

業 界 短 信

(2 4 年 9 月)

マルキンサトー、加工体制を再編、集約（鉄鋼新聞、9/4）

（株）マルキンサトー（札幌市、佐藤隆社長）は、グループ会社を含めた生産・加工体制の再配置で、効率化の追求を進めている。同社石狩事業所の第二工場は今春、スプライスプレート加工部門を残し、鋼板溶断部門を同業の第一工場へ移設・集約した。これに伴い第二工場内に残ったスプライスプレート加工部門は、グループ会社のマルキン工業へ委託加工する体制とした。これによって同社の製造体制は発寒事業所と石狩事業所（第一工場）、マルキンコイルセンターの3工場体制へ。一連の再配置・集約で、「事業の拡大に伴い、一層の効率化を追求したい」（佐藤社長）としている。

青山商店、安全面の向上顕著（産業新聞、9/4）

（株）青山商店（東海市、青山高久社長）は、2010年6月での新本社工場稼働以降、事故や災害の発生が大幅に減少し、安全面の向上が顕著となっている。4Sパトロールの徹底などにより社員の意識変革が進み、直近一年以上、無事故無災害の記録が継続。31日には、初の東海大地震を想定した避難訓練も実施し、安全面の徹底を続けていく方針だ。同社はシャーリング、ガス溶断、レーザなどの設備を有し、自動車や産業機械関連向けに中厚板の加工を手掛ける地区老舗業者。一昨年には現在地に新工場を建設、移転し、加工効率の向上などを図っている。新工場の稼働後は、旧本社工場時代から毎月実施していた、4Sパトロールを徹底するなど、工場内の安全、美化に向けた取り組みを再度強化。抜き打ちでのパトロールも実施することなどで、社員の安全意識高揚を図ってきた。この結果、旧本社工場時代には軽微な事故なども含め年間5-6件発生していた事故や災害が、新工場稼働後は熱中症など2件にとどまっており、直近一年以上、無事故無災害の状態になるなど、安全面の大幅な向上を実現した。

金森興業、レーザマシン、5面加工機、千葉工場に導入（鉄鋼新聞、9/12）

金森興業(株)（東京都江東区、金森安彦社長）は、千葉工場にレーザマシンを導入し稼働を開始している。今年中には金型用部材の加工向けにNC 5面加工機を1基増設予定。鋼板加工、金型加工の分野で小ロット・多品種ニーズへの対応力を強化する。受注内容が多岐多様化している中、スペックに合わせて数基の5面加工機を使い分け、短納期ニーズにも対応している。同社は、業務効率化と顧客サービス向上を図るため、07年10月に工場生産部門を分社化して金森メタルを設立。工場内の直接の運営は同社が行う。

高砂金属、増設レーザ稼働（産業新聞、9/13）

高砂金属工業(株)（大阪府高石市、宮崎吉二社長）は、本社工場にレーザー1基を増設し、このほど本格稼働した。これにより、定盤は異なる機能をもつ切板設備が搭載され、昼間は主に、プラズマとNC 溶断機で大型の切板を、夜間はレーザーが小物の切板でそれぞれ使用し、24時間フルで効率的な加工ができる体制を構築してゆく。同社は自社と関係会社の木津川建材加工の各工場で切板、BH、橋梁の製作などを行っている。直近の同工場の切板数量は月間600トン前後で、このうちレーザーの切板は100トン強。

村山鋼材・浦安工場、無事故無災害連続2500日（産業新聞、9/13）

村山鋼材(株)（東京都大田区、村山和雄社長）の浦安工場は、8月22日付けで、無事故無災害操業連続2500日を達成した。取り扱い重量が大きく、危険度が高とされる厚物系コイルセンターとしては異例な長さで、日頃の安全に対する取り組みが奏功した。同社では、まだ通過点であり、気を引き締め直して、3000日を目指していきたいとしている。浦安工場には無人化された加工ラインや、ライン内への誤進入を防ぐ大がかりな安全策は存在しない。しかしそれでも無事故無災害を継続できる理由は、社を挙げた安全に関する教育と対策の徹底がなされている点にある。浦安工場では毎朝の朝礼で、「安全の誓い」を社員全員で唱和する。「安全は全ての作業に優先する。」「安全はいかなる業務より重要なり。」「安全は作業環境の良い整理整頓からはじまる」。創業当初から続く光景だ。その後、社員のスピーチと、管理職による「きょうの安全ポイント」の指摘が行われる。更に担当作業ごとのチームに分かれ、ミーティングを実施。1日のスケジュールを細部にわたって確認し、チームワークを高める。ここまで終えて、ようやく加工業務に入る。“段取り八分”と言われるように、安全面でも入念な準備を行うことで、災害発生の確率を限りなくゼロに近づけてゆく。地道だが、極めて重要な作業である。。

近江産業、阪和興業とソフト連携（産業新聞、9/13）

近江産業(株)（大阪市大正区、小八木規之社長）は、経営基盤の更なる充実化・強化を推進している。グループでの総合加工体制を背景にしたオーナー路線を堅持する一方で、このほど阪和興業から 5%出資を受け、営業・加工でのコラボレーションを模索してゆく。条件が合えば他の業者とも、こうしたソフト的な連携も視野に入れていく方針。

三原商事東濃金属、ショット加工の品質向上（鉄鋼新聞、9/14）

(株)三原商事東濃金属（岐阜県可児市、三原吉宗社長）は、本社工場及び関東工場（群馬県太田市）のショットブラスト装置を各 1 基、新鋭機に更新した。品質精度を高めるほか、短納期など高度化するユーザーニーズに応える。同社は 82 年にスプライスプレートの量産化を開始し、本社、関東工場の 2 拠点で月産 3 千トンを手掛ける。両工場はショットブラスト装置を各 3 基を有しているが、既存装置がベルト駆動で、一定量を処理した際のランニングコストが比較的高く、ベルト交換時のメンテナンスに時間を要していた。製品の高品質化を図るため、最大処理寸法幅 1 千㍓のショットブラスト装置を関東工場のものと同時に更新した。三原社長は、「今後も需要家のニーズに応じて設備を更新する計画。製品の付加価値を高めるのはもちろん、受入加工体制を広げたい」としている。

金森興業・千葉工場、水量調整池を活用し“憩いの場”を演出（鉄鋼新聞、9/14）

金森興業(株)（東京都江東区、金森安彦社長）・千葉工場（山武郡芝山町）の北側に、一風変わった水量調整池がある。周囲に大きな河川がなく雨量の排水処理施設が義務付けられていたため、調整池は工場設立と同時に作られた。当初は雨量を貯めて浄化して排水溝を通すという役目だけだったが、昨年、「池を改造して何かできないか」と思い立ったことがきっかけで大改造を行い、大きな変貌を遂げた。池には大小色とりどりの錦鯉を放流、周囲の斜面も芝生の緑できれいに覆った。さらに池の上には橋と階段の回廊を通して、数人が入れる東屋風の休憩所を設置。真上からは鯉が優雅に泳ぐ姿を見ることができる。休憩所の下では常時、木製水車が勢いよく回っている。水量調整池を活用した憩いの演出は、多くの工場来場者の関心を誘っている。同社の持つ発想力やモノづくりに対する取り組みをさりげなく反映している空間だ。

豊鋼材工業、レーザー切断機を増設（産業新聞、9/20）

豊鋼材工業(株)（福岡県篠栗町、木村昭夫社長）は、福岡工場に4キロワットレーザー切断機を増設し、19日から本稼働を始めた。品質と精度を高め、効率化を図る。また既設レーザーの突発的トラブルや、メンテナンス休止増による影響の緩和も目的とする。今回の増設で、福岡工場は、レーザーに特化した工場としてリスタートする。同時に福岡工場のプラズマを苅田工場に移設した。このため、福岡工場はレーザー3基、厚物対応としてNCガス1基体制となり、高精度切板需要に対応してゆく。

石原商事、「わが社ならではの・・・」在庫アイテム（鉄鋼新聞、9/19）

(株)石原商事（埼玉県加須市、石原隆社長）は、エネルギー・プラント業界におけるメンテナンス分野を新たな需要開拓のターゲットと位置付け、圧力容器用厚板「SPVシリーズ」を在庫ラインナップに加えた。引っ張り強さが610N/平方メートル級の「SPV490」、同520N/平方メートル級の「SPV355」、同400N/平方メートル級の「SPV235」の3種類（いずれもJIS G3115、それぞれの数字は降伏点の値）で、すべて新日本製鉄製。「SPV490」は6～80ミリ厚を、「SPV355」は6～90ミリ厚を、「SPV235」は6～32ミリ厚をそれぞれ常備。「今、すぐほしい」という緊急の切板ニーズに応える。圧力容器は、発電所や各種プラントなどで使用される。既存設備の改修やメンテナンス時に必要な量は少量で、ロットも細かいためユーザーからは①メーカーへの最低発注量に満たず、使用数量以上を注文しなければならない、②緊急の補修時にロール納期が間に合わず、材料の入手が困難—といった「お困り情報」が集まっていた。現在、加須事業所では、荷揃えが完了。素材販売は原則行わず、保有するNCガスとレーザーによる切板製品を全国配送する。独自のルート便を活用し、地域を問わず緊急出荷が可能とのこと。「SPV鋼種」の在庫・切板販売を始めて間もないが、既に多くの引き合いや問い合わせが集まり、同社でも「エネルギー・プラント分野における鋼種の小ロット短納期での入手難に悩んでいたお客さまの多さを、改めて実感した」という。現状、全体に占めるエネルギー・プラント分野の売り上げは「わずか」だが、潜在需要を確信。「SPVシリーズ」を皮切りに、手配困難な鋼種の常備を今後も段階的に推し進め、「顧客が本当に必要とする鋼種・板厚・スペックを踏まえ、在庫アイテムの改定・見直しに努める」考え。

森田産商、「我が社ならではの・・・」在庫アイテム（鉄鋼新聞、9/20）

森田産商(株)（埼玉県行田市、森田守之社長）は、普通鋼（SS400）や機械構造用炭素鋼（SC材）、クロムモリブデン鋼（SCM材）のほか、高張力鋼、耐摩耗鋼といった各種厚板を

扱う。薄物からベース厚そして極厚板を常備。極厚サイズは200ミリアップも在庫する。主にJFEスチール製か、中部鋼鉄製で、厚物になるとJFES製が多い。耐摩耗鋼に関しては、スウェーデンスチール（SSAB）製の「HARDOX（ハルドックス）」だ。森田産商は、SSAB社から「ハルドックス」を直接仕入れている。同社は「ハルドックス」を自販材として扱い、様々な用途向けに幅広い客先に対して、切板加工販売する関東地区では屈指の存在である。同社とスウェーデン鋼とのかかわりは長い。もともと顧客だったI社が仕入れたスウェーデン鋼を、預り材の格好で同社の在庫ヤードに保管し、その顧客の注文に応じてその都度、賃加工していたのが発端だ。今から25年以上も前の話である。本格的に在庫販売し始めたのは、創業の地、旧浦和市から、現在の行田みなみ産業団地内に移転した2005年以降である。耐摩耗鋼としての「ハルドックス」の業界における品質評価は高く、国内の厚板マーケットにおいても一定の認知度を得ている。「ハルドックス」は1974年に誕生した。スウェーデンスチール社オクセルスンド製鋼所で生産され、世界各地で広く使用されている。主に建機部品に使用されている。森田産商は、リーマンショック後の営業強化が奏功し、「ハルドックス」は、ここ2～3年で「新規取引の件数が50社を超えた」とのことで、着実に販路を伸張させている。その後新アイテムとして、「カスタムプレート」も加わった。同社は、地元メーカーとタイアップして、工具鋼やハイス鋼からステンレス、アルミまで素材を選ばず、顧客のニーズに対応する。

インスマタル、新鋭切断機を稼働（産業新聞、9/20）

（株）インスマタル（浦安市、福井英人社長）は、8月から本社工場でウォータージェット切断機を、9月から本社第2工場ファイバーレーザー切断機をそれぞれ本稼働させた。従来のレーザーでは加工が困難だったアルミ、銅、真鍮などの非鉄のほか、金属以外の素材にも幅広く対応できる。

丸三剪断、三重鋼材と連携強化、中川鋼材センター内に移転（鉄鋼新聞、9/25）

丸三剪断（株）（名古屋市港区、伊藤豪誌社長）は、本社・工場を三重鋼材中川鋼材センター内に移転し、今週から新体制で業務を開始した。移転は顧客へのサービス向上と経費節減、加工業務の拡大などが狙い。同社は鋼板シャーリング業の地区草分け的な企業として、三重鋼材の加工機能を分社する形で、1963年に設立。三重鋼材の顧客向けの切板、曲げ加工が主体で機械関連向けなどが中心。主な加工設備はプラズマ、NCガス、大型シャーリング機、曲げ加工機、シャーリングマシンなど。最大4mm（板厚12mm）の切断が可能なシャーリング加工機な

どもにも特色があるため、顧客へのPRを強化する。

藤田金属、HP一新（産業新聞、9/27）

藤田金属(株)（新潟市中央区、今井幹文社長）はこのほど、ホームページを一新した。以前に比べ情報量を増やし、ビジュアル面でも一段と見やすさを向上させた。同社は多彩な機能と、複合的かつクオリティの高いサービスを創出しており、特に今回のリニューアルでは、様々な価値を創出する機能として、「コイルセンターサービス」「加工サービス（溶断・溶接他）」「建設・レンタルサービス」の3つの入り口から、藤田金属について知りたいこと、確認したいこと、全てに答えられる構成に変更された。各サービスからは、事業所・設備概要・取扱い品種・加工能力のほか、カタログ・パンフレット等も掲載し、様々な角度から詳細な情報を提供。藤田金属を知らない企業や個人の方に対し、広くPRするのが狙いとなっている。

以上