

高周波鑄造(株) (青森県八戸市、従業員 360 名、代表取締役社長 大久保寿之) は 2017 年 8 月より工事を進めていた生型鑄造ラインの更新工事が完工し、2018 年 4 月 4 日、親会社である日本高周波鋼業(株) 河瀬昌博社長はじめ工事関係者らが出席し竣工式を開催した。

当該ラインは、36 年間稼働した現行の鑄造ライン(小物製品対象)の老朽化に伴う機械精度低下による生産性低下と歩留低下解消を目的としたもの。合わせて作業の安全性向上のため自動注湯機 1 基を導入した他、砂回収系統設備の能力増強も実施した。(総工費は約 5 億円)

4 月より試作品鑄造を始め、客先の承認を得たアイテムについて順次量産を開始する予定。新旧ラインの生産移行完了は 2018 年度末までに完了する。

機械設備能力増強と歩留改善を合わせて 40%の生産性向上を見込む。生産は既存品の他に、現在生産負荷の高い主力の中大物品用ラインから一部生産移行させることと 新規拡販により、現状の生産量 400(t/月)から 2019 年には 700(t/月)まで増量することを目指す。

これによりライン間の生産負荷バランスを適正化し、生型製品全体の生産量を現状の 2,500(t/月)から 2,800(t/月) **【max3,000(t/月)】** に引き上げることで、広く顧客の要望に応じて行く方針。