

## 藤澤鋼板

# 大型スリッターを改良

## 生産性、加工精度を向上

有力熱延コイルセンターの藤澤鋼板(本社・千葉県浦安市鉄鋼通り、社長・藤澤鐵雄氏)は、大型スリッターラインの生産性向上とスリッター加工品(フープ製品)の品質精度向上を両立させるための部分改良に着手する。製造業および建築・建材の両分野で薄中板需要が回復し、同社でも一定ボリュームの新規フープ注文が見込まれている。品質・納期対応を考慮して先々のフープ受注増に備える。

## 「フープ加工」の受注増見込む

同社の熱延スリッター方式(HES方式)を「スパーワン(S)採用している。」「スリッター」HES方式は、スベ(最大6.5mm厚)は、サー(カッター刃のスリット刃を組むアー間隔を保つためにアーバーを油圧で拡張する)バーに挿入する金属製



「S-1スリッター」が稼働する第二工場

リング)が不要なため刃組み作業を時間短縮でき、小ロット多品種加工に適している。同社はスリッターにHES方式を取り入れた先駆けだが、経年によって拡張具合にわずかな緩みが生じ、それによって刃組みしたカッター刃が微妙にズレやすくなるといった懸念につながる。

一般的なスパー方式とも併用でき、フープ加工量も最盛期に比べると2〜3割近く減った状態で推移していた分、これまでではスパー方式で対応し

きれていたが、先々にまとまった注文が出てくるなど薄中板需要環境の好転も期待できるだけにアーバー交換をはじめ必要箇所のおーバーホールを実施。HES本来の機能を十分に活用できるように部分改良する。

改良には3カ月ほど掛かる見込みだが、この間はスパー方式で対応するので操業に支障はない。

改良後は刃組み作業の効率・スピードと精度が上がるので、小ロット多品種から量産まで多様化する「変種変量オーダー」に、品質・納期面で柔軟に対応できるようにする。

同社ではこれまで大型レバーライン「鐵腕(T-1)レベラー」の改良・改造を手掛け、カットシート製品の品質強化・生産効率化を推し進めてきた。今回、スリッターの改良にも取り組むことで製品レベル全体の向上につなげていく考え。