

GK情報レポート

【2023年発行】

vol. 69

新年号

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

<https://gondametal.jp>

Contents

1. 新年ご挨拶
2. 加工品のご案内
3. 薄板コイル材開発中
4. 職場紹介 面削係
5. 相場情報

皆様でご覧下さい。

回 覧 印										
-------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

※バックナンバー (Vol.1~68) 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. 新年ご挨拶

新年おめでとうございます。

旧年末は前社長の葬儀もあり、お取引先様方のご厚情に助けていただいた一年でした。社長に就任してから初めての年明け、身が引き締まる気持ちでおります。

さて、今年は癸卯の年回りです。

「辰巳天井、午尻下がり、未辛抱、申酉騒ぐ、戌は笑い、亥固まる、子は繁栄、丑はつまずき、寅千里を走り、卯は跳ねる」という言葉もありますように、卯年は景気が上向きに跳ね上がると言われています。また、十干の「癸」は植物の種が大きくなる様を表していると言います。今年は水を得た植物が枝葉を伸ばすように、皆様にとって伸び伸びと弾むような一年になればと思っております。

2023年の権田金属工業は、新商品の開発および製造サイズの拡大に取り組んでまいります。

新商品につきましては、黄銅棒の合金種拡大に向けて、現在試作を行っている段階です。

今後益々注目される環境対策に向け、当社でも活動を行ってまいります。

製造範囲の拡大につきましては、特殊黄銅棒、無酸素銅棒や細物のプスパーについて主に取り組んでいく予定です。お取引先様方により便利に、より多様な商品をお届けできるよう、研鑽を積み重ねてまいります。

鳶目兎耳とした人物になれるよう、社員一同精進してまいります。

本年もどうぞよろしくお願いたします。



権田金属工業株式会社

代表取締役社長 権田有紀子



2. 加工品のご案内

当社は創立から今年で 105 年になる素材製造メーカーです。創立時から製造している黄銅丸棒を始め、銅ブスバーや銅丸棒、銅球などを主として製造しています。

また素材以外にも加工品として、質の高い銅リングを長年重電メーカー様などに提供しています。

その中で最近当社のお客様から、「権田金属から購入した製品を加工依頼していた業者が廃業してしまった。」という声や、「地金が高止まりしているせいで、加工を失敗した時のリスクを考えて、加工屋が材料持ちでの加工を敬遠するようになってきた。」というような声を度々頂くようになりました。

このようにお客様が一次加工先の確保に苦労されている中、エンドユーザーから当社のお客様への要望は、以前は素材のみの提供が中心だったのが、最近は素材に一次加工まで手を加えた形での製品を求められることが多くなってきています。

このような当社のお客様を取り巻く環境から、素材仕入れ先と一次加工先を一緒にすれば、一元管理することができお客様の手間も省けるとの考えから、素材提供に加えて一次加工までを当社で行う事をお客様に提案しております。

ちなみに当社の銅ブスバーは 6×50 mm以上のサイズは圧延製法で製造している為、幅を細かく設定することができます。幅が 50 mm以上のサイズはインチサイズ(例・・・8×73・


10×101 など)のご要望にも柔軟に対応出来る為、製品の歩留まり向上にも寄与出来ます。

また現在は銅ブスバーを中心とした穴あけや曲げ加工のご注文をお客様から頂いておりますが、当社には加工にも強く、様々な品種を在庫販売しているので小ロットにも対応出来る横浜伸銅というグループ会社もあります。横浜伸銅は銅以外にも真鍮・アルミ・ステンレスなど多種多様な加工にも対応出来ます。特に真鍮の 160Φ以上の低カドミ品は 350Φまで 10Φピッチで在庫しており、この在庫を生かした切断販売や加工依頼にも対応出来ます。

これからも当社と横浜伸銅が上手く連携して、素材提供から加工までお客様の要望に柔軟に対応出来るようにしていきたいと考えております。

何かご相談など御座いましたら、当社営業までお気軽にお声掛け下さい。

記者 高橋





ブスバー R加工品



ブスバー曲げ穴あけ加工品



ブスバー穴あけ加工品

3. 薄板コイル材開発中

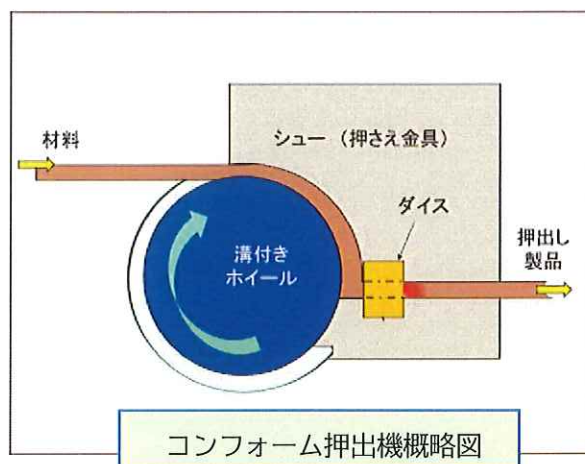
権田金属工業のブスバーの製造工程は大きく二つに分かれます。厚めのブスバーは冷間圧延で仕上げる圧延工程、そして薄めのブスバーはコンフォーム押出機による成形工程です（下サイズ一覧参照/表中圧延工程は青色、成形工程は黄色で色付け。新規開発領域は緑）。

当社では従来ブスバーの厚さについては 3mm を下限としておりましたが、既存のコンフォーム押出機に改良を加えることで、昨年からは厚さ 2mm 以下のブスバーを製造できるようになりました。

コンフォーム押出機は、1971 年に使用済み核燃料棒保用管の製造を目的として英国原子力公社 (UKAEA) の D. Green によって開発されました。アルミニウム素材のシームレス管製造を目的とした連続押し装置として考案されております。

コンフォーム押出機では、加工対象の素材となる原料は摩擦力と塑性変形によって加熱された状態でダイスを通ります。この様にして、原料がダイスを通る際に成形加工がなされます。

この方式は当初の目的を越え、現在ではアルミ管以外の適応も進み、広く普及して、さまざまな分野で活用されています。



ブスバー製造サイズ一覧

厚み (mm)	幅(mm) Width																								
Thickness	10	12	15	16	18	20	25	30	32	35	38	40	45	50	60	65	70	75	80	100	125	150	175	200	
1mm以下																									
1																									
1.2																									
1.5																									
2																									
3																									
4																									
5																									
6																									
8																									
10																									
12																									
15																									
20																									
25																									

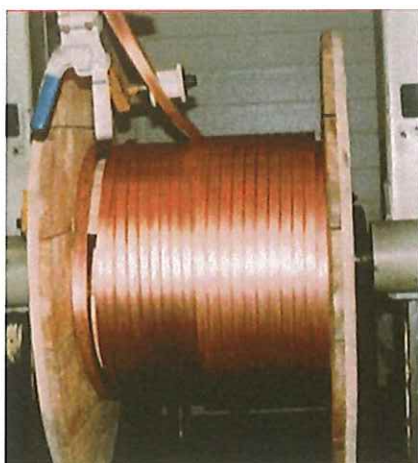
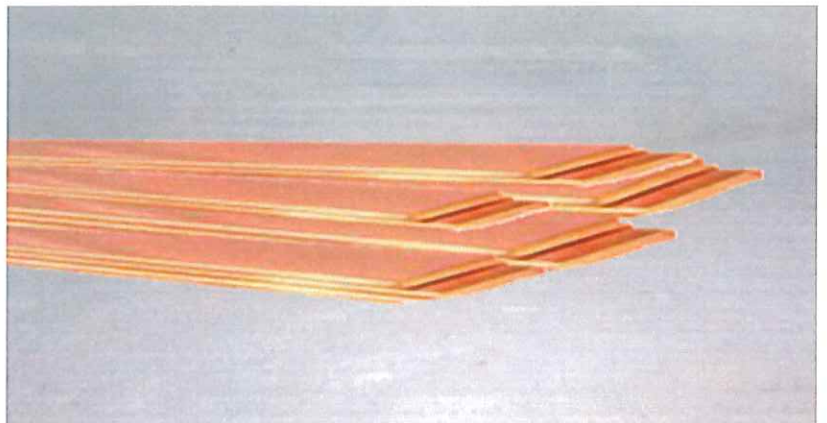
当社は伸銅品の製造に本技術を活用しております。



権田金属工業ではブスバーの厚さの下限を2mm以下にまで広げて製造できるようになりました。

2mm以下の厚みのブスバーは、EVの電池部品などで需要が見込まれ、今後は市場としても大きな成長が期待されている領域です。

現在当社では更なる市場開拓を目的として、新たな技術開発を重ね、1mm以下の厚みのブスバーの開発にも取り組んでおります。



お客様の声によって、私どもの開発の方向性も定まって参ります。薄物のブスバーの見込まれる情報や案件等ございましたら、お気軽に弊社担当者までお声掛け願います。

記者 田中

4.職場紹介 面削係

面削係は3名が所属しております。当係は前工程の圧延係と次工程の製品係との中間工程となるので、前後工程と日々連携と取りながら作業しております。圧延係で熱間圧延された銅ブスバーに付着した酸化銅をカッターで切削し、その後専用ロールで寸法と調質を調整しております。

当係は銅ブスバーの品質において重要な部署となります。切削用カッターは係内で研磨し、刃先の角度や寸法、円筒度の調整を行っております。このような作業は経験が必要となり難しいですが、日々やりがいを感じております。

また設備の点検、維持修理等のメンテナンスにもコツが必要です。製品も寸法や形状、キズ等を細かくチェックしており、修正には高い技量や経験が必要となります。その為係全員で声を掛け合いながら協力し、より良い製品を作る事を目指しております。

記者 佐々木





5.相場情報

1. 電気銅建値推移

2022年10月・・・1,150円スタート（10月平均1178.9円）

2022年11月・・・1,170円スタート（11月平均1202.1円）

2022年12月・・・1,190円スタート（12月平均1185.0円）

2023年1月・・・1,140円スタート

2. LME在庫状況及び需給状況

国際銅研究会（International Copper Study Group）の2022年11月の発表によると世界の銅鉱石生産量は2022年8月以降増加傾向であり、9月は前年同期比107%の187万t/月となった。

インドネシアのGrasberg銅鉱山で約21%、DRコンゴ（旧ザイール）のKamoa-Kakula銅鉱山等での約28%の大幅増産が影響した。

一方LME在庫は9月末の1万4,900tだったが、10月以降減少を続け、12月末には8万8,925tにまで減少し、2023年に入っても減少傾向は続いている。

新型コロナウイルスの感染再拡大により中国では、上海の一部地域で都市封鎖が実施されるなど新たな規制が設けられたが少しずつ緩和され経済活動も再開され始めた。

世界の銅需要の半分を占めるという中国経済の動向は今後も注視する必要がある。

3. 為替の見通し

ドル円相場は2023年1月3日に一時1ドル=129円51銭までドル安・円高が進行した。

129円台となったのは2022年6月以来7ヶ月振りだった。

市場では日本銀行が長短金利操作における利回りの許容変動幅を拡大した事で、今後も金融緩和の修正が進むとの見方が強まっており、これが円を買われた主な要因となったと思われる。

2023年のドル円相場は、日米の金融政策がそれなりに効果を発揮し、ドル安・円高方向になると考える。

4. 今後の見通し

用途としては自動車、エアコン、建築物、発電設備等幅広く利用される銅は、経済動向に大きく相場が影響を受ける。

中国では様々な規制が緩和され、経済活動再開の兆しが見えてきたものの未だに不透明な部分も大きい。

自動車等の生産も半導体不足から生産調整局面に入っており、大幅な需要増は見込めない。中国経済が回復するのでは、という期待感や思惑から投機的な資金が流入しているという見方もあり、相場の底上げ要因の一つとなっている様だ。

ドル円相場もドル安円高方向に進むとすると建値ベースでは極端な高水準にはなりにくいと考ええる。

短期予測(1M)	LME	\$ 8,500~9,500/ t	為替	128~138 円/\$
		銅建値	1,140~1,280 円/kg	
長期予測(3M)	LME	\$ 7,500~9,800/ t	為替	126~139 円/\$
		銅建値	1,100~1,300 円/kg	

記者 日吉

