

日本 铸造 素形材 3工場

加工
内製

コストダウン追求

川崎、最適生産体制へ

日本铸造は需要が低迷する厳しい経営環境下、素形材事業の3工場でコストダウンを追求する。合計2億2000万円を投じて、铸造を担う川崎工場（川崎区白石町）と、铸铁製品を生産する福山製造所（福山市鋼管町）に機械加工設備をトータル3台導入する予定で、これまで外注していた加工業務を内製化し、外注費を抑制する。同時に川崎工場では溶

解工程で最適生産体制の構築を進める。この各施策を講じること、19年度における全社製造コストを前年度比3%削減に照準を合わせていく方針。

米中貿易摩擦などの影響で国内外の景気に減速感が見られる。日本铸造も半導体関連や工作機械などの需要が減少し、铸造品を主体に生産は減少傾向にある。同社は中長期的なビジョンに基づき、18年度から川崎工場、池上工場（川崎区池上町）、福山製造所の3拠点で生産性向上とコストダウンに力を注いでいる。

この一環として、川崎工場では、建設機械足回り部品を主体に手掛けるNC旋盤機を19年2月に1台導入するなど、至近2年間で約1億2000万円を投じて機械加工設備を2台設置。また加工設備の夜間無人操業にも取



川崎工場溶解工程のもよう(出鋼)

り組んでおり、19年度入り後はNC旋盤機でスタートした。このほか、川崎工場は研究棟にNC旋盤機、マシンニ

ングセンターをそれぞれ1台新設。これまで外部委託していた低熱膨張合金「LEX（レックス）」の試験片加工

を内製化している。19年度内には福山製造所でNC旋盤機を1台導入する計画で、投資額は1億円を予定し、20年度以降、加工業務の内製化を目指す。福山製造所でも夜間無人操業による省人化、作業効率化を実現する。

一方、川崎工場では最適な铸造体制の構築を推進中。川崎工場の溶解工程には25トンの炉1基、高周波炉が8ト1基、4ト2基をそれぞれ設置している。4基の炉を活用し、作業工程を見直したことで間欠操業から連続操業に切り替えた。例えば25トンのク炉による間欠操業に比べて、8ト高周波炉での連続操業の方がコストダウン効果は大きい。炉内温度をキープすることができ、溶鋼のロスも軽減できる」（鷲尾勝社長）とし、川崎工場では溶解工程において最大10%のコスト削減を目指している。

日本铸造では川崎工場に続き、池上工場と福山製造所で構内レイアウトを見直す。構内物流を改善し、効率的な動線を確認することで生産性を高めるのが狙い。すでに池上工場では構内レイアウト見直しで生産性が20%程度アップしている。