



所在地 新潟県三条市上保内丙1324番地10
 代表者名 五十嵐 弘明
 電話番号 0256-38-0098
 F A X 0256-46-8846
 U R L <http://19691015ikarashi.wix.com/kkikarashi>
 E - m a i l kk.ikarashi@juno.ocn.ne.jp
 設立年月日 昭和50年
 資本金額 200万円
 従業員数 7人
 業 種 金属溶接加工、金属塗装
 得意分野等 非鉄金属のTIG溶接

テーマ

現場アルミニウム溶接の確立・薄板から厚板、様々な材質まで各現場での溶接加工の挑戦

目的

現場でのアルミニウム溶接の実現をし、建築物の修復、超薄肉パイプのフェンス・手摺等まで電設設備などされていない現場での溶接加工への挑戦。

事業の内容

■事業取組みの経緯

弊社は建具金具や産業用品を製造する工場内でのアルミ溶接のほか、屋外で建築物の溶接に携わっている。

現場溶接を目的とした修理、新規工事については、従来の工法（アーク溶接）では技術的な課題があり、溶接加工部分については溶接加工業者に委託してきた。工程期間、コスト面で負荷が大きく、また、ヒューム（溶接時の煙）、スパッタ（火花）の発生など従来工法では見合わせなければならない現場もあった。こうしたことから、従来工法では対応が難しく本事業での機器（半自動溶接機、TIG溶接機および付随する機器）の導入が必要になっていた。

■実施内容

屋外の溶接作業を容易ならしむことで、工期短縮、コスト軽減を図り、加えて従来工法（アーク溶接）と比べヒューム（溶接時の煙）、スパッタ（火花）が抑えられることで、事故防止のほか顧客や作業員の健康被害を抑えられる。

今回導入した半自動溶接機・TIG溶接機・発電機は、雨風に弱く機械故障が懸念される為、これまで他社でも導入が見送られてきましたが、雨風に対する対策を施す事でそれらの問題は解決出来ると考え、本設備を導入し、他社との差別化を図ろうと考えました。

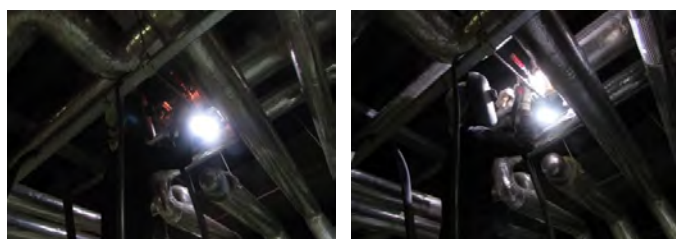
アーク溶接法では出来ない弊社が得意とするTIGアルミ溶接を雨風に関わらず現場作業で可能とすることで新分野への挑戦をし、お客様のニーズにも対応していきたいと考えています。

事業の成果

■事業取組みの成果

<事例1>リゾートホテル内ボイラー室内の修繕溶接工事

リゾートホテル内での試作では、お客様の利用のあるなかで溶接加工を行った。スパッタ、ヒュームは完全NGであり今回の設備導入によりスパッタ、ヒュームも無く上手くいった。他社にはまだ無い設備のため、生産転用後の工事の契約にも期待が持てます。



<事例2>精密機械工場内での溶接修繕工事

現場はコンピューターが密集しておりユーザー様からアーク溶接機・半自動溶接機での作業にNGが出たため、TIG溶接で作業する事となりました。結果、スパッタ・ヒューム・ホコリ等もなくユーザー様に好評でした。

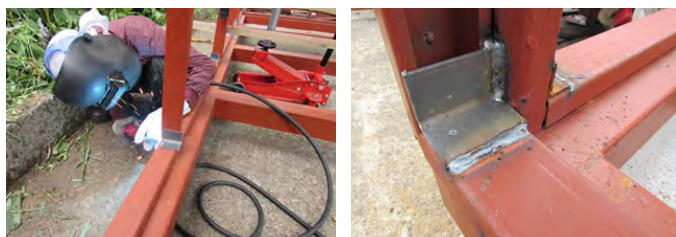


<事例3>プレハブ支柱、補修溶接工事

電設設備が無い現場でのプレハブ支柱補修工事（CO₂半自動溶接）での溶接作業となった。

アーク溶接より溶接スピードも上がり溶け込みも深くしっかりとした補修工事となった。

今までの工事時間に比べると約3割強、省かれるため加工工賃も下がりユーザー様には好評でした。

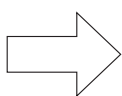


■その他（製品等の内容、今後の活動予定、販売計画等）

現在、産業廃棄物収集運搬のトラックに取り付けてある、鉄製のタラップをアルミ製に作り替え（鉄製からアルミ製に変えることで車体重量が減少します）、現場作業で取り付け作業のお話を頂いております。現時点では2基の設置作業が終了しており、リピート注文も頂いております。なお、それらに付随するパーツを従来の鉄製からアルミ製に作り替える見積依頼も頂いており、新分野への開拓を行っております。



鉄製タラップ



アルミ製タラップ取付工事

