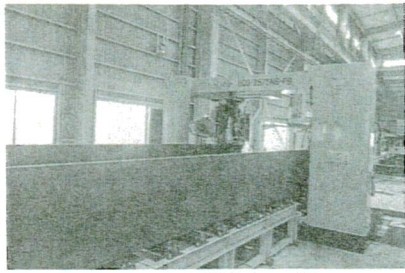


一連の設備設置が完了

仕口の自動加工体制を確立

ビルトH形鋼メーカーの最大手として知られる桂スチール(本社・兵庫県姫路市、三木桂吾社長)はこのほど、ここ半年で計画していた設備設置を完了させ、各工場で本格稼働をスタートさせた。同時に今後の投資計画も明らかにした。

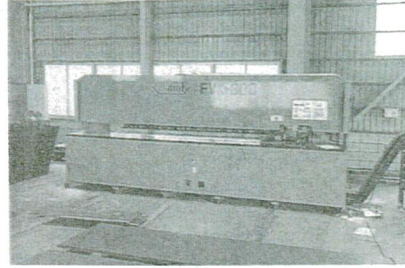
具体的には、第3工場(岡山県備前市三石町)に幅1500ミリまで対応可能な仕口自動加工機用の切断機・孔あけ・研削の全自動加工ライン「DASP」(大東精機)と開先加工機(ハタリー)、梁加工用溶接ロボット「石松」(コベルコROBOTIX)を設置。仕口加工は1日約40本の生産を予定しており、仕口の



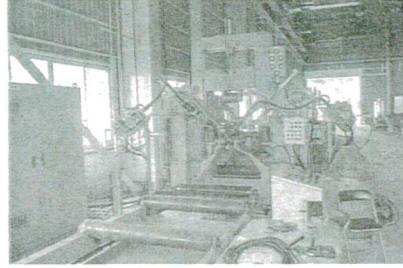
ビルトH用開先加工機



仕口自動加工機用の切断機



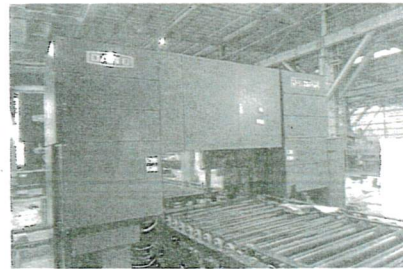
平板用開先加工機



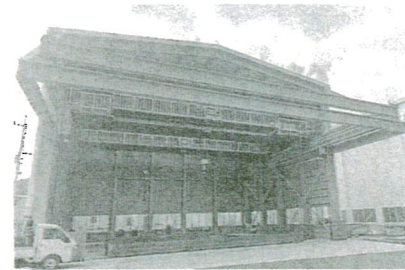
十字柱組立機械



チップ除去機



仕口加工用スケーラ機



分工場横に製品置場を建設

自動加工体制を確立させた。また、大型サイズ加工の対応強化のため、切断機と孔あけ・開先加工の複合機(イタリア製)を各1台新設している第2工場(同市吉永町岩崎)の分工場に開先加工機(ハタリー)2台と同工場横の約400平方メートルの敷地に製品置場を建設。第2工場の直交方向に開設した工場(スパン22メートル×長さ56メートルの規模)には十字柱組立用の機械(久保工業)と幅1200ミリまで対応できる切断機(大東精機)を設置。そのほか、第2工場内には、平板用の開先加工機(ハタリー)と孔あけ機(昭和精工)各1台を新設。

現在、同社のビルトH加工量は、月間70000〜75000ト体制。一次加工が

4000ト、梁加工が900〜1000ト。板の在庫量は約2万3000〜2万5000ト(半製品も含む)。在庫量の内訳はSN材が6〜7割で残りがSM材。受注エリアは関東6割、そのほか4割となっている。

今後の予定では、母材やビルトHの大長尺・幅広製品への対応強化と海上輸送の効率化を図るための専用岸壁を備えている玉野工場(同県玉野市宇野)に第5工場から1500タイプの孔あけ機1台を移設。来年2月には第2工場に自動溶接機(イタリア製)を導入する。また、同年9月をめどに、第3工場から西へ約8キロ離れた土地に物流機能と加工場を備えた2棟の建屋を完成させる予定としている。

一連の設備投資について三木社長は「横持ちロスを削減し、残業を減らして従業員一人ひとりの生活環境を向上するなど『働き方改革』を進めることが目的。これに伴い、新しい生産管理システムの開発にも取り組んでいく」と話す。

