

不撓不屈

ふとうふくつ

大型品を熱処理

「直径4.5メートルの部品の熱処理をしてもらえないか」。東洋金属熱錬工業所に多様な依頼が持ち込まれる。その中の一つが、製鉄機械や船舶などの歯車や風力発電装置用のベアリングといった大型浸炭部品。以前から直径2・8メートルまでの部品には対応し、日本最大級の熱処理炉を誇っていた。それでもより大型の熱処理を求めめる声はあった。

東洋金属熱錬工業所 ②

ニーズ対応と人材育成

2011年、同社は高客からの信頼を保つてき砂第2工場（兵庫県高砂市）に世界でも有数の大規模なヒット型ガス浸炭炉の設置に踏み切った。より大型製品への対応を可能にしようという常務の西田繁和（当時は高砂第2工場長）の提案に、社長の大山照雄も決断。大山は「国内メーカーの国際競争力向上に貢献できた」と胸を張る。

技能向上へ努力

同社は1世紀以上の長きにわたり、時代によって変化する産業界のニーズにこたえ続けてきた。顧客

資格・現場経験で信頼獲得

士資格を持つ。最上位の特級保有者も41人おり、5工場全てに配置。い」と大山が指摘するよう、顧客から「熱処理のことに、見た目での判断が順の改善に挑む。課題発



大型品の浸炭処理も扱い、国際競争力向上に貢献

なら「東熱」に聞けば何とかなる」と頼られることも多い。資格取得を奨励しているのは、熱処理の品質評価の難しきがあるという。加わり、前回の作業の再現が

手順改善に挑む

生時には「不具合が発生するのはなぜか、どう考えてどう解決するかが重要だ」と大山は力説する。最高1150度Cの高熱による処理手順も技能伝承の重要な点。特に大型品では複数の社員が力を合わせて作業を進める必要がある。高砂第2工場の工場長、錦一利は「品質と安全の両立のため、動きのリハーサルを行うこともある」と語る。

均等に加熱と冷却を行うための向きや配置などの独自のノウハウもあり、依頼内容に合わせて身につけていく。

（敬称略）