

厚板工場ホットカットライン改造のお知らせ

当社は川崎製造所(神奈川県川崎市川崎区)の厚板工場において、ホットカットライン内のフィニッシュレベラーの更新、パイリング設備等の付帯設備の改造をおこない、試運転・品質確認を経た後、このたび本格稼働に入りました。

1. 厚板工場ホットカットラインの概要

当社の厚板工場ホットカットラインでは、板厚 9 ミリ(公称)までのホットコイルを巻き出し、レベラーによる矯正、および製品寸法に合わせた幅のトリミング・長さの切断を実施しています。

2. 設備およびライン改造の概要

(1) 対象設備

1)フィニッシュレベラー 2)パイリング設備等の付帯設備

(2) ライン改造概要

・顧客ニーズである「平坦度に優れ、内部残留応力の少ない、より高品質なシート」の製造を目的に、フィニッシュレベラーを 4 Hi(4 段ロール)から、より高い矯正能力を有する 6 Hi(6 段ロール)に更新しました。又、パイリング設備等の付帯設備につきましても、効率化のための改造をおこないました。

・投資額：約 4 億円

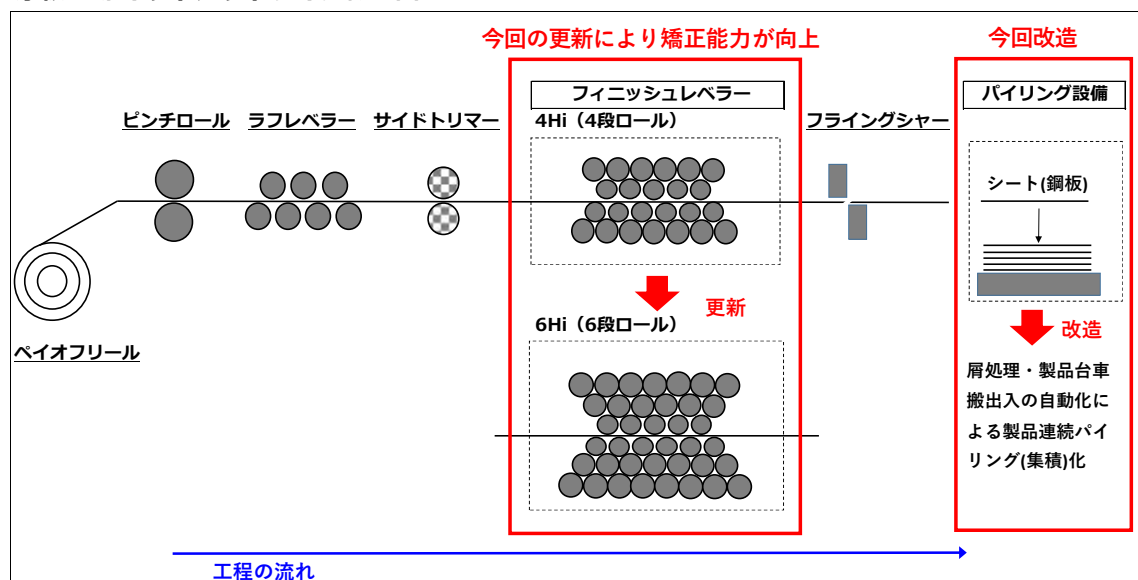
3. ライン改造の目的

(1) 品質(平坦度)向上による顧客満足度向上

(2) 川崎製造所の基幹設備老朽化対応による安定的な生産基盤の維持、強化

当社は既設設備の老朽化対応の一環として、最新機能導入による機能増強を含めた改造および更新を計画的に進め、高度化する顧客ニーズへの対応とともに、生産基盤の維持、強化を図ってまいります。

厚板工場 ホットカットライン概略図





フィニッシュレベラー

本件に関するお問い合わせ先：設備企画部（電話：044-271-3050）