

(用途：主としてメッシュ材、コンクリート用セパレート材、ボルト等)

(5)能力 35,000 t / 月 (棒鋼30,000t / 月、線材5,000 t / 月)

設備については、昭和63年より平成3年にかけて、製鋼工場の合理化更新工事を完了し、従来の40T電気炉(2基)+3ストランド連铸機(2基)より、50TEBT電気炉(1基)+4ストランド連铸機(1基)にし、現在圧延工場の合理化工事を推進中である。

(6)設備 電気炉 1基 50TEBT電気炉(N₂底吹き)

連铸機 1基 120角、4ストランド、全湾曲型、スプレーモールド

加熱炉 1基 80 t / H、上下部5帯式連続加熱炉

圧延機 20基 水平式連続圧延機、2ストランド(粗、中間ロールカリバーレス圧延)

(棒鋼、線材兼用)

冷却床 1基 長さ90m、巾12m、レッペン式

棒鋼精整設備 1式 自動小結束機6基
自動大結束機2基

線材仕上圧延機 8基 水平式連続圧延機、2ストランド

線材精整設備 1式 ステルモアコンベア、コイルコンベア、フックキャリア

売上げは200億円 / 年弱で東北地区の地場産業として定着し、地区の建築土木業界に製品を供給しつつけている。ブランドマークはTHとして広く知られ、高品質で安定した製品との評価も高く、今後共東北地区の一層の発展のために尽力して行く所存です。

5・6 東京鐵鋼株 八戸事業所

上 杉 庸 雄
(取締役所長)

当社は、鉄スクラップを主原料に主に建設用棒鋼を生産し、建築業界に供給している電炉メーカーです。

以下に、活動状況・規模等の会社内容を紹介します。
生産設備……

八戸事業所は、昭和48年に青森県の誘致企業として、八戸港を臨む臨海工業地帯に建設されました。敷地面積は、276,000㎡、粗鋼生産能力は月産36,000 t の生産能力を持っております。

設備は70 t 電気炉1基、連続铸造設備1基、圧延設備1

基です。

また、平成2年10月に、日本の電炉メーカーとして初めてドイツ・リンデマン社から最新鋭のシュレッダーマシンを導入し、廃車等の処理を行い、鉄資源のリサイクル化、及び環境問題に積極的に取組むとともに、原料の安定供給、品質向上を図っております。

主要製品……

当社で生産している棒鋼「トーテツコン」の特長は一つの建築物に必要とされるあらゆる品種、サイズの棒鋼を即時に取り揃えられる品数の豊富さと品質の良さにあります。

また、当社の技術力を結集させ、開発した商品に「新・鉄筋建方システム」があります。

これは工事の省力化や工期の大巾短縮を可能にした建築工法で当社が独自に開発した製品から構成されており、今後、当社が進む高付加価値路線の主力になっております。

三つの新部材、すなわち、

①ナットやカプラーをつかってジョイントできる高張力ネジ付棒鋼「ネジテツコン」

②リング状に溶接されたフープ・スターラップ用の鉄筋「パワーリング」

③各種配管などのための有孔梁用の開口部補強筋「パワーレン」による鉄筋施工が、「新・鉄筋建方システム」です。

労働環境整備と人材の育成……

当社は「人間重視の企業経営」を企業理念として掲げ現在、全社をあげて展開中です。

労働環境整備については、社員のニーズに応えたオフィス、厚生施設、トイレ、休憩室、道路他の一新、及び緑化の推進等、オフィス環境や工場環境の整備を実施しております。

また、人材育成の取組として一人、一人の働く人間に焦点を当てた、「TTK能力開発システム」を導入し誰でも応募、参加できる海外研修制度(年間5回)の実施、社員の資格取得には全面的な会社の援助、取得者には報奨金を与える公的資格の取得奨励制度など、自己啓発のためのバックアップを図っています。

その他、個々人のレベルアップをねらった専門職研修、海外留学、国内留学、異業種派遣、技術者育成のための社内外教育等を実施しております。

今後、当社は「21世紀に向けて新しい都市づくり」をテーマに、さらに建築業界が求めている施行の簡素化、工期の短縮などのニーズを可能にする高付加価値商品づくりに傾注し、単なる素材メーカーとしてだけでなく、ソフトも提供する企業へと転換していきます。

会社概要

設 立 昭和14年6月

資本金 58億3,500万円（東証一部上場）
 売上高 493億円（平成3年度）
 代表者 代表取締役所長 吉原 每文
 従業員数 650名
 事業内容 建設用棒鋼、建設資材、機械部品、精密铸件の製造・販売
 事業所 東京本社、仙台営業所、大阪営業所、本社工場、八戸事業所、境事業所、総合加工センター

八戸事業所

設立 昭和51年
 売上高 145億円（平成3年度）
 代表者 取締役社長 上杉 庸雄
 従業員数 125名

5・7 福島製鋼株

渡辺 紀夫
 （専務取締役）

会社名；福島製鋼株式会社（社長 岡 実）
 資本金；5億円
 設立；昭和28年12月
 所在地；本社福島工場、福島市野田町4丁目1番1号
 吾妻工場、福島市笹木野字天竺田8番地の1
 高萩工場、高萩市大字下手綱字飯戸井1000番地
 生産品目；福島工場、铸鋼500吨、吾妻工場、铸鋼1,500吨、
 ダクタイル1,450吨、ジルボン70吨、高萩工場、
 溶解アセチレン30吨（月産）

企業活動状況；

昭和28年12月(株)福島製作所、日野自動車工業(株)の協同により設立され、逐年生産量を増加して来たが、自動車用(トラック) 铸鋼品の需要増により、昭和44年東北開発(株)福島工場の譲渡を受け、化学工場から铸造工場へと転換し、昭和45年高压自動造型設備を設置した。その後トラック部品のダクタイル化に対応するため、昭和49年ダクタイル専用工場を増設して月産4,500吨体制を確立した。昭和58年铸物部門需要減少により生産規模を縮小し月産3,200吨体制としたが、铸鋼他社の閉鎖分の転注等により徐々に生産量を伸ばすと共に、当社の主力生産品である铸鋼制アクスルハウジング生産の効率化と品質向上を目指し、昭和60年大型中圧自動造型機を設置し月産約5,000本の生産を行っている。

当該アクスルハウジングは板金構造のものに比し、肉厚を自由に変えられる铸造の利点を生かすと共に、アクスルハウジングに取付けるブラケット等を一体铸造することにより、軽量化目的にも寄与している。同じ思想により建設機

械用のアクスルハウジングに於いても、今迄分割接合していた部品を一体化している。その他鉄道車輛用铸鋼品も手がけ、連結器歯車箱、軸箱等を機械造型で横梁側梁ゆれ枕等の中物を手込造型で製造している。その他ミニ新幹線、在来線特急用ブレーキ装置キャリパーを焼入焼戻しを要しない70kg級の低合金鋼で铸造してブレーキメーカーに供給している。同時に新幹線用铸鋼铸铁複合材ブレーキディスクを铸着工法により製造し、その枚数は累計で20,000枚を越している。その他に東北開発時代に開発した電融法によるジルコニアの製造技術を受け継ぎ、ジルコンサンドを出発原料とするジルコニアは電子工業用のセッター等に多く用いられ、一部には精密铸造用铸型材料としても採用されている。亦バデライトを出発原料とする小ロットのジルコニアの製造も手がけている。铸鋼品の製造メーカーとしては専業1位の座を確保しているが、量のみならず質的にも他社の追随を許さない製品を作りつづけることを目指し努力をして行き度い。亦铸仕上作業の高熱重筋労働からの解放のために切断作業のロボット化システム開発に成功したが、これをスタートとして铸仕上作業の合理化にも力を傾注する予定である。

5・8 岩手製鉄株

川原 業三
 （専務取締役）

1. 経過と現状

岩手製鉄株式会社の前身は、岩手木炭製鉄株式会社で、第二次世界大戦敗戦後間もない1949年、荒廃した世の中にあっても出鉄孔から迸る熔鉄の輝きに魅せられ、高炉操業に夢を抱き続けた高炉マン、中田義算によって設立された。

1967年までは木炭鉄の生産を続け特殊鉄としてロール製造工場あるいは铸型製造工場に販売し、その後はコークス鉄（铸物用鉄）の生産を行ない、主として東北地方の铸造工場に原料鉄を供給して来たが、コークス鉄製造を始めてからは、旧八幡製鉄東田5高炉を解体して岩手県まで運搬移設するなどして供給量を増加し、1980年には月平均約7,000トンの铸物用鉄を生産した。

しかし、軽薄短小が世の風潮となり、鉄冷えの時代を迎えるとともに、新しい時代に即応すべく会社経営方針も当然、大きく舵を切っている。現在は、鉄約4,500トン／月、鉄鉄铸物約1,200トン／月および硅酸質肥料約1,000トン／月を生産する他、金属材料表面にボロンを拡散浸透させて高硬度(Hv=1,700)の硼化物層を生成させ耐摩耗性などの機能を付加する金属表面処理事業、街路灯あるいはモニュメント等、街の風景を引き立てる景観材料を、铸铁な