

2015年10月21日

愛知製鋼株式会社

「鋼材生産プロセス改革 Part 3」精整リエンジニアリングについて

愛知製鋼株式会社（本社：愛知県東海市、社長：藤岡高広）は、鋼材生産プロセスをスルーで改革する「鋼材4Sリエンジニアリング(注)」の一環として、精整工程の生産能力を高める「精整リエンジニアリング」に着手することを決定し、本日（10月21日）起工式を執り行った。

鋼材生産プロセス改革としては、先に実施した製鋼工程の大断面連続铸造機(Part1)、分塊圧延工程のリエンジニアリング設備(Part2)、に続き、鋼材生産プロセスの最終工程である精整工程を改革する。

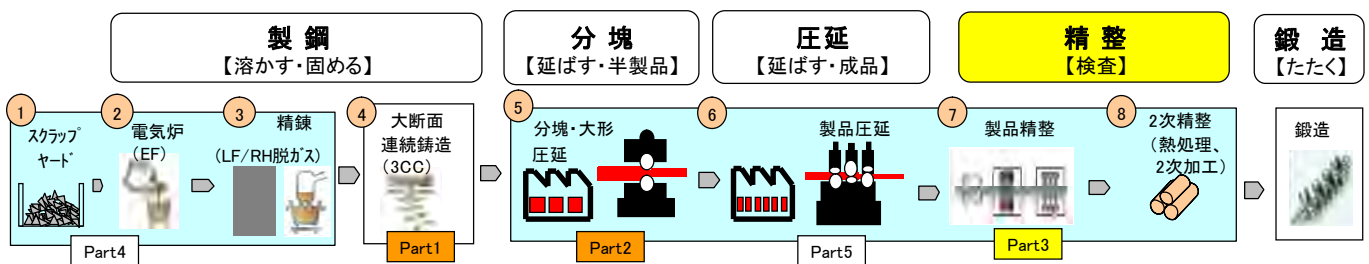
この「精整リエンジニアリング」では、圧延から精整工程の物流を改善するための鋼材水冷設備、精整工程の生産能力を高めるための精整ライン（Aライン）を新たに建設する。

圧延から精整工程の物流改善により出荷リードタイムを短縮し、新設する精整ラインでは高度化する市場の要求品質に対応する最新の検査設備を導入する。

設備投資額は約30億円、2017年1月の稼動をめざす。

建設する設備の概要は以下のとおり。

(注) 4Sリエンジニアリング=Simple Slim Short Straight を目指したプロセス改革



鋼材生産プロセス改革の概要



本日起工式の様子

1. 設備名称：

- 1) 「N o 2. 水冷装置」設備
- 2) 「精整Aライン」設備

2. 設置場所： 当社知多工場内

3. 投資概要：

- 1) 投資額 約30億円
- 2) 着 工 2015年11月1日
- 3) 稼動開始 2017年1月予定
- 4) 生産品目 特殊鋼鋼材
- 5) 生産能力 新設の精整Aライン：13千トン/月

4. 仕様：

- 1) 「N o 2. 水冷装置」 — (連続式水冷装置)
(生産性=108 T o n/H)
- 2) 「精整Aライン」 — (サイズ=φ20~60mm)
(生産性=25 T o n/H)

5. 主な特徴：

- 1) ・圧延から水冷装置へ搬送設備を新設することによる直接仕掛化 (物流改善)
- 2) ・受注が増加しているサイズ域 (φ20~60mm) の精整設備を新設することによる精整工程全体の生産性向上
- ・最新の表面キズ検査設備、内質検査設備を導入することによる品質保証精度向上

6. 効果：圧延との直接仕掛化 (物流改善) による出荷リードタイム短縮と最新の検査設備導入による品質保証精度向上