

根津鋼材・須賀川事業所

高品位のサービス提供



大手コイルセンターの根津鋼材(本社)東京都荒川区、根津訓光社長)は東北、関東、中部の3地区に加工拠点を展開し、地域密着型の営業・生産体制を構築している。業界に先駆けてIT活用や自動化・省力化を推進し、高品位のサービスを提供してきたことで、大口から小口まで幅広い層の需要家から支持を得ている。東北向けのプロパー販売の主力加工拠点として、強みの小ロット・短納期対応に磨きをかけているなど、日々進化を続ける須賀川事業所(福島県須賀川市)を訪れた。

1980年に営業所を開設し、翌81年に工場の稼働を開始。92年には同じ須賀川市内に長沼事業所を開設しており、現在は2工場体制で東北全域から新潟、北関東にかけてカバーしている。須賀川事業所はプロパー販売向けの少量対応、長沼事業所は受託加工などの量産対応に適しており、そ

それぞれの特長を生かした拠点運営を行っている。須賀川事業所の納入先はOA・電機関連が多い。品種別では表面処理鋼板が全体の7割で、残り3割が酸洗鋼板、冷延鋼板など。足元の加工量は二次加工を入れて月間4000~5000ト。長沼事業所も同4000~5000トで推移しており、両拠点で約1万トを取り扱う。

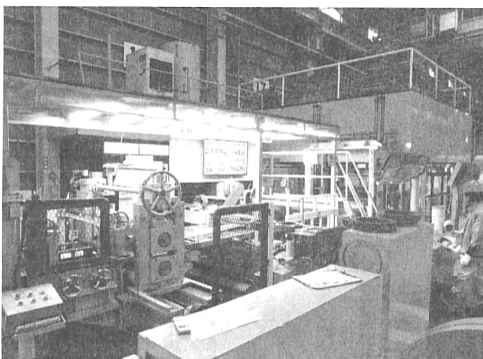
近年の投資案件としては、まず13年に大型スリッターラインの入側の完全自動化を実現。母材コイルのセットから切断、通板、巻き戻し後のバンド掛けまでの一連の作業を全て自動で行うもので、14年には大型レベラーラインも同様に実施した。

生産性向上はもちろんのこと、省人化による危険作業の解消、安全性の飛躍的な向上につながっており、現在は同社のほとんどの拠点で導入済み。同拠点のスリッターは入側の母材コイルを置く台車が4台あり、入側部に関してはレーザー切

客先仕様などを確認できる「3点セット」モニター



ラインを完全に覆い、安全対策も徹底



先進的CCモデル創出

断機の自動運転のようなスケジュール運転も可能となる。工場内の各ラインにモニターが至る所に設置されているのも特徴。最も多いラインでは10台にも上る。それぞれ役割があり、スリッターだと、カッタースタンドのモニターには列組み情報と加

工実績、操作盤のモニターには加工指示書と客先の仕様、過去のクレーム情報の「3点セット」が表示される。このうち3点セットは操作盤以外でも作業者の持ち場ごとに設置しており、ライン担当者全員がいつでも確認できるようになっている。労働災害が

発生しやすい時間帯にならば加工指示書と客先の仕様、過去のクレーム情報の「3点セット」もしている。モニターは加工ラインだけでなく、出荷ヤードにも「積み込み情報モニター」があり、当日出荷予定の製品について、未加工なのか、現在加工中なのか、もしくは加工を

も聞く。壊れてしまっただけでは遅いので、故障しているわけではないが、BCP(事業継続計画)の観点で、費用がかかっても供給責任を果たしていく必要がある(円谷康行副所長)。

最近の取り組みとしては、須賀川工場だけでも9基ある加工設備の大規模なオーバーホール。モニターが焼けて、ライン全体が止まったという話

ワインダーやアンコイラー、リコイラー、レベラー、カッタースタンド、ピン

通信機能を搭載

ワインダーやアンコイラー、リコイラー、レベラー、カッタースタンド、ピン、ロールなどに多数のモニターが存在する。まずは設置から15年を経過したものを対象に全社で順次交換していく方針で、須賀川事業所では21台の交換を予定している。これまでのアナログ情報をデジタル化し、モニター表示することによって、工場内の完全パーパス化を実現するなど、業界に先駆けてIT化を実践

シャーリングシステム

シャーリングシステムは、生産管理システムと連携し、ワインダーやアンコイラー、リコイラー、レベラー、カッタースタンド、ピン、ロールなどに多数のモニターが存在する。まずは設置から15年を経過したものを対象に全社で順次交換していく方針で、須賀川事業所では21台の交換を予定している。これまでのアナログ情報をデジタル化し、モニター表示することによって、工場内の完全パーパス化を実現するなど、業界に先駆けてIT化を実践