

1. 長期成長ビジョン

経営ビジョン『成長戦略3.0』を掲げ、3つの柱「①生産体制強化」「②需要の最大化」「③働き方改革」に取り組む中。建設業界の需要に対応する為、大規模な設備投資を実施、生産体制を強化し、泉州地区No.1企業としての地位を確立、地域の雇用も創出・促進し、地域経済の活性化に貢献する。

長期成長ビジョン(目指す姿・ビジネスモデル)

「鉄資源循環企業として社会と共生し、進化するリサイクル技術を常に取り入れながら、環境保全・地域社会の貢献に取り組む。」

- 当社は鉄スクラップを主原料とし、建築・土木向けに使用される鉄鋼製品を生産し、地域のインフラ整備やビル等建築を支えてきた。
- カーボンニュートラルという潮流変化を受けグリーン鋼材の活用に向けた動きが活発化しており、電炉材への期待は高まっている。
- 設備の入れ替えを実施、修繕費や作業停止時間の削減を図り、生産能力を向上させる。
- 鉄スクラップの可能性を追求し、高品質な製品を安定して供給することで、地域経済の活性化に貢献する。

売上成長目標

売上高 21/3期266億円→30/3期581億円
出荷数量 21/3期443千ト→30/3期596千ト

- 2029年度までの売上高増加+315億円
- 2029年度までの出荷数量増加+153千ト

経営理念

1. 鉄スクラップの可能性を追求する
2. 高品質の製品を安定して供給する
3. 安全は全ての作業に優先する
4. 全従業員で地球環境問題に取り組む

外発的動機

- 鉄鋼業は鉄鉱石等を原料とする高炉法(国内3社のみ)と鉄スクラップを原料とする電炉法が存在し、当社は電炉法に該当する。CO2排出量は高炉の4分の1にあたり、脱炭素の取組みとして電炉比率が高まっていく見通し。
- 鉄鋼業界の需要先においても、各業界で2050年のカーボンニュートラル(以下CN)を目指す方向が示されている。また建設業界においても、CNに向けた中長期の目標が示され、ゼネコンだけではなく施主側においても電炉材の使用を掲げる動きがみられる。
- 鉄スクラップ循環サイクルの全体最適化を目指し、株式会社竹中工務店が提唱する業界の垣根を超えた「サーキュラデザインビルド」®にも参画し、取り組んでいる(注)。

内発的動機

- 当社は1956年創立以来60年以上に渡り、鉄筋コンクリート用棒鋼の製造事業を核に社会のインフラ整備に貢献してきた。
- 2001年鋼材を高効率で再生させる電気炉「ECOARC」を世界で初めて導入し、高品質で安定した製品供給を行うとともに、省電力(従来より20%削減)・環境保全(エコリーフ環境ラベル認定、太陽光発電設置)の維持にも積極的に努めている。
- また、グループ会社である株式会社岸鋼加工で柱や梁の骨格として建築物を支える高強度の「せん断補強筋(フープ筋)」を製造する等付加価値の高い新事業にも取り組んでいる。

(注)参考:サーキュラデザインビルド®

- 製鋼原料加工会社、電炉鉄鋼メーカー、ゼネコン5社が連携、建築において電炉材を活用した鉄スクラップ循環サイクルの全体最適に向け、2023年12月から始動している。

2.補助事業の概要

製鋼工程のスクラップ溶解時間短縮による効率化と環境対応(カーボン削減)を行うとともに、圧延工程の圧延機ロール交換時間の短縮及び制御装置更新による圧延工程全体の合理化と安定操業により、波及効果が大きい鉄筋棒鋼太物を中心に増産、拡販を実現する。

<p>補助事業の 背景・目的</p>	<p>1997年10月圧延工場運用開始、2001年12月エコアーク炉(新型電気炉)運用開始以後様々な改善により生産性向上を図ってきたが設備老朽化も否めない状況にある。また、建設業界の最終ニーズに対応する為、丸棒フルサイズ約55万トンの生産体制強化は不可欠。今後、更なる生産性向上、省力化、CN等の課題に対して、以下の投資を行う。</p>	<p>事業費 (補助額) 45億円 (2.3億円)</p>															
<p>設備投資の 内容</p>	<p>(1)電気炉への高効率酸素バーナ導入(約5億円) 【内容】電気炉炉内に一般的なバーナーに比べ「長火炎」「火炎温度の維持」が可能な高効率酸素バーナを設置する。 【優位性】炉内の溶鋼上に存在する未溶解スクラップに対し超音速で噴出される火炎でスクラップ溶解に必要なエネルギーを直接投入し溶解時間の短縮(生産性向上)、現在使用中のカーボン削減(CN)を図る。</p> <p>(2)粗列圧延機の2Hiスタンド化更新(約45億円) 【内容】全19基ある圧延機の内、No.1~7の7機(97年製)をカンチレバータイプから2Hiタイプの圧延機へ更新する。 【優位性】カンチレバータイプ圧延機は、一定量を圧延後ロール交換を人的に行う必要があるが、2Hiタイプではロールの孔型を短時間で機械的に移動させるのみとなり、ロール交換時間の短縮(=生産性向上)、省力化を図る。</p> <p>(3)圧延制御装置更新(約4億円) 【内容】製品製造を行う上で各々の機器を制御する制御装置('88~'96年製)を現行最新機種(2020年製)に更新する。 【優位性】最新の制御装置への更新により、各機器コントローラの処置速度が向上。更に高速大容量の実績データ収集・解析が可能となり、PDCAサイクルの迅速化により生産性向上を図る。また通信機能付帯により、トラブル発生時の各種データをメーカーが遠隔地から確認、遠隔操作が可能となり「原因特定⇒復旧の早期化」も可能となり保守性の向上、復旧時間短縮による生産性向上を図る。</p>																
<p>目標値</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>2026年度 27/3期 (基準年度)</th> <th>2029年度 30/3期 (基準年度+3年後)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>労働生産性 (単位:万円/人)</td> <td>1,904万円/人</td> <td>2,795万円/人 (年平均上昇率+13.7%)</td> </tr> <tr> <td>従業員1人あたり給与支給総額 (単位:万円/人)</td> <td>649万円/人</td> <td>730万円/人 (年平均上昇率+4.0%)</td> </tr> <tr> <td>役員1人あたり給与支給総額 (単位:万円/人)</td> <td>-</td> <td>- (年平均上昇率+4.0%)</td> </tr> <tr> <td>補助事業に係る従業員数 (単位:人)</td> <td>225人</td> <td>240人</td> </tr> </tbody> </table>		項目	2026年度 27/3期 (基準年度)	2029年度 30/3期 (基準年度+3年後)	労働生産性 (単位:万円/人)	1,904万円/人	2,795万円/人 (年平均上昇率+13.7%)	従業員1人あたり給与支給総額 (単位:万円/人)	649万円/人	730万円/人 (年平均上昇率+4.0%)	役員1人あたり給与支給総額 (単位:万円/人)	-	- (年平均上昇率+4.0%)	補助事業に係る従業員数 (単位:人)	225人	240人
項目	2026年度 27/3期 (基準年度)	2029年度 30/3期 (基準年度+3年後)															
労働生産性 (単位:万円/人)	1,904万円/人	2,795万円/人 (年平均上昇率+13.7%)															
従業員1人あたり給与支給総額 (単位:万円/人)	649万円/人	730万円/人 (年平均上昇率+4.0%)															
役員1人あたり給与支給総額 (単位:万円/人)	-	- (年平均上昇率+4.0%)															
補助事業に係る従業員数 (単位:人)	225人	240人															