

工業部会長報告

工業部会・第16回ものづくり技術連携交流会は3月6日ホール80において部会員25名が出席し開催しました。

情報提供では、日本メッキ(株)代表取締役の伊藤芳信氏より企業概要と製品開発について、関係機関からの情報提供として、(株)あきぎんリサーチ&コンサルティングチーフコンサルタントの三浦雅人氏より中小企業等の省エネ支援メニュー等について紹介していただきました。

引き続き、参加者による意見交換・懇親会を行いました。



【日本メッキ(株)伊藤氏】

(1) 情報提供

①日本メッキ(株)【溶融亜鉛メッキ業】

代表取締役 伊藤 芳信 氏

企業概要および当社製品開発について次のとおり講話しました。

- ・昭和44年創業。現在は日本工業規格(JIS)表示の認定工場として、溶融亜鉛メッキによる表面処理によって鉄鋼製品をサビから守ることを主体に、工場内に専門の大型メッキ槽を備え、年間生産重量7,100トンを製造している。
- ・溶融亜鉛メッキ加工の技術を活用した工事实績は、防雪防風柵、送電鉄塔、高速道路の案内情報標識柱、秋田駅新幹線ホーム桁、東北新幹線(盛岡・八戸間)グレーチング通路などがあり、地区別売上は、秋田県内55%、北東北26%となっている。
- ・溶融亜鉛メッキには優れた特性がある。①耐蝕性、②経済性に富んだ防蝕方法、③密着性、④鉄地の保護力。これらを活用して、より効果的な品質の溶融亜鉛メッキ加工技術を目指し作業をしている。
- ・作業工程は、前処理工程 ⇒ メッキ工程 ⇒ 後処理行程 ⇒ 検査。
表面に付着している油脂やサビの除去に30分~40分。塩酸水溶液の酸洗槽で完全にサビを除去洗浄し、表面の酸化防止のためフラックス水溶液に浸漬、メッキ槽で450度の亜鉛皮膜を形成し、冷却後サビ防止液に浸漬処理し完成。メッキ工程の作業は人の技術が必要なため自動化は難しい。
- ・今年4月にメッキ槽の交換工事を実施する。5年サイクルで交換しなければいけないため費用を捻出するのが大変である。現在のメッキ槽は鉄でできているが、今後は耐用性のあるセラミック槽の製造を考えている。
- ・主要原料の亜鉛地金、LPGガスなどの高騰もあり価格転嫁も必要な状況。
- ・4月からの働き方改革への対応として、製造業に多い従業員の長時間労働や休日出勤を見直し、就労環境の改善を図りたい。

②(株)あきぎんリサーチ&コンサルティング

チーフコンサルタント 三浦 雅人 氏

中小企業等の省エネ支援メニュー等の概要を次のとおり紹介しました。

- ・当社が委託されている「あきた省エネプラットフォーム」では、地域の省エネの取り組みを専門家がきめ細かくサポートするサービスを行っている。省エネに関する様々な相談が可能で、希望事業所には省エネに関する無料診断を行い具体的なアドバイスを行う。
- ・秋田市では、省エネ設備を導入する中小企業者などへ最大100万円の補助金を交付している。この補助金を活用するには、省エネ無料診断結果報告書が必須であるため、当プラットフォームへ相談していただきたい。なお、今年度は予定受付件数に達したため終了している。来年度の受付スケジュールが決まり次第、情報提供していきたい。
- ・3月26日に、国、県および市の省エネ支援に関する次年度事業の説明会を開催する。省エネ専門家が事業内容を分かり易く説明するので、是非参加いただきたい。

以上が、工業部会からの報告です。