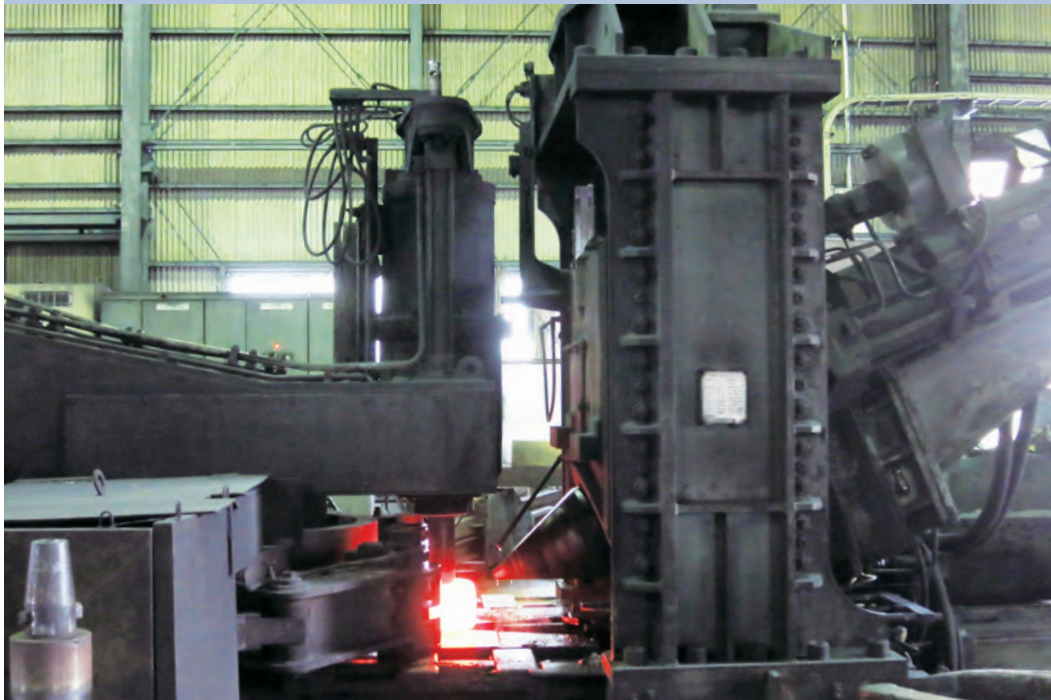


## 段付きリングのローリング 鍛造で低コストに貢献

納期相談  
オンリーワン技術  
試作可小ロット



自社開発のローリング鍛造機

**業務内容**  
多品種少量、  
短納期の要望に対応

造船向けや送電用鉄塔向けの配管用フランジ継手のほか高速道路の杭の継手、風力発電用や建設機械のベアリングなどに使われるリング状機械部品用鍛造素材の専門メーカー。金型を使わない自由鍛造や、型打ち鍛造のほか、油圧プレスで荒加工した材料を圧延して所定の寸法に近づけていくローリング鍛造を手がけ、多品種少量や短納期といった顧客の要望に迅速に対応する体制を整えている。

真円度が高いリング状の素材に加え、平成7年には素材断面を四角に成形できるローリング鍛造機を導入し、さまざまな鍛造品の製造を可能にしている。

**強み**  
自社製のローリング  
鍛造機やミルで差別化

フランジなどに用いる段付きリングのローリング鍛造を得意とする。とりわけ段差が大きいものは他社には難しく、強みとなっている。最終形状に近い状態で供給することで、リングから削り出す従来の方法に比べ、材料使用量や機械加工時間、熱処理費用を低減できる。設備も自社で開発を進め、昭和38年に半自動のローリング鍛造機を完成し生産に利用してきた。平成20年には最大で外径1,800mmのリングが製造可能なNC（数値制御）式の後継機を設置した。圧延用のローリングミルも自社で製作し、削り代を従来の半分にできるという。

**品質**  
検査設備を充実、  
厳しい基準に適合

製造するリングの材料は炭素鋼や合金鋼のほか、近年はステンレスが増加しており、アルミも増えてきている。材質の広がり



ローリング鍛造で加工した段付きリング



鍛造前の荒加工などに用いる油圧プレス

加えて品質向上の要求も高まっており、こうした流れに対応して品質管理に最大の重点を置いてきた。材料の引っ張りや曲げなどで性能を評価する万能試験機や衝撃試験機、硬度試験機、超音波探傷器といった検査設備をそろえる。

**今後の展望**  
ISO規格の認証取得が目標、  
設備自動化も計画

段付きのリングが製造できるローリング鍛造機を自社開発し、「加工の幅が広がってきている」と山下正博社長は活用効果を挙げる。手がける鍛造品の種類も次第にフランジ用以外で増えてきた。顧客からの要望もあり、将来的にはISO（国際標準化機構）の品質管理システムに関する規格の認証取得を目指す。

今後も可能な限り、鍛造寸法を最終の仕上がり形状に近づけるように鍛造技術を磨き、技術革新に合わせて鍛造設備の自動化に取り組んでいきたい考えだ。これまで未開拓だった分野への挑戦も常に意識し、チャンスを探っていく。

### 当社の歴史



大正14年に創業し、当時は鉄製の滑車や小物の鍛造品を製造していましたが、事業の進展に合わせて工場を移転、拡張し、鍛造加工を主とするようになりました。お客様に喜ばれる製品づくりをモットーに、鋼材の種類の特性を大切にしながら低コストで鍛造品を提供できるように心がけています。

代表取締役社長 山下 正博さん

<http://www.yamatan.co.jp/>

#### 主な事業内容

各種フランジ継手およびリング状機械部品用鍛造素材製造

#### 主な取引先(納入先)

フランジメーカー、特殊鋼メーカー、流通

- 住所 〒576-0054 交野市 幾野6-43-1
- TEL 072-891-1421
- FAX 072-892-2126
- 創業 大正14年3月
- 設立 昭和30年10月
- 資本金 3,500万円
- 従業員 22名

大阪28