



トップに聞く!



たんぞう
鍛造一筋108年。
環境にやさしい鍛冶屋」と
鍛造一筋150年〃を目指す。

株式会社 内藤鍛造所
代表取締役社長

内藤 誠治氏

取引店 / 福岡銀行 直方支店

▲本社工場前(左から内藤社長、柴戸頭取)



初代の起した
フィゴを用いる鍛冶屋がルーツ

我が社の創業は、1907年(明治40年)です。初代の内藤吉太郎が直方に起した内藤鉄工所が前身で、創業当時は炭鉱機材向けの鍛造品(鋸やボルト等)の製造を行っていました。以来、鍛造一筋で、今年で創業108年になります。

我が社の歴史を少し紹介しますと、内藤家はもともと黒田藩士の家系でした。明治維新後、吉太郎の父・義郎は福岡の舞鶴城下の西公園下で米屋を始めましたが上手くいかず、1887年(明治20年)に倒産しました。そこで義郎は「筑豊は炭鉱景気で賑わっているそうだ。お前たちもどこか働くところがあるに違いない。弟一人を連れて、何か職を探してくれ」と、当時15歳だった吉太郎に言ったそうです。吉太郎は、一人の

怪我を機に鉄工所を辞め、吉太郎の下で仕事をするようになります。

研一は吉太郎から仕事を任されるようになった後、大型切断機やハンマーなどの設備や、当時直方ではどこも導入していなかった重油炉(バッチ炉※2)の導入を他社に先駆けて行うなど、積極的に規模の拡大に取り組み、1962年(昭和37年)には工場移転を機に株式会社内藤鍛造所を設立するなど、我が社の基礎を築いてくれました。

その後、研一の後を引き継ぎ、1982年(昭和57年)に研一の子・博俊(現・会長)、2009年(平成21年)に剛(故人)が社長となり、その後、2010年(平成22年)、博俊の長男である私が5人目の社長に就任しました。

(※2) 定量の鋼材を、括弧して加熱する炉。炉床が固定式で、鋼材を横に出し入れする

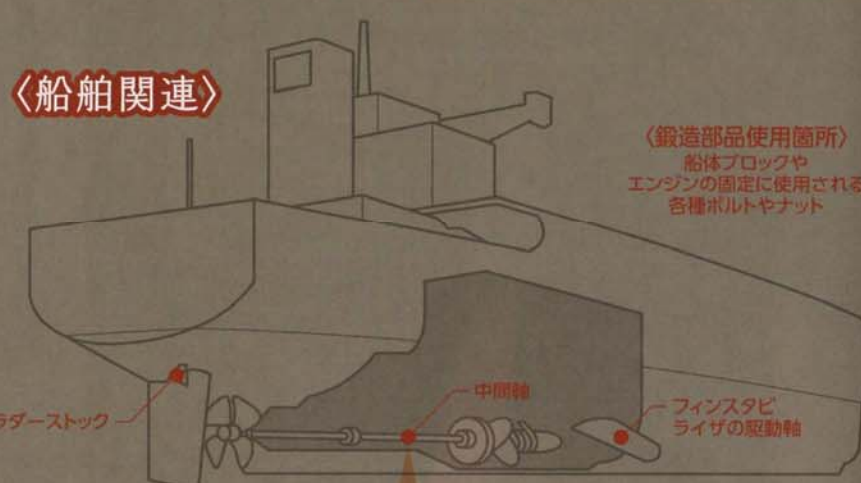
内藤鍛造所で製造している主な鍛造部品



▲見学風景



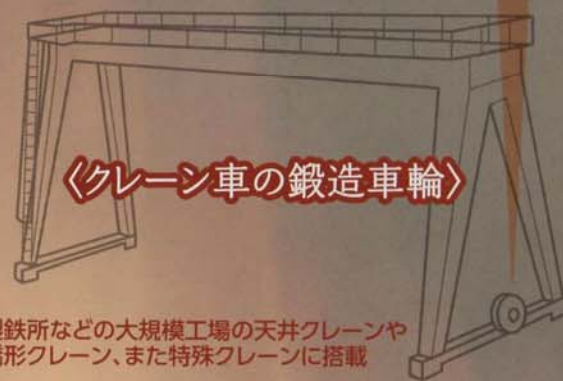
▲現場に立つ内藤社長(右)



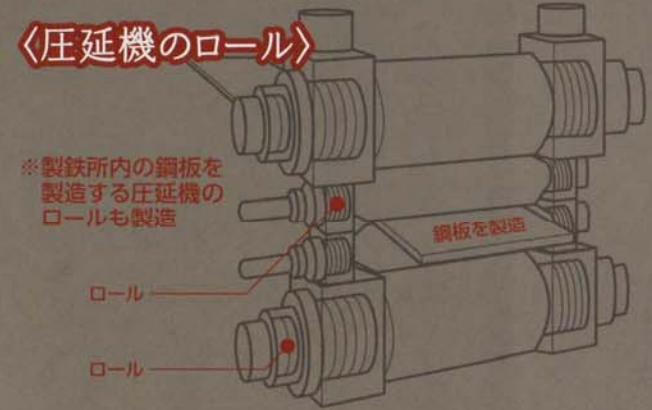
製造風景



製造風景



※製鉄所などの大規模工場の天井クレーンや橋形クレーン、また特殊クレーンに搭載



弟の手を引いて八木山を越えて、たどり着いたのが直方でした。当時の直方には、筑豊の各地にあった炭鉱向けの機械加工場や修理工場が数多くあり、吉太郎はその中の一つである鍛冶屋に住み込みで働き、鍛冶職人となって腕を磨いていったそうです。

その後1907年(明治40年)、吉太郎は独立すると、フィゴ(※1)を調達して鍛冶屋を始めました。これが内藤鍛造所のルーツである内藤鉄工所です。

(※1) 手足で風を送り、火をおこす器具

大型設備の導入により、
内藤鍛造所が誕生

1927年(昭和2年)、吉太郎の子・研一は、吉太郎の勧めで中学を卒業後すぐに近くの鉄工所で働き始めました。研一は日の出から日没まで、とにかくよく働いたそうです。しかし研一は指の

鍛造によって

船舶と産業機械の部品を製造

我が社は、金属の鋼塊を炉で1,250℃まで加熱し、鍛造油プレス等によって形を変えつつ強度を高めて、鍛鋼品にしています。製品の半分が「船舶」向けで、残り半分が「産業機械」向けです。

「船舶」向けでは主にスクリューのシャフトや、ターボエンジン用のシャフト、船の航行時の揺れを抑える減揺装置(フィンスタビライザー)のシャフト等を製造しています。船舶の部品は、各国の船級協会から認定を受けた工場で、それぞれの規格に合わせて製造することが必要ですが、我が社では、各国の規格に適合できるよう、様々な固さや粘りを持つ素材を取り揃えており、日本・中国・韓国等の世界主要8カ国の船級協会から認定を得ています。これだけ多く



▲最前列左3番目から内藤会長、内藤社長、柴戸頭取、大里支店長(福岡銀行)

の国から認定を受けている工場は国内でも少なく、現在世界の新造船の5隻に1隻は我が社の製品が使われるなど、我が社は船舶分野で圧倒的な強みを発揮しています。

2,000トンのプレス機の導入で、業務の幅を拡大

もう一つの主力分野である「産業機械」向け製品の代表例としては、製鉄所等の中で使用される車両やクレーン等に使用

れている車輪なども製造しています。

門の鍛圧機械)を備え、様々な大きさのリング製造が可能なおも、この業界では稀なことで、我が社の強みとなっています。

我が社の強みは、数キロから最大5トンまでの幅広い鍛造品を製造することです。また、大きさの異なるローリングミル(リング専

また今年、2,000トンの鍛造油圧プレス機を導入しました。

これによって最大15トンまでの鍛造品を製造することが可能になりました。この2,000トンクラスのプレス機は、中小企業とし

ては九州最大規模であり、我が社の大きなセールスポイントとなります。

更に、他社では部品の検査を外注することが多い中、我が社では社内には検査部門を有し、専門資格を持った複数の社員が検査に当たするため、お客様から品質保証面で高い評価を頂いています。

福岡・筑豊の地で目指す鍛造業150年の未来

現在注力しているのは、導入した2,000トンの鍛造油圧プレス機の早期戦力化です。今まで我が社では対応できず、他社へ回していた5トン以上の鍛造品の製造も引き受けることができるようになり、業績アップに貢献しています。

またベテランから若手への技術継承にも注力しています。我が社ではプレス部門のグループ

リーダーを全て30代の若手社員にスイッチし、ベテランがサポートする体制を整えたほか、ひとりで複数のポジションを担当できるようにするため、ジョブ・ローテーションも実施しています。今後は新卒の技術者採用を検討しています。

場づくりに取り組んでいます。既に、太陽光発電(0.4メガワット規模)が2014年(平成26年)から稼働中で、今後も炉の燃料をCO₂排出量の少ない天然ガスに順次切り替えるほか、より省エネを推進できる技術の導入も進めています。

150年」を実現できる体制づくりに専心することこそが私の使命だと思っていますので、将来も海外進出は一切考えておりません。同時に地元で事業を継続発展させることで、地域の雇用の維持拡大にも貢献したいと思っています。

◎インタビューを終えて

当社は、明治40年の創業以来、今日迄、常に将来を見据えて環境変化への対応を怠らず 108年もの間鍛造一筋で筑豊の産業を支えておられます。

世界中で建造される大型船舶の5隻に1隻は当社の製品が使われているという実績が、当社の技術力の高さを示しています。

今後も人材育成や設備拡充への積極的な取り組みを継続され、次は150年企業を目指して、更に発展されることを期待しています。



福岡銀行 取締役頭取 柴戸 隆成