

1920年(大正9年)	日本鑄造株式会社 創立。創業地は鶴見区末広町(JR鶴見線 浅野駅付近)
1952年(昭和27年)	新日本鑄造株式会社、商号を変更し日本鑄造株式会社に復帰
1956年(昭和31年)	一般鑄鋼品、鑄鋼ロールの生産開始
1958年(昭和33年)	日本鋼管川崎製鉄所よりブラク類の生産販売業務を継承し、特殊鑄鋼工場を建設して生産開始
1965年(昭和40年)	高周波電気炉500K新設、シェルモールド法を採用
1966年(昭和41年)	高硬度支承アーマーローラーを日本鋼管橋梁部の協力のもと開発
1967年(昭和42年)	本社所在地を東京都大手町から川崎・白石町に移転
1967年(昭和42年)	日本鋼管京浜製鉄所内に池上直鑄工場北工場完成
1970年(昭和45年)	池上直鑄工場に8T低周波炉新設
1974年(昭和49年)	福山直鑄工場完成、FC20鑄型の初鑄込み
1975年(昭和50年)	マウラー社(ドイツ)より橋梁用伸縮装置の技術導入
1978年(昭和53年)	川崎工場内に新製鋼工場完成、25T電気炉稼働
1980年(昭和55年)	高把駐力アンカー(NCHP型、NCHP-S型)を開発
1981年(昭和56年)	韓国大田社と直鑄鑄型の製造技術に関する技術協力契約調印
1986年(昭和61年)	特殊鑄鋼工場に遠心鑄造機設置
1987年(昭和62年)	特殊鑄鋼工場にVプロセス造型設備設置
1988年(昭和63年)	福山工場に8T低周波電気炉設置
1989年(平成1年)	池上工場にフラン造型設備設置
1999年(平成11年)	低熱膨張材「LEX25」開発
2003年(平成15年)	事業部制発足
2005年(平成17年)	本州四国連絡橋公団より伯方・大島大橋のケーブルバンド製作に感謝状が授与。本社ビル完成
2006年(平成18年)	「スーパーLEX5」発売開始
2009年(平成21年)	ISO9001認証取得
2012年(平成24年)	川崎工場に取鍋脱ガス・雰囲気調整型鑄造設備、8T高周波誘導溶解炉、橋梁用ゴム支承高速二軸試験機を新設
2013年(平成25年)	空間構造節点用鑄鋼品「NCN490」国土交通省の材料認定取得
2014年(平成26年)	景観配慮型防護柵「Rhizoシリーズ」グッドデザイン賞(Gマーク)を受賞
2015年(平成27年)	新東北メタル株式会社の株式を日立建機株式会社へ一部(51%)譲渡
2017年(平成29年)	日立建機株式会社との資本業務提携及び日立建機株式会社を割当先とする第三者割当による新株式発行を決定
2019年(令和1年)	日立建機株式会社向けに鉤山機械部品を製造する建機部品工場が竣工
	低熱膨張材「LEX-ZERO」開発
	新東北メタル株式会社の全株式を日立建機株式会社へ全株譲渡
	高強度鋼管柱に対応した露出柱脚工法「NCベースP」を開発
	那覇市恒冶金機機械と、鑄鉄水平連続鑄造材「マイティバー」に関する戦略的パートナーシップ契約を締結
	低熱膨張合金と3次元積層造形品の融合技術で世界唯一の特許を取得
	山東宇信鑄業と鑄鉄製造に係わる技術提携契約を締結

日本鑄造きょう創立100周年

創業期は産みの苦しみ

海(造船)から陸へ製品拡大

日本鑄造が初代浅野 響で世界的な船舶不足 総一郎氏により創設さ ととなった時代背景の されたのは大正9年(1 下、浅野氏は積極果敢 920年)9月1日。工 に造船事業に乗り出 場は横浜市鶴見区の浅 し、大正5年、横浜造 野造船所(現ジャパ 船所を鶴見の埋立地に マリンユナイテッド) 建設し、後に浅野造船 の隣接地に建てられ 所と改称し、大正6年 2月には第1号船、白 支えとして設立され 鹿丸の建造に着手し と合併することにな 造は設立された。

鋼材の調達のため、 一方、浅野造船所は 浅野氏は京浜工業地 帯の生みの親としても 機関関係の工事は全て 外注に依存し、主に浦 知られる。一大事業家



川崎工場全景

年に浅野合資会社製鉄 所を設立し、造船所の 隣接地に工場建設を決 定。当初は鋼塊を購入 して厚板に圧延すること を目的としていたが、 後に高炉や平炉を建設 し、鉄鋼一貫工場に成 長した。その後、製鉄 部門の発展とともに昭 和11年に社名を鶴見製 鉄造船と改称し、昭和 15年10月に日本鋼管 と合併することにな

る。 造は設立された。

戦後の飛躍、日本鋼管と共に

鑄型生産で事業拡大

からみればごく自然な ことだった。 創立から10年ほどは 第一次世界大戦の戦後 不況、関東大震災、昭 和恐慌と厳しい時代が 続き、日本鑄造は産み の苦しみを味わった。 創業期にあった同社の 経営は大きな打撃を受 けたが、この間に「海 (造船) から陸への製

品種目の拡大」「電気 炉による鑄鋼品への進 出を果たしたことが、 その後の社業発展の基 礎となった。昭和8年 以降は発展期を迎え、 11年から14年にかけて 新鋭の川崎工場の骨格 が形作られた。川崎工 場は現在も主力工場で あり、この地で80余年 の歴史を刻んでいる。

日本鑄造が日本鋼管 に「新日本鑄造」が設 立され、旧会社の清算 事務が終了した後、昭 和27年11月にもとの社 名「日本鑄造」が復活 した。 日本鑄造の戦後の成 長戦略は、日本鋼管と の緊密な連携の下に進 められた。特殊鑄鋼コ ールを日本鋼管・富山 電気製鉄所から継承 し、昭和32年には継目 無鋼管製造用の穿孔プ ラグを日本鋼管・川崎 製鉄所から継承したほ か、翌33年にはバルブ 完成品に進出した。

この間に総合合理化推 進本部を設置するな ど、日本鑄造は製造・ 営業・管理部門が一体 となった合理化改善活 動にも力を入れた。 昭和60年代、平成年 代前半の日本経済の長 期好況を経て、昭和40 年代終盤までドルシヨ ックを経験しながらも 拡大基調が続いたが、 ず、昭和58年には人員

日本鑄造が日本鋼管 に「新日本鑄造」が設 立され、旧会社の清算 事務が終了した後、昭 和27年11月にもとの社 名「日本鑄造」が復活 した。

その後は「LEX」 メーカーはとりわけ大 きな打撃を受けた。日 本鉄鋼業における連鑄 化は急速な進展を遂 げ、日本鋼管の場合、 連鑄化比率は昭和50年 度の25%から55年度65 %、56年度81%、58年 度92%へと高まった。 Cベラスを着実に伸ば すなど、鑄物事業・工 製品の高級化志向、加 工度の深掘りなど「ポ ンジニアリング事業」 建材事業を三本柱とす る事業構造を堅持しな がら、企業体質強化の 道を着々と歩んでい

低コストで良質な鑄型 を作るために開発し、 日本鑄造が業界に先駆 けて導入した。池上直 鑄工場の操業は、日本 鋼管の鑄型確保に大き く貢献した。 さらに日本鋼管は昭 和41年8月に福山製鉄 所の第1期工事を完成 して鉄鋼一貫体制によ る本格操業を開始し、 その後も急ピッチで福 山の粗鋼生産能力を拡 大させた。日本鑄造は 昭和42年2月、福山直 鑄工場の建設に踏み切 り、同年12月には初鑄 込み、初出荷を行った。

この間に総合合理化推 進本部を設置するな ど、日本鑄造は製造・ 営業・管理部門が一体 となった合理化改善活 動にも力を入れた。 昭和60年代、平成年 代前半の日本経済の長 期好況を経て、昭和40 年代終盤までドルシヨ ックを経験しながらも 拡大基調が続いたが、 ず、昭和58年には人員

ポスト鑄型対策で多角化 路線、そして本業回帰へ

日本 鋼管の 開発や 露出型 弾性固 定柱脚 工法「NC ベー ス」の 商品化 など、 今 までの 商品化 など、 今 までの 商品化 など、 今

その後は「LEX」 メーカーはとりわけ大 きな打撃を受けた。日 本鉄鋼業における連鑄 化は急速な進展を遂 げ、日本鋼管の場合、 連鑄化比率は昭和50年 度の25%から55年度65 %、56年度81%、58年 度92%へと高まった。 Cベラスを着実に伸ば すなど、鑄物事業・工 製品の高級化志向、加 工度の深掘りなど「ポ ンジニアリング事業」 建材事業を三本柱とす る事業構造を堅持しな がら、企業体質強化の 道を着々と歩んでい

(谷山 恵三)

