

2017年11月15日

愛知製鋼株式会社

鋼材生産プロセス改革 「精整リエンジ竣工」

～モノづくり力の基盤強化でお客様ニーズに貢献～

愛知製鋼株式会社（本社：愛知県東海市、社長：藤岡高広）は、特殊鋼鋼材のさらなる生産性・品質向上を目的に、**鋼材生産プロセス**をスルーで改革する「鋼材4Sリエンジ(注)」である「**精整リエンジ**」が完了したことに伴い、本日（11月15日）、竣工式を執り行った。

本精整リエンジは、既に実施した製鋼工程の大断面連続鑄造機更新(Part1)、分塊圧延工程のリエンジニアリング(Part2)、に続く、生産プロセス改革のPart3である(図1参照)。精整工程は、鋼材の外観検査や内部検査を行う最終工程であり、お客様が要求される品質に大きく関わる重要工程である。

具体的には、前工程である圧延工程から精整工程の物流を直結する**鋼材水冷設備**を新設し、圧延された鋼材を短時間で冷やすことで、工程間の物流を改善すると共に、精整工程のさらなる生産性向上のために**精整Aライン**を新設した。

これにより、圧延・精整工程間にある半製品の平均滞留日数を半減し、お客様への出荷リードタイムを短縮するとともに、検査精度向上による品質のレベルアップを図る。また、精整工程が5ライン体制となり、サイズ構成・生産量変化への対応力向上を図るとともに、緊急時の代替生産にも同時に対応させることで、BCP（事業継続計画）をこれまで以上に強化していく。

このような、圧延・精整間の直結化を実現するラインは業界初であり、当社の特殊鋼鋼材の競争力強化に大きく貢献する。

当社は引き続き、品質・コスト競争力に優れた製品をタイムリーに提供することで、お客様ニーズに確実に応えていく。

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

なお、完成した設備の概要は下記のとおり。

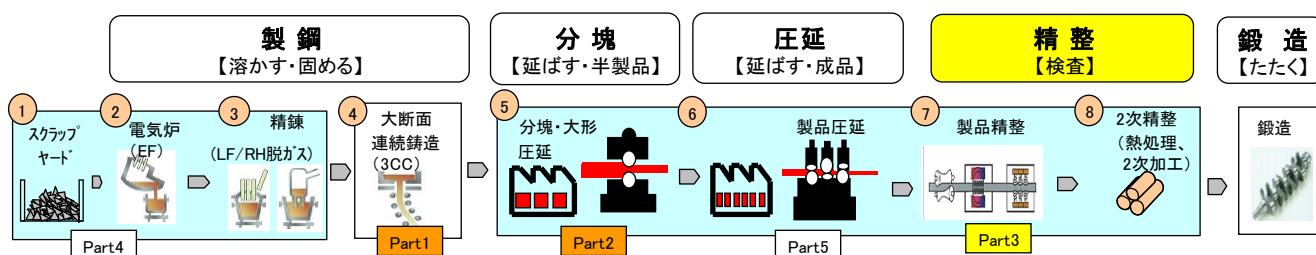


図1 鋼材生産プロセス改革の概要



図2 竣工式の様子



図3 精整Aライン（全容）

記

1. 設備名称：

- 1) 「No.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35億円
- 2) 着工 2015年11月
- 3) 稼動開始 2017年11月
- 4) 生產品目 特殊鋼鋼材
- 5) 生産能力 精整Aライン：13千トン/月

4. 仕様：

- 1) 「No.2.水冷装置」 — (連続式鋼材水冷装置)
(生産性=108 Tonn/H)
- 2) 「精整Aライン」 — (製造サイズ=φ20~60mm)
(生産性=25 Tonn/H)

5. 主な特徴・期待される効果：

- 1) 圧延から精整工程を直結（物流改善）することによる出荷リードタイム短縮
- 2) ボトルネックであった精整工程の生産能力向上（約10%向上）
(特にお客様からのニーズが高いサイズ域（φ20~60mm）の需要に対応)
- 3) 最新の表面キズ検査設備、内部検査設備を導入することによる品質検査精度の向上

以上