

進化はここから生まれる。

コマツ コミュニケーション レポート

KOMATSU COMMUNICATION REPORT

激動する時代、メーカーはどのようにこの変化に挑み、取り組んでいるのか。コマツの製品をお使いのユーザーの方々をレポートしてご紹介いたします。今回は、2006年にも同取材をさせて頂いた、創業以来長年にわたり電気配線器具製造を手掛けユーザーから高い評価を得られている、福島県須賀川市の株式会社福島明工社様を再び訪ね、お話をお伺いしました。

Vol. 149 電気配線器具製造

株式会社 福島明工社

本社工場 〒962-0312 福島県須賀川市大久保字北田164 TEL.0248-65-3111 FAX.0248-651-3152
創業 1969(昭和44)年7月 代表取締役社長 川村 龍俊 資本金 7,620万円 従業員数 123名
URL <http://www.meiko-g.co.jp>



トップに聞く。

「モノづくりにおける品質は 社員の技術と気持ちに比例する。」

●前回お伺いさせて頂いた(2006年)翌年、社長にご就任され、どのようなことに力を注いでこられたのでしょうか。

弊社は、1969(昭和44)年、更なる配線器具製造の強化のため、株式会社明工社の子会社として、当時企業誘致のあった福島県須賀川市(旧岩瀬村)に設立しました。

創業当初は組立ラインだけでしたが、ほどなくして、成形・プレス・生産技術・金型・品質管理の部門を整え、現在では材料の購入から製品の出荷まで一貫して行っております。

2007年2月に(株)福島明工社の社長を拝命してから今日に至るまで、私が最も力を入れてきたことを一言で言うなら、「社員教育」に尽きます。

私が社長に着任した際、小藤常務が既に「このような工場にしたい」という明確なビジョンを持たれていて、その目標が達成された場合の効果はとても共感できるものでした。そこで、私がすべきことはすべての社員にも同じ思いを自ら抱いてもらうには、どうすればよいかという、感情の動機付けを行うことだと思ったのです。



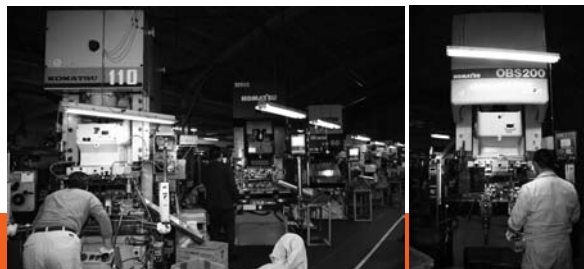
川村 龍俊 代表取締役社長

当初、自分が手掛けている部品は誰が何のために使うものなのか、知らずに作業を行っている者が多々おりましたが、それでは会社や仕事に対する情熱も湧いてきません。そこで、商材と顧客を知る教育や他部署の仕事や技術を学ぶ研修、部課を横断する問題抽出会議等、職制ごと・部署ごと・部署横断・プロジェクト・個人別と、多様な切り口での勉強会を開催し、現在も継続しています。その甲斐あって、若手社員は大きく成長し、自ら進んで勉強するようになり、知識において先輩を凌駕する者も現われました。そして私の着任3年後、ついに社員自ら「5S活動」を行いたいという声上がり、各部署の一番若い人達がリーダーとなって、積極的な5S活動を行うようになりました。こうした社内の気運と高まりをバネに、今後は協力会社の方々とも一緒に勉強していこうと考えております。

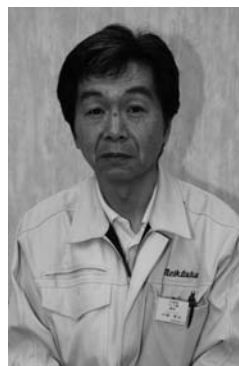
進化はここから生まれる。

現場を捉える。

自由な発想と豊かな創造力を発揮し、最良の品質とサービスを追求。工場では徹底した品質管理と原価低減意識を持ち社員一丸となって仕事に取り組んでいる。さらに顧客の信頼に応えるための積極的な技術革新も推進している。



小藤 清 常務取締役



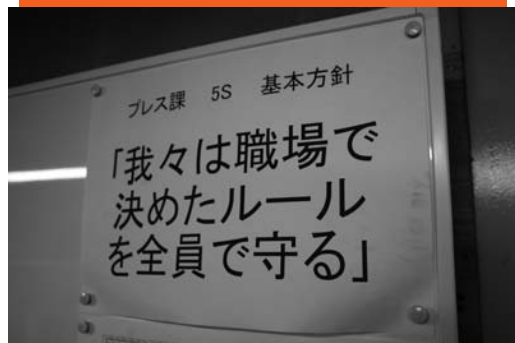
生産部 プレス課

小林 孝夫 課長

●数年前までの不況、そして東日本大震災と大変な状況乗り越えられてくれましたが。

数年前のリーマンショックを発端とした不況時では、弊社も大変辛い時期を体験しましたが、私は「会社が世の中のどこかで必要とされているならば、その会社を成り立たせているのは社員である」という信念のもと、リストラは絶対しないと公言し、全社員で共に辛さを分かち合いました。

生産調整は余儀なくされましたが、それによって余った時間を全て、5S活動や各部署のマニュアル作りをはじめとした様々な「教育」に充てました。



●若手社員が中心となり、徹底した5S活動が行われている。

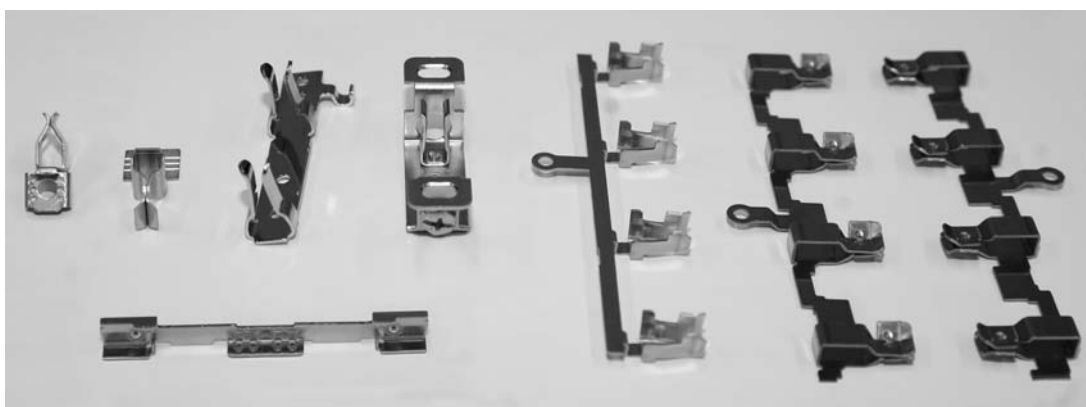
そして「企業は人なり」と言えど、本当に人なしでは企業は成り立たないことを教えてくれたのが、一昨年の大震災でした。

全壊・半壊した自宅から出勤し、生産設備の復旧に懸命に協力してくれたすべての社員には、いくら感謝しても感謝しきれません。

お客様・お取引先様からのご支援をいただき、震災後まもなく出荷を開始、二週間後には生産を再開することができました。幸い一人の怪我人も大破した機械装置もなく、ここ数年5S運動を徹底して行っていたことが功を奏し、8月に土地建物の修復補強工事がすべて終了してからは、震災前よりさらに整頓され、パワーアップした生産体制ができあがりました。

弊社が製造販売する配線器具はインフラ装置です。震災復興には途方もなく膨大な工事が必至です。被災者の皆様のためにもフル稼働の残業を重ね、対応させていただきました。





●この度、コマツの新製品サーボプレス H1F110-2をご導入頂きました経緯をお聞かせください。

弊社では、後工程である「洗浄」の工程をなくすために速乾性の潤滑油を使用して加工する製品があります。速乾性の油は、成形スピードが速いと油切れを起こしやすく扱いが難しいとされていますが、真鍮H材に匹敵する硬さを持ち、バネ質もある銅合金0.8mmの板厚に対し、1.0mmの突き出しを行う加工や、形状維持が難しいリン青銅での間隔を空けた曲げ加工といった加工も、従来型H1Fのフリーモーションを駆使して問題なく行うことができました。しかし、これらの製品は生産量が多く、もっと生産スピードを上げる必要がありました。

そんな中、「振子モーション」機能を備えた新型サーボプレスH1F110-2が発売されると聞き、すぐに導入を決めました。

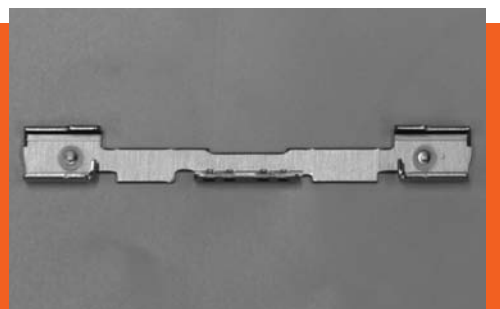
(※「振り子モーション」とは、メインギヤが正逆転を繰り返し、1回転しないモーションのこと。スライドは下死点を中心に

行ったり来たりするが上死点までは上がらないためストロークが短く、正転時も逆転時も加工できるので、生産速度が向上する。)

「振子モーション」を活用することで、成形精度を維持しつつ生産スピードが向上し、さらにフリーモーション機能により周辺機器とのタイミングを見ながらモーションの設定できるため効率の良い生産を行っています。



●バネ質の素材に対し、間隔を空けた曲げ加工を行う難加工



●0.8mmの板厚に対し、1.0mmの突き出しを行っている。



生産部 プレス課
添田 祐樹氏

●コマツ新型サーボプレスH1F110-2
振子モーションを活用し、高効率な生産を行っている。

●今後の展望をお聞かせください。

弊社では、付加価値を生む、組立・成形・プレス of 3 部門を直接部門、それを支援する生産技術・金型・品質管理を間接部門としています。

この直接部門で製造した製品が、品質・コスト・納期において日本一となることを目標とし、日々その実現を目指しています。配線部品の品質需要において、スプリングバックをいかに回避するかが最大の課題ですが、サーボプレスを有効活用すれば恐らく品質においての日本一は実現できると思っています。

弊社は多くの種類の部品を手掛けているため、高い精度が求められる製品もあれば、あまり精度を必要としない単純な加工もあります。また、ロングストロークを必要とする製品もあれば、短いストロークで加工できるものもあります。

新型サーボプレスH1F110-2ならば、1台で様々な種類の加工を速く、高い精度で行えるので、保有機械台数が絞り込むことができ、高精度・高効率・低コストの実現を目指す我々がまさに要求していた機械だと言えます。

このような理想的な設備を備えた我々が強化すべきことは「標準化」です。その標準化を実現させるためのベースとなるものこそが「5 S」なのです。

5 Sによって現場環境の無駄・ムラを取り除き、標準化を確立させる。現場の段取り変えにしても作業にしても全てを標準化しないと改善は進みません。

標準化の定義は、誰がやっても決められた数量で、決められた品質の製品が繰り返し継続して生産できる状態です。

それを目指し、今後も若手社員を中心とした5 S活動を積極的に行うとともに、直接部門・間接部門を問わず全社員が一丸となり、総合力でより良い製品の開発と品質の向上を目指し続けていきます。



Debut !

H1F-2

KOMATSU
AC SERVO
PRESSES

■お問い合わせは

コマツ産機株式会社
販売サービス本部 マーケティング部
〒920-0225 石川県金沢市大野町新町1番1 TEL. 076-293-4209 FAX.076-293-4354

<http://www.komatsusanki.co.jp/>

機種	H1F110-2				
	Cフレーム		スライド寸法		
フレーム形状			左右	mm	620
加圧能力	kN	1100	前後	mm	530
能力発生位置	mm	5.0	左右	mm	1100
ストローク長さ	mm	200	前後	mm	680
最大ストローク数	min ⁻¹	70	厚さ	mm	150
振子ストローク長さ	mm	30~150	許容上型質量	kg	350
振子ストローク数	min ⁻¹	~138	メインサーボモータ出力	kW	30
ダイハイト	mm	350(標準) /380(ロング)	空気圧力	MPa	0.49
スライド調節量	mm	100	周囲温度	°C	5~40