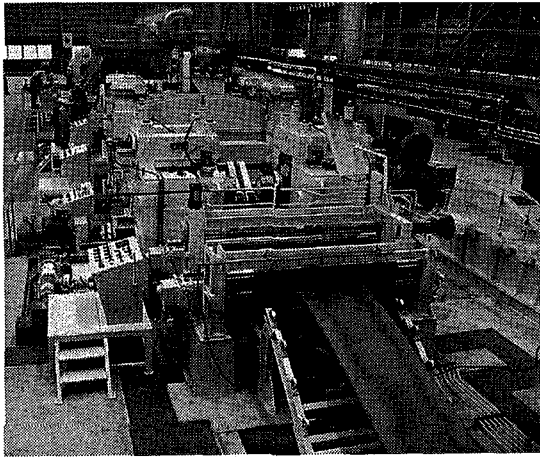


村山鋼材

浦安工場 改良レベラー稼働

用レীগ加工鋼板 16ミリ厚まで可能に



営業運転を開始した「JCL1」(浦安工場)

熱延コイルセンター大手の村山鋼材(本社・東京都大田区東糀谷、社長・村山和雄氏)が、総額11億円を投じた厚物長尺広幅用レベラーライン「ジャンボカッティングライン1号(JCL1)」の浦安工場への移設が完了。6月11日から営業運転を開始した。

(4面「流通加工」版に関連記事)

移設にあわせてフアや歪みを抑制)の適応したことでライン停止イナルレベラーを一範囲をSS400規格時間を短縮でき、生産新。これにより、高品材で板厚16ミリまで引き効果の向上にもつなげ質カットシート製品の上げる。新レベラーと新パイラー(製オリジナルブランドでまた、パイラー(製品積装置)も更新し、ある「レীগ加工用鋼品集積装置)も更新し、このほかアンコイラ板」(内部残留応力をカットシート製品を両側)とサイドトリマーも改造解放し、加工時の反りサイドから搬出可能とサイドトリマーも改造

した。アンコイラーの受け入れ重量を30トに能力アップし、歩留まり向上を図る。それに合わせ30トコイルを運搬可能な天井クレーンも導入した。トリマーについてはスクラップのカット幅を200ミリ(従来は300ミリ)にした。電気制御システムは昭和電機製作所製を採用した。

東京工場(大田区東糀谷)からのJCL1移設に伴い、同社の生産拠点は浦安工場に一本化。5月には本社の厚板営業部門を移転したことで製販一体化を実現し、顧客へのスピーディな対応が可能となった。

既存のJCL2と合わせ、薄物から厚物まで一拠点で生産でき、月産能力は現状の体制で1万7千トだが、対応範囲を拡大した「レীগ加工用鋼板」などの拡販を積極的に進め、月産2万トをめざす。

これまで浦安工場に設置していたJCL3については「設備の相互活用」で協業を決めている藤澤鋼板への売却を済ませており、藤澤鋼板ではリニューアルしたのち10月頃から操業開始の予定。

大型レベラーライン

浦安工場に移設完了

村山鋼材

熱延用では町工場が密集した部劣化更新も迫られては業界最大工場周辺も、いまや住みやすくなり、浦安工場へのラ級として住宅や文教施設が増え、イン移設と部分更新・改良を決めた。

6月11日から営業運 転を開始したNEW本、下8本。これを押 づきサイド双方に搬出で らる移設工事は予定ど

鋼材の厚物長尺広幅用 レベラーライン「ジャ ンボカッティングライ ン1号(JCL1)」。 その誕生は、1974 年にさかのぼる。

新品同様、装い新た

以来、38年間にわた り本社に程近い東京工 場(大田区東糀谷)で 稼働してきたが、かつ



板厚	3.2~25 ^{mm} (19 ^{mm} 厚超は特殊刃対応)
幅	900~2,350 ^{mm} (3,2~19 ^{mm} 厚)
長さ	900~1,850 ^{mm} (20~25 ^{mm} 厚は特殊刃対応)
長さ	1,300~12,300 ^{mm}
長さ	720~762 ^{mm}
長さ	1,100~2,200 ^{mm}
長さ	最大16 ^{mm} 厚(S.S.400材)
長さ	84 ^{mm}

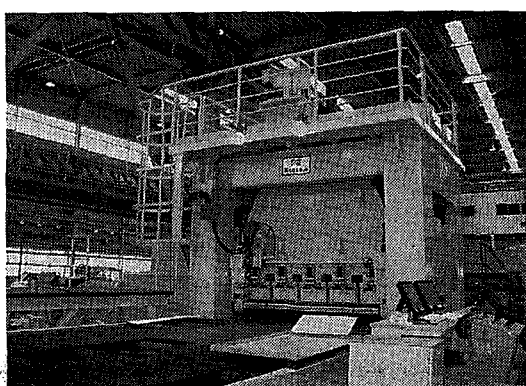
技術結集、「拡販」の武器に

「JCL1」。ペンキ さえロールがしっかり できれいに彩られたラ とサポートし、高品位 インは、原型の面影と シート製品に仕上げ 重厚感をしっかりと残 しつつも、見た目は新 品ながら、装いも新

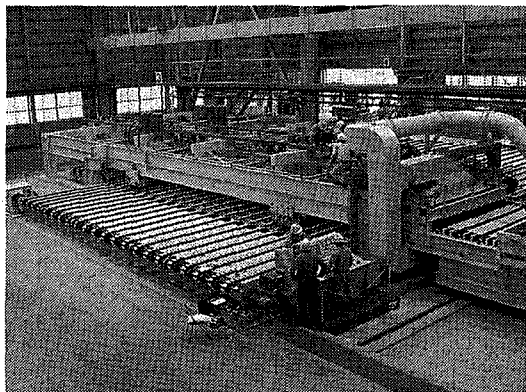
「レーザ切断用鋼板」 イン停止時間をなく 第2鉄鋼団地内)で 加工時に反りや歪みが を短縮。客先の短納期 発生しない塑性調整 要請に配慮。キズ発 生を防止するよう、工

移設を機に、電気制 S400規格で16^{mm}厚 夫も施してある。

「開拓精神」の象徴 1952年に設立



品質向上のカギを握るファイナルレベラー



長尺製品搬出用のパイラ ーを達 率化と顧客サ ービス向上を 両立したこ とで、早期に 「月産2万ト レベルを達成 したい」(村 山社長)と考 える。

製販一体化 は、上方弾力 性の確保はも

(創業は42年)した村 山鋼材が、業界に先駆 けて広幅厚物ラインを 開発したのは58年。以 来、長年にわたる操 業を通して蓄積した独 自のノウハウを結集し たのが、今回の新「JCL 1」だ。

「新しいラインを創 出する」という思いが、 同社の挑戦意欲と、 開拓精神の象徴であ ったと言っただけに、 村山和雄社長をはじめ 経営や営業系、生産系 営陣や営業系、生産系 営陣や営業系、生産系 営陣や営業系、生産系

その意味で、村山社 長の「これまでの我が 社の取り組みは、いわ ば『生き残り戦略』だ が、これからは『成長 戦略』だ」と語 ったが、これからは 対応のカギでもある。

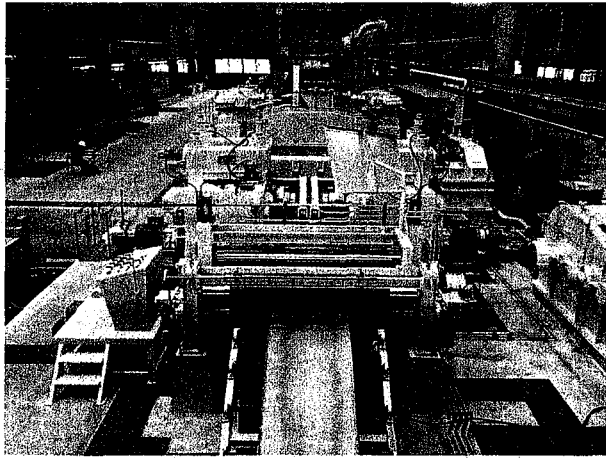
「拡販」という戦略 テーマを、全社員が自信 と確信をもって推し進 めていく。設立60年 の節目に、ふさわしい 門出である。

(2面参照)

熱延レベラー 移設完了

大手コイルセンターの村山鋼材(本社||東京都大田区、村山和雄社長)は約11億円を投じた東京工場から浦安工場への大型熱延レベラーライン「ジャンボ・カッティング・ライン1号機(JCL1)」の移設・改造工事を完了し、先週11日に営業生産を開始した。レベラー切断用鋼板の製造能力を板厚最大16ミ(SS400)まで拡充し、効率化装置の導入で生産性も向上。浦安工場への集約で薄物から厚物までの一貫加工体制を確立した。競争力が高まった主力機を生かし、製販一体で拡販を進める構え。浦安工場の2ラインで月間加工量2万トンを目指す。

村山鋼材



競争力が一段と高まった国内最大級レベラー

営業生産を開始 月間2万トン目標

主な更新部分はファイナルレベラーとパイラー、電気制御システムなど。アンコイラーとサイドトリマーは改良を施した。設備は全てコバーン製。同ラインは板厚最大25ミまで切断可能な国内最大級のレベラー。コイル鋼板特有の内部残留応力を解放するための塑性調整技術(同社特許)を駆使した独自製法で、コイル材からレベラー切断用鋼板を製造できるのが最大の強み。

ファイナルレベラーは矯正能力を増強したことで、フル幅(板幅2300ミ)のレベラー切断用鋼板の製造範囲が従来の板厚9ミ(SS400)から板厚12ミ(同)に拡大した。板厚16ミ(同)は現在試験中だが、早ければ1カ月内にも製造可能となる見込み。同社では同製品の研究開発を継続し、将来的には19ミまで製造能力を引き上げたい考え。また、ハイテン材への対応も強化され、板厚9ミの70ミ、80ミ級も加工可能となる。

パイラーはリニアコンベアー式を採用し、ラインの両サイドに搬出口を設けたことで、切断後の集積から梱包までの払い出し作業が従来比2倍に効率化する。アンコイラーはコイル単重を最大25トから30トに拡大。大型コイルに対応することで、歩留まりが向上し、板厚のバラつきも軽減される。

移設・改造工事の完了に伴い、浦安工場の生産能力はJCL1が月間1万ト、JCL12が同7000トの合計1万7000ト(1直操業)となる。今回の大型投資の狙いについて、村山社長は「生き残りを目指すのではなく、成長戦略の一環と考えている。JCL1は単純に大型の加工設備を設けるのではなく、付加価値・高機能を目指すといった趣旨で先代が導入を決めた。今回も単なる移設ではなく、わが社固有の技術を生かし、お客さまに満足していただけの商品づくりを進めるため、大幅改造を加え、競争力強化を図った」と話している。

めつきを施したホットスタンブ材。八幡製鉄所で生産したホットスタンブ用の高焼入れ性アルミめつき鋼板をホンダエンジンリアリングでピラーに成形加工し、ホンダの鈴鹿製作所で組立加工している。ホットスタンブは鋼板を加熱しプレス成形と同時に急冷することで、強度を150⁺以上に高める技術。車体軽量化による燃費改善と事故時の乗員の安全性確保という相反する要素を両立させる必要から、ハイテンの採用が拡大し、骨格材では100⁺級以上の超ハイテンを利用する例も増えているが、強度が高まるほど加工時の割れや遅れ破壊が起きやすくなる問題があった。ホットスタンブは成形加工がしやすいことから部品への採用が拡大しつつある。ホットスタンブ材にしたことで、

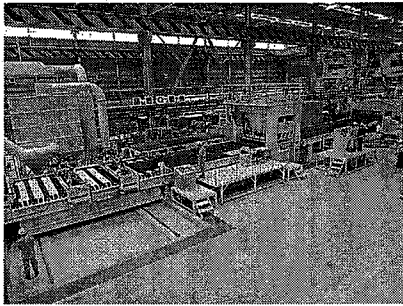
板厚を45⁺60⁺級ハイテンの1・6⁺2⁺程度から1⁺に抑えた。
また、足回り部品のサスペンションアーム用に納入したのは、金属組織の微細な析出物を均一に分散し局部延性を向上させた「高バリアリング型ハイテン」。部分伸びや穴広げ加工など切断面を引き伸ばすバリアリング加工を容易にしたもので、湾曲形状のサスペンションアームなどに適しており、これまで45⁺級が中心に使われていた。
今回のホンダ車足回り部品では、強度を向上させたことで、板厚が30%弱薄くできたという。なお今回のサイドパネルとサスペンションアーム用のハイテンは名古屋製鉄所で生産している。

村山鋼材 浦安のジャンボ・カットライン稼働

大幅改造で得意のレーザ鋼板に磨き

村山鋼材(本社||東京都大田区東糀谷、村山和雄社長)は浦安工場大型レベラーの新JCL-1(ジャンボカットライン1号機)を11日から営業稼働させた。同ラインは東京工場から移設したもののだが大幅に改良を加え、新設同様となっている。同社ではこのライン稼働により、浦安に加工を集中させ作業効率を高めるとともに、設備改良により得意のレーザ切断用鋼板の製造範囲を拡大し差別化を進めていく。

新JCL-1移転と改良とで約11億円を投じている。電気制御システム、ファイナルレベラー、パイラ



安全祈願の神事(上)と稼働したJCL-1

プ格 東京製鉄、2工場で500円下げ
ラ価 九州海上2万7500円、宇都宮2万6500円
ク入 東京製鉄は鉄スクラップ購入価格を16日から

ーなどラインの半分以上が新しくなった。アンコイラーの受け入れコイル重量も25⁺から30⁺へと拡大、クレーンも30⁺を増設するなど随所に手を加えた。注目どころはファイナルレベラーで同社独自ノウハウにより積み重ねてきた内部応力除去技術に一段と磨きがかかった。レーザ切断用鋼板は発売以来定評があるが、顧客のニーズに応じて板厚対応を柔軟にするために「将来的に19⁺も視野に入れていきたい」と村山社長は言う。パイラーは従来通りの1万2300⁺長尺加工が可能であり、鋼板を両サイドから搬出できるようにになったことでライン停止時間を大幅に圧縮した。右左で長さによって振り分け、トラックがサイドに入られる余裕があるため荷積み作業も効率化される。

このJCL-1と既存のJCL-2と両方で月間平均1万6千トを目指している。1直では1万7千トほどの能力だが、フル操業すれば2万トを超えられるという。ライン効率化で操業の弾力性も増えた。

同社では今年5月に厚板営業部門を浦安事務所に移転している。製販一体となり顧客対応もスピードアップした。双方の現場の空気も活性化され設備移転以上の相乗効果を呼んでいる。藤沢鋼板との設備合理化で話題を呼んだ同社だが、新たな一手で更に関心を呼びそうだ。

九州工場・海上と宇都宮工場で5000円引下げた。特級ベース購入価格は九州海上が2万7500円、宇都宮が2万6500円となった(田原と岡山、九州陸上は7日価格の2万7500円据置き、高松鉄鋼センターは同2万5500円据置き)。