

GK情報レポート

【2017年発行】

vol. 53

夏号

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. 庚申山広徳寺本堂落慶法要に参加して
2. 需要分野毎の GK 製品の特徴
3. 日本マグネシウム協会の優秀安全賞を受賞
4. GK ギャラリー『第 123 回 GK 会』
5. 銅相場情報『2017 年第 3 四半期見通し』

皆様でご回覧下さい。

回覧印										
-----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

※バックナンバー（Vol.1～52）を用意しております。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.庚申山広徳寺本堂落慶法要に参加して

7月1日に行われた庚申山広徳寺(滋賀県甲賀市)本堂の落慶法要に参加してまいりました。広徳寺は天台宗比叡山の開祖伝教大師ゆかりの寺であり、「真鍮の開祖の寺」として江戸時代末より伸銅業に携わる者から広く信仰を集めています。

その広徳寺の本堂が2013年3月に漏電がもとで全焼してしまいました。それを惜しんだ有志の方が再建について話し合いを進め、地元の檀家の皆様や伸銅業に携わる多くの方からの寄進により、同じ場所にほぼ同じ規模で今年3月に再建を果たしました。


法要には伸銅メーカー、伸銅問屋の方30名を含め、信徒の方や地元の山上区民を中心に100名以上の方が集まりました。法要では船原住職をはじめ僧侶の方の読経が終わった後、屋外で大護摩が焚かれました。護摩供養は修験道の行者によって作法に則って行われました。法要に参加することによって身が引き締まるとともに大変貴重な体験をすることができました。伸銅業界にとって今後大きなご利益が期待できると思います。

日本の銅生産

現在では日本の銅鉱山は枯渇して国内産の鉱石はありませんが、江戸時代から昭和初期にかけては世界有数の産出量を誇りました。1917年(大正7年)には年産10万トンに達しています。国内の銅需要がそれほど無かった江戸時代から大正時代にかけては輸出が盛んに行われました。ただし、このように多くの銅を産出した我が国ですが、古代には盛んだった銅生産が中世には一旦ほとんど途絶えたことがあります。

6世紀末に長門の国(山口県)長登で銅山が開発されました。ここから産出した銅によって東大寺の大仏をはじめとして、奈良時代には約1,000トンの銅が使われたと推定されています。しかしながら、この豊富な産出量を誇った銅山も9世紀になると枯渇してしまい、当時の技術の未熟さから他に大きな銅山が開発されることはなく、国内での生産はほとんど途絶えてしまいます。仏像がそれまで多かった銅製から、それ以降木彫りが多くなったのも銅が取れなくなったことが原因の一つです。国内で流通した銅銭も中国の宋や明から輸入した宋銭、明銭(永楽通宝が代表)が使われるようになります。

こうした状況は、銅精錬の技術が発展し、有力戦国大名の富国強兵策により鉱山開発が進み、有望な銅山の開発が進んだ江戸期まで続きます。



「真鍮の開祖の寺」といわれる由来

庚申山の麓に住んできた藤左エ門という百姓が、1593年（文禄2年）に断食祈願の満願の17日目に「銅にトタン（亜鉛）を混ぜて吹き流せば黄金の金属が得られる」とのお告げを受けたといいます。藤左エ門は1599年（慶長4年）に京都で真鍮吹き業（精錬業）を始めて成功して富を築き、地元の広徳寺を再興し本堂を立てました。

こうした由来により、藤左エ門は真鍮の開祖とされ、広徳寺は「真鍮の開祖の寺」といわれるようになりました。

真鍮は銅鐸に使われるなど日本でも古代より広く知られていたのですが、いったん途絶えた後で真鍮を広めた功績は大きいと思います。

記者 権田源太郎



再建された本堂



採燈大護摩供



僧侶と伸銅関係者

2. 需要分野毎のGK製品の特徴

1. 配電機器

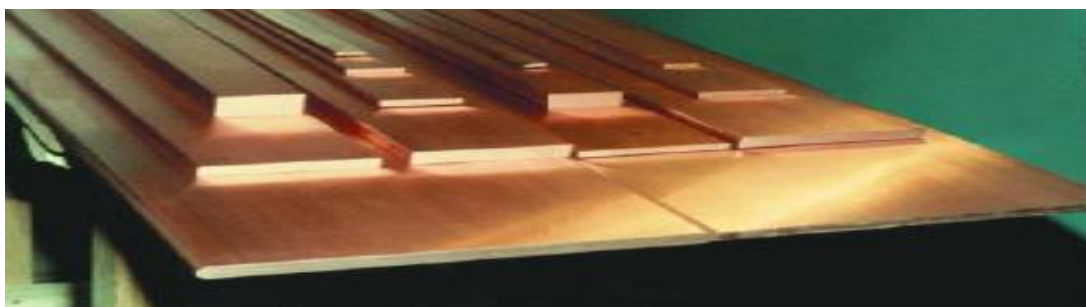
配電機器とは、大型では電力会社向け、中小型では建設会社・電気工事会社向けの変圧器、開閉器、配電盤の電気機器を指しており、多くの当社製品が使用されております。変圧器では、内部コイルからの口出し部分に銅ブスバーや銅棒、開閉器では、接点部分用に銅棒・銅鍛造品・高圧受電設備用に銅ブスバーなど多岐にわたり需要が有ります。



その中で、当社製品は、この需要に合わせて多くの特徴を有しております。

特徴1：自由に寸法指定可能な銅ブスバー

ビレットから圧延工程で作業する事により、新サイズ・非汎用サイズに対し圧延ロールの設定次第で自由にサイズを設定する事が出来ます。又、新規ダイス等の治具が不要なので初期費用もかかりません。



特徴2：高品質な太棒

Φ115以上の銅棒・黄銅棒は、熱間鍛造後、旋盤工程でご指定サイズに仕上げております。これにより押出材に比べ結晶粒が整い、寸法精度も良く高品質な製品をご提供出来ます。お客様での歩留まり向上や加工のし易さでご好評を頂いております。

特徴3：銅・黄銅加工品でワンストップ対応

当社は材料以外にも銅リングや型打鍛造品など、自社材を使って鍛造加工・機械加工などの銅加工品で多くのお客様ニーズに対応しております。昨今、お客様の依頼が多様化しています。当社内で対応出来ない場合は、関連会社やネットワークを駆使してお客様のご要求にワンストップで対応出来る様、ソリューション営業を目指して参ります。

2. バルブ

バルブは液体や気体の配管など、流体が通る系統において設けられる流れの方向・圧力・流量の制御を行う機器の総称で、当社の製造する黄銅棒も多く使われています。身の回りの生活の中では水道などの水廻り関係やガス・給湯器などの機器、産業においてもタンクやポンペなどの設備に広く使用されております。



バルブは流体の制御を行う為に、通路を開閉することができる可動機構を有しております。弁体で流路を仕切ったり、杭をする事によって開閉します。また、管(パイプ)と接続し、配管系を形成する事によって流体を流すことができるようになります。流体には液体・気体の種類があり、その性質(可燃性や毒性、圧力、温度など)や特性に合わせて、構造(フランジ形やねじ込み形等)に合わせた材料が選定されます。その中でもバルブに広く使用されている当社の黄銅棒をご紹介します。

品種・サイズ

- ・快削黄銅棒 C3604BD-F (50φ～110φ)、C3604BF-F (115φ～)
- ・鍛造用黄銅棒 C3771BD-F (50φ～110φ)、C3771BF-F (115φ～)
C3712BD-F (50φ～110φ)、C3712BF-F (115φ～)
- ・ネーバル黄銅棒 C4641BF-F、C4622 BF-F (115φ～)
- ・高力黄銅棒 C6782BF-F (115φ～)

特色・用途

品種	該当 JIS No.	特色及び用途例
快削黄銅棒	JIS H3250 C3604BD・BF-F	被削性に優れています。コネクタ、フランジ、機械部品などに使用されます。耐圧用や切削用など用途に合わせた製造が可能です。
鍛造用黄銅棒	JIS H3250 C3712BD・BF-F	熱間鍛造性がよく、精密鍛造に適しています。機械部品などに使用されます。
	JIS H3250 C3771BD・BF-F	熱間鍛造性と被削性がよい材料です。バルブや機械部品などに使用されます。
ネーバル黄銅棒	JIS H3250 C4622BF-F	耐食性、特に耐海水性のよい材料です。船舶用部品やシャフトなどに使用されます。
	JIS H3250 C4641BF-F	
高力黄銅棒	JIS H3250 C6782BF-F	強度が高く、熱間鍛造性や耐食性のよい材料です。船舶用プロペラ軸やポンプ軸などに使用されます。

当社では、自社溶解工場にて黄銅ビレットを鑄造することにより、様々な品種の黄銅棒を製造する事ができます。その為、用途に合わせた材料選定が可能です。

GKの黄銅棒の製造方法と製造工程

直径 50φ～110φのサイズはダイスによる引抜製法 (BD-F)

ビレット (自社鑄造) → 熱間圧延 → 冷間引抜 → 焼鈍 → 矯正 → 切断 → 検査 → 出荷。

当社は冷間引抜では日本国内最大の 110φまで製造を行っており、真円度・外径寸法が高精度になっております。

直径 115φ 超えのサイズは鍛造後、旋盤加工製法 (BF-F)

ビレット（自社铸造）→熱間鍛造→旋盤加工→切断→検査→出荷。

外径を旋盤加工で仕上げますので、特殊な寸法でもご指定の外径寸法に仕上げる事が可能です。当社の黄銅丸棒を加工される場合、発生屑の量や加工時間が少なくなります。

当社の黄銅棒は直径 50Φ～110Φまでのサイズは引抜製法、直径 115Φを超えるサイズは鍛造からの旋盤加工製法にて製造しております。

真円度・外径寸法に優れており、精度の求められるバルブの材料としても非常に高い効果を発揮しています。

今後も配電機器用伸銅品やバルブ用の黄銅棒でお困りの事が有りましたら、是非当社営業担当までご用命お願い致します。

記者 宮本・吉田

3. 日本マグネシウム協会の優秀安全賞を受賞

2017年6月7日に東京都千代田区の学士会館で一般社団法人日本マグネシウム協会の第9回通常総会、会員懇談会、日本マグネシウム協会賞の受賞式が行われました。受賞式は、特別功労賞、技術功労賞、功績賞、激励賞、技術賞、優秀安全賞が対象となりました。当社は、優秀安全賞を受賞いたしました。本賞の受賞は当社を含めて9社でした。3年間の安全操業の実施が基準となっています。

この受賞を契機とし、今後も安全に留意して物づくりを進めてまいる所存です。

記者 田中



4. 第 123 回G K会

2017年6月13日（火）に相模原ゴルフクラブで、第123回G K会を開催しました。相模原ゴルフクラブは、フラットな林間コースで非常に美しいゴルフ場です。ラフは長く、林も密集している為、なかなかフェアウェイをキープ出来ない私は大変苦労しました。

G K会は、当社のお取引先様との情報交換や親睦を目的としたゴルフの会です。今回は私共を含めて14社16名の皆様にご参加頂きました。当日は曇り空で一時雨も降りましたが、最後までプレイする事が出来ました。優勝は白銅株式会社の角田社長、準優勝は土肥野金属株式会社の土肥野社長、第三位は新鋭産業株式会社の守田社長という結果でした。

今回は優勝カップの取切戦も兼ねており、有資格者最上位の土肥野社長が優勝カップを勝ち取りました。

次回は今年の11月頃の開催を予定しております。



（優勝の角田社長＝前列向かって左から3人目、取切戦勝者の土肥野社長＝後列向かって左から5人目）

記者 日吉

4.銅相場情報『2017年第3四半期見通し』

1. 電気銅建値推移

2017年4月・・・690円スタート(4月平均669.5円)

2017年5月・・・670円スタート(5月平均671.6円)

2017年6月・・・670円スタート(6月平均673.8円)

2017年7月・・・710円スタート

2. LME 指定倉庫在庫及び需給状況

LME 指定倉庫在庫は、今年始めに約 31 万トン。3 月に一度 20 万トンを割ったが、その後 30 万トン前後まで上昇した後で落ち着きを見せ、以降は 25 万トン前後を保っている。

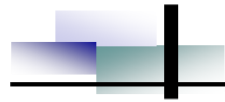
需要面については、世界の銅消費の半分近くを占める中国は、強気の姿勢を崩さず、公共投資の拡大などを背景に 2017 年は +6.5 %前後の成長を目標としている。電力使用量、鉄道輸送量、銀行融資から算出される李克強指数は 10%を超えて 3 年半ぶりの水準まで戻っている。更に中国政府は昨年末に、2020 年までに全長 3 万キロを超える高速鉄道網の完成を目指すと発表している。

一方供給面では、チリのエスコンディエーダ鉱山、インドネシアのグラスベルグ鉱山など主要鉱山でのストが沈静化せず、不安定感は拭えない。

2017 年 4 月 24 日～28 日ポルトガル・リスボンで開催された ICSG(国際銅研究会)では、今年に入ってから各種世界経済の見通しが好転し、地金の需要予測を押し上げたことなどから需給バランスの見通しの修正がなされた。今後は若干だが供給に対して需要が強まり、2017 年は 14.7 万トン、2018 年は 16.9 万トンの供給不足になるであろうと発表された。

3. 為替の見通し

6 月にアメリカの FRB (連邦準備制度理事会) が 0.25%の追加の利上げを決定したが、その後発表された米国内の消費者物価指数や小売売上高など経済指標が低調だったことから先行きへの慎重な見方が大勢を占め、ドル買いを控える動きが強まっている。加えて、ホワイトハウスを震源とするコミー元 FBI 長官発言、ロシアゲートなど今後の政権運営の足かせとなりかねない問題が相次いで浮上。また、北朝鮮問題については解決の端緒も見えていない。ホワイトハウスの指導力が低下し、減税やインフラ投資の実現が先延ばしになるとすれば、米ドルを支える材料を欠くことになる。



市場にとっても、今回の利上げは織り込み済みであり、極端なドル高に振れることはないとの見方がなされている。これに対して銅相場は上がり基調なので、国内の銅の建値はやや強めになるものと思われる。

短期予測(1M) \$ 5,600～6,000/ t 為替 110～116 円/\$
 銅建値 660～750 円/kg
 長期予測(3M) \$ 5,500～6,500/ t 為替 108～118 円/\$
 銅建値 650～790 円/kg

記者 田中

