

五十鈴関東

小山・太田SC

五十鈴グループ（本社・東京都千代田区、社長・鈴木勝氏）で北関東地区におけるコイルセンター事業を展開する五十鈴関東（本社・栃木県小山市、社長・太田博英氏）は、小山（栃木）サービスセンター



（SC）と太田（群馬）SCの2拠点体制で、長多様なニーズ、デリバリーに対応できるコイルセンターだ。気候変動に対応した環境施策も先駆的に進めている。サステナブル（持続可能）なSCとして新たなコイルセンターの姿を目指す同社をルポする。（伊藤 健）



小山SC④と太田SC。環境対策にも注力している

豊富な設備群で多様なニーズに対応

小山SCでは、最大9ラインが2基、このほかミ厚の鋼板を加工できる小型レベラーラインやシヤーリング設備は最大13基、自動刃組交換装置を搭載した大型スリッター付きオートシヤーなど充実した設備群を保有。加工能力は月1万3千ト

太田SCも最大3・2力は月6250トで、自ら先進的な拠点だ。品質ミ厚が切断できる大型レベラーライン2基とスリッターライン2基、シャ十鈴グループの中でも初め、鋼板の高度な平坦度リングなど多種多様な期に導入しており、新鋭など、高い要求スペック

五十鈴関東は物流面で、面が高い水準のオペレーションを実現する五十鈴関東は、環境に優しい機能提供型コイルセンター「ワーレックス」と、グリーン・サティスファクション（GS）の低下させることを達成。たい」と話す。

ド（中継地）を兼ねた「五十鈴倉庫」が小山SCに隣接しており、このほか高崎（群馬）にも物流拠点を構える。大ロット・即時納入が求められる自動車向けのジャスト・イン・タイム・デリバリーだけでなく、小ロット・多品種などの小口配送にも対応。域内のさまざまな需要とデリバリーを捕捉する。マルチな加工、品質力、デリバリーなどあらゆる取り組みも進めている。今夏から女性スタッフが現場で働き始めるなど、労働環境の改善が雇用人材の多様化、採用促進につながっている。

今年4月に社長に就任した太田社長は「小山SC、太田SCの多種多様な設備群を生かし、マルチ・ニーズの対応力をさらに磨き上げていきたい。近年は高張力（ハイテン）材のニーズが高まっている。さらなる設備の充実化も視野に入れて

開する全国8拠点に暑熱対策として遮熱シートとエア空調機を設置済みだ。太田SCでは夏場の工場内の温度を最大10度

工場。エール

