

ステンレス製のパイプの中をのぞくと、乱反射した光が規則的な模様を描きながら輝く。京都精管の柴崎修治専務は「手作りで引き抜かないと、ここまできれいにはならない」と胸を張る。同社はステンレス製シームレスパイプの冷間引き抜き加工メーカーだ。

柴崎専務社長が「全国で7社程度しかない」と説明するように、ステンレスの冷間引き抜きは特殊な加工方法が用いられ、市場規模も決して大きくない。ただ、工作機械での切削に匹敵する高い精度で加工できる上、高い強度も得られる利点を持つ。

京都精管



□□□

熱処理に最新式電気炉導入

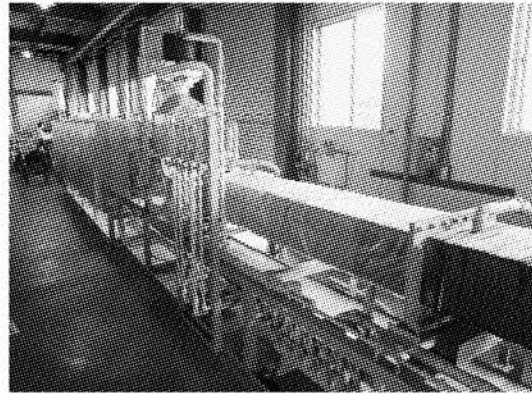
要部品で採用されている。

だった設計を1ミリ厚にでき、それだけ部品の軽量化につながる」（柴崎専務）という。このため自動車や航空機、工作機械などの重

冷間引き抜き加工には電気が欠かせない。ステンレスは引っ張ることで組成が変わってしまうことから、熱処理で元に戻す。これを繰り返せば繰り返すほど鋼としての性能は高まり、同社でも平均して3回から4回は熱処理を繰り返す。

熱処理には「熱が安定してムラがない（同）という電気炉を用いる。5月には最新式に更新した。電力消費量は従来比8%削減となり、「不良率が10%から20%は減った。そのため高品質を求める顧客からの引き

5月に最新式の電気炉に更新し、品質が向上



排出削減に力を入れている。5年前には脱脂洗浄工程にヒートポンプ給湯機を導入。既

【事業所概要】▽所在地 京都府城陽市市辺西川原83の1、0774・53・3333 1▽主要生産品目 シリンダーチューブや精密パイプの加工 2▽年間エネルギー使用量 未算定 3▽年間CO₂排出量 未算定

電力消費量8%削減

合いも増えている」（同）とし、品質レベルの向上に

つながった。

電化による二酸化炭素

トポンプで60度Cまで高管加工は付加価値をつけにくく、競争相手も多い。そ

（京都編集委員・尾憲

より、まず1967年の創立時はガス炉を使った一般的な配管を手がけていた。ただ、配管の投資はしていかないと「いけない」とし、今後も新鋭設備を導入して競争力を高める。

約6億円の売上高のうち3割が海外向けだ。柴崎専務は「品質への要求が高くなるほど生き延びることができると言える。そのため