

# 厚板溶断の玉造

## 釧路工場にドリルマシン新設

### 二次加工能力向上、速度3倍

北海道地区大手厚板 路工場(釧路市大葉毛)新設した。これは孔加工の玉造(本社・南1丁目2、工場長・札幌市、社長・西村孝、下重博由執行役員)に向上で顧客サービス充実を図ったもので、CNCドリルマシンを「お客さま第一の二環」(西村社長)だ。

新たに導入したドリルマシンは昭和精工製のSGM1600LT加工ドリル径40mm、加工速度は従来の約3倍、主な仕様は、加工材径、クランプ厚15mm、材料サイズ11基点・65100mm、回転数1000rpm、最大448rpm。



孔加工の様子

近年はタイヤ・ペーでは従来、電磁ボール盤でキリ加工を行っていたが、作業工程が多くなり、作業時間が長くなり、納期対応が難しくなっている。これに代わり、孔加工の玉造の要望通りの納期対応が実現している。

「以前に比べて孔加工スピードが3倍になり、作業時間の短縮や作業効率化、孔位置精度の向上につながった。今後二次加工能力を高めて高付加価値を実現し、お客さまの要望にしっかり応えていきたい。」(下重執行役員)としている。

「苦慮することも多かった。また、要望納期に間に合わないため切板のみの受注となる場合もあった。」

ドリルマシン導入後は、以前に比べて孔加工スピードが3倍になり、作業時間の短縮や作業効率化、孔位置精度の向上につながった。

「今後二次加工能力を高めて高付加価値を実現し、お客さまの要望にしっかり応えていきたい。」(下重執行役員)としている。

## 阪神金属興業

### SDGs重視のスクラップ業推進

#### 環境配慮型の重機導入

ステンレススクラップを導入手、SDGsによるリサイクル事業の推進に貢献する。同社はSDGsを今後推進していく方針。

環境に配慮しながらスクラップ業に貢献する。環境に配慮しながらスクラップ業に貢献する。環境に配慮しながらスクラップ業に貢献する。

気ガスの削減につなげる。また自社の活用を促すことで効率的な配送網を構築して、運送・物流業界に生じる諸問題「2024年問題」への対応を急ぐ。

高機事業所同様にプレス機・放射能探知機を配備する。放射能探知機を配備する。放射能探知機を配備する。



固定費を変動費へ

## 愛知製鋼 会社方針説明会を開催、社長表彰も

### 豊鋼会総会後 120人が出席

愛知製鋼(社長・藤岡高広)は18日夜、名古屋市内のホテルに豊鋼会各社への感謝の特別講演を兼ねた会社方針説明会を開催した。同社は「安全・健康・環境・社会貢献」を基本方針とし、SDGsを推進していく方針を説明した。

藤岡社長は「長期不安定環境対応の経営が重要」と強調し、安全・健康・環境・社会貢献の重要性を述べた。

### 藤岡社長「長期不安定環境対応の経営が重要」

表彰では、品質改善優秀賞で豊誠

品質改善優秀賞で豊誠

品質改善優秀賞で豊誠

品質改善優秀賞で豊誠

## 阪和興業 設備投資の補助金申請を支援

### 専門コンサルタントと提携

阪和興業の産業機械部は、鋼材加工設備などに適用できる「ものづくり補助金」や「事業再構築補助金」などを活用し、設備投資の申請を支援している。

「補助金・助成金採択支援」として「担当2人体制」で万全なサポートを約束している。

「補助金・助成金採択支援」として「担当2人体制」で万全なサポートを約束している。

## Dスルー施工連絡会

### 東日本ブロック会議を開催

鉄骨柱脚基礎の施工業者が組織するDスルー日本ブロック会議の東日本ブロック会議が19日、都内で開催された。

「Dスルー日本ブロック会議」は、鉄骨柱脚基礎の施工業者が組織する。Dスルー日本ブロック会議の東日本ブロック会議が19日、都内で開催された。

「Dスルー日本ブロック会議」は、鉄骨柱脚基礎の施工業者が組織する。Dスルー日本ブロック会議の東日本ブロック会議が19日、都内で開催された。

## 鉄工業会・賛助会員のJEMS

### 鉄・非鉄スクラップ業向けウェビナー

#### 5月9日開催 録画配信

資源リサイクル業向け「鉄・非鉄スクラップ業向けウェビナー」を開催する。JEMSは日本鉄工業会・鉄工業会の賛助会員のJEMS(本社・茨城県つくば市)が主催する。

「鉄・非鉄スクラップ業向けウェビナー」は、鉄工業会・鉄工業会の賛助会員のJEMS(本社・茨城県つくば市)が主催する。



講師の渡氏

今回のセミナーでは、カーボンニュートラル社会への変化が鉄工業界にも与える影響について、最新のデータから考察する。



「お客さま第一の二環」(西村社長)だ。

新たに導入したドリルマシンは昭和精工製のSGM1600LT加工ドリル径40mm、加工速度は従来の約3倍、主な仕様は、加工材径、クランプ厚15mm、材料サイズ11基点・65100mm、回転数1000rpm、最大448rpm。

「お客さま第一の二環」(西村社長)だ。

新たに導入したドリルマシンは昭和精工製のSGM1600LT加工ドリル径40mm、加工速度は従来の約3倍、主な仕様は、加工材径、クランプ厚15mm、材料サイズ11基点・65100mm、回転数1000rpm、最大448rpm。

「お客さま第一の二環」(西村社長)だ。

新たに導入したドリルマシンは昭和精工製のSGM1600LT加工ドリル径40mm、加工速度は従来の約3倍、主な仕様は、加工材径、クランプ厚15mm、材料サイズ11基点・65100mm、回転数1000rpm、最大448rpm。

「お客さま第一の二環」(西村社長)だ。

新たに導入したドリルマシンは昭和精工製のSGM1600LT加工ドリル径40mm、加工速度は従来の約3倍、主な仕様は、加工材径、クランプ厚15mm、材料サイズ11基点・65100mm、回転数1000rpm、最大448rpm。