

土木・建築向けねじ・形鋼加工

浅善鉄工所・千葉工場

ボルト・アンカーボルト・形鋼加工総合メーカーの浅善鉄工所(本社||東京都江戸川区、浅岡善太郎社長)は、M24.5サイズの大径アンカーボルト製造や形鋼加工・溶接、施工請負を特長とし、高品質・短納期体制を備え、土木・建築分野のインフラ整備に貢献してきた。千葉工場(いすみ市)を訪ねし、ボルト・ねじ製造ライン、形鋼加工、溶接加工の様子取材した。

千葉工場は1974年に建設され、製品需要に対応し拡充を重ねてきた。現在は36人が勤務。敷地面積9275平方メートル、建物延べ床面積5478平方メートルを有し、常時約700トンの在庫を保有する。工場には4つの建屋と事務所・検査室があり、建屋内の製品置き場が倉庫の役割も果たしている。23年3月からリスクアセスメントを導入し、内部ルール整備や工場見学ラインの新設など、安全衛生にも力を入れる。

1号棟の第一製造課は、ねじ径M22をメインに冷間圧造の六角ボルト、架線用ボルトを開け切断複合機として製造するほか、設備とアマダマシナリー製3

溶接口ボ導入し効率化

してボルトホームマー2 BC400を導入、加工対応サイズを拡充した。半自動溶接加工ラインには溶接機7基が並び、受注案件や自社製造品の溶接、両方を

2号棟は形鋼加工・溶接加工を行う第二製造課が置かれ、製品倉庫・部品倉庫が隣接している。サイズの異なる4種類の鋸盤で多様な加工ニーズに対応

工場ルポ

わせ、さまざまなアンカーボルトの曲げ加工ができる。奥にある商品管理課で出荷前のナットセットを行った後、製品は50本ごとに麻袋で保管されている。工場全体での取り組み

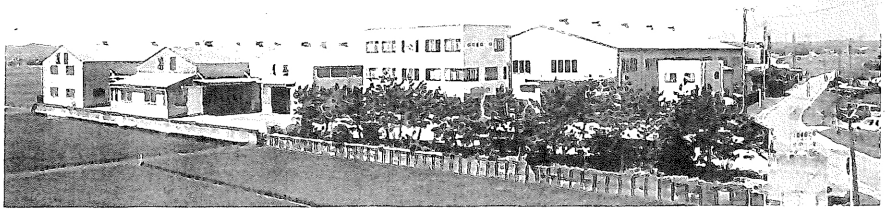
取次製品を在庫している。また、入口付近には溶接口ロボット1基が稼働し、重板設用のブラケットを溶接している。ロボットの導入により複数ある溶接ポイントを一ミスなく溶接可能となったため、完成品のチェックや溶接に必要な人員を他の工程に代替できることが、

4号棟は第三製造課のうち大径のボルト製造設備が設置され、中央に長形の製品置き場。各種製品の組み立てスペースが確保されるほか、摩擦接合用高力ボルトをはじめとした

みの一つとして、数量カウンタアプリを新たに今年から導入し始めたという。現在は丸鋼の在庫確認に使用し、写真を撮ると本数を二気にカウントできる。システムと人力チェックを併用することで棚卸作業の省力化、効率化を図る。

工場全体での取り組み

改善も活発に推進する。年間約30件が提出されるとい



千葉工場の全景

高師三喜男工場長・品質保証部長は「ボルト、アンカーボルト、形鋼などは確実に年間出荷予算を達成し堅調な推移を目指しながら、それ以外の事業に注力していく方針を浅岡社長と話している。工場は従来設備のオーバーホールを行いつつ、社員