

昭和電気鋳鋼

小物量産から大型品まで製造可能な鋳造メーカー、昭和電気鋳鋼(本社群馬県高崎市、手塚加津子社長)は国内鋳鋼生産量で10位以内、約3%のシェアを誇る。生産量に占める割合は、建設車両部品向けが70-80%でメイン。産業機械部品向け、鉄道車両部品向けがそれぞれ10%となっている。

需要産業支える 鋳鍛鋼メーカー



取鍋から注湯する様子

1939年の創業時は昭和電気製鋼として鋳鋼インゴットや鋳鉄も手掛けていたが、83年に昭和電気鋳鋼に社名を変更。鋳鋼部門を発展的に独立させて、鋳鋼製造に事業を特化し、現在に至る。

「磨く現場力」
本社工場は、製品重量ベースで5kgから3.8tまでの高品質製品を幅広く生産する技術とノウハウ、設備を有する。鋳鋼では珍しく、月間数百個単位の量産も可能。5t直接加熱式アーク炉と3t高周波誘導炉の2基が稼働。アーク炉は1日当たり6チャージの溶解を行っており、高周波誘導炉はステンレス鋼など製造難度の高い鋼種の溶解に使う。

スローガン「最高のチーム力で顧客満足日本一(手塚社長)を掲げており、短納期対応と破損クレームゼロが特長。QD(クオリティ)とデリバリー、品質と納期)会議を月3回開いて、「発生した不具合や納期について妥協せずに討議する。根本的な解決につながるように分析し、改善方法などを探っている」という。

モニターで作業手順を確認する女性班長
半が中心となっている。「責任感があり、職場が明るくなる」と評する女性を積極的に採用しており、生産現場3人を含めたトータルは9人で、全社員の一割を占めている。女性にとっても働きやすい職場環境を創出中。またベトナムから技能実習生の受け入れもすでに18年になり、ダイバリーを進めている。

「製品とその特長」
創業85年で培った技術(設計・方案・注湯)とDX化を推進している

薄肉品強み、加工内製化も

QD会議開催以外にも5S活動、VM(レジュアル・マネジメント)見える化)活動、ISO活動を展開して、安全などの指標を数値化し、細かく分析するなど経営・業務の見える化活動に力を注いでいる。基本の5S活動は09年から開始。25

班に分かれて毎月改善を提案しており、年間では約300件に上る。安全パトロールについては製造部長を安全管理責任者として事故撲滅、安定操業に向けて徹底して取り組む。

若い社員が多く、課長は40歳代、部長は50歳前



14年に国内立地推進事業補助金を取得し、3t高周波炉と、当時世界最新鋭と言われたカナモリシステム全自動機械造型マシンKDM10を設置した。これによって、鋳鋼の量産化を実現。精度が高ければつきのない鋳型を作ることが可能になり、製品の品質向上に大きく寄与している。

「注力施策」
DX化を推進している

設備を駆使して、厚さ10mmまでの薄肉鋳鋼品などの特長のある製品を手掛けしている。「顧客ニーズを捕捉することが当社の製品開発につながっており、顧客に育ててもらっている。独自の成分設計と配合、熱処理などを駆使して提供する製品は根強い

「将来展望」
加工の内製化に伴う付加価値向上を目指す。20年1月にはNC切前加工機を新設。21年1月には重油から都市ガスへの燃料転換によるCO₂排出削減に照準を合わせて、ガス

熱処理炉を導入した。至近では天井クレーンやトランスなど老朽化した設備の更新を進めるとともに、事務所棟と厚生棟の建て替えも考えており、「快適なペースを提供し、新卒者やキャリア人材の採用増につなげたい」という。

討議で品質・納期改善、見える化も

「製品とその特長」
創業85年で培った技術(設計・方案・注湯)とDX化を推進している

カーボンニュートラルへの対応も進めている。23年には群馬県が発行するグリーンボンド(群馬県公募債)に投資しており、同県環境施策に貢献。将来的には太陽光など再生可能エネルギーによる発電設備の導入を検討する考え。

会社概要

- ▽会社名 昭和電気鋳鋼
- ▽本社所在地 群馬県高崎市倉賀野町3250
- ▽製造拠点 本社工場
- ▽従業員数 95人(24年3月末時点)
- ▽売上規模 29億円(24年3月期決算)
- ▽生産数量 380-400t(月間ベース)

大川理事長 一動を継続していくこと

雄・東和鋼業社長)は 吾理事(小島建設工業