

業界短信

(23年10月1日～10月31日)

産鋼スチール、銭函工場に生産集約（鉄鋼新聞、10/3）

（株）産鋼スチール（小樽市、上遠野久夫社長）は10月末で苫小牧工場を閉鎖し、銭函工場に集約・一元化する。これによって合理化を進めるとともに、顧客サービスの充実にも一層力を入れる方針だ。同社はこれまで、BH製造・鋼板製造の苫小牧工場と、化工機・鋼板切断の銭函工場の2工場体制を敷いていた。これを銭函工場に集約・一元化することで合理化を図り、コスト削減と生産効率の追求で、現在の製造能力・月間1千トから、半分程度でも収益を確保できる体制を構築する。既に受け入れ側の銭函工場では9月から準備に着手しており、顧客に迷惑をかけないためにも、短期間で設備移設など集約作業を行う。移設する設備は、NCガス3基、プラズマ1基、プレーナー1基などで、閉鎖後の苫小牧工場は賃貸する予定。

三原商事東濃金属、ドリルマシン8基増設（産業新聞、10/6）

（株）三原商事東濃金属（岐阜県可児市、三原吉宗社長）は本社及び関東の両工場で、穴あけ加工用ドリルマシンを計8基増設する。穴あけ加工に対する納期も含めたトータル品質の更なる向上や穴径、板幅などの拡大といったユーザーニーズへの多様な対応を図ることが目的。本年12月から来年3月までに順次導入し、来年度には月間穴あけ加工量を、現在の3000ト強から3500ト程度に引き上げていく計画だ。

ダイコースチール、小口需要開拓で15%増産（鉄鋼新聞、10/13）

ダイコースチール（株）（大阪市住之江区、齋藤幸雄社長）は、リテール営業の強化などで現行の約200ト増となる月産1500トを目指す。同社は、切断、曲げ、ショットブラスト、穴明け、溶接など一貫加工体制を構築しており、これに今年4月には小口対応強化を狙いとし、レーザを1基増設。こうした機能に加え、営業人員7人となるきめ細かな営業体制を生かし、阪和興業のリテール営業拠点として、小口需要家への拡販を目指す。

糸田鋼材、NCガス切断機更新（産業新聞、10/14）

糸田鋼材(株)（江東区、糸田晋一郎社長）は、11月を目処に舞浜工場でNCガス1基をリプレースする。また、10月にはNCガス2基のコンピューター関係を刷新する。現在、NCガス7基、フレームプレーナー1基、プラズマ1基を持つ。震災で液状化により50センチ以上陥没するなどの被害にあったが、5月までの第1期工事、8月までの第2期工事で復旧作業は完了。

アカシ、ミルシート自動発行システム導入（鉄鋼新聞、10/26）

アカシ(株)（愛知県高浜市、加藤純也社長）は、業務の効率化を推進し、顧客サービスをさらに強化する。このほどミルシート自動発行システムを導入し、本格稼働を開始。同システムの導入により、これまで手作業で行っていたミルシート発行までに要する所要時間が大幅に短縮した。同社は2工場体制で、天井クレーン、産機関連向けなどに月間600トンの厚板切断加工を手掛ける。主な設備は、レーザ2基、プラズマ1基。システム導入前は、専属のスタッフを配置し、ミルシートを半日かかりで発行していたが、現在は約1時間にまで短縮。トレイサビリティ対応が万全になったほか、切断製品の実重量が算出でき、出荷時の過積載防止でコンプライアンスの徹底を図る。

大鹿シャーリング工業所、納期・加工対応を強化（産業新聞、10/31）

(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、このほど本社工場でシャーリングマシン1基を更新するとともに、平鋼切断などに用いる丸鋸切断機1基を新設した。新鋭設備への切り替えや機能の拡充により、幅広い需要家ニーズへの対応強化に努めている。このほか同社は、加工データ作成用のCADも1台増設するなど、取引先からの短納期要請が常態化する中で、様々な対応を図っている。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、穴明け、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。