



GK情報レポート

【2007年発行】

vol. 11

新年号

発行者

権田金属工業株式会社 営業部

神奈川県相模原市宮下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. 『新年のご挨拶』 代表取締役社長 権田源太郎
2. 太径(銅・黄銅棒) J I S 化のご案内 (第2回)
3. 太径黄銅棒の製法・特色について
4. カドミス黄銅棒 『カドミソ CN シリーズ』 ご採用情報
5. GK 沿革(第9回) 『第2代社長・権田忠志』 時代
6. 相場情報 『2007年・第1四半期見通し』

皆様でご回覧下さい

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

※バックナンバー (Vol.1~10) をご用意しております。ご希望の方は当社営業部までお気軽にお問い合わせ下さい

権田金属工業株式会社



1. 『新年のご挨拶』 代表取締役社長 権田源太郎

新年明けましておめでとうございます。

旧年中はいろいろとお世話になりありがとうございました。

本年もよろしくお願い致します。

さて、正月休み明け早々、銅や亜鉛の建値が急落するなど、相場は波乱の幕開けになりました。今年も昨年同様に相場の動向からは目が離せない状況が続きそうです。

しかし一方、日本の景気は引き続き堅調に推移しそうです。個人消費は力強さに欠けるものの、輸出と設備投資は好調を維持する予測となっています。そうした中で、当社といたしましては、より一層お客様のお役に立てるよう努力を続けて参ります。

伸銅品においては、丸棒やブスバーなどの素材の供給だけでなく、鍛造品や切削加工品のご提供を引き続き進めて参ります。

加工品によっては協力会社様との連携をさらに深め、お客様のさまざまな要望に応じていきたいと考えています。

マグネシウムの薄板の製造開発につきましては、設備の入荷の遅れなどもあり、計画よりも遅れておりますが、サンプル出荷ももうすぐ出来るところまで来ています。今後はお引き合い頂いております皆様方と、十分な打ち合わせをさせて頂きながら、品質向上に努め、共に市場を開拓していきたいと願っております。

今年もご指導ご鞭撻のほどよろしくお願い申し上げます。

権田金属工業株式会社
代表取締役社長 権田源太郎

2. 太径（銅・黄銅棒）JIS化のご案内（第2回）

＜鍛造棒のJIS規格化について＞

「銅及び銅合金の棒」について2006年2月20日付けで「JIS規格」が6年振りに改正されました。（詳細は、前回「情報レポート Vol.10」でご紹介済み）
改正内容、対応状況については以下の通りですのでご参照ください。

種類		形状		水素ぜい化	引張	伸び	導電率	時期割れ
無酸素銅	C1020	ブスバー	BB	○	○	○	○	
		引抜棒	BD	○	○			
		鍛造棒	BF	○	○			
タフピッチ銅	C1100	ブスバー	BB		○	○	○	
		引抜棒	BD		○			
		鍛造棒	BF		○			
快削黄銅	C3602	引抜棒	BD		○			○
	C3604	鍛造棒	BF		△実費			
鍛造用黄銅	C3712	引抜棒	BD		○			○
	C3771	鍛造棒	BF		△実費			
ネーバル黄銅	C4622	引抜棒	BD		○			○
		鍛造棒	BF		○			
高力黄銅	C6782	引抜棒	BD		○			○
		鍛造棒	BF		○			

○必須 △任意

＜ 当社の対応 ＞

- ① 引張試験が必須項目でない製品について実測値が必要な場合
発注時にご要望いただければ試験片を採り、実測値を測定し試験成績表に表記いたします。但し検査費用については実費を承ります。
- ② 需要家様との特別仕様締結の如何にかかわらず、JIS規格内のものはJIS表示をいたします。

（記者 吉田）

3. 太径黄銅棒の製法・特色について

国内では当社だけの品揃え！
精密加工に絶大な威力を発揮

◎丸棒 110φ以下(C3604BD-F)

① 真円度（まん丸）、外径公差（±0.3%）と高精度

当社の丸棒は、110φ迄は冷間ダイス引抜品です。こんな太径まで冷間ダイスで引抜いているのは日本国内当社だけ。わずかな切削加工で製品が出来上がります。発生屑の量、加工時間が驚く程少なくなります。

② 他社の押出し品の外径公差は、±1.2% 当社品より4倍ラフ

他社の冷間ダイス引抜サイズは80φ位迄。それ以上の太径は押出矯正品。

世界でも当社だけの品揃え！
高性能・高品質な鍛造製丸棒

◎丸棒 110φ超 (C3604BF-F)

① 真円度（まん丸）、外径公差（-0、+0.5mm）と高精度

当社の丸棒は110φ超は、鍛造→切削の製法。余分な屑、余分な作業がなくなります。

② 他社品の極太サイズは、押出しっぱなし

極太サイズは、曲り矯正できません。

当社の極太サイズは、切削仕上りだから曲りなし（まっすぐ）。

③ 径の表面状態は、日本一

当社の極太サイズの外径表面は、粗加工仕上げ（▽）。

押出しっぱなしの他社品とは、表面状態 全く違います。

④ 内部欠陥を残さず品質安定

当社の鍛造棒は熱間鍛造・旋盤仕上げの高品質品！一本一本丁寧に鍛錬して作ります。さらに欠陥を発見するための探傷検査は全数実施！内部欠陥への不安低減に大きく寄与しています。

⑤ 仕上がり公差が高精度！ -0, +0.5mm

外径は旋盤で仕上げるため、そのままでも使用可能な表面粗度（▽）

公差は-0, +0.5mm と高精度な仕上がりでお届けします。

4. カドミレス黄銅棒『カドミノンCNシリーズ』ご採用情報

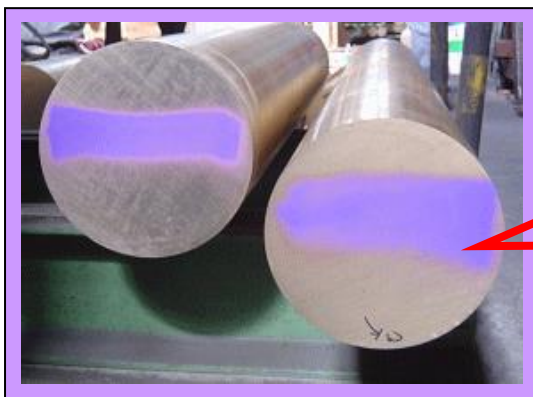
本年 2006 年 7 月 1 日より EU（欧州連合）で“RoHS 指令”（日本語訳『特定有害物質使用制限指令』）が発令されております。お蔭様で当社におきましても、光学系、医療関係、その他の各種装置メーカー様向けに“RoHS 指令対応”カドミレス黄銅棒『カドミノンCNシリーズ』が採用されご好評を頂いております。

当社で製造・販売しているカドミレス黄銅棒は業界ではいわゆる太物といわれるサイズです。太物サイズは需要家様をご要求の長さに切断された黄銅棒を必要量のみ、その都度購入される調達方法が主流となっています。RoHS 指令の発令後も在庫切断販売に対するご要求は市場でもますます多くなってきております。

国内主要エリアで“RoHS 指令対応”カドミレス黄銅棒『カドミノンCNシリーズ』を在庫・切断販売している問屋様は以下の通りです。

関東地区	横浜伸銅株式会社	神奈川県横浜市神奈川区神奈川 2-10-15 TEL 045-461-0941
	株式会社 東新	東京都墨田区東向島 3-12-1 TEL 03-3614-0600
甲信地区	諏訪金属株式会社	長野県諏訪郡下諏訪町 10616-228 TEL 0266-28-3360
東海地区	水野金属商事株式会社	愛知県豊田市駒場町田戸 51-1 TEL 0565-57-5311
関西地区	橋本産業株式会社	大阪府大阪市生野区巽北 2-3-5 TEL 06-6751-6424

各社様共、カドミウム 75ppm 以下の『カドミノン CN 3 4 - 7 5』を在庫切断販売をして頂いております。在庫切断販売のサイズ、価格、納期等につきましては皆様方より各問屋様の方へ直接お問合せ頂くようお願い申し上げます。



端面に紫着色をして
一般材と区別しています。
高性能・高品質はカドミノン
CN シリーズも同様！

（記者 高安）

5. GK 沿革(第9回)『第2代社長・権田忠志』時代

権田忠志の時代(昭和28年まで)

戦後の日銭を稼ぐ時代から、昭和25年6月朝鮮戦争が勃発、伸銅品業界は特需に預かり多忙を極めていきます。その好景気をえて昭和26年には住居兼事務所を改築、権田忠志親子と祖母トモが同居するようになりました。

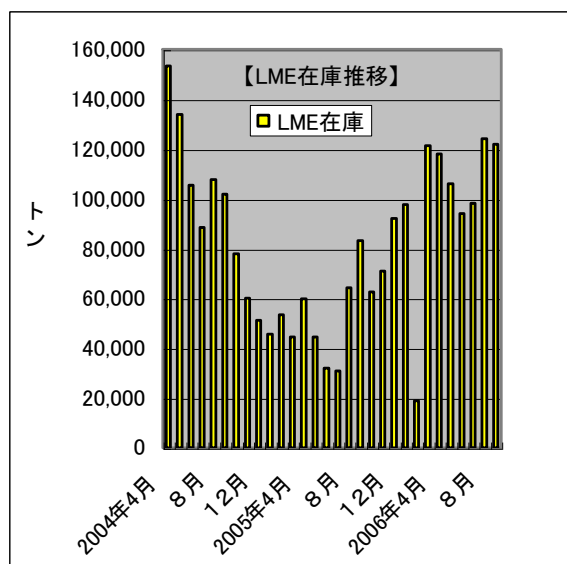
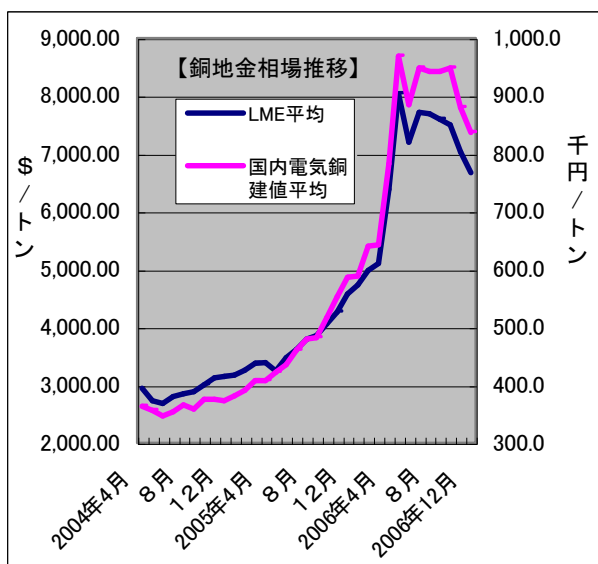
そして、昭和27年9月、権田家4代目の忠志が権田金属工業(株)2代目社長として代表取締役役に就任しました。しかし、昭和27年6月には朝鮮戦争が終結すると特需もなくなったことからまた不景気になりました。2代目権田忠志社長は新たな事業展開をはかることにし、昭和28年には銅を溶解する反射炉工場を建設しました。鉄骨建て120坪の工場でした。この年が創業35年目にあたるのでこれを記念する記念式典を行いました。反射炉建設と同時に同業他社に先駆けて黄銅の連続鑄造機も導入しました。昭和28年10月に銅の反射炉溶解に成功したのを機に1トンから2トン、3トンと次々に拡大させてゆきました。これにより黄銅棒と銅棒の製造が軌道に乗り、銅棒は富士電機殿や東芝殿に納入されてゆきました。

また銅帯を製造するため2段圧延機も導入、従来の黄銅棒、黄銅線に加え銅棒、銅帯を製品化させていきました。この間、資本金も昭和25年8月に250万円、昭和27年12月に700万円昭和28年1月に950万円と増資しました。



(80周年記念誌「あゆみ」より)

5. 相場情報…2007年・第1四半期見通し



◆電気銅建値推移◆

10月・・・940円スタート（平均 949.0円）

11月・・・910円スタート（平均 880.0円）

12月・・・860円スタート（平均 836.5円）

1月・・・750円スタート

◆LME 在庫状況及び需給状況◆

LME 指定倉庫在庫は昨年暮れから大幅な在庫増が続き、年明けには19万トン超となり2006年初の約2倍に増え、約2年10ヶ月振りの高水準に達した。LME在庫は各地の生産障害と中国を中心とした需要の拡大により2005年7月には一時2万5,000トンという歴史的な低水準にまで減少した。その後、概ね増加傾向を示し2006年初には10万トン台を回復、10月以降は更に増加が進み、2007年年始には19万トンを超え20万トンに迫る勢いで増加した。需要に関しては、米国は住宅部門の低迷等で大幅な伸びは考えられず、最大の銅消費国である中国も需要は落ちていると見られる。しかし価格高騰が続いた事で中国では工場稼働率を下げ購入量を意識的に抑えており価格が下がってくれば潜在的な需要がでてくるのではとの見方もある。

◆為替の見通し◆

2006年12月の米国雇用統計が市場の予想を上回った事や米国連邦準備委員会（FRB）のコーン副議長が「インフレ警戒感を緩めるのは時期尚早」と述べた事などを背景に、米国早期利下げ観測が後退。円安・ドル高が進んだ。また米国非農業部門雇用者数が16.7万人増と市場予想の10万人を大きく上回り、11月、12月と2ヶ月連続で雇用情勢の堅調ぶりを示した事で、米国経済の急激な減速懸念は薄まりつつあると言える。また依然として北朝鮮問題も継続しており北朝鮮の動向に影響される事も十分考えられる為、注視が必要と思われる。

◆相場の見通し◆

年明けのLME相場は、昨年末からの在庫の大幅増加を嫌気され売り一色の展開でスタートした模様。途中、欧州需要筋を中心とした押し目買いが入った様だが効果はほとんど無かった。ここ数年の相場高騰は、中国を中心とした旺盛な需要に対して供給不足に陥った事を契機に相場が高騰し始め、この動き合わせてファンド等の投機資金が流入し歴史的な高値を記録したと言える。今後も順調に在庫が増加し、銅価が一方的に下がり始めた場合は、投機資金が急激に離れる為相場下落に拍車が掛かる可能性が有る。しかしながら銅価がある程度まで下がれば、高値推移による中国の買い控えが解消され潜在的な需要が出て来る事も考えられる。いずれにせよ、異常とも言える高値推移の時期は過ぎ相場は下降局面に入った事は間違いない。今後はどの程度まで下がるのかを見極める事が肝要である。

◆相場予測◆

短期予測（1M）： LME \$ 5,200～6,300 為替¥118～122 銅建値¥690～820

長期予測（3M）： LME \$ 5,000～6,400 為替¥118～123 銅建値¥640～840

（記者 日吉）