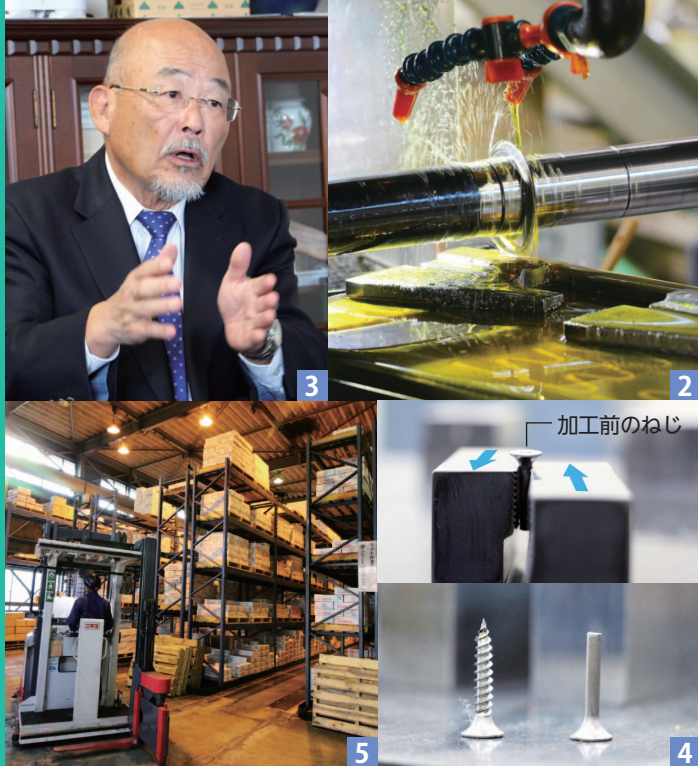




①ねじの先端をドリル状に加工する作業 ②金型製作はコンピュータで自動制御されているフライス盤という切削工具が使われる
③同社の強みを語る梅村代表取締役社長 ④2つの金型でねじを挟んで転がすことで、ねじ山が形成される(写真上)。ねじ山の加工前と加工後の比較(写真下) ⑤製品を保管している倉庫

上原西町にある株式会社ヤマヒロは建築用ねじを年間200〜250ト、数量にして1.5〜2億本の生産能力を誇っています。建築用ねじと一口に言っても、用途によって色々なタイプがあり、金属、木などを締結するねじのほか、コンクリートに用いるものなど様々で、同社が手掛けるねじは標準品だけでも500種類を超えるとのこと。中でも「ジャックポイント」(写真右下)というねじは同社を代表する製品で先端部分がドリル状になっていて金属板に穴加工とねじ



トルネード(右)とビスコン(左)



株式会社ヤマヒロ

昭和46年に山裕金属工業として設立され、建築用ねじの製造販売を開始。昭和55年に現在の社名に。従業員120名
上原西町 4-1 ☎ 54-5970
<http://www.yamahiro.com>

そのほか薄板専用ねじとしてワンタッチで締結させる「トルネードポイント」、ねじ山の高さに高低をつけたコンクリート用ねじの「ビスコン」なども同社の代表的な製品です(写真左)。

同社の強みは、ねじ山やねじの先端部分を成形する金型を自ら設計・製造できること。このことで、顧客の要望に迅速に対応でき、製造コストも大幅にダウンできるほか、摩耗した金型をリサイクル加工して繰り返し活用し、環境への配慮も行っています。

かわちながの ものづくり探訪

Made in Kawachinagano

26

建築用ドリルねじで 業界をリードする 株式会社ヤマヒロ

加工を同時に行い貫通させる作業効率の高いものです。「このタイプのねじでは業界をリードしています」と代表取締役社長の梅村賢治さんは胸を張ります。

通常、ねじの製造は鉄線を裁断し、頭の部分をナベ型や六角などに成形した後、金型でねじ山を作ります。「ジャックポイント」の場合はねじ山を作る前に鍛圧(うめむらじ)といって、ねじの先端をプレスし、ドリル状に成形します。同社ではこの先端部分の角度などを改良することで、従来品が3・2ミリまでだった貫通能力を最大で10ミリの板厚まで貫通可能にしたといいます。

「ねじの種類が多岐にわたるのも顧客の希望をかなえてきたからです」と梅村社長。今後も顧客のニーズを把握するとともに、探求心と創意工夫のもと高品質かつ信頼される製品を供給することで建築用ねじ業界でシェアを高めていきます。



▲鉄線(左)が工程を経て「ジャックポイント」の完成品(右)となる。先端部分(拡大写真)はドリル状で鉄板を貫通する。