

工場見学概要

テーマ：大阪造幣局の視察と学習

見学先：独立行政法人 造幣局見学

日時：平成 24 年 10 月 12 日 13:00～14:30

纏め：日興産業株式会社 杉山 貴彦

1. 造幣局概要説明・映像による硬貨製造工程説明

- ・造幣局は明治 4 年 4 月 4 日に設立され、本局は大阪、東京、広島に支局がある。
- ・主な業務は貨幣、貨幣セット、金属装飾品、勲章の製造である。
- ・貨幣について造幣局は硬貨のみの製造で日本国が発行し、その為硬貨に”日本国”と刻印がしてある。紙幣は日本銀行が発行し国立印刷局の製造となる。
- ・硬貨の製造数は財務省からの受注分に限定され、回収・出荷量は景気によって左右される。例えば 50 円硬貨であれば 2 年程製造を見かけていないとの談であった。その他、5 円硬貨の製造数も少ないとのこと。
- ・硬貨はいわゆる寿命が無く、半永久的に流通される代わりに年号を刻印している。紙幣は千円、五千円札で 1～2 年、壱万円札で 4～5 年で寿命を向かえる(回収、裁断され再利用される)とのことで製造ナンバーが打ってある。
- ・映像では、500 円硬貨製造工程が投影された。

2. 見学

1) 硬貨製造ライン見学

- ・硬貨製造までの流れは、鑄造 → 熱間圧延 → 冷間圧延
ここまで広島の支局にて行い、コイル状にして大阪まで運ばれる。以下大阪。
穴あけ(5 円、50 円のみ)(中心をとりやすくする為とのこと) →
圧穿(硬貨の形に打ち抜き) → 圧縁(模様出しの為の縁付け) →
焼鈍(電気炉にて行うが、アルミである 1 円硬貨は行わないとのこと) →
洗浄(希硫酸により、表面酸化膜、油分等の除去を行う) → 乾燥 →
計数確認 → 圧印(硬貨表面の模様付け) → 計数確認・袋詰め
- ・1 コイルは 350m、硬貨の製造数は 700 枚/分とのことである。
- ・打ち抜きくずは回収され、再び溶融され使用されるとのこと。
- ・工場内は全自動化が進み、運搬もロボットが行っている。
- ・圧印機はアメリカの SCHULER 社、その他村田製作所製機械も見受けられた。
又、説明の映像では潤滑油の使用が見られたが、ライン見学では稼働率が少ない
こともあってか、工程に油剤の使用は見られなかった。

2) 造幣博物館の見学

併設されている、造幣博物館内の常設展示物の見学を行った。

江戸時代以前の貨幣の展示、明治以降近代の貨幣の変遷解説展示、特殊硬貨製造法の解説展示、世界の珍しい硬貨の展示があった。