

36万件のデータが示す 熱処理の確かな実績



株式会社ダイネツ

依頼に合わせ オーダーメイド対応

約860℃という高温で熱せられ、真っ赤に焼けた巨大なリング状の金属物が炉から現れる。特殊なクランプで吊り上げられると、そのまま大きな油槽に沈められ、300℃程度にまで冷やされる。これは風力発電装置の要の部分となる増速機の焼き入れ処理のひとつだ。

堺に本社を置く熱処理専門メーカーのダイネツ。自動車部品等の比較的小型の部品を手がけるグループ会社の三洋金属熱錬工業と共に、小物から大型建機、大型工作機械、造船等の単重15tを超える巨大なものまで、幅広いサイズに対応できる熱処理加工技術を磨いてきた。

同社は文化10年（1813年）に炭間屋として創業、昭和19年から本格的に熱処理加工を始めた。昭和50年頃には環境に負荷をかけない省エネにもつながるといふことで、熱処理に使う加熱燃料が灯油（液体燃料）からLNG（気体燃料）に変わるという大きな転換期を迎えた。熱処理の対象となる金属素材もカーボン系からステンレス系に変遷。ステンレスの熱処理には1000℃を超える高温での加熱処理が必要だが、高温処理に耐える自社製の炉を保有していた同社はこれにまったく対応した。「当時から同業他社に先駆けて、ステンレスの高温処理を一つの目玉としていました」と岡本豊三生産部長。

「特に風力発電関連のような大型装置の熱処理は、小物と違って定型

がない。つまりカタログ方式では対応できないため、顧客の依頼内容に応じて炉や処理方法を選定するオーダーメイド方式で対応します」。対応できる炉がなければ作ってしまう。大型鍛鋼品向けで30〜40tのロットに1炉で対応できる台車炉のほか、フォークチャー、ジャー炉、ローラーハース炉等、同社が保有する各種の炉は、難度の高い依頼に着実に応えてきた証といえる。

ポイントは 加熱・温度管理・冷却

熱処理は加熱・温度管理・冷却の三つが肝になるという。例えば加熱の温度がわずかに足りないだけでも、仕上がりに大きな差が生じることもありえる。そのため同社では温度管理一つとっても、工場内にある制御室で集中して行い、経過は逐次オンラインで把握する等、工程管理に万全の体制を敷いている。熱処理後につきものの歪みや曲がり等も社内でのプレス工場で矯正し、真円度の場合、その誤差は1mm以内という精緻さだ。

「当社は加工材料、温度等に関する細かなデータを、約36万件も蓄積しているのです」。そのためどんな依頼内容であっても、膨大なデータから最適な加工条件を抽出して対応できる、と語るのは葛村和正社長。特に大型装置関連のデータはこの企業も持っていないため、大学等の研究機関まで欲しがるほど貴重なものだという。一方、従業員相互の意見発表会や提案会のほか、熱処理

技能士等の資格取得も奨励し、会社の底上げにも余念がない。

「今後は水力、風力、太陽光発電といった環境関連向けの仕事にも、新たな可能性を見出していきたい」。蓄積してきた企業力をもとに、さらなる高みを目指す。

主な事業内容

金属熱処理加工全般



葛村和正さん
代表取締役社長



岡本豊三さん
生産部長

Company Profile

株式会社ダイネツ

住所 / 〒590-0930
大阪府堺市堺区柳之町西3-3-1

創業 / 文化10年2月

設立 / 昭和19年4月

資本金 / 5,000万円

従業員 / 76名（平成21年1月現在）

TEL / 072-229-0223

FAX / 072-229-0226

ISO 9001

<http://www.dainetsu.co.jp/>