

GK情報レポート

【2006年発行】

vol. 10

秋号

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. 太径黄銅棒 J I S 化のご案内
2. 加工品『ヒートシンク』のご案内
3. 権田金属新コンピュータシステム『GPS』の紹介
4. GK沿革(第8回)『第2代社長・権田忠志』時代
5. 相場情報『2006年・第4四半期見通し』

皆様でご回覧下さい

回 覧 印										

※バックナンバー (Vol.1~9) 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. 太径黄銅棒 J I S 化のご案内

<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。

従来は棒に関する JIS 規格は押出や引抜などの製法によって作られた棒が対象でしたが、今回の改正により当社で得意としている鍛造による製法で作られた棒までも対象になりました。

当社は今までも鍛造丸棒の品質については十分に気を付けておりましたが、JIS 規格が制定されたことをよい機会として、品質の維持、向上に今まで以上に努めてまいります。

改正された点について、当社の製品との関連については以下の通りです。

- ① 鍛造棒が 110φ 以上～300φ 超まで規格化されました。
- ② 引抜銅棒のサイズが 110φ まで規格化されました。
- ③ 引抜黄銅棒のサイズが 110φ まで規格化されました。
- ④ 試験方法について C1020 については水素ぜい化試験が必須項目になりました。
- ⑤ 銅の鍛造棒は引っ張り試験が必須試験項目になっています。

以上改正された内容を権田金属工業の製品に当てはめた表を次ページに添付<別表 1>いたしましたのでご参照ください。

なお今回の新 JIS 規格につきましては、来年発刊される予定の「2007 年版 JIS ハンドブック」より掲載されますが、現本については日本規格協会のホームページよりダウンロード出来ますので、合わせてご参照ください。

日本規格協会ホームページ <http://www.jisa.or.jp/>

ご不明な点につきましてはお気軽に当社営業部までお問い合わせ下さい。

(記者 高安)

＜別表1＞ J I Sマーク表示製品一覧表

名 称	種類		記号-質別	製造サイズ範囲	
	合金記号	製法			
無酸素銅	C1020	引拔	C1020BD-0	6 mm以上	110 mm以下
			C1020BD-1/2H	6 mm以上	110 mm以下
			C1020BD-H	6 mm以上	90 mm以下
			C1020BDC-0	6 mm以上	110 mm以下
			C1020BDC-1/2H	6 mm以上	110 mm以下
			C1020BDC-H	6 mm以上	90 mm以下
		鍛造	C1020BF-F	110 mm超	300 mm以下
			C1020BFC-F	110 mm超	300 mm以下
夕比ッ子銅	C1100	引拔	C1100BD-0	6 mm以上	110 mm以下
			C1100BD-1/2H	6 mm以上	110 mm以下
			C1100BD-H	6 mm以上	90 mm以下
			C1100BDC-0	6 mm以上	110 mm以下
			C1100BDC-1/2H	6 mm以上	110 mm以下
			C1100BDC-H	6 mm以上	110 mm以下
		鍛造	C1100BF-F	110 mm超	300 mm以下
			C1100BFC-F	110 mm超	300 mm以下
快削黄銅	C3604	引拔	C3604BD-F	40 mm以上	110 mm以下
		鍛造	C3604BF-F	110 mm超	300 mm以下
鍛造用黄銅	C3771	引拔	C3771BD-F	40 mm以上	110 mm以下
		鍛造	C3771BF-F	110 mm超	300 mm以下
ネパール黄銅	C4622	鍛造	C4622BF-F	110 mm超	300 mm以下
		引拔	C4641BD-F	40 mm以上	110 mm以下
	C4641		鍛造	C4641BF-F	110 mm超
		高力黄銅	C6782	引拔	C6782BD-F
鍛造	C6782BF-F			110 mm超	300 mm以下

2. 加工品『ヒートシンク』のご案内

ヒートシンク (heat sink)とは、発熱する機械部品に取り付けて、熱を拡散しやすい様にする為の金属性の部品の事です。

パソコン等では発熱によって誤作動する可能性の有る部品 (例えばCPU・中央処理装置等) の冷却に使用されています。また自然放熱では追いつかない場合、冷却ファン等と組み合わせて使用される事もあります。

エンジンのラジエターもヒートシンクの種類と考える事が出来ます。

ヒートシンクは冷却対象物によって、その材質、形状、大きさは色々なものがあります。

材 質

熱伝導率の高い銅やアルミが使われる事が多く用途上軽量化が求められる場合は、アルミが使われる事が多いですが、熱伝導率の事を考えると銅が最適の材料と言えます。

当社は伸銅メーカーですから銅・アルミの扱が多く対応には何の問題もありません。また銅ベースの合金でも検討する事が可能ですので是非ご相談下さい。



銅製のヒートシンク。鍛造から機械加工・ロウ付けまで可能です

大きさ・製法

小型のものはミリ単位のものから対応可能です。先に述べた様に小型のものはパソコン等のCPUに使用されますが、当社では型打鍛造で製造する事が可能ですので数が多い製品にはコストメリットを発揮します。また機械加工も対応出来ますので試作品の製造や型打鍛造後の機械加工仕上げも可能です。

中型のものは重電メーカーの電源装置の冷却部品として使用されます。当社では銅の場合、ブスバーと呼ばれる長細い板や直径が300mmの丸棒を製造しておりますので、これらを素材とした加工による製造が可能です。

大型のものはスパッタリング等のターゲット材として使用されますが、当社では1000トンプレス機によるフリー鍛造技術で四角形状だけでなく円板形状の製品も製造する事が可能です。また大きさも用途・対象物によって任意のサイズで成形可能です。

2次加工

ヒートシンクの素材の製造だけでなくヒートシンクに必要な事が多い真空銀ロウ付け等の2次加工の対応も可能です。

ヒートシンクの製造に興味をお持ちの方は是非とも当社にご相談下さい。

(記者 日吉)

3. 権田金属新コンピュータシステム『GPS』の紹介

基幹システムを一新！

顧客満足度向上にも一役

権田金属工業株式会社は、2006年4月に受注、製造などを統括管理する新コンピュータ基幹システムの運用を開始しました。

勤怠管理システムと今回の基幹システムの一新には多額の投資を致しました。

この新システムへの移行にはITコーディネーターを交え、約2年をかけて社内検討を重ねました。

当社は、素材メーカーであり、最も難しかったのは生産管理の工程スケジューラーの開発でした。

汎用ソフトは組立て産業用が主流であり、デモも含めていろいろ検討した結果、当社のニーズには合わず新規の開発となりました。開発に当っては、入札方式をとり8社のベンダーから最も当社のニーズに適したベンダーを選定し、出来る限り手書き伝票の廃止も含め事務効率の向上を最優先に営業支援・財務システムとの連携など最新のシステムを構築しました。

またシステム一新の目的は、顧客満足度の向上を目的とした意味合いもあります。

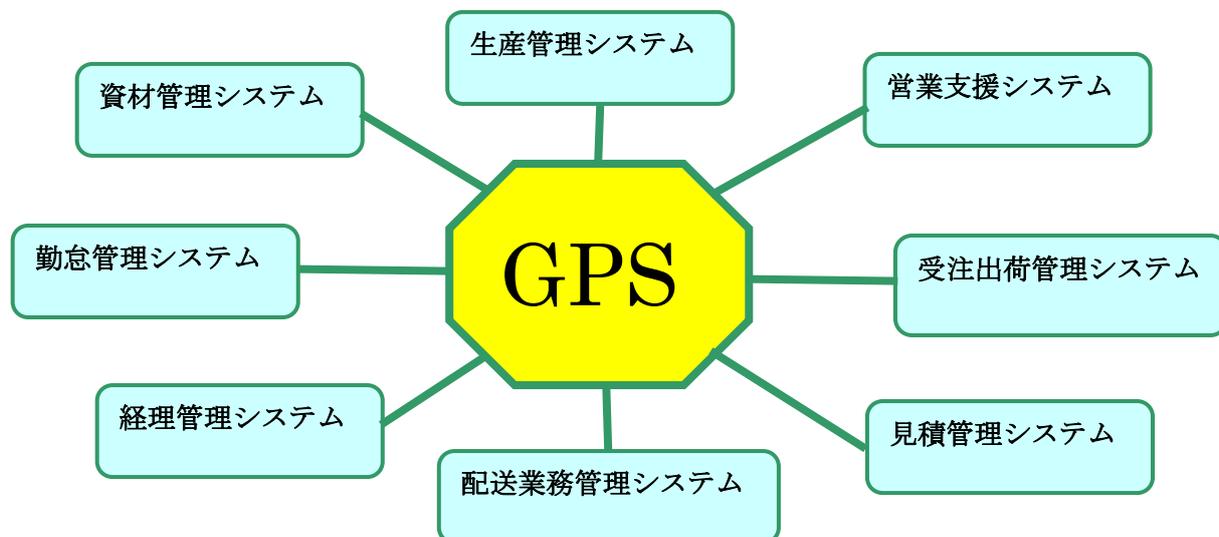
当社の行動理念にあるサービス、スピードを向上させるものです。

新コンピュータシステムは製造上りがタイムリーに製品在庫に反映され、顧客からの問い合わせに対し在庫有無の回答、製造予定の回答のスピードアップが可能です。

また配送業務も新コンピュータシステムには導入されており、効率よい配車業務が可能となりサービスアップとなります。

今回開発に当たったベンダーは優秀で価格、内容とも当社にとって満足するシステムが完成したと思っております。ベンダーのご紹介も致しますのでお気軽にお問い合わせ下さい。

(記者 吉田)



4. GK沿革(第8回)『第2代社長・権田忠志』時代

権田忠志は権田家に来てから、権田金属工業の取締役になっていました。

当時は買収した工場用地にコンクリートが散乱しており、ハンマーでこわして畑にしたり
 籾三郎が生活協同組合の理事長をしていたことから、市場から魚や野菜を仕入れるなど
 直接、会社とは関係のない仕事をしていました。

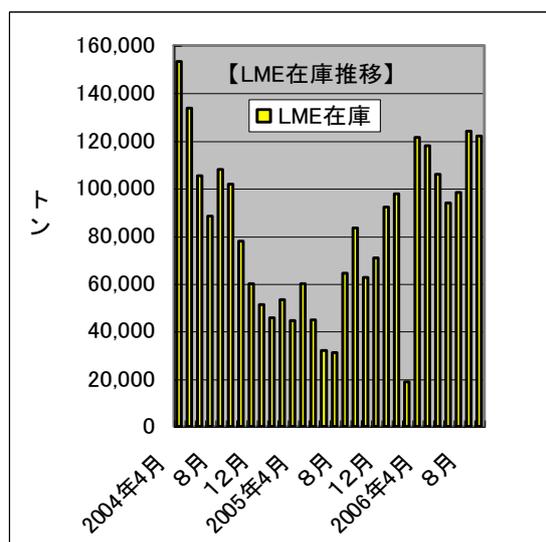
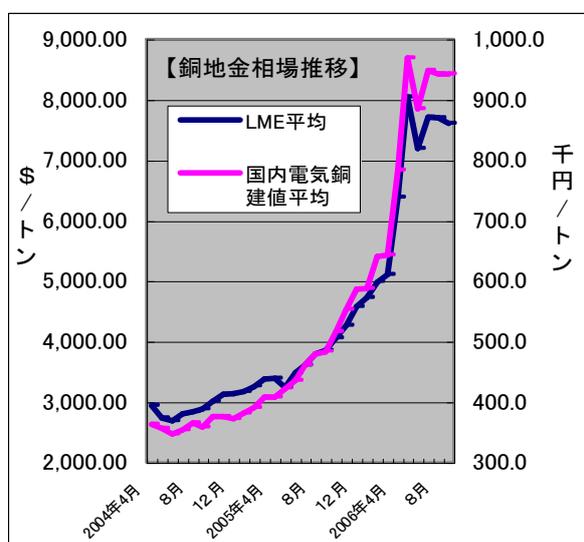
その権田忠志が会社の仕事をするようになったのは昭和24年2月頃からで、最初取引先からの
 注文とりで、それを機に在庫管理、工場運転の維持管理、原材料の仕入れと手を広げていきました。
 しかしながら昭和23年から昭和25年前半にかけて、敗戦の混乱期で会社もピンチに見舞われ
 注文品だけでは資金が不足したため、電気銅などを売り食いする時代でした。

軍需工場に指定されていた関係で、配給を受けていた電気銅を50トンから60トン貯蔵していたの
 と、空襲で焼けた錫が3トンから5トンあったのでこれらを売り食いしていました。また、一方
 では砲金あるいは黄銅を買い集めて、溶解し20Kgから30Kgの丁金にして、アメリカに売ったり
 して日銭を稼いでいた時代でした。

続く

(創立80周年記念誌”あゆみ”より)

5. 相場情報…2006年・第4四半期見通し



◆電気銅建値推移◆

7月・・・900円スタート（平均 948.5円）

8月・・・950円スタート（平均 943.0円）

9月・・・940円スタート（平均 943.0円）

10月・・・940円スタート

6月こそ平均建値は900円を割り込んだ（885円）ものの

7月以降の3ヶ月は940円台をキープ。高止まりが続いている状況である。

◆LME 在庫状況及び需給状況◆

LME 在庫は2006年初より10万トン台を回復したが、現在も12万トンレベルと依然として低水準。供給面では世界最大の銅鉱山エスコンディダ（チリ）のストライキやチュキカマタ鉱山（チリ）の崩落事故など大規模鉱山で相次いだ生産障害は落ち着きを見せたものの、引き続き各国の銅生産会社では労使交渉が予定されている。こうした鉱山トラブルが深刻化すれば鉱石不足による地金供給減につながる可能性はある。一方、需要面では最大の銅消費国である中国の需要伸び率が力強さを欠いており、ここ数年は年率10%前後の伸び率も今年は3%程度との予測も出ている。

◆為替の見通し◆

米国経済は拡大する貿易赤字を起因とした景気後退が鮮明となり、雇用促進や住宅投資といった個人消費分野でも減速傾向を示す指標が目立ってきている。これを受け、物価と景気を両にらみする米金融当局はフェデラルファンドレート5.25%据置きを決定、金融引き締め策は休止局面となり、当面は政策金利据え置きの可能性が示唆されている。但しこのことは「直近利上げ半年後には利下げに転じている」という過去の経験則に基づき、来年以降の利下げを織り込んでいるという見方もある。以上のことから、当面の傾向としては円高ドル安基調と予想するが、先日の北朝鮮核開発宣言による警戒感から有事の際の対策としてドル買いが進めば、一気に円安という展開も考えておかねばならない。

◆相場の見通し◆

現在の銅相場上昇は2003年秋に始まり、原油商品からのファンド資金流入で金融商品と化した銅相場は、今年5月に過去最高値の8800ドルを記録した。しかしこれは原油相場からの資金が流入し、需給の実態以上の相場上昇であったことは誰の目にも明らかである。現在7500ドル前後で推移している LME 相場だが、米国景気後退や中国需要減速などにより高値を促す根底は揺らぎ始めている。需要は2008年の北京五輪までは大きく落ち込むことは無いと言われているが、年内には6500ドル近辺まで下降する可能性もある。

◆相場予測◆

短期予測（1M）： LME \$ 6,500～7,800 為替¥116～120 銅建値¥810～960

長期予測（3M）： LME \$ 6,500～7,800 為替¥115～120 銅建値¥800～960

（記者 小川）