

根津鋼材

省力化めざし積極投資

流通・加工

自動セパレーター導入

受発注、電子化40%超狙う



根津社長

有力コイルセンターの根津鋼材(本社・東京都荒川区東日暮里2-2-3、社長・根津博俊氏)は今期(04年9月~05年8月)に夢科工場(長野県)の自動セパレーターへの導入(福島県)の導入を決定した。また、受発注業務の電子化比率を全受注量の40%に高める。

省力化や生産性向上に向けた投資計画で、この他システム改良や人材の教育・研修に関する投資も継続する。さらには須賀川工場(福島県)のレベラー更新も検討中。

自動セパレーター装置の導入については、昨年の八潮工場(埼玉県)での1号機を皮切りにこれまで須賀川、長沼へも設置。ライン操業のスピードアップ(時短)や省力化が検証できたため、夢科への導入を決めた。

1々に従って寸法設定を簡易マテハンロボが自動で行う。

また、長沼ではアンコイラに母コイルを自動搬入するコイルカーを複数設置する。コイル巻き戻し作業の増進に伴うライン稼働率の低下を解消するため、

コイルカーを12個平置きにして一旦コイルを設置すれば搬出入作業を長時間連続で行えるシステムとする。同様の取り組みを夢科でも採用する考えだ。

一連の取り組みは、5月か8月の大型連休を利用して行う。

また、同社ではEメールが専用回線を使用した受発注の電子化を進めており、これまでに全受注量の30%弱に達した。これを今期は40%超に伸ばし、07年8月末までに50%超をめざす。

須賀川の大型レベラーラインは、経年による品質劣化やメンテナンス性の支障が不安視されていた。そこでレベラー部分をリプレースすることにより、品質面と保守・安全性を向上させたい意向。

同社は04年9月からの第38期を初年度とする3力年の中期経営計画(第2次)を策定し、最終年度の07年8月末で売上高100億円、売上高経常利益率2%、有利子負債15%圧縮を掲げた。これに向けて初年度は設備投資、教育・システム整備のほか新規顧客開拓などを推し進めていく方針。