

左から田上事務局長、向後会長、持永副会長

胴縁の新工法「エコC」を全国展開

10社で『エコC会』を設立

会長には向後・松山鋼材社長

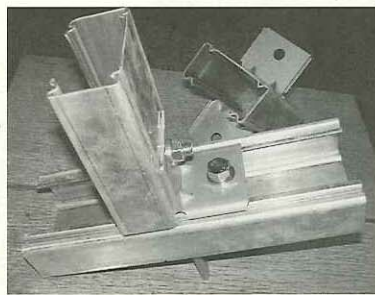
鉄骨建築用胴縁製作の新工法「エコC」を全国展開するため、関係業者10社が集まり「エコC会」を設立した。会長に向後賢治・松山鋼材社長(千葉県)、副会長に持永徹・伸永鋼業社長(岐阜県)が就任、事務局は同工法を開発したタガミ鉄工の田上敏博社長(愛知県)が担当する体制で、今後、組織の拡充やエコCの普及を図っていく。エコCは特許取得工法で、新開発のC形鋼と銀ネコ(取り合いピース)を組み合わせ、無溶接で胴縁加工ができる。強度・剛性面で優れているほか、環境に配慮した製品でもある。

エコC会の向後会長、持永副会長、田上事務局長は先月18日、会見して設立経緯や今後の方針を説明した。

エコC会は、C形鋼加工や胴縁製作販売で関係のある企業が集まり、4月に初会合を開き、6月に正式に発足した。組織は、全国を6ブロックに分け担当者を決め、グループ作りを行う。各グループは5・10社を募集し、それぞれの

定している。

一方、タガミ鉄工が開発した新工法のエコCは、06年度に日本、07年度に韓国でそれぞれ特許を取得しており、現在、中国の香港でも出願中。同工法は、従来のC形鋼にV溝を設けて母材の強度を高め、V溝と銀ネコ(取り合いピース)とを組み合わせてボルト接合し、剛性を高めるとともに、無溶接で胴縁加工ができる。溶接しないため溶接技能者が必要なく、素人でも加工ができるようになったほか、



新工法による胴縁加工

二酸化炭素(CO₂)の削減やヒューム中毒(亜鉛めっき製品)、紫外線による目焼病などがなくなる。ボルト接合のため製品としてリサイクル可能になり、環境にやさしいなど多くの特徴を持っている。使用母材は6価クロムフリー材で、溶融亜鉛めっき品。加工は、タケダ機械と共同開発した切断ユニットを従来どおりユニットワークに取り付けて、孔あけ・マーキング加工を行う。すでに3000ほどの受注が内定しており、単価は従来の

の胴縁加工と変わらない。向後会長は「まだメンバーは少ないが、胴縁の製作販売をしている企業に呼びかけ拡大していく。エコCは強度・加工性に優れているだけでなく、環境に配慮し、時代にマッチした製品であり、今後かなり普及すると見られ、将来性のある製品だ」と話し、持永副会長は「エコCを見た時に、非常にしつかりした商品だと感じた。C形鋼の革命になるのではないか。今後さらに研究開発を進め、よりよいものになりたい」と話している。