

No.234

今年も残すところ、あと一カ月足らずとなりました。日の短さに冬が深まり行くのを感じます。街中を飾るイルミネーションも、いつの頃からか、すっかり冬の風物詩として定着し、師走の夜に彩りを添えています。年末に向け、皆様忙しい毎日をお過ごしのことでしょう。そんな中、私たちの仲間に関するうれしいニュースが二つ飛び込んできました。

一つ目は元鹿島製鉄所の福川賀皓(ふくかわよしつぐ)さんの黄綬褒章受章のニュースです。福川さんは、入社以来、天然ガスや石油の輸送に使用する高級ラインパイプの製造に従事してきました。同製品の製造工程で、数々の改善を行い、生産性・能力アップに貢献し、製品の品質を世界最高レベルへと引き上げました。2008年には厚生労働大臣表彰の「現代の名工」にも選ばれています。

二つ目は、福川さんに続けと、同じく鹿島製鉄所の森永学(もりながまなぶ)さんと濱田雅之(はまだまさゆき)さんが「現代の名工」に選ばれた話題です。森永さんは、鋼板の加工性を高める連続焼鈍(焼きなまし)設備において多くの考案を行い、生産性と品質を業界トップクラスに導きました。一方、濱田さんは、焼結鋳の製造一筋に携わり、冷却工程の改善により、生産効率を格段に向上させると共に、大幅なコスト削減を実現しました。私たちの製品は、このような匠の技術に支えられていることを、これを機に、多くの皆様にご存知いただければと願いながら、今月のマンスリーをお届けします。

目次

● 大径溶接鋼管製造を支えた技

元 鹿島製鉄所鋼管生産技術室 福川賀皓(ふくかわよしつぐ)さんが黄綬褒章を受章

● 現場力が支える

平成21年度厚生労働大臣表彰「卓越した技能者」を受賞

● 大径溶接鋼管製造を支えた技

<元 鹿島製鉄所鋼管生産技術室 福川賀皓(ふくかわよしつぐ)さんが黄綬褒章を受章>

今年の秋の叙勲で、元鹿島製鉄所鋼管生産技術室の福川賀皓さんが、「黄綬褒章」を受章しました。黄綬褒章は、第一線で業務に精励し、他の模範となるような技術を有する人に贈られる褒章です。

福川さんは、1961年に入社し、今年の3月の再雇用満了まで、大径溶接鋼管の製造業務に携わってきており、私たちが得意とする大径溶接鋼管の販売拡大に大きく寄与しました。

直径1メートル以上もある大径溶接鋼管は天然ガスや石油の輸送用として使用され、高い寸法精度が求められます。福川さんは、この大径溶接鋼管をいかに真円で曲がりがない製品に仕上げるかという課題に取り組み、最終寸法を決める拡管機の工程で、鋼管の曲がり形状を制御できる装置を考案。お客様のニーズに対応する高い寸法精度の大径溶接鋼管の製造を可能としました。この他にも大径管工場のあらゆる設備でさまざまな改善を行い、生産性・能力アップに貢献し、私たちの鋼管の品質を世界最高レベルとした立役者の一人です。

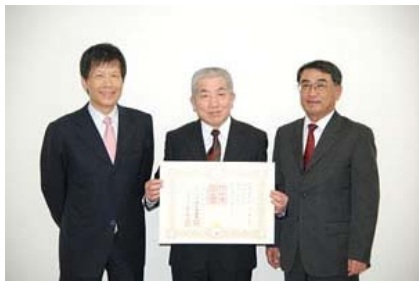
また、2000年からの約7年間、サウジアラビアのNational Pipe Companyの新工場の立ち上げにも参画、現地従業員に操業指導をし、生産性と技能レベルの向上に大きく貢献しました。

これらの功績が認められ、1988年には「科学技術庁長官賞」、2008年には「現代の名工」を受賞しており、今回、「黄綬褒章」の栄誉を手に入れました。11月16日、厚生労働大臣から褒章伝達の後、皇居にて天皇陛下に拝謁、11月24日に東京本社にて社長への受章報告を行いました。

「名誉ある賞をいただき、大変ありがたく思っております。今まで、指導してくれた上司並びに先輩、また会社に感謝致します。同僚の代表として受け取りたいと思います。」と喜びを語りました。

これらの優れた技能を次世代へ伝えるため、後輩たちの指導も熱心に行ってきた福川さん。パイプを造ることが人一倍好きで、「良いパイプを造る」「設備を良くする」という思いから後輩たちには時には厳しい指導も。でも、誰もが福川さんの持つ知識・技能・姿勢を学びたいと職場の後輩たちからは慕われ、憧れの存在です。

現在(いま)となって振り返れば、大径管工場(1974年10月稼働)建設時の苦労を思い出すそうですが、毎晩夜遅くまで続く作業の苦しみも前向きに楽しみながら作業していたと言います。こういった優れた技能者の日々の努力が、私たちの高品質の製品を生み出しています。



11月24日 社長への受章報告 中央：福川賀皓さん
左：社長 友野 宏 右：常務執行役員 堀田義高

● 現場力が支える

<平成21年度厚生労働大臣表彰「卓越した技能者」を受賞>

卓越した技能を持ち、その道で第一人者と言われる技能者に贈られる厚生労働大臣表彰「現代の名工」。今年度は、私たちの鹿島製鉄所で勤務する森永学(もりながまなぶ)さんと濱田雅之(はまだまさゆき)の二人が選ばれ、去る11月10日に東京の明治記念館で表彰されました。

受賞者の第二薄板工場の森永さんは、1967年の入社以来、自動車ボディなどに使われる鋼板の製造業務に携わってきました。特に、鋼板の加工性を高める連続焼鈍(焼きなまし)設備について、生産性と品質を業界トップクラスに高めました。

連続焼鈍設備の最大の課題は、焼鈍炉内のロールに付着する酸化物による、鋼板表面のキズ(ハースロールキズ)の発生を防ぐことです。いったんロール

に酸化物が付着すると、ロールから鋼板にキズが繰り返し転写されて、大量の不良品発生につながります。この回復には、最悪の場合1日以上も設備を停止し、ロールを交換しなければなりません。これは当社だけではなく、業界全体の課題でした。森永さんは、炉内のガスの流れに着目し、独創的な発想で、最適なガスの流れを導き出し、酸化物の発生を抑制して安定操業を実現、不良発生率を従来の10分の1にまで減らすことに成功したのです。品質向上に比べて、生産性が格段に向上したことによる省エネにも大きな成果をもたらしました。

もう一人の受賞者、製鉄原料工場の濱田さんは、1970年の入社以来、製鉄の原料である焼結鉱の製造一筋に仕事をしてきました。

焼結鉱は、鉄鉱石に石灰やコークスを混ぜて焼き固めて造ります。出来たばかりの焼結鉱は、約700度の高温。溶鉱炉まで運ぶベルトコンベアにそのまま載せるとベルトが焼けてしまうため、送風機で空気冷却します。水を使うと焼結鉱の強度が下がるため、長時間、大量の送風をして冷却していました。また、夏になると冷却能率が下がって、焼結設備の生産能力が減少するという問題がありました。

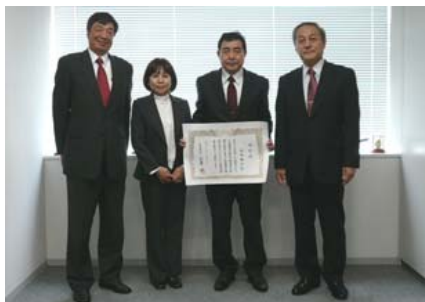
そこで、この問題を改善するために、濱田さんは、「水をかけると焼結鉱の強度が低下する」という従来の常識をくつがえし、霧噴射の水分量をコントロールし、強度の低下しない仕組みの実用化に成功したのです。その結果、送風にかかるコストを約6割削減し、冷却速度も上がり、焼結鉱の生産性の向上に大きく貢献しました。

ふたりは、今回の受賞について「現場で働く者として、大変名誉なこと」「長年にわたって磨かれた技術・技能を先輩から受け継ぎ、工場全員で工夫改善した結果です」と大変喜んでいました。これからは、「後進に技能や技術を引き継ぐこと」と、新人育成のための教育プログラムや、経験による判断を説明したマニュアルを作成して、育成指導にも意欲を燃やしています。

私たちは、ふたりのチャレンジ精神を引き継ぎ、森永さん濱田さんに続く「人」が育つよう、「人的資産」を磨いていきます。



中央:森永さんご夫妻 左:専務執行役員 奥田秀雄 右:専務執行役員 三木伸一



中央:濱田さんご夫妻 左:専務執行役員 奥田秀雄 右:専務執行役員 三木伸一