期の加工量については同上期比約10%強増の月間150トを目指す。プロジェクト向けの受注を強化し、自社の切板、曲げ加工の稼働率を引き上げる。また上期段階でコスト低減を実施しており、今後も競争力強化を図る。同社は中山製鋼所の関係会社で、縞鋼板を在庫、加工販売している。今下期は関西を主体に、九州、名古屋地区で縞鋼板の販売増を目指す。特に建築物の鋼製階段や工場・プラント関連のプロジェクト向けの加工量を拡大していく。数量的には上期が月間平均135トだったが、下期は150ト、中期的には200トまで引き上げる。コスト低減は、中山製鋼所グループと一体となった物流効率化を進める一方で、小口短納期対応を強化する。事務・工場の経費削減もさらに進める。同社の加工設備はプラズマ溶断機、シャー、プレスで、加工能力は切板で月間約200ト。

大鹿シャーリング、新鋭プラズマ機を導入(産業新聞、1/17)

(株)大鹿シャーリング工業所（名古屋市中川区、大鹿功雄社長）は、22年12月下旬、本社工場に板厚50ミリの切断が可能な新鋭プラズマ加工機を1基導入し、プラズマ3基体制を構築した。ガス溶断機からの入れ替えで、建築関連向けを中心とした厚物加工の効率を従来比2倍に高め、納期対応力の向上を図った。投資額は約5000万円。今回の新鋭プラズマ基導入により、本社の加工体制をプラズマ3基、レーザ1基の先端設備で固め、高度な加工精度や短納期ニーズへの対応力を強化。ガス切断ニーズに対しては半田工場に対応していく体制とした。これにより、厚物加工の効率がガス溶断機に比べほぼ倍増するほか、本社工場の全体的な加工能力も従来の月間250ト程度から300ト程度に拡大。すでに土木向けを中心に、板厚40ミリの程度までの加工効率化に効果を発揮しており、今後は建築関連需要の集中時などでの需要家サービスの一段の向上につなげていく計画だ。同社は23年創業の鋼板加工を専門に手掛ける地区老舗企業。本社工場と半田工場の2工場で、切断加工のほか、曲げ、穴あけ、ショット、開先、マシニング加工など、厚板の一貫加工が可能な体制を構築している。

庄内シャーリング、ステンレス鋼板加工を高度化（産業新聞、1/19）

（株）庄内シャーリング（山形県鶴岡市、池田恭平社長）は、ステンレス鋼板加工を収益源の一角とする事業体制を確立、収益力を強化する。公共の水処理関連や化学プラント向けなど難易度の高いステンレス鋼板加工部門の売上構成比が約30%に達し、高収益を志向する体制を固めた。これを受けて、ここ4年間継続している年間数億円レベルの設備投資も踏まえ、引き続き加工度の向上を図る。ステンレスなどニーズの高度化を勘案しながら高水準の加工量を維持、収益向上につなげる方針だ。同社ではステンレス鋼材の切断から曲げ、溶接、矯正、酸洗まで自社で一貫して対応できる陣容を整えており、全国ベースで受注対応を行っている。ステンレス、普通鋼と併せ、過去4年間続けてきた設備の増強投資で、新工場棟を建設するなど一通りの加工体制を終えた。新たな体制を起点として、より強固な収益体制を目指す。ステンレス加工では高い優位性を持ち、普通鋼厚板をステンレス鋼板加工でカバーしている。ステンレス加工は稼働率100%でフル稼働の状況。一方普通鋼加工は稼働率90%前後となっている。

建築鉄骨、需要回復500万トに迫る（産業新聞、1/20）

国内の11年度建築鉄骨需要は今年度比10%前後増加し、年間500万ト近くになる見通し。首都圏、大阪地区での大型物件がコンスタントに出る方向にあり、設備投資や電池やクリーンエネルギー関連の工場建設などが期待されるため。ただ、07年度までの水準に比べると7割程度の回復にとどまる。国内の建築鉄骨はリーマンショック前までの07年度までは年間700万ト台で推移してきた。しかしリーマンショック後の景気後退の影響を受け、08年度は589万ト、09年度は400万ト割れとなった。ただ、今年は多少景気が回復したことや、首都圏などで著名な大型プロジェクト建設が進んだこともあって、月間の鉄骨生産状況は前年を上回る状況が続いている。10年度は最終的には430万ト～450万トと前年度比10数%増となる方向だ。11年度は電池関連やクリーンエネルギー関連、さらには物流関連の設備投資物件が期待されている。首都圏、大阪地区の著名物件がさらに本格化する見通し。また、鉄骨材料高から施主も着工を前倒しに進めるとの指摘もあり、鉄骨需要は年間500万ト近くになる模様だ。

近江産業、鶴浜のレーザ更新（産業新聞、1/21）

近江産業（株）（大阪府中央区、小八木規之社長）は、鶴浜鉄鋼センターのレーザ切断機の更新を決めた。早ければ今期中、遅くとも来期早々にも実施する。今回の更新は老朽化対策と、鋼板加工の品質向上の一環。同社の鶴浜センターは主力加工拠点で、レベラー1基、ロータリシャーライン1基、スリッター1基、ショット加工ライン1基、厚板溶断設備、などをもち、鋼板の1・2次加工から最終製品の製作まで手掛けている。レーザは、センター内に3基あり、主に橋梁、産業機械向けの切板、部材加工を行っている。直近のレーザ加工量は月間約400ト。

中部鋼板、汎用品を短納期化（鉄鋼新聞、1/25）

中部鋼板㈱（名古屋市中川区、太田雅晴社長）は、昨年12月から汎用性の高いSS400の12サイズで短納期対応を強化している。製品在庫がある場合は受注から数日程度で納品する。在庫リスクを低減したい顧客のニーズに対応するとともに、中部鋼板も汎用サイズの生産効率を高める狙いがある。同社は通常の受注生産をメインとし、在庫による短納期対応はあくまで限定的な取り組みと位置付けている。このため、その他の規格やサイズに汎用品並みの即納対応を拡大する考えはないとしている。対象とする鋼種は、SS400のみ。サイズは板厚が9ミ、12ミ、16ミ、19ミ、22ミ、25ミの6種、幅は2100ミと2438ミの2種で、合計12サイズ。長さは6096ミの1サイズ。短納期対応を強化したのは製品在庫のバーコード管理が進んだことが背景にある。同社では製品の側面にバーコード式の管理票を添付するシステムを導入したことで、出荷待ちの製品についても顧客の切り替えが柔軟にできるようになった。これを活用して、ユーザーからのニーズが高く、実質的に常時在庫しているのと変わらない汎用サイズの製品について引き当ての順序を変更するなどして短納期の要望に応じることとした。

高砂金属工業、大阪にビルトH新工場（鉄鋼新聞、1/31）

高砂金属工業㈱（大阪府高石市、宮崎吉二社長）は、3月末稼働予定で、ビルトH工場「泉北工場」を新設する。鉄骨ファブ業界は需要減など厳しい事業環境下にあるが、母材厚板からの一貫生産、6千～7千トンの在庫能力などを生かした新工場の高い価格競争力で、「国内ファブが海外ファブに対抗できるよう、価格面で大きな貢献ができる」とし、既存顧客中心に販拡を目指す。泉北工場はメタルワングループが所有する工場内に設置。本社工場の近隣にあり、関西には同社グループ企業の木津川建材加工もある。現在の月産量は両工場で1500～1600トン。新工場の生産設備は、BH仮組2基、半自動溶接機・交流アーク溶接機など溶接設備8基、矯正設備2基、NC切断機1基などで、現在はガントリー型穴あけ設備新設を検討中。