

2015年2月9日  
愛知製鋼株式会社

## 「鋼材製造プロセス改革 Part 2」分塊リエンジニアリングについて

愛知製鋼株式会社（本社：愛知県東海市、社長：藤岡高広）は、鋼材製造プロセスをスルーで改革する4Sリエンジニアリング(注)の一環として、先にPart1として投資実施した製鋼工程の大断面連続铸造機(No.3BL/CC)に続き、特殊鋼全体の95%を圧延している主要設備である分塊圧延工程の改革(分塊リエンジニアリング：以下分塊リエンジニアリングと略す)に着手することを決定し、本日(2月9日)起工式を執り行った。

この分塊リエンジニアリングは、工程整流化、歩留改革、品質・直行率向上改革を柱とし、3ステップに分け実施する計画である。

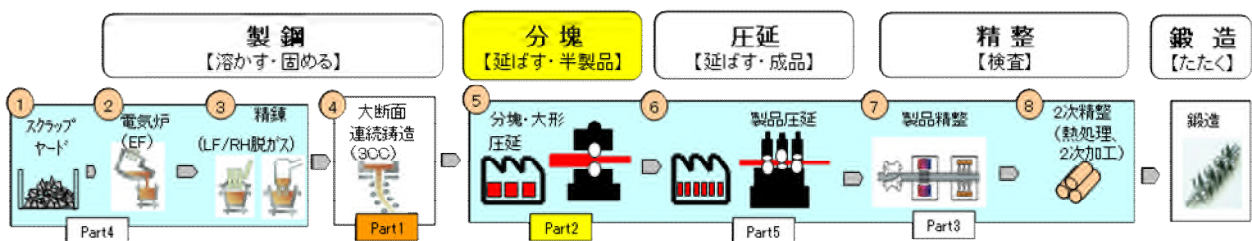
今回ステップ1として従来、鋼材と鋼片が混在していた搬送ラインを分離し、鋼材専用の搬送ラインを新設するとともに、これまで異なっていた鋼材用の母材サイズと鋼片のサイズを統一することで生産性・歩留向上を図る。

設備投資額は約40億円、2016年2月の稼動をめざす。

今後、ステップ2(歩留改革)を経て、ステップ3(品質・直行率向上改革)を実施し、製鋼工程との完全直行化を図る。更に鋼材製造プロセス全体のボトルネック工程を順次解消することで、プロセス全体の直行率、及び品質向上を図ることにより、CO<sub>2</sub>排出量の大幅削減による地球環境への貢献と、基幹事業である鋼材・鍛造品事業のより一層の競争力強化をめざす。

改造設備の概要は以下のとおり。

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



鋼材製造プロセスの概要



本日起工式の様子

記

1. 設備名称： 鋼材専用搬送ライン

2. 設置場所： 当社知多工場内

3. 工事概要：

- 1) 投資額 約40億円
- 2) 着工 2015年2月9日
- 3) 稼動開始 2016年2月予定
- 4) 生産品 特殊鋼半製品、特殊鋼大形鋼材
- 5) 設備能力 生産性 200t/H (既存設備：180t/H 約10%向上)

4. 仕様：

- 1) 鋼材搬送ライン新設
- 2) 鋼材圧延機用母材のサイズを鋼片と統一 (既存設備母材：137mm角使用 鋼片：160mm角)

5. 主な特徴：

- 1) 搬送ライン新設及び鋼材用母材と鋼片のサイズ統一による生産性・歩留向上
- 2) 製鋼 (No3BL/CC) との同期化によるエネルギーコストミニマム化
- 3) 熱履歴最適化及び圧延加工最適化による外観品質の向上 (表面疵・形状)

6. 効果：製鋼との直行・整流化と歩留向上によるCO<sub>2</sub>排出量削減及び品質向上