

根津鋼材・須賀川/長沼



永山事業部長

事業部制と本部制というタテ・ヨコのメッシュで組織運営する根津鋼材。事業部は関東/東北/中部/情報システム/の4つで、その中核である東北事業部（事業部長・永山良久）は須賀川、

取締役）で40名の所帯で、電機・OA・精密機器関連を

みちのくに根ざす「足印」

《下》

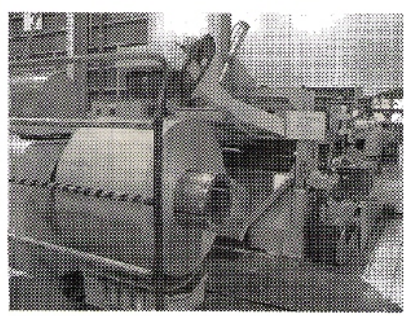
長沼の2事業所（工場）と岩手、山形の2営業所を統括する。須賀川事業所（敷地7697平方メートル）は福島県須賀川市の横山工業団地内で1981（昭56）年に開設。3棟から成る工場建屋は、大型&小型スリット（3762平方メートル）は、最大&小型スリット（最大板厚6・0メートル）と大型&小型レベラー（同2・3メートル）のほかに、夏には新たな設備レイアウトが完成する予定。また、スリット加工については現在、ある工場建屋（178平方メートル）には大型スリットライン（板厚3・2メートル）が1基だが、1

長沼でライン自動化促進

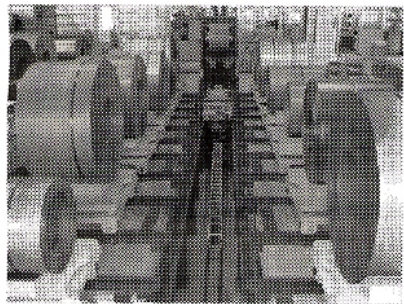
須賀川はレベラー更新検討

直シフトで月産4800トンをこなす。平均板厚3・2メートル（最大6・5メートル）まで加工実績ある。須賀川から車で約10分。市内木之崎に「長沼事業所」がある。須賀川での取引先が東北全域に及び、受注増とともにも昼夜2交替で生産していたうちの、主に自動車関連向けスリット加工（ワイプ製）を専門に手掛ける「分工場」として92年7月に操業を開始した。同社における最新の車庫を連動させるとともに、アンコイラ（コイル供給装置）に母材を搬入するコイル台車（親台車）に、12個の子台車を連動させるとともに、アンコイラには巻き戻しコイルの自動結束装置を導入、人手の

個/午後12個）なの組み合わせで、現津鋼材。事務所現場の自動化・システム化はそのひとつで、自動セパレーター装置や板厚・板幅自動測定装置は、考案から試作・製品化までを自社で手掛け、最小コストで効果を高めている。今回、業界でも珍しい「入り側の完全無人化」を実現した同社では、次のテーマに「出側の自動化」を掲げ、すでに動



須賀川のレベラー



長沼のコイル台車

（太田 一郎）