

# 村山鋼材と「協業」スタート

## 「鐵腕」にDNA注入

村山鋼材が先に設備再配置を終え、そのあと藤澤鋼板も今秋の新ライン立ち上げに向けてレベラー2基の撤去作業を6月から順次、開始した。

それは、自主自立をめざすオーナー経営者が、3年前から考えに考え抜いて出した結論に向かつて大きな舵を切った瞬間であり、先代(創業者で父の故藤澤滋氏)が導入し、改良・改善を繰り返しながら長年愛用してきたラインとの惜別の時でもあった。

実際に設備が撤去され、ガランとなった構内を目の前にしたとき「本当に、自分の決断は間違っていないなかったんだらうか…」と自問したこともあったと言った。ただそれは、ほんの少し感傷的になっただ

けで、自らの決心が揺らぐこととはない。

基礎はそのまま活かし、その上に新ラインを載せる。全貌が明らかになるにつれて一切の不安も晴れ「早く新ラインを稼働させたい、早くいい仕事がしたい」との思いが目を追っていや増した。

新ラインでは剪断後の仕上げ工程となるファイナルレベラーを2連としたが、その片方が旧ラインに装備されていたφ107mm径(ロール径)のレベラーだ。これによって6mm厚までの高品位加工を可能とした。「6mm以下の酸洗」は、戦略品種ともなりそうだった。基礎とファイナルレベラーに旧ラインの面影を残しつつ、姿かたちは変われど新ラインに藤澤鋼板の「DNA」を吹き込む。これが、藤澤社長が強調する「生まれ変わった」の真意だ。

「鐵腕」には、見た目の頑強さや新ラインが高品位シート製品を創り出す「腕っぶり」の強さ、そして「鐵雄氏

(社長名)の『右腕』的存在」という思いが込められている。

## 「失敗は許されない」

調整・試運転に時間を要し、当初予定から1カ月ほど遅れの起動となった。難産ではあったが、ほぼ1年前に両社が共同発表した「設備の相互活用による加工分野での協業」が双方が得意とする加工領域に特化し、過剰設備を合理化する」がスタートした。周囲も関心を持って成否の行方を見守る。というのも、かつて両社が主導権を担い独立系CCと連携して加工集約事業を試みた別の事例があったが、結果的には上手くいかなかったことがあったから

だ。「失敗は許されない」との重責を担う両トップは「今からが本当の始まり」と強く認識する。

業界に一席を投じた今回のスキームが成功することによって第2、第3の「連携」「協業」が続く可能性もある。それは、健全な業界形成すなわち「成熟マーケットにおける事業成長ビジネスモデル」の先鞭となり得るだけにメーカー、商社の期待も大きい。

# 協業体制が本格始動 村山鋼材と

藤澤鋼板の新レベラ  
ラインが稼働を開始  
したことを受け、村山  
鋼材(本社)東京都大  
田区、村山和雄社長)  
と同社による「設備の  
合理化」と「加工の相  
互協力」の協業体制が

本格始動した。それぞ  
れが保有する設備の特  
徴を生かし、加工する  
鋼板の板厚や品種によ  
ってすみ分けすること  
で、過当競争を避ける  
狙い。

両社は2年前から協

業に向けた協議を開  
始。昨年12月、既存の  
レベラーラインを1基  
ずつ削減し、相互利用  
することで基本合意し  
た。今年6月、村山は  
東京工場から浦安工場  
へのレベラー移設をも

って、新体制への移行  
を完了。続いて藤澤が  
ライン撤去および入れ  
替え・改造工事に入っ  
ていた。

主な協業内容は熱延  
鋼板のうち、厚中板の  
加工先を村山、薄中板

を藤澤とし、原則とし  
て板厚4.5ミリ以上を  
村山、4.5ミリ未満を  
藤澤と定める。酸洗鋼  
板については1.6ー  
6.0ミリの範囲内を藤  
澤が担当する。

村山は得意とする熱  
延鋼板の厚物加工に一  
層注力し、藤澤も今後  
の強化分野と位置付け  
る酸洗鋼板の加工を増  
やすことが可能とな  
る。協議を重ねていく  
うちに話が弾んでい  
き、最終的に協業範囲  
は当初予定よりも拡大  
した(村山社長)。1社  
単独でのライン集約に  
比べ、そのメリットは  
大きいと見込む。

藤澤鐵雄社長は「よ  
うやくスタートライ  
ンに立ったところ。これ  
から結果を出してい  
かなければならない」と  
気を引き締める。両社  
の協業は設備過剰問題  
を抱えるコイルセンタ  
ー業界の「試金石」と  
しても注目度が高い。  
成功した暁には一つの  
モデルケースとして普  
及する可能性もあり、  
独立系の底力が試され  
ることになりそうだ。

### 藤澤鋼板

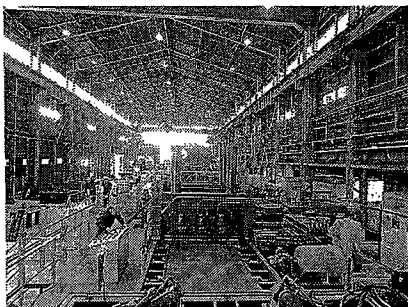
# ジャンボ「鉄腕レベラー」が営業運転!

## 発表から1年…村山との協業体制完成

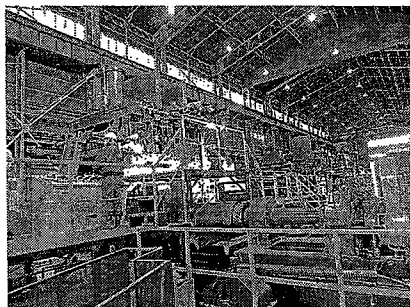
藤澤鋼板の大型レベラー「T-1ライン」(通称・鉄腕レベラー)が営業運転に入った。

15日に起動式を終え、以降調整を行ってきた。このT-1ラインは村山鋼材の浦安工場で稼働していたジャンボカッティングラインをリニューアルしたもので、今回の稼働は藤澤鋼板と村山鋼材による設備合理化のための協業の一環となる。T-1ラインはリニューアルにあたりファイナルレベラーを2連とし、電気系統を一新、5ト門型クレーンを新設した。2連にしたファイナルレベラーは同社が以前使っていたナンバー2レベラーラインから移設したもの。これにより薄物加工対応力が一段と上がる。

藤澤鋼板と村山鋼材が協業について発表したのは昨年12月のこと。1年の節目にあたり「鉄腕レベラー」の稼働開始は象徴的なものとなった。藤澤鐵雄社長は今回の稼働に対し次のように話している。「村山さんとの取り組みは3年かけて進めてきた。昨年の発表時にひと区切りついた気分ではいたが、実際にJCLを工場に搬入した時に再びスイッチが入った。外装は濃いグリーンに塗装し直したが、これらの作業は業者任せでなくすべてを社員交代でやった。役員もこの作業に関わっている。自分たちのマシンだという気持ちでライン改造の過程で非常に強くなった。「鉄腕レベラー」と名を定めたのもそのため。設備そのものに名入れもする。営業運転がスタートして、「協業」という意味ではここからが本番。既に村山さんは東京工場からライン移設後稼働をスタートさせている。両社で設備合理化を行い、その体制が整うことで真の協業効果を発揮す



出側のT-1ライン



入側のT-1ライン

る。この「鉄腕レベラー」稼働に伴いレベラーを1本化した。月産能力5千ト。1本化によりスペースが広がり物流効率化が大幅アップすること、パイラーが垂直落下になることで完全なキズ防止対策が出来て品質が向上する。また入側待機コイルが4コイルとなり、別途巻き戻しコイルのスペースもあり作業効率も向上する。対応品種は熱延鋼板、縞鋼板、酸洗鋼板。顧客のニーズが強いことから酸洗鋼板のウエートが高くなるとみられる。効率的な梱包作業のために現在作業台も制作中だ。同レベラーラインの設備仕様は次のようになっている。対応品種は前述の通りで、切断板厚は1・6-6・0ミ、切断長は914-6100ミとなっている。コイル重量はMAX25ト、コイル外径1100-2080ミ、コイル内径610ミ、724ミ、762ミ、コイル幅600-1600ミ、トリム可能板厚1・6-6・0ミ、トリム可能幅600-1580ミ、パイラー積載数量MAX4ト、長尺連結パイラーはMAX6ト。パイラー集積高さMAX390ミ、抗張力MAX55キ。

（4面に関連記事）

藤澤鋼板は生まれ変わりました。

品質に自信あり

## 鉄腕レベラー(T-1ライン)登場

T-1ライン概要(熱延、酸洗、縞鋼板)  
1.6~6.0厚×600~1,600幅×914~6,100長 MAXコイル重量25ト

詳細は

**藤澤鋼板株式会社**  
〒279-0025 千葉県浦安市鉄鋼通り2-6-6  
TEL 047-351-5241 FAX 047-353-4892  
スリット加工 SUPER-ONE SLITTER (S-1ライン)

HP: www.fujisawasteel.co.jp  
シャーリング加工  
ベストスチール(株) 047-352-4651