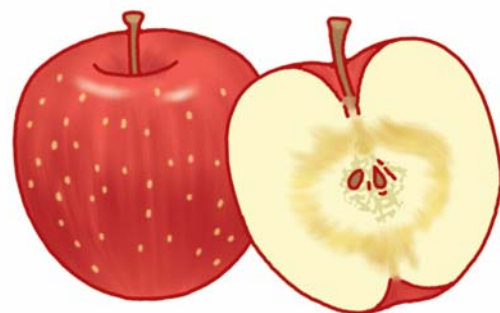
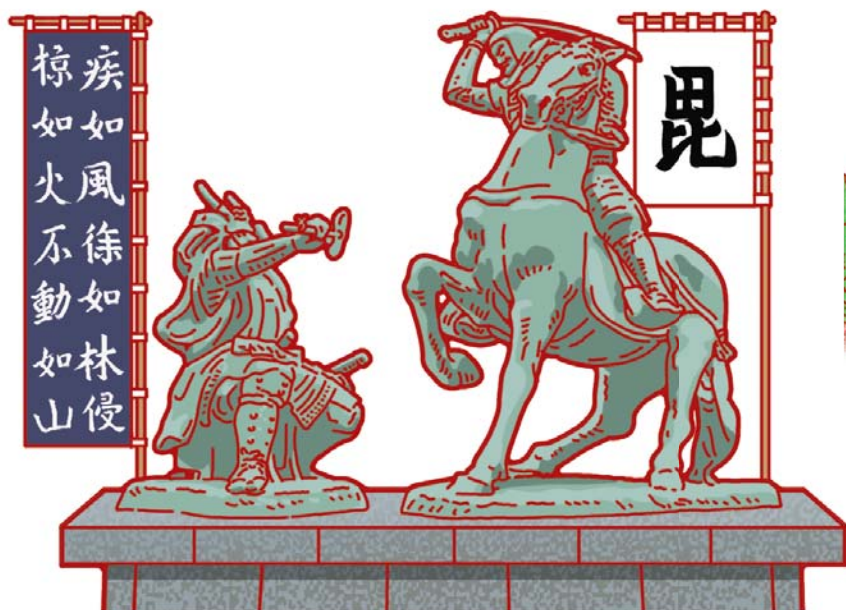


Fureai

Fujita Related All Information

2021 3.1
Vol.
281



【創業記念日 社長挨拶】

更なる高みを目指して 130年目の挑戦。

【設備導入報告】

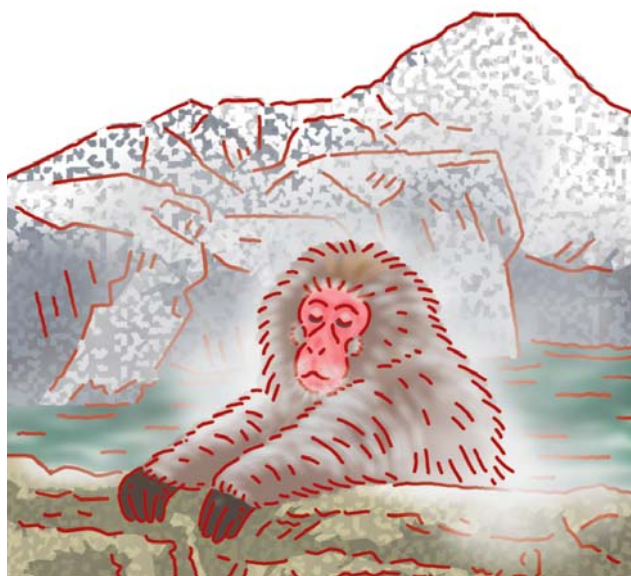
ファイバーレーザー切断機
ドリルマシン

【お知らせ】

目標管理制度と人事考課制度
名刺内製化

【新成人のみなさん】

新成人8名が今後挑戦したいこと



130th 2021年3月29日 創業記念日 社長挨拶

代表取締役社長 今井 幹太



藤田金屬は新年度より130年目に突入することとなりました。

改めて、130年という長きに渡って会社が存続してきたことは、とてつもないことだと実感しております。これもひとえに、当社の歴史を紡いでこられた社員の皆さん、更には取引先様を筆頭とした関係者の皆様のおかげです。心より感謝を申し上げます。

今回は130年という節目の年ですので、まず当社の歴史を改めて振り返ってみたいと思います。

当社の創業は1892年(明治25年)、初代・藤田甚蔵が新潟県西蒲原郡燕町(現在の燕市)にて、銅器製造を目的に「匱(やまじん)藤田製作所」を興したことから始まります。その後ほどなくして、当時この地で盛んだった、ノコギリの目立て用ヤスリの生産を開始。1916年(大正5年)には、県内で初めて15馬力のエアハンマーを導入して、ヤスリの地金づくりを行うなど、地域でも先進的な取り組みを行っていました。昭和初期には、軍用品としてヤスリの需要が増えていったことから、生産は最盛期を迎えます。一方で、その頃には「藤田商店」として、銅材問屋も併業していたことが記録されています。第二次世界大戦中も軍の要請によりヤスリの製造を継続していましたが、日本が終戦を迎えた1945年、事業を引き継いだ3代目・藤田文雄が、将来を見据えて農機具および銅材等の販売へと事業転換を図り、現在の当社の前身となる「藤田金屬興業合資会社」を設立しました。

そして、1948年(昭和23年)には株式会社に改組し、社名も「藤田金屬」(※1987年「藤田金屬」に変更。本社を新潟市に移転し、農機具販売を整理した上で、銅材卸売に事業を一本化します。その後、日本が高度成長を迎える中で、鉄鋼の需要は急速に高まり、それに伴い各地に順次営業拠点を開設し、各地のお客様とのお取引引きを拡大することと比例して当社の業績も順調に伸びていきました。

平成に入ると、バブル崩壊を機に国内の鉄鋼需要は頭打ちとなりました。1993年(平成5年)には5代目・今井幹文が社長に就任し、懸念のあった財務体質の改善や効率化を見据え、いち早くIT化に着手。その後のリーマンショックや東日本大震災という試練に耐え抜く体質を構築してきました。

令和に入り、昨年は薄板事業部で新潟スチール株式会社とのアライアンスを、厚板形鋼部でツチヤ製作所の事業譲受を発表しました。マーケットでの最適な加工体制を見据えた同業他社との協業、お客様から要望のある加工の自社への取り込みを行いました。

さて、長くなってしまいましたが、この当社の歴史から皆さんに注目していただきたいことは、「当社はどんな時代や状況でも、常にその時代の流れを読み、お客様や市場から求められるであろう形に姿を変えてきた」ということです。私は、これが130年という長い期間、会社が続けてきた一つの要因であり、今後も時代と市場から求められ続

ける要素だと考えています。この精神は第1回目の中計スローガンから謳っている「動く変る」と同様のものでも、皆さんにもだいぶ浸透してきていると思いますが、改めて、当社の中にはそういったDNAが流れているということ、そしてより混沌としてくるであろうこれからの時代を生き抜くためには、この精神が重要になってくることを肝に銘じていただきたいと思います。

また、今回は会社全体という大きな流れをご紹介しましたが、皆さん一人ひとりの変化が所属するチームや支店、部や事業部の大きな変化を生み出します。一人ひとりが、現状よりも、どうしたらお客様に満足していただけるか、或いは、より業務の効率を上げられるか等を探求し、お互いに良い影響を与え、高め合っていきたいと思います。

最後に、2020年度の当社の業績は、ウイリス禍の影響を受け、売上で前年比約9割、経常利益は雇用調整助成金を入れて前年比8割弱となる見込みです。この苦難の1年を何とか黒字で終われるのも、苦しい状況でもひた向きに頑張った社員の皆さんの苦勞の賜物です。有難うございました。

新年度も引き続きそれぞれの目標達成に向け、力を発揮していきましょう。

今後もウイリス禍が続きますが、皆さんとご家族のご健康、ご多幸を祈念申し上げます。私の創業記念日の挨拶とさせていただきます。

以上

設備導入

ファイバーレーザー切断機・ドリルマシンを導入しました

●長岡支店 ファイバーレーザー切断機とドリルマシン ●レーザーセンター 新潟工場 ファイバーレーザー切断機

ファイバーレーザー切断機

レーザー切断とは？

レーザー発信器から伝送されてきたレーザーを、集光レンズで細く絞って材料に照射することで局部的に溶融させ、同時にガスを噴射することによって溶融箇所を吹き飛ばし切断する方法です。厚板の切断方法には他にもガス切断やプラズマ切断がありますが、レーザー切断が最も精度高く切断できます。さらに、レーザー切断には主にCO²レーザーとファイバーレーザーの2種類があり、今回導入されたファイバーレーザー切断機は比較的高速で切断でき、また金属への吸収率が高く、反射が起こらないため、非鉄金属も加工しやすいという特徴があります。

※CO²レーザーとファイバーレーザーの違い

CO ² レーザー	項目	ファイバーレーザー
速度は劣るが、厚板の仕上がりは有利	切断速度	板厚によるが、薄板は2.5～3倍速い
鉄、ステンレスなど(非鉄金属に対しては光が吸収されず反射するため向かない)	加工可能素材	鉄、ステンレスに加え、非鉄金属の加工可(アルミ、銅、真鍮など)
ガスの補充や熱交換器・ブローア・電極など消耗品の交換が必要のためランニングコストがかかる	コスト	エネルギー効率が良く、レーザーガスが不要のため、ランニングコストはCO ² レーザーの1/3
クラス4(最も危険)	安全性	クラス4(最も危険)

長岡支店での導入

長岡支店では、従来、大小2つのプラズマ切断機を使用していましたが、小さい方の2号機は20年以上使い続けていることもあり故障が多く、処分することに決め、その代わりに導入したのがファイバーレーザー切断機でした。プラズマ切断機に比べ、より精度の高い加工ができるファイバーレーザー切断機は初期費用が高い一方、ランニングコストの低さや無人運転ができることに加え、すでに新潟鋼板センターでの導入実績のあった機種だったためノウハウを吸収できることも導入の決め手となりました。

2020年12月中旬に導入し、2021年1月から本格稼働を始めましたが、新潟鋼板センターからのアドバイスもあり、CAD担当者を含めてスムーズに稼働させることができました。また、無人運転により退社後も加工が行われるため、月25トンの加工能力だった従来のプラズマ切断機に対し、ファイバーレーザー切断機は月120トンの加工能力があります。長岡支店の月間加工量が400〜430トンであることを考えれば非常に大きな数字ですが、加工能力の増強分さらに営業活動に力を入れ、ファイバーレーザー切断機の性能を最大限発揮できるようにしていきたいとのことでした。



レーザーセンター 新潟工場での導入

新潟工場では従来CO²レーザー切断機を使用していましたが、かねてより老朽化が問題視されており、発信器の入れ替えだけで2千万円もかかることが試算されていました。そこで設備を一新する上で、消費電力やメンテナンス費用といったコスト面を考慮し、ファイバーレーザー切断機を導入することに決めました。

設備を一新したものの、以前よりレーザー切断機は使用していたため、CAD担当者を含め戸惑うことなくすぐに稼働することができました。今までは産機関連や製缶、水処理関連、真空チャンバー向け加工を中心としてきましたが、今後はそれらの案件に付随するアルミニウムや銅、真鍮といった非鉄加工も積極的に取り込み、お客様からの注文をワンストップで請け負っていきたいとのことでした。



ドリルマシン

ドリルマシンとは、鋼板や形鋼などの鋼材にドリルで孔開けを行う機械です。長岡支店では従来、孔開け加工は注文を受けていても外注していました。現在の需要に対して付加価値を付けて収益を上げていく必要があります。また、店内で切断・孔加工まで一貫して製作可能になることにより、納期の短縮と横持運賃コストの削減が見込めます。このようなことを狙い、2020年11月に導入しました。

ドリルマシンは長岡支店としては初めての導入でしたが、新潟鋼板センターと同機種を購入したため、ノウハウ等の指導を受けられ、さほどトラブルなく本格稼働に至りました。導入したドリルマシンは、12種類のドリルを自動交換しながら複数工程を連続加工できることが特徴であり、作業者に大きな負担をかけることはありません。



※補助金を利用しました

長岡支店とレーザーセンター 新潟工場それぞれで、導入に経済産業省の省エネ補助金を利用しました。



あなたの『禁煙チャレンジ!』

2016年より、「禁煙チャレンジ」を推進してまいりました。
現在6名(女性1名、男性5名)の社員が「禁煙チャレンジ」に挑戦し、勇気ある強い決意と努力で禁煙に挑み、見事6カ月の禁煙を全員が達成しております。

喫煙は新型コロナウイルスによる肺炎重症化のリスクが上がるだけでなく、感染リスクも上がると言われています。外出自粛等によるストレスのため、タバコを吸う本数や頻度が増えたりしている方もいるかもしれません。ですが、そんな今こそ禁煙のチャンスです!

この機会に「禁煙チャレンジ」に挑戦してみませんか?

少しでも禁煙したいと考えている方は気軽にお尋ねください。勇気あるあなたの挑戦を応援します。

以下、「禁煙チャレンジ」を達成されたお二人よりコメントをいただきました。



禁煙と私



2020年3月9日16時48分、仕事にもかかわらず禁煙しなければという使命感にかられ、1日1箱の喫煙習慣をやめました。きっかけは新型コロナウイルスの重症化にタバコが影響するという報道からです。確実に達成できる確信があったので、どうせならと邪(よこしま)な気持ちから禁煙チャレンジに申し込みました。

禁煙してすぐに激しい離脱症状が現れ、私は症状を抑えるためにミ○ティアを大量に摂取しました。ひどい時には1日に2箱のミ○ティアを摂取していました。最も辛かったのはゴルフ場で同伴者がタバコを吸っていた時で、以前はティーショットの度に吸っていたので、悪癖を改めることの難しさを知りました。

禁煙開始からもうすぐ1年、すでに禁煙中だということを忘れる程に私の生活からタバコの影はすっかり消えてしまいました。肺活量が向上したことにより、血中酸素濃度が安定し、平均パット数は36を切りました。その結果、昨シーズン100を切ることができたので、今シーズンは90を切ることを目標に取り組んでいきたいです。

禁煙チャレンジを終えて



禁煙しようと思ったきっかけは健康増進法の改正でした。飲食店や街中でも喫煙し辛くなること、喫煙歴が比較的浅めなことからの良い機会だと思い、禁煙チャレンジに参加しようと思いました。

禁煙中、特に最初の1カ月はふとした時にタバコが吸いたくなったり、お酒を飲んでいる時にタバコが吸いたくなったりする時期がありしんどかったのですが、ウイルス禍においてお酒の席が減ったことも今回のチャレンジを成功させた要因の一つだったのかなと思います。タバコが吸いたくなったらガムを噛んだり、週末は少し体を動かす時間を作ったりして喫煙したい気持ちをやり過ごしました。

禁煙し始めてから咳や痰が減り、肺への負担が減った感覚と喉の調子が良くなった感覚があります。禁煙を機に、最近サボり気味のランニングを再開させようと思います。



名刺内製化のお知らせ



2021年1月より、名刺の内製化を始めました。データ作成から裁断まですべて自社で行います。従来の名刺と文字フォントや色味が若干異なりますが、あらかじめ会社規定のロゴカラーで刷られた^①と、氏名下に入るラインが入った特注用紙を使用し、ロゴカラーは妥協しません。

名刺の作成フロー

- ①データ作成(文字位置が印刷済^②とラインに合致するよう要調整)
- ②複合機で両面を印刷(特注用紙に10面付)
- ③裁断機でカット(「プロスカット」を新規導入)
- ④表裏印刷ズレがないか確認

「異動前なので少数発注したい」「『新任御挨拶』のハンコ押しは手間だから印字して欲しい」という要望にもお応えします。「改善提案書」で皆さんのアイデアをお待ちしています。

CAD部門 本社移転稼働のお知らせ

レーザーセンター（新潟市中央区八千代1-7-20）では、現在県央工場（燕市南5-8-11）に配置されているCAD（キャド）部門を、本社（新潟市中央区八千代1-7-20）へ移転し、2021年3月22日より稼働を開始することを決定しました。

今回のCAD部門の移転稼働により、営業部門との連携密度は格段に向上、また、納期面をはじめとした多面的な効率化アプローチを試みやすい環境となり、最終的にはユーザーに対する更なるサービス向上の実現を目指すものとなります。

以下、CAD部門の本社移転について、お話を伺いました。

同じフロアにCAD部門も加わることで、より連帯感や一体感が生まれると考えています。毎日多くのやり取りを電話やメール、チャットで行っていましたが、文字だけでは伝えにくく解釈の違いも出てしまい、何度も同じことで連絡を交わしたり、わざわざ県央工場まで行って打ち合わせをしたりすることもありました。このような無駄をなくし、時間を有効活用するとともに、CADと業務、そして営業が互いを感じながら仕事をしていくことで、よりチームとしての力が伸び、お客様への対応力も向上すると期待しています。