

鉄鋼関連・流通加工

熱延コイルセンター大

の村山鋼材(本社・千

香浦安市入船、社長・

村山和雄氏)が総額1億

円を投じ、浦安工場に設

置る厚物・広幅・長尺

出工用の大型レベラー

「ジャンボ・カッター

イングレイン1号(JC

レ1)のサイドトリマ

「およびサイドガイドを

更新し、大型

連休明けから

操業を開始し

た。

この更新に

よってJCL

1で加工する

コイルカット

シート製品の

品質精度がさ

らに良くな

り、しかも品

質安定性も増

浦安工場(浦安第2鉄

何本もトリミングするの

に2枚ずつ計4枚ある。

に要していた。

交換の際、刃の入れ替

えはクレーン荷役で行

間(4分の1)で済むよ

うになり、現場の作業効

率が大幅に向上した。

作業を効率化した。

率が大いに向上した。

作業を効率化した。

率が大いに向上した。

作業を効率化した。

率が大いに向上した。

作業を効率化した。

率が大いに向上した。

作業を効率化した。

率が大いに向上した。

作業を効率化した。

率が大いに向上した。

作業を効率化した。

率が大いに向上した。

作業を効率化した。

率が大いに向上した。

作業を効率化した。

率が大いに向上した。

作業を効率化した。

率が大いに向上した。

作業を効率化した。

率が大いに向上した。

作業を効率化した。

率が大いに向上した。

作業を効率化した。

率が大いに向上した。

作業を効率化した。

率が大いに向上した。

作業を効率化した。

率が大いに向上した。

作業を効率化した。

率が大いに向上した。

作業を効率化した。

率が大いに向上した。

作業を効率化した。

率が大いに向上した。

作業を効率化した。

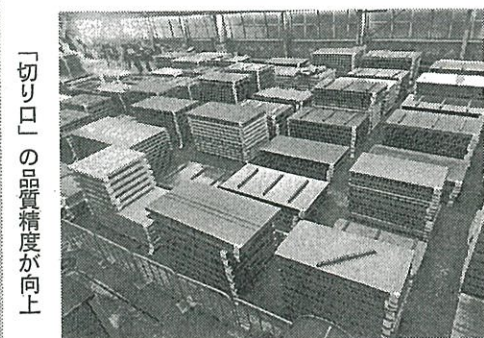
率が大いに向上した。

作業を効率化した。

シート製品の品質精度向上

作業効率大幅向上、納期短縮も

今回の更新に、顧客への納期が12800〜1万28000円と改善することも期待できるという。社内のJCL1では、サイドトリマー装置のトリマーナイフ(コイル端部を切り落とすためのカッター)を月に2回の頻度で交換する。厚物コイルを日々2枚ずつ計4枚ある。に要していた。



「切り口」の品質精度が向上

効果としては、目下、浦安工場ではJCL1とJCL2の2ラインで建機やトラック向けを主体に月産平均1万6千トンのレベラー加工を手掛けている。

厚物広幅用レベラー サイドトリマーとガイド更新

今回の更新に、顧客への納期が12800〜1万28000円と改善することも期待できるという。社内のJCL1では、サイドトリマー装置のトリマーナイフ(コイル端部を切り落とすためのカッター)を月に2回の頻度で交換する。厚物コイルを日々2枚ずつ計4枚ある。に要していた。

今回の更新に、顧客への納期が12800〜1万28000円と改善することも期待できるという。社内のJCL1では、サイドトリマー装置のトリマーナイフ(コイル端部を切り落とすためのカッター)を月に2回の頻度で交換する。厚物コイルを日々2枚ずつ計4枚ある。に要していた。

今回の更新に、顧客への納期が12800〜1万28000円と改善することも期待できるという。社内のJCL1では、サイドトリマー装置のトリマーナイフ(コイル端部を切り落とすためのカッター)を月に2回の頻度で交換する。厚物コイルを日々2枚ずつ計4枚ある。に要していた。

今回の更新に、顧客への納期が12800〜1万28000円と改善することも期待できるという。社内のJCL1では、サイドトリマー装置のトリマーナイフ(コイル端部を切り落とすためのカッター)を月に2回の頻度で交換する。厚物コイルを日々2枚ずつ計4枚ある。に要していた。