



---

# GK情報レポート

【2022年発行】

vol. 67

初夏号

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: [eigy@gondametal.co.jp](mailto:eigy@gondametal.co.jp)

<https://gondametal.jp>

## Contents

1. 日本は良いインフレの状態に戻れるか？
2. コンフォーム押出機（成形機）での新規取り組み
3. 職場紹介 製造部溶解係
4. 新入社員紹介
5. 相場情報

皆様でご回覧下さい。

|     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 回覧印 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

※バックナンバー（Vol.1～66）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. 日本は良いインフレの状態に戻れるか？

大変古い話で恐縮です。最近物価の話を書くにつけ、50年前に大学で学んだ経済原論の一説が記憶によみがえります。

当時慶應義塾大学の経済学部は、いまだマルクス経済学の先生が一定の影響力を持っていました。近代経済学の方が多数派になりつつありました。そのような時に学んだ経済原論の授業に使われていたのが、第2回ノーベル経済学賞を1970年に受賞したサミュエルソンの書いた教科書です。

特に記憶に残っていたのが、3%前後の物価上昇（インフレ）が経済にとって最も居心地がいい、という箇所でした。実際に当時の日本経済の状況は似ていました。

物価上昇率は、経済の体温計のようなところがあります。上昇率が高すぎるのは景気が過熱しており、色々な点で支障が出てきます。しかし逆にマイナスでは、人に例えれば体全体の活動が落ちていることを表し、衰弱に向かっていると言っても過言ではありません。

日本ではバブル崩壊後30年近くに渡って物価が上がらないデフレ傾向が続き、国民もそれにすっかり慣れていくところがあります。このためか、最近の物価上昇には拒絶反応が多いようです。報道番組も物価上昇で生活が大変だという切り口で取り上げていますが、黒田日銀総裁は就任時の物価目標としてインフレ目標+2%を掲げていました。

今回の物価上昇の原因の良し悪しはともかく、やっとのことで達成できそうになった途端に政治家も慌て始め、評価されないという変な現象になりそうです。

物価上昇（インフレ）は言い換えると貨幣の価値が下がるということです。ほどよいインフレが経済にとって居心地が良いと言われる理由は次のようなものです。

### 1. 借金をして投資した企業や個人に恩恵がある

貨幣の価値が下がることになるわけですから、借金の負担は次第に軽くなります。さらに投資しやすくなり、投資用の需要が増えて景気はより良くなります。

### 2. 需要を顕在化する

モノの価格が下がるデフレの下では、欲しいものがあっても人は購入を急ぎません。逆にインフレになると早く買おうという動機が働きます。需要が顕在化し、さらに需要を増やします。



---

### 3. 賃金が上昇する

インフレの循環が進むと賃金も上昇します。タイムラグはありますが、必ず上昇すると思います。

### 4. 金利上昇は社会全体の収益力を高める

インフレになると金利も上昇します。実質金利は（金利－インフレ率）となります。デフレ下ではいくら借入金利が安くとも、実質金利は下がりません。

さらに、もちろんほどよい限度がありますが、金利が上昇すると、貯金を持っている企業（特に保険会社など）や個人は潤います。国の年金制度は、本来は制度改革が必要ですが、金利が上昇すればこれも潤います。

### 5. 売上増になりやすくなる

インフレ下では売り上げを増やしやすくなります。好業績企業が増えます。

ほどよいインフレの好循環を起こせるかどうかは、「みんなで渡れば怖くない」精神です。日本企業の知恵が試される状況になりつつあるような気がいたします。

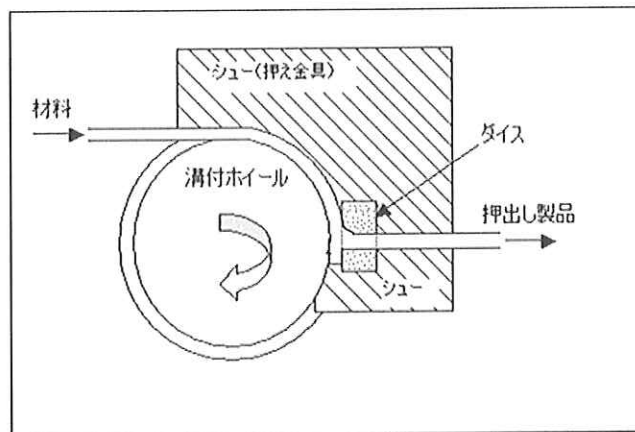
記者 権田 源太郎

## 2. コンフォーム押出機（成形機）での新規取り組み

弊社では、ビレットから製造する上工程の設備として 丸棒・ブスバー・銅ボールを製造する大圧延機、太い銅・黄銅丸棒を製造する 1000t プレス機を有しております。この主要設備以外に荒引線から製造するコンフォーム押出機を導入し 20 年以上の実績が有ります。現在は、断面積の小さいブスバー・丸棒を製造しておりますが、今後新たな需要に対し開発を進めております。以下当社の取り組みにつきましてご紹介させていただきます。

### 1. コンフォーム押出機の構造

コンフォーム押出機は、素材（荒引線）の断面積より大きい製品を連続的に製造する事が出来ます。図のように、左側から挿入された素材は、シュー（押え金具）と溝付ホイールで拘束されてダイスに導かれ、摩擦力と摩擦熱によってダイスの形状に変形して押出されます。

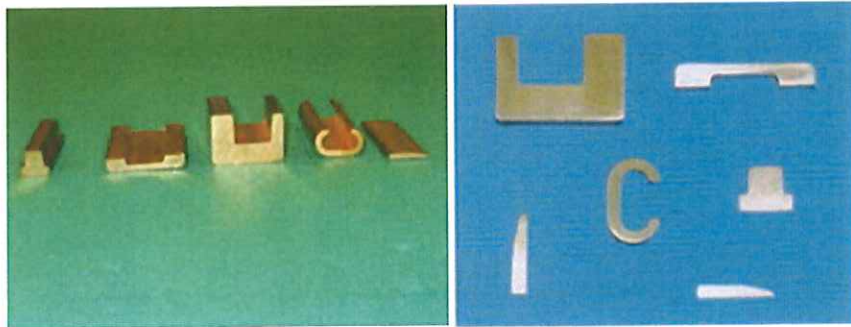


### 2. コンフォーム押出機の製品の取り組み

#### ①複雑な断面形状の製品ができます。

製品形状の自由度が高いので、異形材といった分野への開発活動に取組んで参ります。

#### 【異形材製品例 （開発中）】



#### ②製造範囲の拡大

昨今、お客様からブスバーでの薄肉・狭幅のご要求が増え製造可能範囲の拡大を進めております。

【銅ブスパー製造範囲】

製造サイズ拡大の開発

製造サイズ一覧

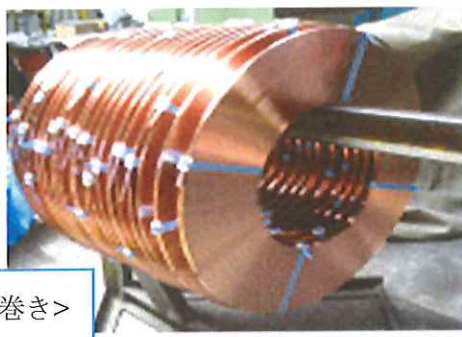
| 厚 (mm)<br>(Thickness) | 幅 (mm) (Width) |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |  |
|-----------------------|----------------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|--|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

\*コンフォーム押出サイズ:  現行サイズ  開発中サイズ \*圧延工程サイズ:  現行サイズ

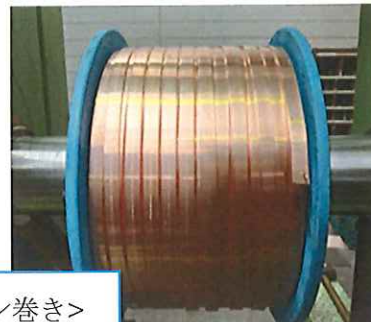
③一条巻き、ボビン巻き、平角棒の製品形状（荷姿）に対応可。

連続的に押出しが出来るため、長尺品が作れます。通常の出出しがビレットの重量によって制約されるのに対し、当社では、2トン以上のコイルまで生産でき、ご希望で一条巻き、ボビン巻き、平角棒の製造が出来ます。

【荷姿例】



<一条巻き>



<ボビン巻き>

ボビン巻きにおきましては、C スプール（罎径Φ450）、D スプール（罎径Φ762）の標準ボビン以外にもお客様の仕様に合わせた特注ボビンも対応致します。

2. 新分野への拡販

これ迄コンフォーム押出機で製造するブスパーの用途は、断面積が小さいサイズで有る事から、分電盤・メッキ装置の治具・パワーデバイスの配線材などの用途に多く使用されておりました。これからのカーボンニュートラルの流れから電気自動車分野や再生可能エネルギー分野に銅需要の増加が期待されております。今後、新サイズ、新形状、新荷姿にチャレンジして参る所存ですので、当社営業担当者には是非ともお問い合わせ頂きたくお願い致します。

記者 宮本

### 3. 溶解係 職場紹介

溶解係は材料担当 2 名と溶解担当 4 名の計 6 名が在籍しています。

材料担当と溶解担当で作業内容が分かれており、銅製品に使用する銅ビレットや黄銅製品に使用する原材料など、外部から購入した主資材を受け入れる窓口が材料担当です。また、社内で発生した屑を回収することも材料担当の重要な役割であり、外部へ還元材として提供する銅屑や、社内でリサイクル（再溶解）する黄銅屑を回収し管理しています。その他、黄銅ビレットの鑄造作業に使用する材料の計量・配合も材料担当の仕事です。

溶解担当は黄銅の溶解・鑄造を行っており、当社で取り扱っている黄銅製品に用いるビレットは、全て溶解係で鑄造されています。溶解作業は電気炉にて行われ、蛍光 X 線分析装置による成分分析によって快削黄銅他、64 黄銅系の品種を溶解しています。鑄造作業は縦型連続鑄造機にて行われ、保有している鑄型から様々な径のビレット鑄造が可能です。

これらの鑄型から、各製品寸法に合わせた鑄造・切断作業を行うことで、加工歩留まりの良いビレット寸法を次工程に供給しています。

黄銅製品の品質の肝になる工程として、ビレット外観検査、超音波探傷機による内部欠陥の検査など、品質向上にも注力しています。

係員一同、より良い品質のビレット生産を目指し、安全第一を心掛けて作業に努めています。

記者 福田



---

## 4. 新入社員紹介

当社では将来の更なる発展の為に毎年新入社員を採用しています。

今年は地元の高等学校から1名の新人を迎えました。

4月1日（金）に社長以下全役員が出席して入社式を行いました。

約3週間の社内外での研修を終え、現在は当社の主要な係の一つである鍛造係に配属されました。

将来は当社を背負って立つ人材に育って欲しいと思います。



記者 日吉



---

## 5.相場情報

### 1. 電気銅建値推移

2022年1月・・・1,180円スタート（1月平均1,179.4円）

2022年2月・・・1,160円スタート（2月平均1,190.5円）

2022年3月・・・1,190円スタート（3月平均1,263.8円）

2022年4月・・・1,310円スタート（4月平均1,3

### 2. LME 在庫状況及び需給状況

今年の2月24日に始まったウクライナ侵攻は世界経済に大きな衝撃を与え、非鉄金属業界も例に違わず多大な影響を受けている。

ロシアが世界第三位の産出国であるニッケル、第二位であるアルミニウム、その他ロシアを主要生産国とする様々な金属は供給不足懸念のために価格が高騰している。欧州ではエネルギーの調達問題も持ち上がっており、生産に影響を与えるおそれもある。

これらを背景として、LME銅相場は2022年1月平均の9千7百ドルから、4月平均は1万2百ドルに値上がりした。

LME指定在庫状況は、年初の8万9千トンから、4月末には13万トンまで回復した。これは、中国での銅消費量が減少していることが大きいだろう。また、自動車業界では半導体不足を背景に生産調整の動きが見られ、在庫量増加の一要因となっている。

ICSG（国際銅研究会）の予測では、2022年の銅需給は32.8万トンの供給過剰になるとされている。しかしながら銅鉱山所有各国で鉱山開発に対する課税を重くする向きもあり、今後も供給動向は注視していく必要があるだろう。

### 3. 為替の見通し

2022年3月から急激に円安が加速し、今年の1月平均は米ドルTTS115.85円であったものが、4月平均では126.98円となった。この背景には、FRB（米連邦準備制度理事会）が金利の引き上げに踏み切ったことが挙げられるだろう。

FOMC（連邦公開市場委員会）は先の5月4日に0.5%の金利引き上げを決定したほか、量的引き締めの方針も打ち出した。

ECB（欧州中央銀行）も年内に0.25%の金利引き上げを3回実施するとの見通しが広まっている。この動きがさらに拡大すれば、円安傾向はさらに強まっていくと考えられる。



#### 4. 今後の見通し

中国では上海地区のロックダウンにより、需要に若干の陰りが見られる。欧州ではエネルギー問題で工場などの稼働調整がなされる可能性がある。

業界別にみても、自動車業界はモノ不足による生産調整が続きそうだ。半導体業界も、製造装置向けの半導体が不足している影響で、夏前から調整が始まるとの話も聞こえる。

これらの影響で、銅需要は一時的に減少する見込みだ。さらに各国で金利上げの傾向が見られることから、これまで銅相場に流入していた投機資金が引き上げられると考えられる。

今後の銅相場価格は下落傾向の見通しだ。

短期予測(1M) LME \$ 9,100~9,700/ t 為替 128~134 円/\$

銅建値 1,220~1,330 円/kg

長期予測(3M) LME \$ 9,000~10,000/ t 為替 125~137 円/\$

銅建値 1,200~1,340 円/kg

記者 権田有紀子

