

1. はじめに

平素は格別なる御高配を賜りまして、誠にありがとうございます。

弊社の会社活動の一つとしまして、各御得意様に弊社の会社内容を今まで以上に知って頂きたいと考え、企画致しました『DAIKIニュース』の第8号をお届けさせていただきますので、お忙しいところ、大変恐縮ではございますが、御一読下さい。

今回は、将来の東京営業所設立へ向けての駐在所開設のご案内、前回ご案内のJFE製SUS304代替材のJFE443CT材の詳細情報のご提供、中国調達活用によるコストダウン事例のご紹介について配信させていただきます。

今後も、少しでもお役に立てる情報提供を行っていくよう、継続して発行・配信させて頂く所存でございますので、ご愛読の程、何卒よろしくお願い申し上げます。

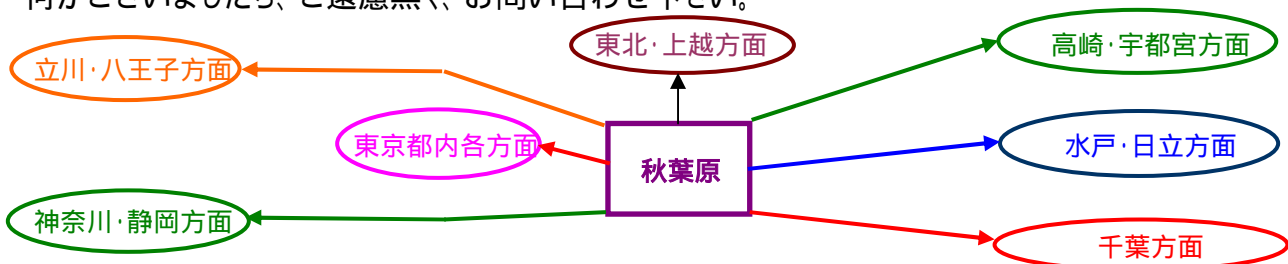
2. 東京駐在所開設のご案内

このたび、弊社では関東・東北方面のお客様への対応としまして、東京駐在所を開設致しました。従来より、関東・東北方面のお客様からは自動車関係を中心としまして、お引き合いやご注文を頂いており、その都度大阪からの出張という形でご対応させて頂いておりましたが、大阪と東京という距離的・時間的に影響される問題もあり、なお一層のお客様への密着向上とサービス向上を目的に開設させて頂いた次第です。

場所は都内各所、東海道線神奈川・静岡方面、総武線千葉方面、中央線立川・八王子方面、常磐線水戸・日立方面、東北線高崎・宇都宮方面と東京を中心とする5方面各地に所在のお客様への移動に便利な東京都台東区秋葉原に設置させて頂きました。

当面は弊社営業部長の古橋が月のうち後半2週間程度を大阪からの出張滞在で補う形となりますが、ご用命頂ければ、至急に訪問できるように努めさせて頂き、また将来的には東京事務所へと発展できるよう努めさせて頂く所存です。

また、今後の滞在日程につきましては、弊社古橋から各お客様に事前にご案内をさせていただきますので、何かございましたら、ご遠慮無く、お問い合わせ下さい。



3. JFE443CT材詳細情報について

前号でご紹介させて頂きましたSUS304代替の新素材のJFE443CT材ですが、今年に入ってから急速に各業界で採用されるようになり、広まりつつあります。

皆様もご存知の通り、SUS304系の材料は、原材料のニッケル・モリブデンの世界的な価格高騰に影響を受ける形で値上がりが続けており、今後も値上がり傾向が続く模様です。

そこで価格高騰の原因となったニッケル・モリブデンを使用せず、SUS304と同等の機能を持ち合わせた新素材のJFE443CT材が脚光を浴び、SUS304材と比較しても機能は同等、価格は割安という特徴の基に、各業界において採用が急増しています。

弊社でも各お客様にこのJFE443CT材をご提案させて頂いておりますが、お客様の声として、性能の実情のお問い合わせを頂く機会が、最近多くなっております。

そこで、前号では基本的な機能比較をご紹介させて頂きましたので、今号では弊社で実際にお客様にご提案させて頂き、最も重要な耐食性について、採用頂く根拠となった試験の結果を以下に簡単ではございますが、ご紹介させて頂きますので、ご参考下さい。

試験内容:同一製品を従来のSUS304材と新素材のJFE443CT材で加工の上、塩水噴霧試験を実施。

< 試験条件と試験方法 >

試験条件			
項目	管理値	項目	管理値
試験槽温度	35 ± 2	塩溶液のpH	6.5 ~ 7.2
塩溶液の濃度	50 ± 5g / l	噴霧圧力	0.098 ± 0.010MPa
塩溶液の比重	1.029 ~ 1.036	噴霧量	1.5 ± 0.5ml / 80cm ² / h
試験装置	スガ試験機株式会社 CASS90	適用規格	JIS Z 2371 -2000 中性塩水噴霧試験方法
試験方法			
試験品は樹脂板の上に置いた状態で試験を行った。			
試験時間は1500時間経過まで試験を行った。			
赤錆発生状況を24時間単位で観察した。			

(1) SUS304材の試験結果(白錆・赤錆の発生状況)

時間	24	48 ~ 216	408	504 ~ 720	1200	1512
白錆		変化無し		変化無し		
赤錆	0	変化無し	1	変化無し	1	1

< 観察結果 > 408時間経過後、赤錆が発生

1512時間後、赤錆が増加

(2) JFE443CT材の試験結果(白錆・赤錆の発生状況)

時間	24	48 ~ 216	408	504 ~ 720	1200	1512
白錆		変化無し		変化無し		
赤錆	0		1		1	1

< 観察結果 > 408時間経過後、赤錆が発生
1512時間後、赤錆が増加

上記内容は弊社客先の試験結果より引用

以上のようにSUS304材もJFE443CT材も耐食性の試験では同等の結果となっており、一般的な使用環境では凡そ問題は無いと推測できます。

先にも述べましたが、JFE443CT材は価格高騰の原因となっているニッケル・モリブデンを使用しておりませんので、原材料高騰による価格上昇の影響が無く、安定したコストでの供給が可能であり、単純比較ですが、ベース価格でSUS304材より30%程度はコストダウンが可能であり、最も有効なコスト低減策と言えます。

現状ではJFE443CT材は生産量と全国的な需要との関係で、契約材での対応となり、初回納期も最低最低4~5ヶ月程度必要となっている状況です。今後も需要が拡大傾向になると思われるので、ご採用をご検討の場合は、お早にご連絡をお願い申し上げます。

またJFE443CT材につきまして、ご質問やお問い合わせ等ございましたら、ご遠慮無く、各営業担当までお問い合わせ下さい。

3. 中国調達活用によるコストダウン事例ご紹介について

従来からご紹介の通り、弊社は約4年前に中国工場(蘇州大喜金属制品有限公司)を江蘇省蘇州市に立ち上げ、順次設備と人員の増強を行いながら、組立一貫対応を行い、各お客様に低コストにてご供給させて頂き、お喜び頂いております。

今年に入ってから、コストでお困りのお客様からご相談とお引き合いを受け、中国調達を活用することにより、従来よりも大幅なコスト低減を実現し、受注させて頂くこととなりました。下記にその事例をご紹介しますので、ご参考下さい。

< レーザー試作対応 >

従来は国内調達で対応していたものを、弊社にて同一機種に使用のプレス部品約30点を中国調達対応にて一括受注

国内調達の場合と同等納期にて、総額で約30%(今回の場合は約70万円)のコストダウン対応

< 量産金型対応 >

上記試作分の量産金型について、国内費用見積で総額約4400万円での試算計上を、弊社にて中国調達で一括受注し、投資コスト低減。

総額で約50% (今回の場合は約2200万円) のコストダウン対応

< 今回対応の試作品写真 >



今回弊社にて中国調達にて対応させて頂いた部品は、パチスロ機械メーカー様からのお引き合いで、主に機械の筐体と機構部分に使用される部品です。材質も鉄(表面処理鋼板)、SUS材(2B材、バネ材、ヘアライン材)、AL材と幅広くあり、また一方で、約30点を60セットと試作としては多量のご注文でしたが、国内と同等納期の約1ヶ月でご対応させて頂いております。

また量産金型につきましても、大幅な投資コスト低減を目的に中国調達にてご対応させて頂いており、今春の金型完成と初夏の量産開始を予定しております。

このように、中国調達を上手く活用頂くことにより、開発コスト及び投資コストを大幅(国内より20%~50%)低減が可能ですし、また弊社の場合は日本側が窓口になりますので、管理面及び品質面でもご安心頂けると思っておりますので、ぜひご用命をお願い申し上げます。

< 試作メーカー設備・製品ご紹介 >



4.最後に

『DAIKIニュース』の第8号はいかがでしたでしょうか？

皆様のご意見・ご感想をぜひお聞かせ下さい。連絡先は下記になっておりますので、何卒よろしく
お願い申し上げます。

< お問い合わせ先 > (株)大喜金属製作所 [営業部 未利](#) まで

〒547 - 0027 大阪市平野区喜連5丁目1番54号

TEL:06 - 6709 - 3038 / FAX:06 - 6707 - 8280

[E - Mail:suetoshi@daiki - metal.com](mailto:suetoshi@daiki-metal.com)