



GK情報レポート

【2013年発行】

vol. 36

春号

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. 銅ブスバ - 在庫品と製造工程・範囲のご紹介
2. 低カドミウム黄銅棒「カドミン CN シリーズ」のご紹介
3. グループ会社権田運輸株式会社のご紹介
4. 相場情報『2013年第2四半期見通し』

皆様でご回覧下さい。

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

※バックナンバー（Vol.1～35）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.銅ブスバー 在庫品と製造工程・範囲のご紹介

当社では、現物即納のユーザー様のご要望にお応えする為、在庫品を取り揃えております。また特殊寸法や短納期での製作もお受けいたしますのでまずはお気軽に当社営業部までお問い合わせ下さい。

在庫品銅ブスバー(C1100BB-1/2H)

在庫品は全て C1100BB-1/2H、長さ定尺 5,000 mmです。

当社の銅ブスバー在庫品は、各伸銅品問屋様の他、需要家様では各重電メーカー様、配電盤メーカー様、バスダクトメーカー様等にご利用頂いております。



3×10×5,000	5×40×5,000	6×125×5,000	8×200×5,000	12×150×5,000
3×12×5,000	5×50×5,000	6×150×5,000	10×25×5,000	12×200×5,000
3×15×5,000	5×75×5,000	6×200×5,000	10×30×5,000	15×50×5,000
3×20×5,000	5×100×5,000	8×15×5,000	10×40×5,000	15×75×5,000
3×25×5,000	6×15×5,000	8×20×5,000	10×50×5,000	15×100×5,000
3×30×5,000	6×20×5,000	8×25×5,000	10×75×5,000	15×125×5,000
4×15×5,000	6×25×5,000	8×30×5,000	10×100×5,000	15×150×5,000
4×20×5,000	6×30×5,000	8×35×5,000	10×125×5,000	15×200×5,000
4×25×5,000	6×35×5,000	8×40×5,000	10×150×5,000	20×40×5,000
4×30×5,000	6×40×5,000	8×50×5,000	10×200×5,000	20×50×5,000
5×15×5,000	6×50×5,000	8×60×5,000	12×50×5,000	20×75×5,000
5×20×5,000	6×75×5,000	8×75×5,000	12×60×5,000	20×100×5,000
5×25×5,000	6×80×5,000	8×100×5,000	12×75×5,000	20×150×5,000
5×30×5,000	6×100×5,000	8×150×5,000	12×100×5,000	20×200×5,000

GKの銅ブスバーの製造方法と製造工程

当社の銅ブスバーは、熱間押出後ダイスによる冷間引抜製法と熱間圧延後冷間圧延製法の 2つの製法があります。熱間押出後ダイスによる冷間引抜製法のメリットは製造スピードが早く曲がりがない事です。またコイル状で販売する事ができます。熱間圧延後冷間圧延製法のメリットは厚みと幅を面取りロールと幅寄せロールで自由に設定できる為、角Rが通常の約0.8Rであればお客様のコスト負担なしに厚みと幅を指定の銅ブスバーで製造する事ができます。

厚さ 6mm 幅 40mm 以下のサイズは、ダイスによる引き抜き

荒引き線コイル(自社製造)→押し出し→ダイスによる冷間引き抜き(コイル巻き)→
→製直(直棒)加工→切断→検査→出荷

ダイスでの引き抜き仕上げにより、公差が厳しい要求にも対応が可能です。

厚さ 6mm 幅 40mm 超のサイズは、冷間ロールによる冷間圧延

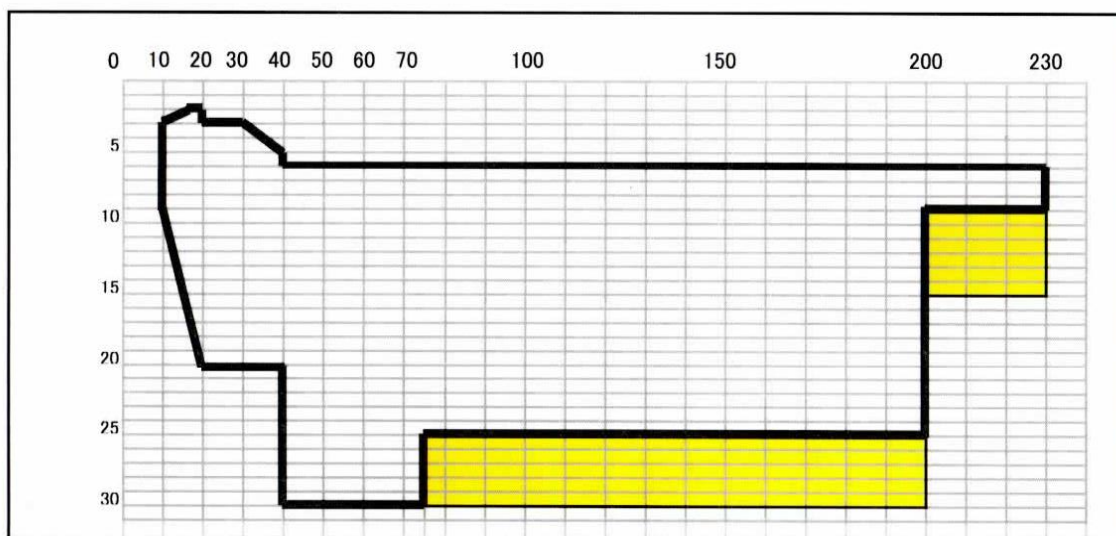
ビレット→熱間圧延→四面面削→無酸化焼鈍炉による焼鈍→冷間圧延加工→切断→検査→出荷。圧延加工することで内部組織が微細になります。

製造範囲の拡大

また昨年には設備改良を行い、従来の厚さ 25mm、幅 200mm まで製造していた製造サイズから厚さ 30mm、幅 230mm まで製造する事が出来るようになりました。

『厚さ 6mm～15mm の場合幅は 230mm まで、厚さ 15mm 超～30mm の場合幅は 200mm まで』
(下記表の黄色部分)

今まで銅の切板を使用していたお客様が当社の銅ブスパーに切り替え大幅なコストダウンに繋がったという実績があります。(サイズ一例:15.2×101.5、25×170、10×126 等) 長さは標準 5,000mm ですが、最大で 5,500mm まで製造することができます。



製造範囲

製造範囲 : 厚さ 2mm～30mm 幅 10mm～230mm

材質 : C1100 (タフピッチ銅)・C1020 (無酸素銅)

質別 : 0・1/4H・1/2H・H材

角R : 通常の JIS 1.0R 以下。

指定有りの場合、厚み 2mm を超え 5mm 以下…0.8R±0.2

厚み 5mm を超え 8mm 以下…1.2R±0.3、

厚み 8mm を超え 30mm 以下…1.6R±0.4

その他にも、ご要望に応じてフルラウンド(厚さ 1/2R)など、各種承ります。

長さ : 標準の 5,000mm 以外にも、お客様のご要望に柔軟に対応します。

長尺 : 直棒だけでなく、コイル材の製作も対応します。

納期 : ご相談に応じ対応します。

記者 高橋・吉田崇

2. 低カドミウム黄銅棒「カドミノン CN シリーズ」のご紹介

日本では月に約 15,000t の黄銅棒が製造されています。そのうち低カドミウム黄銅棒は約 40% に及び、需要の高さが伺えます。当社では 2005 年 6 月から低カドミウム黄銅棒の製造・販売を開始しました。2006 年 7 月に RoHS 指令が施行、2007 年 6 月には REACH 規制が施行され、人の手に触れるものから産業機器や装置へと広がり、当社の低カドミウム黄銅棒の生産比率は年々高くなってきています。



管理

当社では黄銅棒は自社鑄造をしています。徹底した管理の下、厳選した原材料を使用しています。鑄造前に分析用のサンプルを作りサンプルの表面を研磨して蛍光 X 線分析器にてカドミウム含有量の分析をしています。

一般鑄造ビレットと低カドミウム鑄造ビレットを区別する為、低カドミウム鑄造ビレットには端面に紫色の塗料を塗布しています。各製造工程の作業終了毎に仕掛品の端面に紫色の塗料を塗布し、最終製品となるまで端面の紫色で識別管理を行なっています。最終検査では抜き取りで製品からサンプルを採取しカドミウムの含有量を再度分析し、カドミウム含有量の再確認、再チェックを実施しています。

在庫

需要が高まるにつれお客様から低カドミウム黄銅棒の在庫販売をして欲しいとのご要望を受け、2011 年 2 月より下記サイズの低カドミウム快削黄銅棒(カドミウム含有量 75ppm 以下) の在庫販売を開始致しました。ロットは 1 本からお受け致します。

また 200φ 超えのサイズは製作になります。

用途では電子機器・光学機器・測定機器・電機機器・その他産業機器の部品材料に採用されています。

C3604BD-F (CN34-75)

50φ×4000	65φ×4000	80φ×4000	95φ×4000	110φ×長物
55φ×4000	70φ×4000	85φ×4000	100φ×長物	—
60φ×4000	75φ×4000	90φ×4000	105φ×長物	—

C3604BF-F (CN34-75)

115φ×長物	130φ×長物	150φ×長物	170φ×長物	190φ×長物
120φ×長物	140φ×長物	160φ×長物	180φ×長物	200φ×長物

品種

従来から製造しているすべての品種の黄銅棒で低カドミウムへの対応が可能です。

- ・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～)

300φ超のサイズも対応可能ですので、気軽にお問い合わせ下さい。

記者 吉田 崇

3.グループ会社 権田運輸株式会社のご紹介

権田運輸株式会社は、権田金属工業のグループ会社として、1978年(昭和53年)4月に設立されました。

権田運輸(株)は、権田金属工業の製品輸送・納品業務を主な仕事としており、長尺物(銅ブスバーは5m)が多い伸銅品の取り扱いには非常に慣れてしています。

現在8t車1台、7t車2台、4t車1台の計4台の平ボディ車を保有して、関東エリアを中心に北は青森、南は九州・長崎までカバーしています。

安全運転・安全運行に徹し8,819日間(約24年2ヵ月)無事故記録を継続中です(2013年3月末日現在)。

2000年(平成12年)12月には、業務の範囲を限定事業から一般事業に変更し、権田金属工業製品以外にも幅広く荷物を輸送出来るようになりました。

ほぼ毎日名古屋・関西エリアを中心に長距離便トラックも稼働しています。

各地から関東エリアへのお荷物がございましたら、是非ご相談下さい。

荷物の輸送依頼は、権田金属工業(株)営業部(TEL042-700-0221)経由でお願い致します。

荷物の輸送はプロの私達にお任せ下さい！



権田運輸ドライバー 左から 細川、小坂主任、細谷次長、岩崎

ドライバーからの一言

細谷『これからの季節はよさこい祭りに熱くなり、毎日笑顔を忘れず、安全輸送を心掛けて頑張りますので、よろしく願い申し上げます。また何かお気付きの点がございましたら遠慮なく、おっしゃって下さい。』

小坂『趣味は海釣りとスノーボードです。ドライバーの中では一番若い僕ですが、先輩方に負けない様に安全運転、優しい荷物の取り扱いをモットーに頑張ります。』

細川『日々プロドライバーの自覚を持ち、違反や事故を起こさず、安全に荷物をお届けする様、頑張っています。』

岩崎『今年還暦を迎えます。常に安全運転を意識して、お客様に気持ち良く荷物を受け取って頂ける様に毎日笑顔で頑張ります。』

記者 権田運輸 細谷

4. 相場情報『2013年第1四半期見通し』

相場情報

1. 電気銅建値推移

13年1月・・・760円スタート(1月平均761.0円)

13年2月・・・790円スタート(2月平均801.5円)

13年3月・・・760円スタート(3月平均771.0円)

13年4月・・・760円スタート

2. LME在庫状況及び需給状況

LME指定倉庫在庫は2012年10月中旬の約21万トンから徐々に増加し、今年初めには約32万トン、更に3月末には約57万トンと4ヶ月以上増加傾向にある。今や世界の銅消費の40%以上を占める中国は、財政不安が深刻になっているEU諸国への輸出が全体量の20%を占めており、現状では銅需要の大幅な増大は見込めない状況。

供給面では銅の世界的産地であるカッパーベルト(ザンビア中部のカッパーベルト州からコンゴのカタンガ州にかけて広がる銅山地帯)や、世界最大の銅鉱山であるチリのエスコンディエーダ鉱山での銅鉱山生産量の増大、また埋蔵量がエスコンディエーダ鉱山に匹敵するといわれるモンゴルのオユトルゴイ鉱山が2013年中に稼動予定であり、2013年の銅鉱山生産量は約1,753万トンと対前年比6.4%増と予測される。その為、2013年以降は銅の需給面では供給過剰に転じると予測される。

3. 為替の見通し

日本では2012年11月の解散総選挙以降、デフレと円高からの脱出、名目3%以上の経済成長の達成などを目標に、大胆な金融政策などを基本方針とするいわゆる『アベノミクス』への期待感から、円安に大きく進んでいる。一方米国は歳出削減と減税の期限切れによって、景気回復を足踏みさせる要因になる『財政の崖』が2013年1月の米国納税者救済法などの成立により当面は回避され、米国民の消費活動は緩やかに拡大している。為替はキプロスの財政問題で欧州危機再燃の不安感から、3月下旬に一時円高ユーロ安に振れたが、その後は4月初めに日銀の黒田新総裁が発表した2年程度でインフレ率2%を達成するなどの強力な金融緩和策により再び円安に戻し、4月8日には一時1ドル=99円台と3年11ヶ月ぶりの安値となった。今後も円安・ドル高の展開が継続すると思われる。

4. 相場の見通しと今後

LMEは年明けの\$8,000/t台から2月初めには一時、\$8,200/tを超えたが、その後は下落し始め3月末には\$7,600/tを割っている。LME指定倉庫在庫も年明けの32万トンから3

月末には57万トンに迫る勢い。供給面ではアフリカ諸国を中心とした銅鉱山生産が増大する見込みと、需要面では中国経済が成長のピークを過ぎた事からも、銅相場としては弱含みで推移すると思われるが、しばらくは円安基調が続くと考えられるので、国内銅建値としては緩やかに下落すると予測する。

短期予測(1M) \$ 7,300~7,700/ t 為替 95~102 円/\$
銅建値 740~810 円/kg

長期予測(3M) \$ 7,100~7,800/ t 為替 95~104 円/\$
銅建値 730~840 円/kg

記者 高橋

