

# 根津鋼材

## 浦安の大型レベラーライン

### 「入り側」を完全無人化

### 作業効率化、安全性向上



コイル台車を4台に増やし「入り側」を完全自動化に

独立系有 自動化・省人化を全社  
カコイルセ 的に進めており、その  
ンターの根 一環で浦安工場におけ  
津鋼材（本 るレベラーラインの  
社・東京都 「入り側」作業を完全  
荒川区東日 自動化。スリッターラ  
暮里、社長 インとあわせて2台あ  
・根津訓光 る大型設備の「入り側  
氏）は、現 の自動化」を完了した。  
場の安全確 今回、自動化による  
保と作業の 大型レベラーライン入  
安定・効率 り側の省力・省人化効  
化を主眼と 果を最大限に発揮する  
した設備の ため、以前は2台だっ

たコイル台車を4台に  
増設。事前にセットし  
ておける待機コイル数  
を倍に増やした。

台車にコイルを待機  
しておけば、自動工程  
プログラムで組んだ加  
エスケジュールに従っ  
てコイルがアンコイラ  
ーにセットされる。セ  
ットされたコイルは  
「自動バンドカッタ  
ー」で結束バンドを自  
動切断。コイルのトッ

プ部分を自動で端曲げ  
し、そのままラインに  
誘導して自動通板す  
る。

ん待機台車に戻し「自  
動結束装置」でバンド  
を自動結束する。

完全無人化のため、  
現場オペレータにとっ  
ては入り側作業に掛か  
る危険リスクが排除さ  
れたほか、限られたマ  
ンパワーをほかの作業

に有効活用できるメリ  
ットも創出した。

浦安工場では、入り  
側を自動化した大型レ  
ベラーラインの運用を  
年明けから開始。大型  
スリッターラインにつ  
いては、2年ほど前に  
実施している。

浦安工場は、もとも  
と子会社の「村田鋼業」  
で、昨年9月にコイル  
センター事業を吸収・  
統合し、受託・賃加工  
専門の「関東事業部浦  
安工場」（事業部長・  
根津豪夫専務）とした。  
大型ラインのほかミニ

レベラー1台とシャー  
リングマシン3台を保  
有し、月産約4500  
トをこなしている。

入り側の自動化につ  
いてはすでに須賀川、  
長沼、蓼科の各拠点で  
も実施している。