

根津鋼材

レベラーカットシート製品

枚数計測装置を共同開発

トレーサビリティにも対応



「カットシート（切板）の枚数測定を瞬間有力コイルセンターの

を開始した。「枚数計測装置」は

根津鋼材（本社・東京都荒川区東日暮里、社長・根津訓光氏）はレベラーカットしたシート製品の枚数を瞬時に計測する装置を開発し、浦安事業所で運用

計測装置でシート枚数を読み取り（浦安事業所内）

同社とソフト開発を手掛けるアイシスウエア（長野県伊那市）との共同開発による。浦安事業所（千葉県浦安市鉄鋼通り）の大型レベラーラインで剪断されたシート製品が

パイラーに集積され、梱包場に搬出される途中に「枚数計測装置」がある。大型レベラーにはパイラーが2連あり、それぞれに設置した計測装置（計2台）でシート枚数をセンサ

ーで瞬時に数える。時間にして1〜2秒だ。読み取った枚数が指示書通りと確認したら、そのまま梱包場に移動し、梱包作業に入る。ここで計測したデータはすべてサーバー内

に保管。過去1年分を蓄積でき、客先から要望があれば随時、提出も可能だ。昨今、モノづくり現場で重要性が高まっている「トレーサビリティ（履歴追跡管理）」にも適応す

る。同社は電機OA向け主体の薄板・表面処理コイルセンター。浦安事業所はシート加工比率が高く、しかも受託・賃加工が多い。梱包1個当たり100〜300枚以上もざら。多種多様な切板の即納ニーズに日々対応する中で現場が「間違いない」と出荷した後から客先に「1枚足りない」と指摘されることもごく稀にあるが、時間が経過していることもあり、その要因や責任の所在を明らかにしづらかった。

今回、共同開発した計測装置の導入によって、トレーサビリティ体制を確立。現場作業性も向上し、梱包オペレータの労務負担も軽減できたメリットも大きい。同社が推し進める「現場作業のペーパーレス化」への取り組みの一環でもある。1号機は昨年末からテストを繰り返し、精度面や安定性が現場レベルで確認できたため、実用化に踏み切った。さらに成熟度を高めていきつつ、今後は同じ浦安事業所内のミニレベラーや大型レベラーを保有する須賀川事業所（福島県）への水平展開も検討していく。