

# 根津鋼材

# コイル梱包を自動化

## 蓼科事業所にライン導入

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）はこのほど、蓼科事業所（長野県茅野市）に縦型の「コイル自動梱包ライン」を導入した。スリット加工後に行う横バンドや紙巻き、スキッド（台木）への積載といった一連の作業を全て自動化。構内の安全性向上と従業員負担軽減につなげた。

## 安全性向上、負担を軽減

同社は安全と労働負担軽減を中長期の重要なテーマに掲げ、「費用をかけてでも積極的に投資する」（根津社長）方針を示しており、今回の導入もその一環。今夏は追加の暑さ対策として、冷涼な蓼科を

除く各事業所に設置済み的大型ファンに続き、初の試みとなる蓼科事業所（千葉県浦安市鉄鋼通り）へのエアコン設置を決めた。

コイル自動梱包ラインは鋼板工業製で、5月から稼働を開始。外

径7000×1430ミ、幅30×4000ミのコイルに対応する。導入にあたってはものづくり補助金を活用した。鋼板工業とは、自動アンコイラー装置でシステム連携の実績があり、同社が進める「N-

CONNECT」(全てをデータ連携する取り組み)での重要なパートナーの関係にある。スリットコイルを加工ロット単位で搬入すると、根津上位システムと梱包機システムがデータ連携し、1コイル単位で各種梱包仕様に自動対応する仕組み。移載機が吊り上げ、

合わせ、包装やスキッド積載まで行う。包装の上から製品ラベルを自動貼付する機能も備える。

ライン内のバンド結束機、包装(紙巻き)機、スキッド積載機を通過する仕組み。隣接する大型スリッターで加工されたスリットコイルは全て同ラインでバンドを横掛けされ、必要に応じて客先仕様に

梱包後の搬出も自動で行われる



鋼板工業製のコイル自動梱包ライン

案内

受注から生産・配送・顧客まで 一貫連携システム

# 根津鋼材「N—CONNECT」

大手コイルセンターの根津鋼材（本社＝東京都荒川区、根津鋼光社長）は受注から生産、配送までの一連の業務とシステム、そして顧客をつなぐプラットフォーム「N—CONNECT（エヌコネク）」の構築を推進している。蓼科事業所（長野県茅野市）で5月から稼働する「コイル自動梱包ライン」にもN—CONNECTの機能やコンセプトが反映されており、導入の主な狙いである安全性向上や作業負担軽減に加え、人的ミスの撲滅や業務効率向上の面でも大きく寄与している。

蓼科事業所（長野県茅野市）は大型スリッターと中型スリッターを1基、ミニスリッター2基を有するスリッター加工専門拠点で、月間加工量は1500—2000ト弱。一部受託加工も手掛けるが、

## ミス撲滅・業務効率向上に貢献

社が近年取り組んでいる設備能力を適正化する方針に沿って、シャーリング機2基とミニレベラー1基を廃棄。シート製品は関東地区で集中生産し、蓼科を物流基地として運用している。

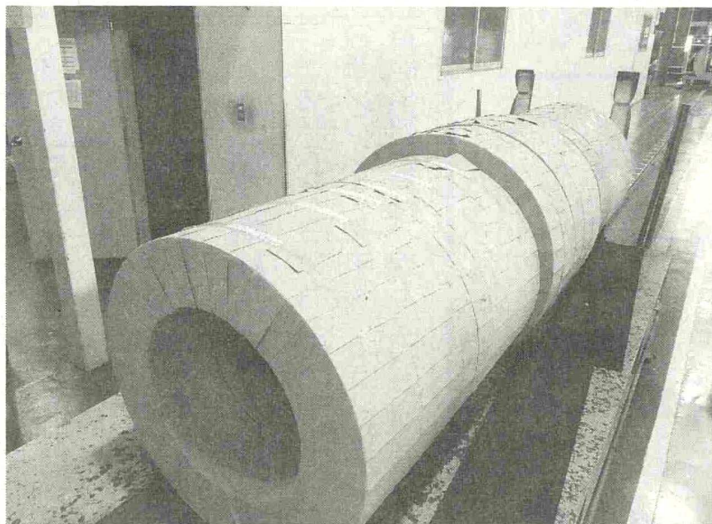
顧客の大半は自社販売型の自社販売拠点として茅野市。1988年開設以来、長野県内全域と山梨県の一部をカバーする地域密着も対応していたが、同

の付加価値が高い分、顧客からは小ロットでの注文が大半を占める。そのため、梱包も紙巻き（ゲートル巻き）仕様が全体の2—3割に上り、さらにスリットコイルに1本ずつバンドを横掛けしたり、台木（スキッド）を付けたりと、スリット加工後の作業に手間がかかるのが同事業所固有の悩みでもあった。コイル自動梱包ラインの導入によって、コイルを何度も搬送する危険作業が解消され、バンド掛けや紙巻きといった煩雑な作業からも解放された。「安全」と「労働負荷低減」の導入効果は目まじしいが、自動梱包ラインが同社の基幹システムと連結している点も目を見張るものがある。

読み込むと、基幹システムから客先ごとの梱包・荷姿仕様のデータを受信。バンドを掛ける位置や本数、紙包装の有無、スキッド材質の指定などが自動でインプットされる。あらかじめ登録されている顧客情報を基に運用されるため、入力ミスの防止や再入力の手間省略につながる。N—CONNECTのコンセプトの一つである「入力したデータは全ての局面で利用され、二度手間を発生させない」ことが同ラインにも生かされている。



蓼科事業所



自動梱包ラインで包装した製品

今後あらゆる業務の無人化・自動化に取り組む方針で、業務効率向上を追求することで「プロフィットセンター」としての役割を強化していく（根津社長）考え。また、物流機能の拡充に向けて、全拠点で母材保管能力の増強を進めており、蓼科事業所でも現工場を増築し、母材ヤードを拡張することを検討している。