

# GK情報レポート

【2014年発行】

vol. 40

春年号

発行者

権田金属工業株式会社 営業部

〒252-0212

神奈川県相模原市中央区宮下 1-1-16

電話 042-700-0221

FAX 042-700-0660

E-mail: eigyo@gondametal.co.jp

<http://www.gondametal.co.jp>

## Contents

1. ホームページリニューアル!
2. パイプ加工品
3. 新入社員紹介
4. GKの桜のご紹介
5. 相場情報 『2014年第2四半期見通し』

皆様でご覧下さい。

回 覧 印										

※バックナンバー (Vol.1~39) をご用意しております。ご希望の方は当社営業部までお問い合わせ下さい

権田金属工業株式会社

## 1. ホームページリニューアル！

2014年4月1日を持ちまして当社のホームページをリニューアルいたしました。  
2013年10月より検討を開始し、社内の各部署から人選したメンバーで約6ヶ月をかけて内容の検討を行ってまいりました。従来のホームページよりシンプルで、見やすいホームページとなっております。またホームページより各種カタログのダウンロードもできるようになっております。  
ぜひ一度訪問してください。(ホームページ [URL:http://gondametal.co.jp/](http://gondametal.co.jp/))



記者 櫻井

## 2. パイプ加工品

従来、無垢の銅丸棒や黄銅丸棒を当社から購入し、パイプ形状に機械加工して使用していたお客様から、材料購入から製品としてのパイプ加工まで権田金属で完結出来ないか？とのご要望を受け、当社での一貫製法による、パイプ形状に鍛造加工する中空鍛造及び外注による内径B T A加工製品の提供を提案し、今日まで非常に高い評価を得ております。

中空鍛造の技術は元々鉄系の鍛造技術でしたが、当社では伸銅品メーカーでは非常に珍しい大型油圧1000トンプレス機を所有していたことから、このプレス機で試行錯誤の末、まずは黄銅の中空鍛造技術を確立しました。鍛造は熱間で行うので内外径共に表面が酸化した、いわゆる黒皮の状態です。当社でNC旋盤機も導入し、機械加工まで一貫して当社で請け負うようになりました。現在では黄銅だけでなく銅でも中空鍛造を行っております。中空鍛造法によって製造されたパイプの多くは輪切りにして更にNC旋盤などの機械加工を行い、リング形状の製品としてユーザー様に納入しています。中空鍛造で製造したリング製品の用途は、主に産業用と電車用に大別されます。産業用は主に大型の産業用機械やエレベーターのモーターのリングとして使用されます。電車用は電車に組み込まれ、電車のモーター用リングとしては国内シェア6割を超えており、ユーザー様からは非常に高い評価を得ております。中空鍛造法は今や当社にとっては欠かせない重要な技術の1つと言えます。

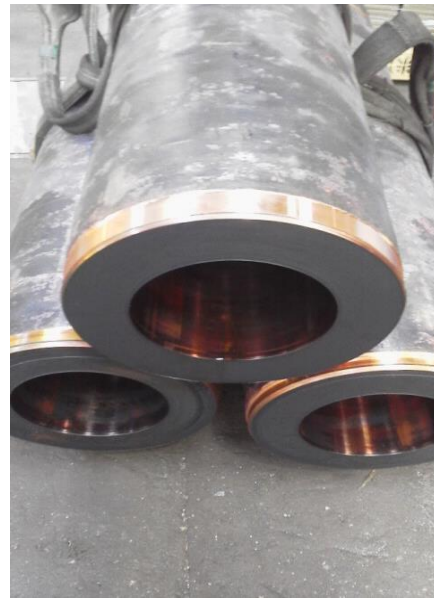
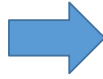
大径のパイプ形状の丸棒を製造するにはもう1つの製造方法があります。それがB T A加工であり、これは特殊なドリルで対象物に穴を開ける製法です。B T Aとは、Boring Trepanning Associationの略であり、ボーリング加工によって高精度の穴を開ける技術です。製法としては当社で無垢の丸棒を鍛造し、外径が黒皮状態のまま内径をB T A製法によって外注加工し、最後に当社で外径を旋盤するので、表面に傷のない高品質な製品が出来上がります。内外径共に公差は通常 $\pm 0.5\text{mm}$ 程度ですが、ユーザー様が特に厳しい公差をご要望される場合、ホーニング加工(内径を再加工)を行うことによって内径公差 $\pm 0.02\text{mm}$ 程度までの対応が可能になります。

B T A製法による加工品は中空鍛造品よりも内外径共に大きい製品が多く、当社で製造する製品の主な用途としては、大型機械装置のドラムの芯金部分などです。当社の中空鍛造技術とB T A製法による加工技術を組み合わせる事により、小径から大径までの様々な肉厚や長さのパイプ形状の棒を製造することが可能です。

製法	内径サイズ	加工長さ
中空鍛造	130Φ~230Φ	400~1,000mm
BTA加工	11Φ~500Φ	300~3,000mm



無垢の丸棒(外径鍛造・表面黒皮状態)



内径BTA加工



中空鍛造品(内外径未加工状態)



完成品(内径BTA加工後→当社で外径旋盤)

記者 高橋



### 3. 新入社員紹介

当社では将来の更なる発展の為に毎年新入社員を採用しています。

今年も大学院卒業生を含む4名の新人を迎えました。

4月1日（火）に入社式を行い、現在は社内外での研修で毎日頑張っています。

4名共に当社製造部を引っ張って行く様な社員になって欲しいと思います。

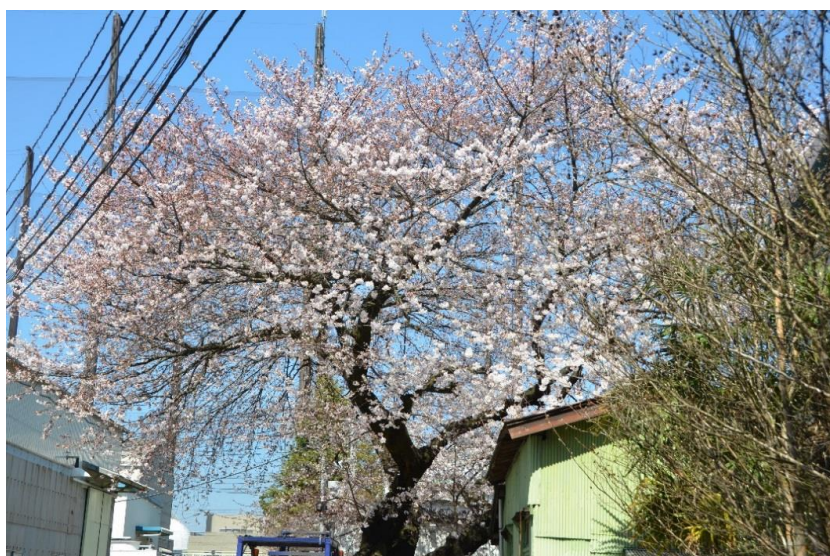
新人は約2週間の研修を経て、製造部各課に配属されます。

記者 日吉



#### 4. GKの桜のご紹介

朝晩の寒さも次第に和らぎはじめ、春の訪れを感じる時期となりました。当社でも桜が一斉に色づき、今年も綺麗な花を咲かせました。工場内には、憩いの広場を中心にソメイヨシノが7本、八重桜が2本植えられています。



例年、4月の初めに憩いの広場にて新入社員の歓迎会を兼ねたお花見バーベキューが開催されています。今年は4月1日に行われました。

新しい仲間を歓迎するかのように満開となった桜を観覧しながらのバーベキューは新入社員だけではなく、普段仕事で接することの少ない社員同士のコミュニケーションの場にもなりました。

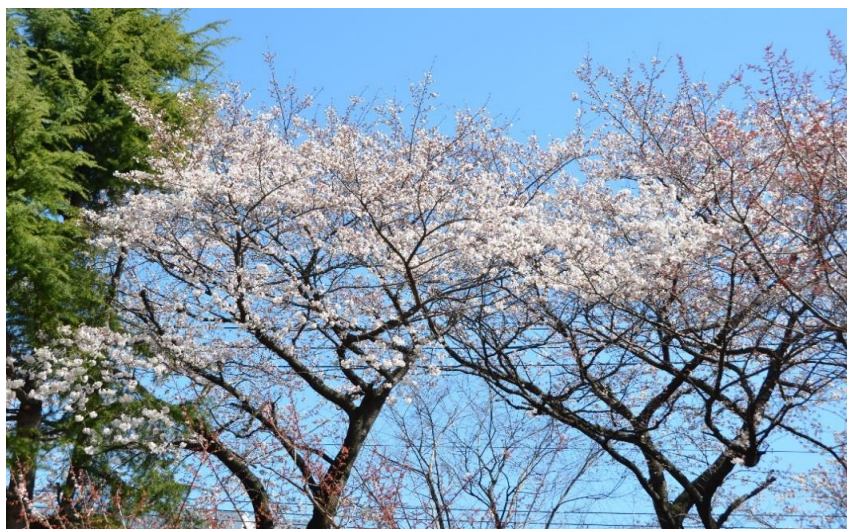


写真 吉田 松行

記者 吉田 崇



## 5. 相場情報『2014年第4四半期見通し』

### 1. 電気銅建値推移

14年1月 …820円スタート（1月平均 808.1円）

14年2月 …770円スタート（2月平均 781.0円）

14年3月 …770円スタート（3月平均 731.0円）

14年4月 …730円スタート

### 2. 今回の暴落の背景

銅価は1月の最高値 LME \$ 7379 から徐々に下げてきたが3月に入ると急落し最安値は \$ 6434.5（3月20日セツルメント）をつけた。これは約10%の大幅な下げであったがその後銅価は徐々に持ち直しており、現在は \$ 6700 前後で小康状態となっている。

この急落の背景は中国景気に減速の懸念が生まれたからである。中国の2013年のGDP成長率は7.7%であった。一方2014年は成長目標を7.5%に置いているが、実態経済が伴っておらず成長目標に達しない可能性が有るとの見方が強まった。又3月7日に初の社債デフォルト（債務不履行）が発生し不安感を加速させた。中国国内では2月には銅の在庫量が37万tまで積み上がっている。その多くが資金調達に関連しており、銅を担保として借入れを行ってきた金融業者にとって与信環境が厳しくなると担保に取られていた銅が市場に供給される恐れが出てくる。これが今回の暴落の一番大きな原因であると見る。又2月25日ウクライナの政権が崩壊した。ウクライナにはロシアからヨーロッパに送る天然ガスのパイプラインが敷設されており、ヨーロッパ経済はエネルギーの面でも不安材料を抱えることになり経済の減速懸念材料が生まれたことも一因として上げておく。

中国のデフォルト懸念は心配された4月に入っても新たな事故は起こっていない。この様な状況の中、LME 価格は4月3日には \$ 6713 まで回復している。電気銅の生産コストは鉱石採掘から製品まで \$ 6000 であると言われている。当然長期に渡りこの価格を割り込むことはありえない。又米国、ロシア、インド、トルコ、日本を中心に世界全体では銅地金消費量は増加すると思われる。銅価は当面底を打ちこれ以上の下げは無いと見る。

### 3. LME 在庫状況及び需給状況

LME 指定倉庫在庫は、2013年4月初めの約57万tから徐々に増加し、7月には約66万t。その後減少に転じ12月には約42万t 3月では27万tとなっている。

需要面を見ると、中国の2014年銅地金消費量は895万tと見通しを立てていたが需要減少の懸念も出始めている。中国以外では米国の景気回復も進み日本もアベノミクス効果により大手を中心にその影響が現れているなど主要銅消費国では、景気指標の回復が見

られる、特に ICSG(国際銅研究会)の地金消費量予測は2014年2142万tと見込んでいる。一方供給面ではペルー、カナダ、ザンビア、コンゴ等の鉱山の供給量が2016年に掛けて段階的に増え2014年の世界全体の銅地金生産量は2206万tを予測している。給増が強く供給過剰になると予測するが、足元の実需ではバランスすると予測する。

#### 4. 為替の見通し

対ドルでは、2月は米国経済や新興国市場の先行き懸念が強まり、3月4日にTTS101.97円/\$まで円高が進行したが、その後ドルが持ち直し、103円/\$前後で推移している。大局的に見ても円安基調は続くと思われるが、円安は緩やかにしか進まないと予想される。これはFRBの金融政策正常化が遅々たる歩みに留まり、利上げが始まるのが2015年以降になると予想される為である。

対ユーロでは、2月上旬は136円/€台前半まで円高ユーロ安が進行、欧州中央銀行は追加緩和を見送り、利下げ観測が後退した事から141円/€まで反発。円安ユーロ高の流れの中、大幅な値動きは無い見通し。

記者 浅野 永作

短期予測 (1M) LME \$ 6,300~6,900/t 為替 100~104円/\$

銅建値 690~760円/kg

長期予測 (3M) LME \$ 6,200~7,000/t 為替 100~106円/\$

銅建値 690~780円/kg

