

第2章

複合経営の拡充と バブル崩壊後の転換

1 「ターゲット2000」の策定と複合経営の指向

新中長期経営計画「ターゲット2000」を策定

1991年（平成3）12月、当社は「POST '88」に引き続き、2000年における事業像を想定し、その実現を目指した新中長期経営計画「ターゲット2000」を策定した。この計画は当社の事業を「鉄鋼、溶接棒」「アルミ・銅」「機械エンジニアリング・工具」「新分野（情報エレクトロニクス、FA・ロボット等）」の4本柱とし、複合経営の一層の進展を図ろうとするものであった。21世紀を見据えた新生産体制の構築計画の策定により「高砂新機械工場・新鉄粉工場（岩屋・脇浜地区の移転）」「豊橋FA・ロボットセンター」「大安工場（名古屋工場の移転）」の建設が進められることとなった。また、既存の事業所については、生産合理性のアップと主力製品の生産強化を目的に、設備の更新が図られた。

さらに、「ターゲット2000」に基づき、至近の3カ年計画「'92～'95アクションプラン」を策定した。「複合経営におけるメリットの追求」として、重点分野間の要員異動、技術の移転と融合による新製品の開発、事業部門間の情報および販売ネットワークの確立が挙げられた。また、「グローバル化の一層の推進」「ゆとりと豊かさの実現に向けた人事施策」「グループの総合力の推進」「事業部門への一層の権限委譲」などが重要施策として挙げられた。

FA・ロボット事業の統合

1991年（平成3）4月の組織改正により、溶接ロボット事業と塗装ロボット事業をそれぞれ溶接棒事業部、機械エンジニアリング事業本部から分離し、ハンドリングロボットのメニューを加えて新分野事業部内に「FA・ロボット本部」を新設した。これは、新分野事業部の持つLSI、コンピュータシステム、通信などの技



FA・ロボットセンター（愛知県豊橋市）

術をFA・ロボット事業に活用することを目的としたもので、エンジニアリングやシステム構築を含めたFAシステム全体へのビジネス展開を狙ったものであった。

FA・ロボット本部の新設により、藤沢事業所の溶接ロボットラインと岩屋工場の塗装ロボットラインが、愛知県豊橋市の新設工場「豊橋FA・ロボットセンター」へ統合されることとなった。また、「豊橋FA・ロボットセンター」と命名することで、工場全体がFAシステムのPRを兼ねることとなった。

ICデザインセンターの開設

1991年（平成3）10月、ICデザインセンターを開設した。これは、テキサス・インスツルメンツ（TI）社との提携で半導体事業へ進出したことによって生まれた新規事業の一つであった。TI社のライブラリを用いて、日本TI株式会社や最終ユーザーからの半導体の設計受注を行うものであり、設計の対象となる半導体は、TI社のアプリケーションスペシフィック製品群であった。また同センターは日本TI株の販売代理店機能を持つことから、TI社との協力関係が一層強固なものになった。

ICデザインセンターの設立により、当社は、半導体の設計から製造（KTIセミコンダクター株）、検査（ジェネシス・テクノロジー株）まで、神戸製鋼グループとしての半導体事業を確立することとなった。そして半導体事業は、この時期当社の情報エレクトロニクス事業の大きな柱へと成長した。

KTIセミコンダクターの新工場竣工

1990年（平成2）5月に設立された、KTIセミコンダクター株の生産拠点として、兵庫県西脇市に新工場が建設された。1992年6月に竣工し、翌年3月から商業製品の出荷を開始した。当初は32メガメモリのDRAMを搭載した8インチウエハを月産4,000枚生産していたが、1994年以降は月産9,000枚のフル生産体制となった。

神戸総合技術研究所の完成

1992年（平成4）4月、神戸市西区の西神工業団地内に建設されていた神戸総合技術研究所の竣工式が行われた。1990年からの第2期工事が完成したもので、居室である3号館と、食堂や大会議室、多目的ホールを備えた4号館、関係会社が入居する5号館に加え、第2～7実験棟が建設された。そしてそれぞれの建屋完成に伴い、材料研究所、化学研究所と高分子材料開発センター（1992年4月に「化学・高分子研究所」に改組）、開発実験センタ



KTIセミコンダクター新工場の鉄入れ式



KTIセミコンダクター

ーが順次西神へ移転した。コベルコシステム(株)やコベルコ科研(株)、神鋼リサーチ(株)などの関係会社を含め、約1,000人のスタッフが集結した。

引き続き、第3期工事として大型実験棟の建設が行われた。さらに、1994年4月には生物研究所が筑波から西神に移転した。

第1回テクノフォーラムを開催

1992年(平成4)5月、第1回テクノフォーラムが、神戸総合技術研究所で開催された。従来、プロジェクトチームの結成や技術交流の形で一部の研究者同士によるコミュニケーションの場は設けられていたが、全社を横断した形で技術開発本部および開発に携わる関係部署が一堂に会したのは、初めてのことであった。当社およびグループ会社が手がける最先端の技術が、発表会とポスターセッションにより紹介され、参加者たちは相互のコミュニケーションを深めていった。

テクノフォーラムの開催により、研究者たちにはプレゼンテーション能力や研究テーマの事業化を意識した感覚が身に付くようになり、企業内研究者としての資質の育成につながった。神戸製鋼グループの“技術の融合と交流”に重要な役割を果たしたテクノフォーラムは年2回実施された。さらに1995年からは下期開催分を「技術成果発表会」と名前を変えて、より事業部を意識した技術報告を行った。

新神鋼病院の建設

当社の創立50周年を記念して建設された、神鋼病院は地域に深く根付いていたが、設備が手狭になるとともに老朽化が課題となっていた。そこで、1992年(平成4)4月、神鋼パンテック(株)(現・株神鋼環境ソリューション)の工場跡地に最新鋭の設備を備えた「新神鋼病院」の建設に着手した。

新神鋼病院は、1994年5月に開院した。7階建て延べ床面積23,609㎡、臨床数333で、以前の神鋼病院と比べ臨床数で2倍以上となり、アメニティにも考慮した施設に生まれ変わった。奇しくも完成の8カ月後に阪神・淡路大震災が発生した。大きな被害を受けながらも、新築となったことで病院機能を保つことができ、地域の医療拠点として負傷者の治療と入院患者のケアを行うことができたのであった。



神戸総合技術研究所



新神鋼病院

2 IR活動の推進



IR・インフォメーション・ミーティング

IR活動の推進

IRとは「Investor Relations」の略で、株主や投資家向けの企業情報提供活動のことである。海外の企業ではIR活動が不可欠であったが、わが国でIR活動に取り組む企業は、この時期まで限られていた。しかし、投資環境が変化を見せ始めた1980年代末から、株主への情報公開活動がわが国でも活発になってきたのである。

当社も1991年（平成3）4月に、第1回目となる「IR・インフォメーション・ミーティング」を開催した。このほか、株主総会時の会社概要ビデオ放映、投資家向けの工場見学会などを行った。

その後も、当社は定期的かつ継続的なIR活動を展開している。

3 生産設備の強化と新規事業の立ち上げ

鉄鋼部門のリフレッシュ工事

この時期に行われた鉄鋼部門のリフレッシュ工事は、高度化する需要ニーズに対応するため、品質向上や競争力強化を目的にしたものであった。

神戸製鉄所では、1991年（平成3）1月から、第7線材工場の加熱炉と制御系の更新工事に着手した。加熱炉更新に約20億円を投入したのをはじめ、ビレット casting 設備の均熱能力を向上させたことで製品の品質向上を図るとともに、燃料原単位を従来に比べて約10%削減した。さらに、プロセスコンピュータの導入、圧延電気設備の更新、結束機の増設、ラベル自動刻印機のオンライン設置等約30億円をかけ、1992年10月末に完了した。

加古川製鉄所では、熱延工場のリフレッシュ工事が1989年12月から始まった。加熱炉やモーターの電気制御設備の更新、粗仕上ミルの整備やプロセスコンピュータの更新等、約270億円をかけて高度化する需要のニーズに対応した。工事は1993年7月に完了した。



リフレッシュした神戸製鉄所第7線材工場

高砂製作所に新機械工場を建設

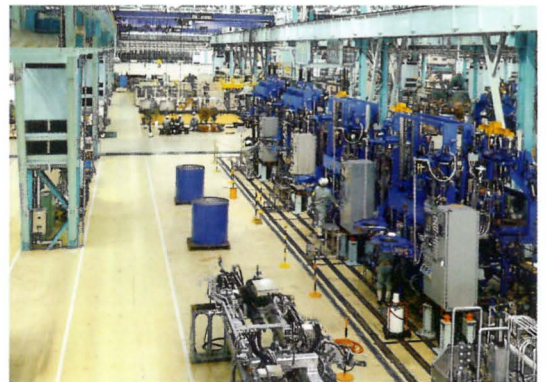
1993年（平成5）3月、高砂製作所南東の敷地内に、総工費約455億円をかけた新機械工場が竣工した。同工場はそれまでの岩屋工場（タイヤ・ゴム機械、樹脂機械、圧縮機、真空成膜など）と、高砂製作所の機械工場（圧縮機、連铸機、プレス機、資源・土木機械、IP装置など）や破碎機工場（破碎機、骨材プラントなど）、回転機工場（スクリュウ圧縮機、ターボ圧縮機など）の4工場を集約した、最新鋭の総合機械工場である。従来、分散している工場ごとに受注していたことで、受注変動による生産効率が低かったが、生産現場を集約し、要員、技術、設備をフレキシブルに対応させることでロスをなくした。工場内部が一辺16mの正方形モジュールの集合体となっており、設備のレイアウト変更が自由に行えることが特徴であった。

機械部門の総合事務所（設計、関係会社等を含む）をはじめ、加工工場、組立工場、テクニカルセンター、商品開発センター、開発実験センターを整備して、樹脂機械、タイヤ・ゴム機械、破碎機、スクリュウ圧縮機、ターボ・レシプロ圧縮機を5本柱に、個々の製品メニューの完成度を高めていくことになった。

産業機械本部では、この先進工場の理念を「FINE-S」と名付けた。「F」はFlexible（柔軟性）、「I」はIntegrate（知能・機能集約化）、「N」はNetwork（総合能力）、「E」はEnvironment（快適環境）、「S」はSpecialities（独自性）を表す。新製品の開発体制と、効率的な生産技術が融合した新機械工場の誕生で、当社の競争力は一層高まった。



高砂新機械工場



高砂新機械工場内部

大安工場の建設と稼働

当社は1937年（昭和12）以来、航空機部品、自動車部品などに使用されるアルミ・マグネシウム鋳鍛造品を名古屋工場で生産してきたが、1980年代後半以降、自動車の軽量化、半導体生産の拡大等によって、アルミ・マグネシウム鋳鍛造品の需要が急速に拡大していった。

しかし、名古屋工場は敷地の面から拡張が不可能であった。また、操業開始から50年を経て周囲が住宅街に変わっていたこともあり、大型設備を扱うためには郊外に新工場を建設して移転する必要性が生じていたのである。そこで、三重県員弁郡大安町（現・いなべ市）に26万㎡の広大な土地を購入し、1992年9月から総額200億円をかけた工場建設に着手した。

そして1年後の1993年8月、大安工場の第1期工事が完了した。6,300トンのメカニカルプレスを備えた鍛造工場、溶解設備や高圧・



大安工場の鉄入れ式



新設当時の大安工場



FA・ロボットセンター内部

低圧鋳造機を中心にした金型鋳造工場が完成し、順次稼働を始めた。さらに、第2期工事として航空機部品など多品種少量品対応の油圧プレス鍛造工場、機械加工工場、砂型鋳造工場の建設工事が行われ、名古屋工場からの設備移転も含めて、1995年4月に全面操業を開始した。

その後大安工場は、自動車足廻り部品軽量化に対応した鍛造サスペンションや、液晶製造用アルミチャンバー、半導体製造装置用電極部材などの新製品の生産にも取り組んでいった。

FA・ロボットセンターの新設

1992年（平成4）11月、豊橋FA・ロボットセンターの竣工披露式が挙行された。同センターは、藤沢事業所の溶接ロボットと岩屋工場の塗装ロボットを集約し、新たにパレタイジングロボットのメニューを加えた、FA・ロボット専門工場であった。自動倉庫、無人搬送車、自動位置決め装置や自動検査装置など、FA化を進めた工場棟をはじめ、日本のロボットメーカーとしては最大規模のシステム・テストブース、マルチメディア対応の100インチ大型プロジェクターを備えたプレゼンテーションルームを併設したテクニカルセンター、各種OA機器およびLANによる情報ネットワークが整備された事務所棟から構成されていた。

また、独自に開発したコンピュータシステム「FROM-CIM」で販売・設計・生産を一元管理するとともに、ロボットなどを活用したFAシステムにより、顧客が建設する工場のエンジニアリングを手がけるという、自身が大きな「施工事例」でもある、FAセンターとしての役割を果たした。

それまで培ってきた溶接・塗装ロボットのそれぞれの技術・人材・流通・ユーザー・作業ノウハウと、技術開発本部の各種シミュレーション技術をはじめとした基盤技術、そして社内機械部門などFA・ロボットのユーザーサイドからのノウハウも活かした事業を行った。

神鋼アルコア輸送機材の設立

当社はAlcoa社と共同で、1992年（平成4）6月にトランスポーター分野向けのアルミ板材を生産・販売する合弁会社を、日米双方に設立した。

日本の新会社は「神鋼アルコア輸送機材株式会社（KATP）」で、自動車、鉄道車両、船舶などのトランスポーター分野向けに、メーカーとの共同研究を含めたアルミ板材などの研究開発に取り組んだ。神鋼アルコア輸送機材株は、「軽量化とアルミ」をキーワードにトランスポーター分野で当社の社内技術を

融合させて、アルミの需要拡大を図る役割を担うこととなった。

一方、アメリカの新会社は「Alcoa Kobe Transportation Products, Inc. (AKTP)」で、北米を中心に自動車に的を絞ったアルミ板材の研究開発を行うこととなった。

4 全社をあげて環境保全に取り組む

「地球環境委員会」を新設

1992年（平成4）4月1日、当社は「地球環境委員会」を新設した。活動は大きく次の3つに分かれることとなった。

- ①環境保全・省エネ・リサイクルなどの全社的な活動の立案・推進・進捗管理
- ②環境関連事業の強化、新規事業の検討・推進
- ③環境問題に関する情報の収集、全社的情報の共有化促進

委員会には、社内にある環境保全のノウハウを全社的に普及させ、環境関連規制の強化に対応した対策の検討を行う「環境保全・創造分科会」と、環境関連事業の強化や新規事業の検討を行う「環境商品分科会」を置いた。

当社は新中長期経営計画「ターゲット2000」の中で、2000年の企業像として「社会と共生し成長する会社」を掲げており、地球環境の保全が重要な問題となる中で、地球環境委員会を中心に取り組む方針を示した。

「地球環境保全基本方針」の策定

地球環境委員会の発足に続き、当社は1992年（平成4）7月に「地球環境保全基本方針」を策定した。これは、あらゆる企業活動において環境との共生・調和を図っていくことをアピールしたもので、その内容は、「地球環境保全の基本」「社員の意識改革」「諸活動の点検」「新技術・新製品の開発」「環境グローバル化の推進」「地域社会との共生」の6項目から成り、それぞれに神戸製鋼の事業活動において、環境に関し配慮すべき項目を示している。



アルミ缶リサイクル活動



アルミ缶回収車

アルミ缶の再利用活動に取り組む

1980年代後半、廃棄物の発生抑制や環境保全のために、資源の再生利用を促進する機運が高まり、リサイクル法（正式名称は「再生資源の利用の促進に関する法律」）などの整備が進められていた。

こうした中、当社をはじめアルミ圧延大手5社は、1989年（平成元）12月、アルミ缶の再利用でコスト削減を図ると同時に、ごみ処理問題を解決することを目的に、使用済みアルミ缶の再利用システムを検討する「UBC（使用済み缶）リサイクル研究会」を発足させた。

同時に、当社はリサイクル資源の確保について、他社に率先してアルミ缶のリサイクルキャンペーンを行った。それが、事業所に設置した回収箱に、自宅や職場および周辺から集めたアルミ缶を集積する「アルミ缶バック運動」である。1990年、当社軽合金伸銅事業本部の4事業所（真岡、長府、秦野、名古屋）において活動がスタートした。1991年7月からは、この運動を全社的に拡大していき、東京・神戸本社、神戸総合技術研究所、神戸製鉄所、加古川製鉄所、高砂製作所、岩屋工場、大久保建機工場、明石工場などで「アルミ缶バック運動」として取り組むようになった。

その結果、1997年度の回収量は2,980万個に達した。さらに、関連・協力会社へも活動拡大を図り、地域に対しても回収活動を推進していった。神戸市を本拠地とするプロサッカーチーム「ヴィッセル神戸」の応援と小学校のアルミ缶回収を連携させた活動をスタートさせたのをはじめ、地域イベントにアルミ缶回収車を派遣し、鉢植えの花とアルミ缶を交換する企画も推進した。

5 平成（バブル）景気の終焉と改定中期アクションプランの策定

「バブル景気」の崩壊

1987年（昭和62）以降、内需拡大を背景に力強い成長を続けていたわが国の経済は、土地や株式の価格上昇と銀行からの多大な融資に支えられ、4年3カ月にわたる好景気をもたらした。しかし、資産価値のみが先走りした「バブル景気（平成景気）」は、1991年頃から勢いを失っていく。

1989年から公定歩合は5回にわたり引き上げられ、2.5%から

6.0%となったが、その後日本銀行が行った強力な窓口規制なども影響し、1989年末に日経平均で38,915円を付けた株価が下がり続けることとなった。そして、1990年10月には2万円台を割り込んだ。同時期に不動産総量規制が行われたこともあり、地価と株価の下落は、急速な景気後退を引き起こした。

ここに、「バブル景気」と呼ばれた平成景気は終焉し、わが国は「失われた10年」と言われる長い冬の時代に入ることとなった。構造的な要因が引き起こした不況だっただけに、政府も産業界も、抜本的な不況対策を図れないでいた。

'93~'95改定中期アクションプランの策定

個人消費と民間設備投資が低迷したことにより、当社実績は1991年（平成3）度下期に1986年度以来の減収減益となった。しかし、当社は新中長期経営計画「ターゲット2000」策定によって設備投資を始めたばかりであり、1992年度は経済情勢をにらみながらも受注・売上確保に尽力した。

ところが経営環境は、計画策定時の予想をはるかに超える厳しい状態に陥った。前年度比の売上高で9.5%減、経常利益では69.6%減もの大幅な減益となったのである。そこで、1993年6月、アクションプランを改定し、「'93~'95改定中期アクションプラン」を策定することとなった。

'93~'95改定中期アクションプランは、「収益改善」をキーワードに、「総固定費の圧縮」「製造コストの削減」「棚卸資産、売上債権保有月数の短縮」「営業活動の強化」「効率的な研究開発の推進」を重点施策としてスタートした。特に「総固定費の圧縮」では、新規大型投資案件がほぼ一巡したことにより、設備投資の50%圧縮と、10%の要員合理化を図ることとなった。

全従業員を対象に一時帰休を実施

バブル経済崩壊後の不況が長引き、多くの企業が「事業のリスクチャリング（再構築）」と呼ばれる合理化策を推進した。すなわち、本業の見直しと強化、不採算部門の整理と撤退、分社化などが活発に行われるようになったのである。鉄鋼業界においても、内需の低迷や円高の進行により、深刻な状況が続いていた。鉄鋼大手5社が発表した1993年度（平成5）の中間決算は、全社が赤字を計上するという厳しい内容であり、中間配当の見送り、無配という状況が続くこととなった。

こうした中、鉄鋼各社は一時帰休を実施した。住友金属工業株式会社と日本鋼管株式会社が1993年10月から、新日本製鐵株式会社が11月から、それぞれ一時帰休を実施した。当社も1994年1月

から、一時帰休を実施した。対象は全従業員で、4年3カ月間実施された。

'93～'95改定中期アクションプランのローリングと本社部門の統廃合

'93～'95改定中期アクションプランの業務改革の一環として、1994年（平成6）1月、本社部門の組織改正が行われた。

この組織改正は、事業部門に先がけて本社部門組織の統廃合・再編を図ったもので、「小さな本社」の実現を目指したものであった。本社スタッフと間接部門の要員削減とともに、本部制を廃止して簡素化した組織に再編した。

翌年には'93～'95改定中期アクションプランのローリングを行った。特に、不採算事業・新規事業の見直しを行い、「ターゲット材料の(株)コベルコ科研への事業移管」「システム・インテグレーション事業のコベルコシステム(株)への統合再編」「テクノメデイカル株式会社、コベルコオートマテック株式会社の清算」などを行った。

6 不況の中で当社を支えたヒット商品と事業群

『ガルバーエース潤滑処理鋼板』の開発

家電・情報機器の普及する中、防錆や耐指紋性に対する家電・OA機器メーカーの要求が高まっていた。業界に先がけて耐指紋性鋼板を開発した当社は、その後も加工メーカーの要求を満たす特殊化成処理鋼板を開発した。その一つが『ガルバーエース潤滑処理鋼板』である。

1992年（平成4）に開発された『ガルバーエース潤滑処理鋼板』は、溶融亜鉛めっき鋼板にクロメート処理と樹脂コーティングを施し、プレス用の潤滑油を使わずにプレス加工ができる、環境を意識した画期的製品であった。従来あった脱脂および洗浄工程が不要となることから地球環境保全への貢献が評価され、1992年の日経優秀製品・サービス賞の日経産業新聞優秀賞を受賞した。

その後も、ユーザーニーズの多様化と環境保護の観点から、当社独自の化成処理皮膜による製品を送り出していった。

各種チタン

チタン材料は、航空機用部品やロケット用部品、原子力発電所や化学プラント、海洋建造物向けに採用されていたが、1980年代半ばからは建築用材料としても需要が高まった。耐食性・耐候性と建材としての意匠性が注目されるようになったのである。1987年（昭和62）に神戸市立須磨水族園の屋根材として採用され、その後も1994年の宮崎シーガイア・オーシャンドームや東京国際展示場（ビッグサイト）の屋根材、1998年の兵庫県・高砂市の鹿島神社の大鳥居などに採用された。

また、一般民生品にもチタンの採用が広まった。特に「軽い」「強い」「錆びない」特性を活かし、眼鏡フレームや腕時計、ゴルフヘッド、自転車のフレーム、オートバイのマフラーなどに採用されていった。さらに、生体適合性に優れる特長を活かし、人工股関節等の医療材料分野にも採用された。

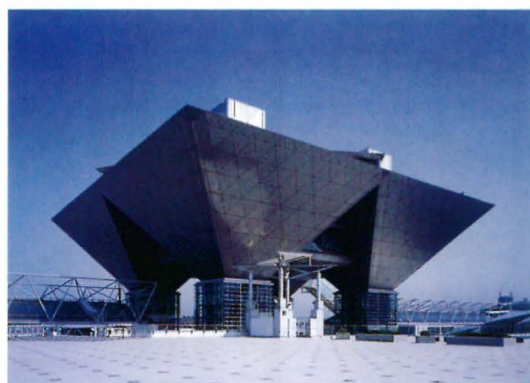
鉄道車両用大型中空アルミ形材

1990年代に入り、高速運行のため車両の軽量化が必須条件であった新幹線をはじめ、鉄道車両へのアルミ部材の採用が始まった。東北・上越新幹線の200系車両にはアルミ板材が、300系車両には1層構造の大型アルミ押出形材が、そして500系車両からは2層構造の大型中空アルミ形材が採用され、現在に至っている。また帝都高速度交通営団（現・東京地下鉄株式会社）地下鉄車両にも当社のアルミ製品が採用され、軽量化に貢献した。

1994年（平成6）には、大型中空アルミ形材内に制振樹脂を融着させて制振性と遮音性を高めた「ダンシェーブ」を開発し、500系、700系など多くの新幹線に採用されていった。

世界規模のサブストレート生産体制確立

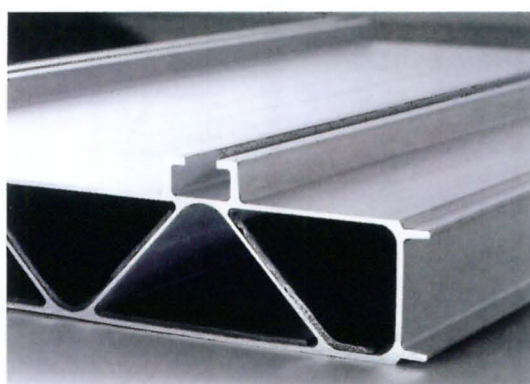
1984年（昭和59）に世界的なハードディスク用アルミ基板のトップメーカーとなっていた当社は、世界三大パソコン生産地である日本・アメリカ・東南アジアに生産拠点を構えていった。1987年アメリカに「Kobe Precision, Inc (KPI)」を設立し、1991年には真岡製造所において増強工事を完了した。そして、1992年、マレーシアに「Kobe Precision Technology Sdn. Bhd. (KPTEC)」を設立したことで、3極生産体制が確立し、1995年にはアルミサブストレート材を月産690万枚供給する体制を整えた。



東京ビッグサイト



チタンβドライバー



アルミ制振形材「ダンシェーブ」



ハードディスク用アルミ基板（サブストレート）



ハンサムシリーズ

汎用スクリュウ圧縮機

1987年（昭和62）に世界最小のスクリュウ圧縮機『エアーメイト』を発売して以来、当社は「低騒音」「操作性」「省エネ」をコンセプトに、汎用小型スクリュウ圧縮機の開発を続けていった。1990年代前半『エアーメイト』シリーズを充実させた後、1994年の『助さんシリーズ』、1995年の『マーチシリーズ』に分化していった。

また、汎用中型スクリュウ圧縮機分野については、1993年に『ハンサムシリーズ』を開発した。この製品は「デザイン性」を重視したのがポイントで、機能とデザインを併せ持つ画期的な製品として注目された。

高性能破碎機

アメリカのアリス・チャーマーズ社との技術提携を解消した後は、独自技術による破碎機・粉碎機の開発に努めた。1984年（昭和59）から1986年にかけて『DH』シリーズの開発・上市を続けてきたが、需要に応え、より高性能な破碎機を開発を続けていった。1992年にはジョークラッシャ『アストロクラッシャ』を、翌1993年にはコーンクラッシャ『アストロコーン』を開発し、販売を開始した。

『アストロコーン』は圧縮旋回式のコーンクラッシャで、機械損失を従来機に対して4割低減させた高性能破碎機であり、土木・建築業界の工事量減少に伴い骨材需要が低迷する中、製造コストの低減や骨材品質向上のニーズに応え、高いシェアを維持し続けた。



アストロコーン

油圧ショベル 新型『ACERA』

1993年（平成5）9月、当社は全く新しいコンセプトにのっとった油圧ショベルである新型『ACERA』（『アセラ・スーパーバージョン』）の販売を開始した。都市型建設機械の在り方を考え、オペレーターの快適環境を実現した、画期的な製品であった。1989年11月に発売された前機種である『ACERA』の低振動性、操作性をより高めただけでなく、流線型、ブルーグリーンの色調という斬新なデザインを採用した。景観にもこだわることによって、魅力的な建設現場の創出を狙ったものである。

新型『ACERA』シリーズは、他社製品を大きくリードすることとなった。また、他社製品も当社にならい続々とモデルチェンジを図ったことで、建設機械業界の方向性を大きく変えることとなった。



アセラ・スーパーバージョン

ガラス建築

1980年代後半、当社はガラス建築の分野に参入した。ガラス建築とは、鉄やアルミなどのフレームとガラスを組み合わせた建物のことで、当社のアルミ素材の技術と建築技術を融合したビジネスとして温室や都市建築の分野で大型案件を受注している。

1989年（平成元）に完成した橿原市昆虫館（奈良県橿原市）は、植物と昆虫が同居するため微妙な温度・湿度管理が要求された。また、その外観デザインもユニークであった。これらは、当社の高度な加工技術によって実現できたものである。その後も、伊丹市昆虫館、大阪の海遊館などを手がけ、さらに京都府立植物園大温室、淡路夢舞台奇跡の星植物館を施工した。

都市建築としては、1993年に完成した神戸ハーバーランドのチャンネルガーデンをはじめとし、関空エアロプラザアトリウム（1994年）、東京駅前丸の内オアゾのアトリウム広場（2004年）等を手がけた。1997年、古都・京都の玄関口として第4代目の京都駅が完成したが、同ビルの吹き抜けガラス張り天井も当社の施工によるものである。



ガラス建築の「海遊館」