

池内精工

酸洗設備・伸線機を新設

工程整流化、生産性向上へ

磨棒鋼・C H鋼線メーカー大手の池内精工(本社・神奈川県横須賀市、社長・山岡景一郎氏)は本社第4工場に酸洗設備を新設する。酸洗能力は従来比5割増の月6千トとなる。また効率的な生産体制を構築するため、本社工場と隣接する内川工場の設備レイアウトを変更するとともに、本社第3工場に伸線機を新たに導入する計画だ。一連の投資額はおよそ4億円。



山岡社長

を図ってきた。今回は、熱処理の上工程となる酸洗を増強し、上下の工程間能力を平準化して生産効率をさらに向上させる狙いだ。

同社ではここ数年、コイルtoコイルの生産能力を増強しており、昨年は内川工場を開設してS T C炉を2基導入、熱処理能力の増強

酸洗設備は資機材などの置き場スペースとして使用していた本社第4工場に非リン被膜の小型自動酸洗設備を新設する。稼働は今春

ごろを予定。また同時に工場間の設備レイアウト変更も実施する。本社第3工場で行っていた鋼管切断工程と丸

ノコの切断工程を本社第2工場と内川工場へそれぞれ移転すると、空スペースとなる第3工場には細系伸線機を新たに1基導入する。

山岡社長は「上工程の酸洗、熱処理能力を引き上げること、下工程のコイルtoコイルなどの伸線能力とのバランスが均衡する」としており、生産性は大幅に向上する計画だ。また「工程間のロスを整流化するため、第1工場の伸線機を第3工場に集約することも検討」している。