

GK情報レポート

【2011年発行】

vol. 29

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. 第26回マグネシウム工業調査団に参加
2. 韓国 POSCO 開所式出席
3. 環境への取り組み
4. 銅ブスバーの製造方法と製造工程について
5. 権田金属 第二工場誕生の経緯／新たなるビジネス展開
6. GKギャラリー『第111回GK会』
7. 相場情報『2011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.1～28）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. 第 26 回マグネシウム工業調査団に参加

第 26 回マグネシウム工業調査団の一員として、5月8日から10日まで、チェコのプラハで行われた国際マグネシウム協会の年次大会に参加しました。

今年の年次大会には、23 か国から 268 名が参加しました。やはり地元のヨーロッパ諸国からの参加者が多かったですが、国別では中国からの参加者が 73 名と飛びぬけた多さでした。マグネシウムにける中国の意気込みを表しています。

会期中に約 20 の研究発表がなされました。熊本大学の河村先生は、開発中の高強度のクマダイ合金についての発表をされましたが、そのジュラルミンを超える強度に対して多くの関心を集めました。

2008 年 9 月のリーマンショック以後、マグネシウムの世界需要は大幅に減少しましたが、その後急激に回復し、2010 年には以前とほぼ同じ 63 万トン規模になりました。今年はさらに増えて 70 万トン近くに達する予想です。

欧米では自動車の軽量化対策のために、マグネシウム・ダイカスト製品を採用する動きが今後さらに増えそうです。

当社も板を中心にしてマグネシウム製品の普及に取り組んでいきます。

代表取締役社長 権田 源太郎



最終日の晩餐会のセレモニー



チェコ プラハの旧市街のカフェにて

2. 韓国 POSCO 開所式出席

6月9日から11日にかけて韓国に出張しました。

9日は江陵市（かんぬんし）で行われた市の企業誘致説明会に出席し、10日には POSCO 社のマグネシウム製錬工場の開所式に出席しました。日本からは茨城マグネシウム工業会会員を中心に私を含め9名の参加でした。

江陵市はソウルのほぼ真東の日本海側にある人口22万人の都市です。積極的に企業誘致を進めており、その一環として日本企業の誘致にも取り組んでいます。当社はまだ海外進出を考えている訳ではありませんが、様々な助成処置と共に韓国の法人税率が22%（日本は30%）というのは非常に魅力的に感じました。

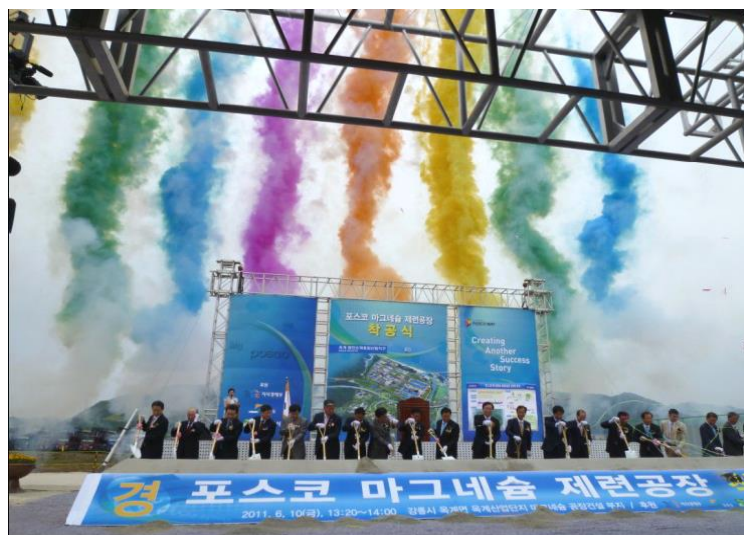
POSCO は韓国を代表する企業の一つで、鉄鋼、ステンレス、チタンなどの製造販売を行っており、新たな事業分野として、10年ほど前からマグネシウム板の製造に取り組んでいます。今回は、江陵市の誘致に乗りながら、北朝鮮との国境のあたりに豊富に存在するドロマイト（鉱物の一種で、主に炭酸カルシウムと炭酸マグネシウムからなる）を利用して、マグネシウムの精錬にも乗り出しました。

工場の規模は、2012年7月の竣工予定の第一期では年間1万トン規模。その投資額は約977億ウォン、日本円で約80億円。その後さらに拡張して、2018年には年間10万トンのマグネシウム地金を作る計画です。

現在世界のマグネシウム生産量約70万トンのうち中国がほぼ80%を作っており、安定的な原料の供給と価格操作の点で懸念が持たれています。POSCOは韓国政府の支援も受けながら、自ら製錬を手掛けることにより、原料の安定的な確保と規模のメリットによる価格競争力の双方を確保しようとしています。

長期的な視野に基づいてリスクを取りながら、積極的に投資を行っていく態度はうらやましい限りです。マグネシウム産業の拡大発展という点から、POSCOの今後の活躍に期待したいと思います。

代表取締役社長 権田 源太郎



着工式 花火と色付き発煙を炊いての祝典

3. 環境への取り組み

ここ数年、国内外を問わず、各企業の環境問題への関心は一層高まっています。特定有害物質の使用制限についての欧州連合の指令である RoHS 指令や人の健康や環境保護の為に欧州議会及び欧州理事会の規則である REACH 規制等も環境を守る事が最大の目的と言えます。

当社では以下の通りの環境宣言を定めています。

『当社は社会との共生を目指し、環境保全に務め、省エネルギー及び廃棄物の削減に努める』

銅は再利用しやすい金属で、日本伸銅協会の資料によると銅系スクラップのリサイクル率は92%とされています。銅は非常に環境にやさしい金属なのです。

当社では製造上発生する原材料のスクラップは、リサイクルする事で、廃棄する事のないシステムを構築しています。

黄銅棒の製造で発生した黄銅クズは、自社で溶解する際の材料の一部とし、集塵機で回収した亜鉛粉末も再利用しています。

銅スクラップは、自社鑄造の材料としたり、還元材として産銅メーカーに返却して、再びピレットに鑄造してもらっています。

梱包資材の回収も積極的に行なっています。

ブスバーには下板、リング等には木箱、銅ボールにはパレットを使う事が多いですが、これらの梱包資材は次回の納品時に回収し、再び使用しています。

ユーザー様の方でも、回収時までの梱包資材の置き場を提供して下さる等のご協力を頂き、環境保護についての関心の高さを感じる事が出来ます。

また当社では将来的に ISO14000 の取得も検討しております。

今年は電力供給不足が大きな問題となっており、電気事業法第 27 条による電気の使用制限が発令されました。

大口需要家（契約電力 500 kW 以上）を対象に昨年の使用最大電力の 15%削減した値を今年の使用電力の上限とする内容で、当社も対象となります。

当社では例年 7 月、8 月の土、日曜日を出勤日として、平日を休日にする電力協力休暇を実施して参りましたが、今年はこれを 9 月まで延長する事を決定しました。

また必要に応じて職場（工場）単位で、始業時間をずらして、電力消費を集中させない取り組みを実施します。

環境問題に関しては、全社員一人ひとりが高い関心と意識を持って、今後も積極的に取り組んで参ります。

記者 日吉・吉田崇

4. 銅ブスバーの製造方法と製造工程

当社のブスバーは、材料歩留まりの良いサイズで製作する事が出来、厚さ、幅、長さなどをお客様のご指定寸法で製作いたします。又、ブスバー在庫は潤沢にあり、尚増産の余力があります。様々なサイズ・数量にも柔軟に対応いたしますので、お気軽に当社営業員までお問い合わせ下さい。

- 製造範囲 : 厚さ 2mm～25mm 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 約 0.8R。指定有りの場合、厚みが 5mm を超え 8mm 以下・・・約 1.2R
厚みが 8mm を超え 30mm 以下・・・約 1.6R
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いたします。
長尺 : 直棒だけでなく、コイル材の製作も対応いたします。
納期 : ご相談に応じ、特急対応いたします。

厚さ 6mm 幅 40mm 以下のサイズは、ダイスによる引き抜き製法

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

通常サイズでない特殊寸法のダイスの製作費用はご負担頂きますが、一度ダイスを製作頂くとお客様のご指定の特注サイズが継続して製造できます。

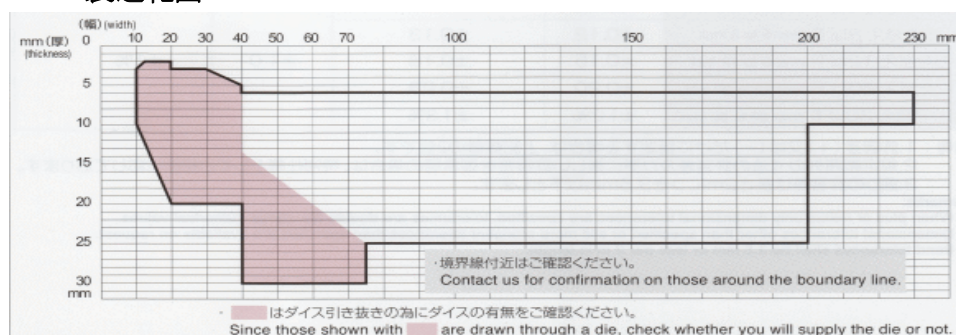
厚さ 6mm 幅 40mm 超のサイズは、冷間ロールによる冷間圧延製法

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

最初の工程の熱間圧延では、 casting しただけのビレットの組織を圧延加工することで微細で良質な圧延組織にします。更に最終サイズを確定する冷間ロールは、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。

記者 高橋

銅ブスバー製造範囲



5. 権田金属 第二工場誕生の経緯／新たなるビジネス展開

昨年9月末に、当社に隣接する日東鉄鋼株が自主廃業するとの情報がもたらされました。この隣地は、1960年に当社が横浜から相模原に工場を移転する際に購入したものです。その後、売却し、日東鉄鋼株が1977年に工場を建設した経緯があります。

隣地でもあり、元々所有していたこともありこの土地の買収を決意いたしました。何回かの交渉を経て、買収は2011年1月31日に決定致しました。土地は約5,000㎡、建物は4棟で、総面積約2,700㎡です。

現在、将来の新たなるビジネス展開を念頭に用途を検討しております。

記者 田中



6. 第111回GK会

2011年6月2日（木）に相模原ゴルフクラブで第111回GK会を開催しました。

GK会は当社のお取引先の皆様との情報交換と親睦を目的としたゴルフの会です。当日は雨が降ったり止んだりというお天気でしたので、スコアメイクに苦労された方も多かった様です。

優勝は株式会社笹野マックスの笹野社長、第二位が豊田通商株式会社の松島部長、第三位が片岡金属株式会社の片岡社長という結果でした。次回は2011年秋開催予定です。記者 日吉



7. 相場情報

1. 電気銅建値推移

- 11.4月・・・830円スタート（4月平均837.0円）
- 11.5月・・・750円スタート（5月平均768.3円）
- 11.6月・・・790円スタート（6月平均772.7円）
- 11.7月・・・800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2011年6月末に約46万7,000トンと今年初めの約39万8,000トンから約18%増加している。

銅需要については世界の銅消費の約4割弱を占める中国は、2010年は前年対比+4.3%、2011年は前年対比+6%の見込みで、まだ底堅い需要がある。北米も前年対比+3.5%、欧州でも前年対比+4%と需要の回復が予想されている。国内では東日本大震災の復興需要で今後銅消費の増加が見込まれる。一方、供給については中国で10万トン電気銅製造ラインの稼働が開始したが、現在開発中の鉱山の稼働遅延や鉱石品位の低下などの問題があり2011年は約40万トン程度の供給不足になると思われる。

3. 為替の見通し

円相場は、東日本大震災直後の3月16日のニューヨーク外国為替市場で76円25銭の最高値をつけたが、G7が円売りの協調介入に踏み切り、円高には歯止めが掛かった。

ギリシャ債務をめぐる問題で6月23日に行なわれたEU首脳会議後、危機は収束しユーロは堅調に推移している。中国でのインフレ加速は金融引き締めが強化され中国景気が減速すると懸念されているが、為替市場への影響は限定的と思われる。米国は6月の米消費者態度指数は前月対比で2.5ポイント低下の71.8ポイント。市場予測(73.8ポイント)も下回った。また東日本大震災の影響で、米国の最重要産業である自動車業界を直撃し、生産と販売が大幅に減少。自動車業界が回復すれば米国景気指標が好転すると予測されている。そうなれば米国金利が上がりドルが全面的に持ち直すと見られ、今後はドル高円安で推移すると思われる。

4. 相場の見通しと今後

中国の銅輸入が今年に入って減少傾向にある点、東日本大震災の影響を受けて日本景気の先行きが不透明な点などの複数の要因から相場は下落傾向にあるべきだが、投機資金の流入により高値を維持している。多少の上げ下げを繰り返しながらしばらく高値圏で推移すると思われる。

短期予想(1M) LME \$ 9,200~9,700 為替 80~83 円
銅建値 780~860 円/kg

長期予想(3M) LME \$ 9,000~10,500 為替 80~85 円
銅建値 770~940 円/kg

記者 工藤

