

価値創造 モノづくりで存在感示す



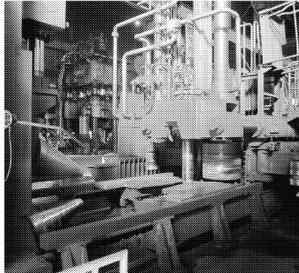
近江鍛工 坂口 康一 社長

「あしもの景況感。景気は上向きというけど、肌で感じる実感はまだ小さい。当社は小型から大型まで幅広い金属リングの鍛造品をメインに手がけているが、大型の建設機械や造船向けなどが厳しい状況だ。東日本大震災の復興需要も初期のような伸びはない。他方、軸受や自動車部品など、業種は前年をやや上まわるといえる」

「ライバルに打ち勝つ取り組みは。今、顧客が重

価格・品質・納期要求に応える 信楽工場に表面処理専用工場

「不要な電気の消費など、日常の取り組みはもうそろそろ、作業効率を引き上げる策も積極的に進める。例えば、信楽工場(滋賀県甲賀市)に2011年に導入したS.M.S社のリングローリングミルを導入し



最近導入したローリングミル、品質と生産性を両立する



山科精器 おお 大日 常男 社長

「メディカル事業で打ち出している医療製品が、2014年は本格販売の時を迎えます。『13年はこれまで10年近く取り組んできたメディカル事業でようやく製品を市場に送り出すことができた。09年に事業部を立ち上げ、13年に取引先(かん)などの製品を開発、14年はその製品を拡充し、売り出す利益を出す飛躍の年になる。医師が実際に使って長さを確かめてもらうこと」

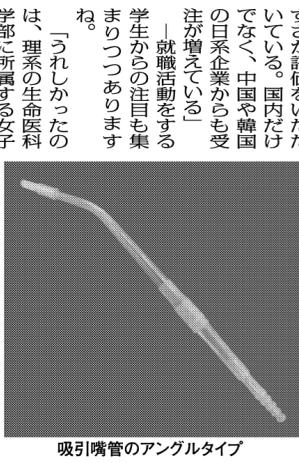
「もうひとつの注目は、焼鈍、焼入れと呼ばれる処理を行う。焼入れは自動車部品などが多い。雨などから処理製品を保護する専用ストックヤードを3つのリング鍛造品で真円度は3ミクロン以内を実現する。また、加工時間も既存設備の2.3倍と早く、品質やコストにつながる。14年は信楽工場に熱処理・表面処理の専用工場を建設、このほど本格稼働した。これまで分散していた処理工程を集約し、延べ床面積が約700平方メートル規模を3倍に拡張し、強度や延性を高めたり、焼

メデイカル事業を拡充 外科手術用新製品も投入

「14年に投入する新製品の計画は、焼入れ、焼鈍と呼ばれる処理を行う。焼入れは自動車部品などが多い。雨などから処理製品を保護する専用ストックヤードを3つのリング鍛造品で真円度は3ミクロン以内を実現する。また、加工時間も既存設備の2.3倍と早く、品質やコストにつながる。14年は信楽工場に熱処理・表面処理の専用工場を建設、このほど本格稼働した。これまで分散していた処理工程を集約し、延べ床面積が約700平方メートル規模を3倍に拡張し、強度や延性を高めたり、焼

「一方、工作機械などの事業はいかがですか。工作機械では車削のR加工機の引き合いが伸びています。船舶つくりの際、塗装が剥がれにくくするよう、ハニートランスの溶接の面取り加工に使う機械ですが、コンパクトで作業のしやすさが評価をいただいている。国内だけでなく、中国や韓国の日系企業からも受注が増えています。就職活動を始める学生からの注目も集まりつつありますね。『うれしかったのは、理系の生命医学部に所属する女子

「14年に投入する新製品の計画は、焼入れ、焼鈍と呼ばれる処理を行う。焼入れは自動車部品などが多い。雨などから処理製品を保護する専用ストックヤードを3つのリング鍛造品で真円度は3ミクロン以内を実現する。また、加工時間も既存設備の2.3倍と早く、品質やコストにつながる。14年は信楽工場に熱処理・表面処理の専用工場を建設、このほど本格稼働した。これまで分散していた処理工程を集約し、延べ床面積が約700平方メートル規模を3倍に拡張し、強度や延性を高めたり、焼



吸引嘴管のアングルタイプ



トクデン 北野 良夫 社長

「着実な成長軌道を描くのが狙い。熱帯繊維やイルムなどを加工するジャケットロールは素材産業の需要が多く、これにUPSSが医療や食品など当社にとって新規の顧客開拓を進めたり、既存顧客との取り引き拡大につなげる。変圧器事業

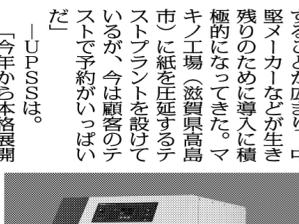
「14年に投入する新製品の計画は、焼入れ、焼鈍と呼ばれる処理を行う。焼入れは自動車部品などが多い。雨などから処理製品を保護する専用ストックヤードを3つのリング鍛造品で真円度は3ミクロン以内を実現する。また、加工時間も既存設備の2.3倍と早く、品質やコストにつながる。14年は信楽工場に熱処理・表面処理の専用工場を建設、このほど本格稼働した。これまで分散していた処理工程を集約し、延べ床面積が約700平方メートル規模を3倍に拡張し、強度や延性を高めたり、焼

ジャケットロールとUPSS 2本柱で成長を目指す

「UPSSは、今年から本格展開

「着実な成長軌道を描くのが狙い。熱帯繊維やイルムなどを加工するジャケットロールは素材産業の需要が多く、これにUPSSが医療や食品など当社にとって新規の顧客開拓を進めたり、既存顧客との取り引き拡大につなげる。変圧器事業

「14年に投入する新製品の計画は、焼入れ、焼鈍と呼ばれる処理を行う。焼入れは自動車部品などが多い。雨などから処理製品を保護する専用ストックヤードを3つのリング鍛造品で真円度は3ミクロン以内を実現する。また、加工時間も既存設備の2.3倍と早く、品質やコストにつながる。14年は信楽工場に熱処理・表面処理の専用工場を建設、このほど本格稼働した。これまで分散していた処理工程を集約し、延べ床面積が約700平方メートル規模を3倍に拡張し、強度や延性を高めたり、焼



期待される過熱水蒸気発生装置「UPSS」

OHMI PRESS WORKS AND FORGING CO.,LTD

国内最大級の1万5000トン自由鍛造プレス稼働中

あらゆる産業の進化をサポートする鍛造技術。

これまで、これからもベーシック

近江鍛工は未来の美しい地球を目指し環境問題に取り組んでいます。

ISO 9001 1999.1月 2001.2月 2007.3月 認証取得

近江鍛互株式会社 URL: http://www.omitanko.co.jp/

本社工場 滋賀県大津市月輪1丁目4番6号 〒520-2152 TEL.077(545)3281 FAX.077(545)8802 滋賀・信楽工場 / 長崎工場 / U.S.A Office

わたしたちの技術を命のために

～メデイカルデバイス～

【エンドシャワー】洗浄吸引カテーテル 【遠心分離装置】 【吸引嘴管「アングルタイプ」】

～自動車産業、造船産業、その他産業に貢献する～

【PSPC 対応卓上 R 面取り機】 【電磁式注油器「EDL」】 【M.G.O. クーラー】

山科精器株式会社 www.yasec.co.jp

【営業品目】 専用工作機械 注油器 熱交換器 医療機器
【認証取得】 ISO9001 ISO14001 ISO13485
【認定】 ASME U 認定工場
本社・工場 〒520-3001 滋賀県栗東市東坂525番地
TEL.077-558-2311(代) FAX.077-558-2319

TOKUDEN

過熱蒸気発生装置 UPSS

最高700℃の過熱蒸気の発生が可能です。

変圧器構造を利用した加熱方式で大幅な低コストを実現。熱効率95%以上で省エネにも貢献します。

高過熱蒸気 200℃から700℃の高過熱蒸気を発生。蒸気温度精度も±1℃と、温度制御性に優れています。*500℃における弊社測定値

高い熱効率 一次コイル、鉄心のロスも予熱に使用します。熱効率は*95%以上。省エネにも大きく貢献します。*500℃における弊社測定値

大幅な低コスト 高周波インバータを使用しない変圧器方式。大幅な低コストを実現しました。

簡単なメンテナンス 日常のメンテナンスは定期的な配管清掃やバルブ交換などの一般的な項目だけです。

クリーンで操作も簡単 電気式のため油、ガスなどの可燃物は使用しません。環境性、安全性にすぐれているだけでなく、操作も簡単です。簡易ボイラーのため、取扱免許も不要です。

トクデンは自製による特殊円形溶接心。同じ断面でも外周長が異なることから電線長も異なるため、省エネかつ省資源を実現します。

トクデン株式会社 http://www.tokuden.com

本社・工場 〒607-8345 京都府山科区西野藤宮町40番地(山科郵便局私書箱6号) TEL.(075)581-2111(代) FAX.(075)582-1944
京都営業課 〒607-8345 京都府山科区西野藤宮町40番地(山科郵便局私書箱6号) TEL.(075)581-5691 FAX.(075)581-1596
東京営業所 〒101-0041 東京都千代田区神田須田町1丁目26(芝居町ビル5F) TEL.(03)3252-7251(代) FAX.(03)3258-0347
マキノ工場 〒520-1834 滋賀県高島市マキノ町寺久保87 TEL.(0740)27-2111(代) FAX.(0740)27-1839