



『関西企業ヒストリア』

～その強さの秘密・転換点を探る～

創業から70年以上の歴史を重ねる会員企業を取りあげ、時代の荒波を乗り越えて、長い期間にわたって生き残り成長してきた強さの秘密、その歴史の転換点を探ります。

第42回 創業 1813年(文化10年)

株式会社 ダイネツ

炭問屋として創業

1813年▶ 先祖の初代・葛籠屋(つづらや)安兵衛は1813年に大阪・堺で鍛冶・炭卸問屋を興しました。江戸時代、港町・堺と土佐(高知)の間には強い結びつきがあり、土佐から入る木炭の大半を扱って財を成しました。当時、堺では刀や包丁鍛冶が盛んであったことを背景に炭を大量消費していたからです。

土佐との関係は明治時代になっても続きました。土佐出身で大政奉還に尽力した後藤象二郎は、現会長・葛村和正の曾祖父の7代目・安兵衛と縁戚関係にあり、葛籠屋の2階で暮らしたこともあります。三菱財閥創始者の岩崎弥太郎氏も出入りしていました。



創業当時の会社の手形(木製の屋号看板)

大阪兵器熱工(株)を設立 熱処理加工の道へ

1934年▶ エネルギー源として石炭が台頭すると、石炭を蒸し焼きにしてつくる「コークス」の製造に参入。事業は順調でしたが、戦争中の統制経済下、コークス事業は大阪ガスに集約されました。

手元に残ったのは石炭に熱を加え乾留する炉。1944年に大阪兵器熱工(株)を設立し、軍用機のプロペラやエンジン部品の熱処理を始めました。翌1945年には大阪熱工(株)と改称し、工作機械部品の熱処理も手がけるようになり、さまざまな熱処理加工に対応できる現在の事業の礎を築きました。

大型重量品の焼きなまし加工を開始

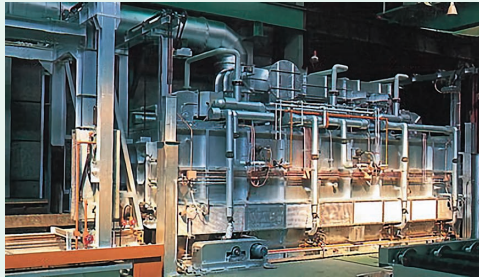
1959年▶ 大型の天井クレーンを備え、1959年には大型重量物の焼きなまし加工を始めました。一時は大手造船・鉄工所3社からの仕事だけで売上高の70%を占めました。しかし今度は造船不況が襲い、注文が激減。そこで小口の顧客開拓を進め、得意先は500軒以上に増えました。

鋼を加熱・冷却して硬さや性質を変化させるのが熱処理加工。焼き入れ、焼きなまし、焼きならし、焼き戻しといった多くの加工工程があります。顧客からの注文は千差万別で、加工物の大きさや材質もばらばら。1品ずつ炉に入れ、温度条件を変えて処理しては、炉がいくつあっても足りません。

炉の特性を踏まえ、いかに多くの部材を1つの炉で熱処理し、各々の要求を満足させるか、この取り組みの視点は現在にもつながるものです。



焼き入れ・焼き戻し



焼きならし



こころが
転換点

公害対策と省エネ化 加熱燃料のLNG転換

1975年▶ 1975年頃には環境に負荷をかけない、省エネにもつながる観点から、熱処理に使う加熱燃料が石油からLNG（天然ガス）に変わるといふ大きな転換期を迎えました。

熱処理の対象となる金属素材もカーボン系に加えてステンレス系が台頭。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ですが、高温処理に耐える自社製の炉を保有していた当社は、難なく対応することができました。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たおかげでした。

特に風力発電装置のような大型部材の熱処理は、小物と違って定型がありません。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ています。対応できる炉がなければ炉から作ってしまう。大型鋳鋼品向けで30～40tのロットに1炉で対応できる台車炉のほか、ローラーハウス炉等、当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言えます。



1975年頃の本社工場

コンピューターシステムの導入 100万件のデータを蓄積

1982年▶ 1982年にはコンピューターシステムの導入により、加工材料の受入から出荷まで営業・生産・検査の各部門をライン化しました。

熱処理は加熱・温度管理・冷却の3つが肝になります。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得ます。そのため当社では温度管理一つをとっても、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など、工程管理に万全の体制を敷いています。

また、金属熱処理は危険と背中合わせであり、作業効率の点からも工場内の搬送を含めてほぼ全体を自動化するのが業界の流れです。しかし、そのことは、どこの会社でも同じような熱処理しかできなくなることを意味します。特に取り扱うワークの大きさに制約をもたらします。当社でも4t前後までのワークは自動の工程で対応しますが、これを超えるものは炉や冷却槽への出し入れを手動でコントロールして仕上げています。「何に使う部品なのか」「削ったりする前の段階なのか」など、持ち込まれる金属の用途や状態は千差万別で、温度や加熱時間などを臨機応変に操らなければなりません。それができる熱処理メーカーは、全国広しと言えども数社ほどです。

当社では、加工材料、温度等に関する細かなデータを、100万件蓄積しています。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することができます。特に大型装置関連のデータはど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の貴重なものです。



冷却速度の管理は特に難しいとされる

(株)ダイネツに社名変更

1992年▶ 1992年に(株)ダイネツと社名変更をし、鋼板の販売を行うダイネツ商事(株)、自動車関連部材の熱処理を主とする三洋金属熱錬工業(株)のダイネツグループ3社で事業を展開しています。

ダイネツグループは、それぞれ長年の経験を生かした技術、チャレンジ精神を持って研究開発、最新設備の導入、品質管理、物流に取り組み、グループとしてのシナジー効果を活かしてご要望にお応えできるよう努力しています。

身近なところでは道路の防音壁、さらには明石海峡大橋や東京スカイツリーの構造部材など、皆さんが住まう町のあちこちに、ダイネツグループの技術をもとに生み出された製品、建築物が溢れています。



明石海峡大橋



東京スカイツリー

創業200周年 堺の地で信用を財産に事業を継続

2013年▶ 『もののはじまりなんでも堺』という言葉があります。これは、堺音頭の一節です。貿易・商業のまちとして栄えた堺は、さまざまな技術や文化が著しく発展しました。それらは多くの職人・商人の手によって、日本全国へと発信されていったのです。堺発祥のものといえば、自転車、鉄砲、線香、さらには水族館までそのジャンルは多岐に及びます。

2013年に創業200周年を迎えました。ダイネツ本社に置いてあるブロンズ像『炎の女神』は、200周年を記念して、サグラダファミリアの主任彫刻家・外尾悦郎氏が手掛けてくださったものです。この像には、ブロンズが内部から青、赤、白、黒と発色するという、特殊な発色技術が用いられています。当社の仕事は炎を扱うわけで、それを見守る

女神です。女神が力ではなく、知性と優しさで炎をいなしめています。この堺の発色技術は、世界遺産であるサグラダファミリアにも使われることになっています。



ダイネツ本社の「炎の女神」像
(右下は外尾悦郎氏のサイン)

先人が永年にわたり獲得してきた信用という財産は、一朝一夕で築けるものではありません。では、どうやってその信用を得てこられたのか。一つは「他人に迷惑をかける」という代々の信条を貫いてきたことにあります。

そしてこの財産は、地域と当社を繋ぐ架け橋でもあります。ダイネツは代々、堺という土地にこだわって事業を上げてきました。会社の業績だけを考えれば、海外へ進出したほうがよいかもしれません。地域に密着・貢献してきたからこそ、どんな時代の荒波も乗り越えることができました。この土地の人たちと仕事をしてきたがゆえに築けた信頼という功績があるのです。

この先、時代や環境の変化によって会社のあり方を考えなくてはいけない場面が出てくると思います。しかし、ダイネツを支えてくださっている方々のためにも、歴史に名を刻むような仕事をしたい、この想いは変わりません。



株式会社 ダイネツ

本社所在地：大阪府堺市堺区柳之町西 3-3-1

従業員数：108名（2023年7月現在） 資本金：5,000万円

事業内容：金属熱処理加工