

藤澤鋼板

新「熱延レベラー」稼働

品質向上、生産効率アップ

熱延コイルセンター(CC)の藤澤鋼板(本社・千葉県浦安市鉄鋼通り、社長・藤澤鐵雄氏)は、全面リプレースした大型レベラー・シャーラインの設置・調整・試運転が完了。11月20日から営業運転を開始した。

熱延、酸洗、精鋼板「み式」で集積していた下式なので集積時の打

断板厚1・6〜6ミ、切断長さ914〜6100ミに対応する新ライン「鐵腕レベラー(T-1ライン)」は、

旧ラインに比べてシート製品の品質向上を最優先しつつ、生産効率アップと作業安全性も考慮した仕様。

パイラー(製品集積装置)は、旧ラインではシート製品を滑り込

度で曲げ、穴あけとい

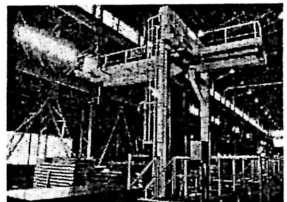
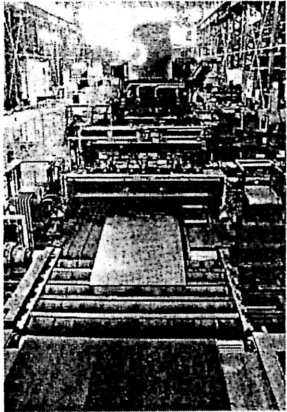
った次工程での反りやねじれを抑える。

入り側にはコイル台車を設置。加工用コイルのほかに3コイルを待機でき、クレーン待ちによるアイドル時間が生じない。出側にも

壁掛けクレーン(5ト、鋼板剪断機製)を設置したことで、搬出された製品を速やかにアウトライン梱包できる。ラインには安全柵を装備するなど作業者の安全に配慮した。

構内にはもともと厚物用と薄物用の2ラインあったが、1ラインとしたことで空きスペースを置場の効率化や構内の物流改善につなげる。まずは月産5千ト(定時)が目標だ。

操業開始によつて同じ独立系熱延CCの村山鋼材と締結した「加工協業」がスタートした。板厚に応じて双方の保有設備を相互活用するスキームで、村山鋼材では厚物用ラインがすでに稼働している。今回、藤澤鋼板が導入した設備は、もともと村山鋼材の薄物用ライン(コーハン製)に独自の改良・改造を施し、オリジナルラインに再生したもの。



営業運転を始めた「鐵腕レベラー」①、壁掛けクレーンで迅速な製品搬出