

桂スチール

溶接設備

岡山で大型投資

老朽化最新鋭機1機導入 3基更新



三木社長

桂スチール(本社、兵庫真姫路市、三木桂吾社長)はBH(ビルトH形鋼)用の最新鋭の溶接設備を導入するとともに、既存の溶接設備も更新する。最新鋭設備については約2億円を投じて、来年2月末をメドに岡山第1工場

場(岡山県備前市吉永町神根本)にイタリア製の水平すみ肉溶接機を導入するもので、同設備は自動反転機を装備、仮組みをしなくてもそのまま溶接ができるなど、製作作業の効率化に貢献できるのが特徴。一方、既存の溶接設備の更新は年末までに、3基を入れ替えるもので、投資金額は約3億円。一連の投資はBHや切板がフル操業となる一方で、中長期的には人手確保が

厳しく、工場全体の省力化が課題となっており、これに対応するため、設備の老朽化対策と自動化を図るのが目的。同社は国内最大手のBH業者で、生産拠点としては岡山第1工場、岡山第2工場(備前市吉永町岩崎)、岡山第3工場(備前市三石)、岡山第5工場(備前市吉永町神根本)、玉野工場(岡山県玉野市宇野)、玉野第2工場(同)、姫路工場(姫路

市豊富町)を持ち、BH・BT製作、これら製品の一・二次加工、鉄構部材の製作、さらに建築向けの切板などを手掛けている。BH製作量は月間平均で7000トン前後とフル操業となっている。先行きのBH製作量についても高水準な状態が続くとみており、そうした中で安定的かつ高品質に生産対応していくには、工場のさらなる生産効率の向上や省力化が課題となっ

ていた。これを解決するため、工場の老朽化設備の更新を図る一方で、自動設備の導入を促進する。今回実施するのは溶接設備で、老朽化対策については9月に岡山第2工場のK-2棟の1基、11月に岡山第1工場のE棟の1基、12月に岡山第1工場のI棟の1基を更新する。最新鋭の溶接設備は来年2月末をメドに、イタリア製の水平すみ肉溶接機を導入する。

ウエブ高で最大1900mmの大型のBHの溶接を高品質に迅速に行える。特に自動反転機を装備しており、従来は作業員がウエブ材とフランジ材との溶接時には片側を行うと、ク

レインを使い反転させて別の片側を溶接していたが、自動反転機により、この反転作業が省力化できる。同社はBH製作の時間短縮に大きく貢献する、とみている。