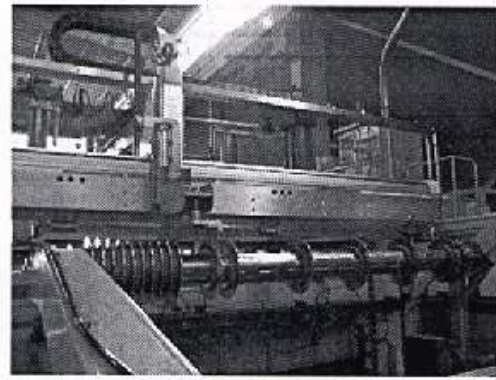


流通・加工

材所 鋼業 津事 根八

大型スリッター セパレータを自動化

大幅な時短、省力化実現



リコイラー部分の自動セパレータ

有力コイルセンターでは段取りに人手で約10分かかっていたが、現在は1〜2分程度で完了。1名の省人化にもつなげた。このほか板厚・幅測定システムも構築した。

セパレータは、スリッター刃（カッター部分）の後部およびリコイラー部分に設置され、剪断をきちんとリコイル（フープ）にするため、自動調整機構を備え、動作指示はコンピュータで行う。セパレータはライオンに3本あり、これまで円盤状の金属ディスク

で構成されている。スリッター寸法に合わせてカッター幅と同様にディスク幅を調整するが、小ロット多品種・短納期化とコイル巻き戻しの増加に伴い、作業は複雑になり人手では負担増と時間増となっていた。

加工指示データに従い、ディスクの寸法設定を簡易マテハンロボが自動で行う。この動作命令は、工場のパソコンから電波を送って行い、3本のセパレータが同時に動く。シャフトはエア制御で、幅設定後にエアでディスクを固定する。

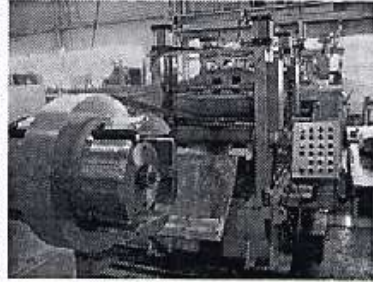
ミニレベラーも更新

最新鋭ラインで能力アップ

根津鋼材（本社・東京都荒川区の八潮事業所はこのほど、ミニレベラーを新設した。老朽化によるリベラーで、最新鋭ラインを導入したことで能力アップを図れ、設定入力データの自動化も省力化に寄与した。

同社は八潮（埼玉県）

新設したミニレベラーは母コイル単重5・4〜2・6t、幅650mmまで対応。レベラー圧下値など加工数値をデータ入力でき、ライン上で調整・入力を省力化し、力を大きくした。



新設したミニレベラー

考案から試作まで自社で行い、コストを抑えて製品化。独自のコンピュータ生産管理システムとの連動により実現した。

また、板厚と幅の測定についても機械化し、精度アップと時短を実現した。製品のトップ部分とエンド部分を測定器で計測し、その測定値を電波でコンピュータに送信すると、コンピュータが規格公差判定を行う。品質保証システムとして確立した。

自動セパレータや品質保証システムを今後全拠点で展開していくと同時に、生産効率化に向けたソフト&ハードの改良・開発にも取り組んでいく計画だ。