

神鋼鋼板加工「超短工期対応PJ」を推進

鉄骨用小物切板の効率的な生産整備へ

建材系厚板溶断業大手の神鋼鋼板加工（本社・工場：千葉県市川市、水上孝一社長）は、昨年4月から建築鉄骨や橋梁用の小物切板を対象とした「超短工期特別対応プロジェクト」を発足し、全社横断的な活動を展開している。小物切板の出荷納期にとまらず、受注処理から切断・二次加工などを含む全体工期の「超短縮化」を図る取り組みで、この活動を通じて切板のフレキシブルな生産体制を

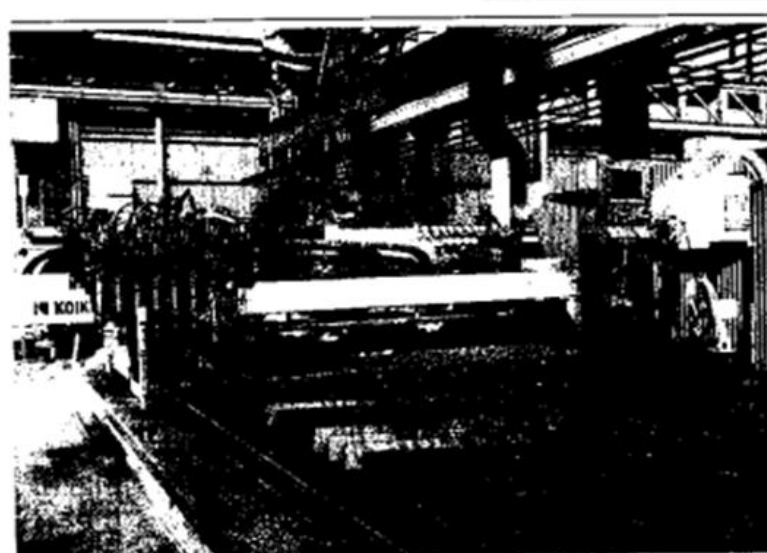
構築し、製品納期に対する顧客満足度を向上させる。受注増や収益力強化につなげていきたい考え。すでに目標値に近い「超短納期」での処理実績をあげ、設備導入計画の一部を前倒しするなど着実な進展を見せている。

トプレートなどの小物部材を主な対象に、超短工期特別対応プロジェクトに取り組んでいる。2019年度から実施している同社独自の顧客満足度調査によると、切板製品の寸法精度や切断面性状については満足度が高まり、改善が見受けられるものの、製品納期に対する評価は横ばいのまま推移していた。そこで、製品納期の評価向上を図るため、同プロジェクトを始動。営業、操業、品質保証、工程、CAD、技術設備の全部署が一体となって納期対応力の強化につながる各種対策を実施している。

■超短工期特別対応プロジェクトを始動
同社は建築鉄骨、橋梁向けの大型切板について生産工程の自動化・省力化や生産性向上を進める傍ら、スプライスプレートやガセッ

ガス溶断機を活用。手始めに、受注から出荷まで各工程の工期を2分の1から3分の1に縮め、全工程完了までの平均工期について従来比4・5日減の4日を目標と定めた。直近の成果として、本年1～5月の4ヵ月間で、超短納期対応の工期実績、納期順守率は、生産数量が少ない中ではあるものの、平均3・5日、平均95%を達成。こうした超短納期への取り組みが認められ、追加注文の受注につながる。

第1段階では顧客の超短納期要望への対応を進め、超短納期小物切板用に設置したNC



超短工期小物切板用のNCガス溶断機

がるなど、営業面での波及効果もみられている。

■プロジェクト発足の経緯
水上社長はプロジェクト発足の経緯について、「当社は高炉メーカー系列のシャーリング業者（いわゆるメーカーシャー）で、基本的に鉄骨や橋梁のプロジェク物件を手掛けるSGレドファブリケーターを顧客とし、長尺・厚物の大型切板の溶断加工に適した生産体制を敷いてきた。ただ近年、鉄骨、橋梁ともに需要構成が大きく変動し、受注内容も変化しつつある中、大型切板だけでは十分な設備稼働率と事業収益を確保しづらい状況となってきた。このため、建築鉄骨や橋梁用の小物切板の受注増が必要と判断した」と説明。

その際、「大型切板の溶断加工を基軸とした工場のため、これまで小物切板の切断から穴あけ・開先などの二次加工までを含む加工工程の高まりに対応しきれなかった面は否めず、とくに納期対応力が課題として浮かび上がった」とし、「従来の大型切板の加工機能を維持しつつ、小物切板に適した小回りの利くフレキシブルな生産体制を構築すべく、超短工期特別対応プロジェクトを発足して各種の新たな試みを推進している」と話す。

■主な取り組み
足元では短納期対応力強化のため、工場の瞬発力アップに資する4本柱の改善活動を推進中。4本柱とは「色彩表示の自動化」「業務の同時並列処理」

「情報の見える化」
「超短工期専用処理ルートの新設」から成り、これらのテーマに沿って全社員が知恵を絞り、アイデアを出し合って具体的な活動項目に落とし込んでいる。例を挙げると、受注処理とCAD業務（受注情報入力、切板製品の図形データ作成と素材準備）の並行実施化、RPA（ロボティクスプロセスオートメーション）ツールによる手書きメーカーの彩色目動化、レーザー切断場での短納期専用スペース（専用架台）の確保と超短納期用素材の別山管理といったもののほか、GPS機能による出荷車両のリアルタイム把握などの投資も計画・実施しており、ハード、ソフト両面から省工程化、生産性向上を促進していく考えだ。いずれも新たな取り組みのため手探り状態で進めながらも着実に成果を上げ始めている。

納期対応力を強化して顧客満足度の向上に努めることで、取りこぼしていた小物切板の溶断加工を取り込むとともに、二次加工の倍増を図る。ひいては「稼ぐ力の増強」を目指す全社横断的な取り組みに、厳しい業界環境を生き抜くための活路を見出す。