

# Fureai

*Fujita Related All Information*

2022 1.1

Vol.

286

【社長より年頭の挨拶】

# 業界の変化に順応し 新たなステージへ

【2021年度上期 優秀小集団】

三条支店 S1・S3合同サークル

【年男・年女 大集合!!】

寅年生まれ38名の今年の抱負

# 2022 年頭の挨拶

明けましておめでとうございませう。  
新年にあたりご挨拶を申し上げます。

明けましておめでとうございませう。  
昨年を振り返って

昨年はオリンピックの自国開催という華々しいイベントがありました。その記憶をかき消すほど、やはり新型コロナウイルス禍に翻弄された一年でした。日本ではワクチンの接種率が高まるにつれて感染者数が減少傾向へ転じ、直近では多少落ち着いている印象ではあるものの、次々と発生する変異株に怯え、経口薬が汎用化するまでは油断できない状況と認識しています。

鉄鋼業界においてもとても大きな変化がありました。カーボンニュートラル社会の実現へ向け、各国の意識が高まる中、世界の粗鋼生産の半分を占める中国が「自国でCO2を発生させてまで鉄を他国へ輸出するのはナンセンスだ」という考えのもと、粗鋼生産量並びに輸出量を過剰にならないよう管理し始めた結果、世界全体の需給バランスが引き締まりました。加えて日本でも、高炉メーカーが血を流して自社設備の選択と集中を実行した結果、国内需給もタイト化し、価格も今までになく早さで上昇しました。

そのような状況の中、2021年12月現在の全社業績は、今年度予算に対して大幅超過ペースで進捗し、3年前に策定した中期経営計画の目標数値も達成できるペースで推移しています。年度初めから値上基調が続き、売買差

益が拡大したことによる環境の追い風が大きいものの、一方で、売上数量は全体需要が減少するというトレンドと、新型コロナウイルス禍による各種部材の調達難という阻害要因があるにもかかわらず、2年前の2019年度並みに戻ってきています。

数量回復に関しては、営業やそのサポート業務、事務処理、生産の皆さん一人ひとりの頑張りの上に成り立つ結果であり、ぜひ、今後も継続できるよう周囲の仲間と連携しながら努力を積み重ねていってください。

## 市況と今後の取り組み

これは個人的な見解にはなりません。市況について述べたいと思います。

今回の鋼材価格の大幅な値上げで、鉄鋼製品の価格ステイジは今までよりも一段高くなり、簡単に大幅な値下がりはないのではないかと感じています。このように感じるのは需給バランスの裏打ちがあるためで、先に述べた中国を中心とした世界の粗鋼生産量と、世界全体の需要量が大胆に変わらないう限りは、以前のレベルまで価格が大きく崩れるとはあまり考えられません。

ただし、今年の懸念点として利上げには注目しています。各国が新型コロナウイルス禍から立ち直るために低くしていた金利を、経済の回復に伴い徐々に上げる方向へシフトすると予測されています。金利の上昇により経済活動が停滞し鉄鋼需要が大きく落ち込まない

か注視が必要です。

新型コロナウイルス禍によって、環境や求められるものの変化が大きく早い時代に突入しました。これらにいち早く順応できた会社や人が勝ち残っていくことができる時代です。我々が変化に順応し勝ち残るための取り組みは、次期中期経営計画として現在作成しています。年度末には発表できる予定です。次期中期経営計画に気持ちよく向き合うためにも、今中期経営計画のラスト3カ月間、今の中期経営計画を完遂できるよう精一杯取り組みましょう。

## 最後に

12月28日時点で今年度は9件の災

代表取締役社長

今井幹太



害が発生しています。昨年度は通年で7件でしたから、3カ月を残して昨年度以上に災害を発生させてしまいました。安全な職場を実現するために、ハードとソフトの両面から引き続きアプローチをしていきますので、皆さんの協力をよろしく願います。

引き続き新型コロナウイルス禍が続きますが、安全、健康第一で過ごしていきましよう。本年が皆さんとご家族にとって健康で幸せな一年となりますよう祈念し、新年の挨拶といたします。ありがとうございます。

2022年1月5日

# 優秀小集団

- 1 活動選定の経緯と概要
- 2 苦労したこと、  
苦労に対して工夫したこと
- 3 活動の成果

三条支店 / S1・S3合同サークル

## S1アンコイラーブレーキ調整基準の明確化

**1** 生産チームの重点課題である多能工推進を目指す中、母材板厚0.35〜高張力鋼板の板厚1.6までのブレーキ微調整は経験とテクニクが必要となり、教育指導が難しいことが課題でした。そのため、ブレーキ調整基準の明確化を行い、多能工者も正確に作業ができるよう活動しました。

**2** アンコイラーブレーキシステムを多能工者に理解してもらうことが一番苦労しました。規格、板厚、重量別、最大外径から最小外径へ移行する際、ブレーキの調整基準を守らないと「何が起こり、どうなるのか」を工夫して説明し、体感することで理解を深めてもらいました。

**3** 全員がアンコイラーブレーキシステムを深く理解することができ、そしてブレーキ調整基準を明確化した結果、今後の多能工者への教育指導がしやすくなりました。加えて、多能工者のブレーキ調整ミスによる品質トラブル、一時停止の発生リスクが低減しました。

### 評価ポイント

S1は板厚0.35〜0.4製品の加工比率が高く、刃組、バックテンションの調整で大きく製品品質に影響が出る。多能工者含め、力量向上の観点から標準化した点を評価した。