

昭和49年(1974)

- ・本社工場最新鋭製鉛めっき設備改造ならびに廃水処理設備完成(4月)
- ・田中忠男、社団法人日本溶融亜鉛鍍金協会関西支部長に選任される(5月)
- ・ヤマト鍍金工業株式会社が堺田中亜鉛鍍金株式会社と商号変更(7月)
- ・堺田中亜鉛鍍金と業務提携協定書を締結



山陽新幹線に利用された溶融製鉛めっき



AHDGA会議を前に協議する社一行 昭和49年



米国における製鉛めっき 昭和49年

たことで生産能力の増加とともに美観にも寄与できた。

さらに公害対策としては、フラックス白煙の回収装置やバグフィルター集塵機・ハイドロフィルター吸取塔、硫酸ミスト捕集装置などを設置した。

昭和47(1972)年年初に当社は月産7,000トンの目標を立て、同年10月には生産能力の拡大を図るため本社工場に隣接する1,760㎡の土地を取得。同年末にその目標を達成したが、堺工場の開設後は月産1万トンを当面の目標として営業活動に邁進していった。

なお、ヤマト鍍金工業は昭和49(1974)年7月に堺田中亜鉛鍍金株式会社と商号変更した。平成2(1990)年2月には吸収合併し「堺工場」として発足するのであるが、当社では昭和48(1973)年の新工場完成当時から堺工場と呼んでいた。

#### ■アメリカ各地を視察

昭和49年3月31日から約20日間、上島長之常務、田中成和取締役、井関幹雄長代理、製造課の井上享受の4人が米国各地を視察した。欧州については、日本溶融亜鉛鍍金協会との交流もあったが、米国の業界とはほとんど接触もなく情報が少なかつたので、この視察となったものである。また、後述する九州工場建設に当たっての経営的あるいは技術的情報収集の目的もあった。

米国到着後は、まず米国溶融亜鉛鍍金協会(AHDGA)の定例会議に出席して親睦を深め、その後米国の溶融製鉛めっきの実情を知るために各地の工場見学を行った。

AHDGA会議には米国各州の同業者をはじめ欧州からも特別参加があったが、日本からの参加は当社が初めてであった。会議では上島長之常務が「日本における溶融製鉛めっきの現状」と題して講演を行った。引き続いて堺工場紹介の8ミリフィルムを映写したところ大好評を博し、参加者全員の注目を集めるものとなった。

工場は計6社を見学した。前処理方法は日本と大差なく、めっきでは5社が亜鉛溶表面にフラックスを浮かべた湿式法を採

昭和50年(1975)

- ・西日本地区需要増強のため九州支店開設(4月)

用。見学していて、当社のめっき用特殊クレーンは欧米にも類をみない優秀なものとして世界に誇ることができるものと確信したそうである。

公営関係では国土が広いということもあり、わが国の約10年前のような状態であった。AHDGAの話では、近い将来必ず問題になるということで、協会として取り組んでいきたいとのことであった。

#### ■先進的な公害対策

経済が発展していく一方で社会問題化していったのが公害である。公害防止に向けて、昭和42(1967)年に「公害対策基本法」(平成5年環境基本法の施行により廃止)が、昭和46(1971)年には「水質汚濁防止法」が施行された。

当社は公害対策には先進的に取り組み、昭和40(1965)年に本社工場で廃水処理設備を新設するなどしていた。特にめっき重鉛釜の局所排気装置は多大な費用を必要とするものの効果が大きいので、昭和43(1968)年に尼崎工場で導入したの続き、昭和47年5月には本社工場でも導入した。

総工費1億2,000万円をかけた排気装置は、規模と処理能力において業界でも屈指のものであった。

昭和49年4月には本社工場において最新鋭の廃水処理設備が完成した。生産量の向上によって廃水量も増大しており、また国や自治体の規制強化によって従来の設備では対応しきれなくなっていた。このため数年間かけて技術的検討を重ねてきた。数年という時日を要したのは、当社において求められる廃水処理が多岐にわたっていたためである。

当社の場合、処理する廃水が何種類もある。脱脂洗工程からの洗浄廃水やめっき工程からの冷却水にとどまらず、非常に汚濁負荷の高い濃厚硫酸、廃アルカリもある。これらを大量処理する設備を計画に盛り込んでいたため、その処理方式の選定や各設備機器の選択で慎重な検討が必要とされた。

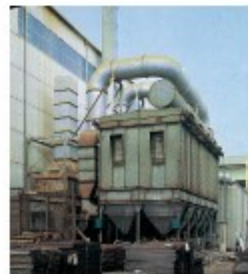
結果、中和沈殿凝集法を採用した中和処理設備と、処理後の濃縮汚泥を脱水処理する設備を総工費1億円です半年間かけて導



本社工場の廃水処理設備



廃水処理設備 フィルタープレス



局所排気集塵装置(バグフィルター)