

東和興産切削ニュース

「東和興産切削ニュース」をご愛読頂き誠にありがとうございます。又、日頃から出光興産株の石油製品をご愛顧頂き誠にありがとうございます。

さて、昨今の原油情勢ですが、昨年後半より不安定な中東情勢・円安傾向の為替相場を背景に、原油高の基調が続いており、お客様には燃料・潤滑油の価格改定など大変ご迷惑をおかけしております。さらに、消費税増税など製造業様にとっては頭の痛い問題ばかりと、お察し致します。

今回の「切削ニュース」でご紹介する高機能商品、省エネ油など、お客様のニーズにあった商材のご提案活動に一層力を入れて参りますので今後とも宜しくお願い申し上げます。

TOPICS

- 月刊出光(別冊)のご紹介
- 切削油(水溶性)切替え事例ご紹介
- 切削油実機テストの流れ
- 高性能洗浄油のご紹介
- 新人紹介



月刊出光(別冊)のご紹介

3月に月刊出光に加え別冊も発行致しました。
今年で震災から丸3年が経過。
出光の3年間の動き、また今後に向けた災害
対策強化活動の紹介を致しております。
BCPの制定・改定等も記載しておりますので是非
ご覧下さい。
※本書が届いていない場合、担当営業マンに
申し付け下さい。

「東日本大震災特集」の編集・構成内容

『月刊出光』ではこの3年間、機会あるごとに、東日本大震災から復旧・復興に取り組むわが社の対応を詳報してきた。そしてこのたび、それら個別具体の情報を再生集約して3年間の動きをまとめるとともに、今後に向けた災害対応強化の動きを紹介するため、別冊とした。

本別冊は、

- I章 直後の対応(大震災発生直後の活動)
- II章 復興支援の軌跡(発生から1〜2年後の振り返り)
- III章 進む「大災害」への備え(3年が経過した時点での振り返りと、大震災を踏まえてわが社が取り組む大規模災害防災対策)

——が骨子となっている。

第I、II章は、大震災発生以来『月刊出光』各号に掲載した関連企画を当時の内容のまま掲載したほか、第III章は、3年の節目を迎え新たに取材して稿を起こした企画である。皆さまのお役に立つなら幸いである。

(広報CSR室「月刊出光」編集部)

※【お断り】掲載記事中の記事内容、組織名・肩書等は、執筆時または記事掲載時のものです。

『月刊出光』別冊——東日本大震災特集』刊行にあたって

松井憲一 副社長 (リスクマネジメント委員長)

2011年3月11日に発生した「東日本大震災」における出光グループの総力を挙げた活動と、社員みんなの取り組みについて整理し、記録に残して今後の仕事や備えに活かすため、「月刊出光」の別冊を編み「東日本大震災特集」を刊行することにした。

被災地の復興はまだ道半ばであるが、今回、大震災から満3年が経過する節目に、出光が発災時においてどのように行動し、被災地の救援と復旧・復興に貢献できたのかを、振り返ることができ、出光の経営の原点をその中に見たように思う。

この大震災を契機として、石油の自立型・分散型エネルギーとしての重要性や、災害時ににおいて石油業界が果たすべき役割と機能が見直されている。政府も大災害に備えての法整備や官と民の連携強化、国土強靱化策などの防災対策を進めている。石油業界に対しても製油所の耐震強化、液状化対策、石油製品の受け入れ・出

荷能力強化等を求めている。

災害時における社会機能を維持するため、石油業界に対する期待は高まっており、我々の役割や責任は非常に大きい。中・長期的視野に立ち、グループ内はもとより、業界・地域・行政との連携を強化し、ハード、ソフトの両面からサブライチエーションの維持強化に努めなければならない。そしてまた、実効性のあるBCPの策定と、平時の非常訓練を繰り返して行っておくことが必要である。

東日本大震災を通して、あらためて出光の現場力の強さと、販売店・運送会社の皆さんとの強い絆を再認識した。このような緊急時には、強い使命感と「人の和」の力が支えになる。「月刊出光」別冊の刊行にあたって、BCPの重要性の理解を深めるとともに、出光の「経営理念」を実践した経験を追体験し、大規模災害時への備えとしたい。

切削油(水溶性)切替事例ご紹介

◆お客様の悩み

①油剤コストの増大 ②機械・製品のベタつき

◆弊社の提案

切削油濃度低減による油剤コスト削減・ベタつき改善

使用設備 : MC、NC旋盤

使用油 : S化学社品

加工ワーク: アルミ材 A6063 他

使用工具 : 超鋼

推奨油 : ダフニールファクールES (出光)

～アルミ加工に優れるシンセティックエマルジョン～

用途: アルミ合金、炭素鋼、合金鋼の重切削加工油剤

本油は特にアルミ合金の加工に適しており、従来の水溶性切削油では適用が困難であった転造タップ、仕上げリーマ加工等に最適です。また、非塩素系ですので、廃液処理の際にダイオキシンや腐食性塩素ガスを発生する恐れがありません。

15%を10%に濃度低減！！



切削油実機テストの流れ

油剤選定

現在ご使用の油剤・加工条件からお客様のニーズにマッチした適切な油剤を選定致します。

タンク清掃

弊社の営業マンが清掃を行います。前油の腐敗が大きい場合は殺菌剤の投与等、適切な処置を致します。

※テスト時は無償で実施致します。

油剤入替

弊社の提案油剤を事前に打合せした希釈倍率でタンクに給油致します。



アフターフォロー

濃度・pHを定期的に測定致します。将来的に現場で自主管理して頂けるよう、管理シート等も準備致します。

高性能洗浄油のご紹介

アルファークリーナーLX イソパラフィン系炭化水素溶剤

低 臭

高 純 度

良 回 収 性

特長

- ◆ 自社技術により合成された高純度イソパラ溶剤
- ◆ 高度な精製工程を経ており非常に低臭気
- ◆ 蒸留範囲が狭く回収性に優れる

代表性状



用途

- ◆ 洗浄剤（金属洗浄）用原料
- ◆ 各種潤滑油ベースオイル
- ◆ その他（化粧品 など）

第2石油類！ 乾燥性能抜群！！

5月 新発売を予定！！

先行テスト希望に対応！！

ご相談ください！

新人紹介

今回の紹介は、石油販売部・営業担当の遠藤社員です。
新規営業から、各支社の作業応援など大忙しの毎日をご過ごしております。
お問い合わせの際は、「遠藤さんいますか？」と是非お声掛けください。
全力で対応させていただきます！！



切削ニュースのお問い合わせは
販売部 営業担当者迄
TEL 03-5604-3312
FAX 03-5604-1053

油 名		アルファ クリー ナーM	K) クリー ナーLX
試験項目			
動粘度(40°C)	mm ² /s	1.25	1.32
酸価(指示薬)	mgKOH/g	0.01	0.00
密度(15°C)	g/cm ³	0.7610	0.7497
表面張力	mN/m	24.5	21.8
蒸留(常圧)			
0%流出点	°C	165.0	173.5
5%流出点	°C	171.0	176.5
10%流出点	°C	173.0	177.0
50%流出点	°C	180.0	177.0
90%流出点	°C	188.0	177.5
95%流出点	°C	190.0	-
100%流出点	°C	205.0	177.5
アニリン点	°C	81.0	88.0
引火点(PM)	°C	49	48
色(ASTM)		L0.5	L0.5