

かねよし、加工機能拡充

タツプ・溶接の対応力強化

一般鋼材やステンレス、アルミの加工販売を行うかねよし（本社：埼玉県川口市、吉田竜一社長）は積極的な設備投資や事業承継を通じて、加工機能の拡充を進めている。今年には本社工場にファイバーレーザー複合加工機を新設するとともに、昨年末に板金や溶接、フレーム製作などを手掛ける加賀工業所の事業を承継し、川口市内に「青木工場」を開設。得意とするレーザー切断や折り曲げ加工に加え、皿モミ・タツプ加工や各種溶接への対応力も高まり、受注拡大につながっている。

一貫対応で受注増加

現在、レーザー切断への更新を精力的に実施は複合機を含め、全機は複合機を含め、全8基が稼動。折り曲げ加工を行うベンダーも近く1基増設し、7基体制となる見込み。これ数年、増設や新鋭機



フル稼動するファイバーレーザー複合機

への更新を精力的に実施してきたことで、関東でも屈指の板金加工能力を有する企業に成長している。レーザー切断能力が高まったことを受け、次工程の内製化を図り、その一環で皿モミ・タツプ加工を自動化し、量産対応が可能となる村田機械製のファイバーレーザー複合加工機「LS3015H」を新設。材料を自動供給するストッカー「FS3015TL」（村田機械製）も設置した。

レーザーを活用したタツプ加工が可能で、加工時の騒音が小さく、周辺環境に配慮して同機を選定した。以前からタツプ加工込みの仕事は受注していたが、外部に委託するケースが多かった。導入後はレーザー切断から曲げ、タツプ加工まで自社で一貫対応できるようになり、リードタイム短縮にも寄与している。古田社長は「タツプ込みの仕事が順調に増えており、このペースだと1台分の仕事が増えそう」と話す。溶接についても従来は本社工場でファイバーレーザー溶接機を主に活用していたが、青木工場の開設後は旧加賀工業所の熟練工による複雑な形状の手溶接も対応可能となり、受注の問口が広がった。承継後は引き合いも月を追うことになっており、本社工場の近隣に建設中の新工場が完成した際には、溶接部門を移転して人員も増員したい考えだ。

年明けには本社工場に国内最大級の発振器出力となる24キロワットファイバーレーザー切断機を導入し、厚板加工の



皿モミ・タツプ加工の加工サンプル

強化を図る。新工場は2024年内に完成予定で、レーザー加工用母材としての厚板在庫を増やす計画。来年も付加価値向上に向けた取り組みを推進する。