

アンカーボルト協議会

浅善鉄工所千葉で工場見学会

グループ討議で意見交換も

建築用アンカーボルトメーカー協議会(会長・天雲博樹テックモ社長)は16日、浅善鉄工所(本社・東京都江戸川区、社長・浅岡善太郎氏)の千葉工場(千葉県いすみ市)の工場見学会を開催。会員各社や同社社員ら約50人が参加し、ボルト製造や形鋼の加工工程などを見学した。

種多様な加工に対応する。4号棟のねじ切り盤「10C」は、最大径250mmの喚起し、加工工程のミスやボルト製造が可能な同社のフラッグシップマシンで、日本に4台しか存在しない。10Cが太径の棒鋼を削る際には厚さ2mm近くの削り粉が巻き付くように発生する様子は迫力がある。巨クも各工程で実施。出荷大なボルトに組み合わせる待機となる製品には必ず「ダブルチェック済」の識別表示が示されて、不適合やヒューマンエラーなどを未然に防ぎ、ユーザーへの適正な納品および品質管理を徹底する。

見学会では、最初に同協会の小澤英樹副会長(青戸製作所社長)が挨拶を行い、その後浅岡社長が会社概要や千葉工場の概要を説明。同社の沿革や、特長と明。同社の沿革や、特長と

見学会後は3グループで分かれて、六角ボルトを製造する1号棟、形鋼・溶接加工などの2号棟、小径ボルト製造と曲げ加工などの3号棟、最大径250mmのボルト製造が可能なねじ切り盤のある4号棟と検査室を見て回った。

1号棟にはボルトホームやヘッダー、転造盤(ロリング)などの大型設備が配置されており、ヘッダーなども配置されており、多

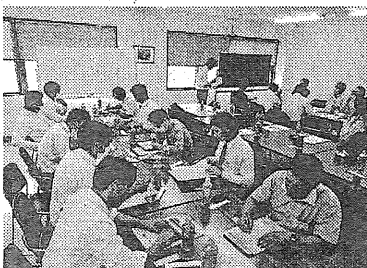
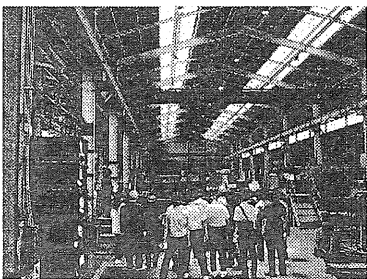
工場見学会は3グループに分かれて、六角ボルトを製造する1号棟、形鋼・溶接加工などの2号棟、小径ボルト製造と曲げ加工などの3号棟、最大径250mmのボルト製造が可能なねじ切り盤のある4号棟と検査室を見て回った。

1号棟にはボルトホームやヘッダー、転造盤(ロリング)などの大型設備が配置されており、ヘッダーなども配置されており、多

工場見学会は3グループに分かれて、六角ボルトを製造する1号棟、形鋼・溶接加工などの2号棟、小径ボルト製造と曲げ加工などの3号棟、最大径250mmのボルト製造が可能なねじ切り盤のある4号棟と検査室を見て回った。

1号棟にはボルトホームやヘッダー、転造盤(ロリング)などの大型設備が配置されており、ヘッダーなども配置されており、多

工場見学会は3グループに分かれて、六角ボルトを製造する1号棟、形鋼・溶接加工などの2号棟、小径ボルト製造と曲げ加工などの3号棟、最大径250mmのボルト製造が可能なねじ切り盤のある4号棟と検査室を見て回った。



上から50人参加した見学会、ボルト製造や形鋼の加工工程を見て回った、活発な意見交換が行われたグループディスカッション

最後に天雲会長が挨拶と謝辞を述べ、参加者らは浅善鉄工所の千葉工場をあとにした。見学会後は都内で交流会を開催。参加した会員の社員らは互いに親睦を深め、非常に有意義な見学会となった。