

特殊金属エクセル 埼玉事業所



水谷取締役
後、国内外の市場

わたる。幅広い分野をカバーする。リスクヘッジにつながっている(水谷取締役)。使用材料はステンレス鋼が55

複合材の開発力世界一へ

間450μ程度を使用し、技術・ノウハウを盛り込むため、すべての製造設備設計に携わっている。圧延機は厚物から極薄物まで揃える。複合材料用加工設備や切断機、また光沢

ト・リトラクター用ゼンマイばねなどの安全部品は全数検査を行う。疵など異常が見つかった場合はラインが自動停止する。

リロールメーカー、特殊金属エクセル(本社)東京都豊島区、谷口毅社長兼CEO)の埼玉事業所(埼玉原比企郡ときがわ町、松岡秀典執行役員所長)は国内コア製造拠点として、特殊鋼やステンレス、各種金属の精密冷延技術を駆使しながら、オンリーワン・ワールドワンの材料を開発、製造している。ダントツの開発力、ダントツの対応力、ダントツの組織間連携力で勝負する(水谷徳次郎取締役兼CEO)方針で自主自立、創意と工夫」の精神にあふれる埼玉事業所取材した。

松岡所長
第一工場には
検査ラインでは表面外
観検査を実施する。検査
ラインに材料を通し、カ
メラで撮影し異常の有
無をチェックする。疵は
長さ0.11以上を検
出。自動車のシートヘル
ムなど、需要家の求める材料を造り込むことが可能か
テストピースを作製する
もので、板厚は圧延実機
と同様、最薄20μまで、
葉書サイズから対応でき
入できる(松岡所長)の
が特長だ。需要家ニーズ
を捕捉する製品を生み出
すため、国内外を問わず、
KS規格)で10%、その
他素材が5%。素材は月
%、特殊鋼は30%、SP
CC(冷間圧延鋼板およ
び鋼帯)とSPY(韓国



場環境の影響を受けて、足元の製造量は前年同期比で10~20%減少している(水谷取締役)。
「第一工場には、試験圧延機を置
観検査を実施する。検査
ラインに材料を通し、カ
メラで撮影し異常の有
無をチェックする。疵は
長さ0.11以上を検
出。自動車のシートヘル
ムなど、需要家の求める材料を造り込むことが可能か
テストピースを作製する
もので、板厚は圧延実機
と同様、最薄20μまで、
葉書サイズから対応でき

需要家を市場の勝利者に



複合材は異なる金属を貼り合わせ複層化する「クラッド」、金属素材表面に溶けたばんだを薄く延ばした状態でプレコートする「溶融ばんだめつき」(特殊な形状に加工する「異型加工」など)バリエーショングリフ切斷、ダブルトリフ切斷、独立リエンジニアリングは幅広い。

複合材は異なる金属を貼り合わせ複層化する「クラッド」、金属素材表面に溶けたばんだを薄く延ばした状態でプレコートする「溶融ばんだめつき」(特殊な形状に加工する「異型加工」など)バリエーショングリフ切斷、ダブルトリフ切斷、独立リエンジニアリングは幅広い。

「IATF16949」の認証を取得するため、全社一丸で取り組んでいく。また、10年内は「止まらない工場」を目指し、設備全管理システムを導入。予備品の登録、過去の設備修理工率などのデータを入力

開発のロードマップを「最適特性材料(需要家ニーズを捕捉する最適材料)」「極限特性材料(強度など)」「既存材料の特性を向上させる材料)」「新機能材

「新プロセス創生材料」という3つの切り口の勝者になるかを一緒に悩み、最適解を探している(水谷取締役)。商品開発と同時に、20年末まで自動車産業の品質マネジメントシステム

日刊産業新聞 19.9.30

多軸切斷機、超音波探傷

することで、設備の不具合が発生する前に対策を講ずることができるよう保全計画を組むことが可能になる。