株式会社 岩鋳

DATA
［代表者名］代表取締役社長　岩清水　晃　［設　　立］1902年4月
［実施場所］〒020-0854　岩手県盛岡市上飯岡1-12-4
［資 本 金］9,320 万円　［従業員数］80名
TEL.019-638-8556　FAX.019-637-1996
［事業内容］南部鉄器、工芸品の製造販売
［ＵＲＬ］http://www.iwachu.co.jp
E-mail. iioka@iwachu.co.jp

24年度 事業計画名　**南部鉄器の表面処理プロセスの強化による納期短縮化**

生産体制の強化により、伝統工芸品「南部鉄器」を世界へ

海外から受注が増加している南部鉄器の急須を増産するため、「コンベア式連続ホーロー焼成炉」を導入。これにより製造時間の短縮による納期の短縮化が図られ、海外向け製品の増産体制を整備。

海外向け製品の受注が増大

当社は明治35年に創業し、115年余にわたり盛岡で南部鉄器を生産している。400年の伝統を誇る南部鉄器の製造は、そのほとんどが手作業で行われてきており当社もこの伝統を守りながら合理化、自動化に努め現在、年間約100万点の鉄器を生産している。この南部鉄器の人気は、国内はもとより海外で高まっており、近年はアメリカ、ヨーロッパ、東アジアからの受注が増加している。

海外で人気のある鉄器は急須である。国内で使用される鉄器製の急須は、「鋳肌（いはだ）」と呼ばれる鉄の素材感を大切にするため、黒色に処理されるのが一般的であるが、海外では着色された急須が好まれることから、赤や青、白などカラフルに色付けされた急須を開発したところ高い評価が得られ、受注量も増加を続けたことから生産体制の増強が必要となった。

欧米を中心に受注が伸びているカラフルな南部鉄器の急須。

コンベア式連続ホーロー焼成炉の必要性

海外から受注の増大が見込まれた鉄器製の急須は、防錆を目的として蓋（ふた）の裏側と急須の内面にホーロー（琺瑯）処理を施し輸出している。

鉄器製急須へのホーロー処理は、ガラス質の釉薬（ゆうやく＝うわぐすり）を塗った急須を730度の高温で焼成し、定着させるものである。

当社は、これまで電気で炉内温度を上げる箱型の「バッチ炉」を用い、鉄器製ホーロー急須を１時間に30～50個を１日あたり８回のホーロー焼成をしていたが、炉扉の開け閉めにより炉内温度が下がるため、次の焼成には炉内温度が上昇するまで待機となる時間を必要とし、時間ロスが発生していた。また、バッチ炉では焼成後に取り出したホーロー急須を数台の扇風機の風を使って冷やしており、この冷却には約１時間を要するなど生産性の向上には大きな課題となっていた。

これらの課題解決を目指し当社は、熱効率が高く連続焼成と冷却の可能な「コンベア式連続ホーロー焼成炉」を導入した。

徐々に温度が上がる炉を通過し焼成、冷却まで連続して行うため大幅な時間短縮が可能となった。

コンベア式連続ホーロー焼成炉の導入による納期の短縮化

本事業により導入したコンベア式連続ホーロー焼成炉は、ホーロー焼成から冷却までの作業を連続して行うものである。釉薬が塗られた急須をベルトコンベアに置き、このコンベアが移動し、徐々に温度帯が上がる炉を通過しながら焼成し、冷却まで行う仕組みとなっている。

この焼成炉は、焼成に約１時間、冷却は約15分間で済み、連続して焼成から冷却まで行うことにより量産化が可能であり、バッチ炉に比べ大幅な時間短縮に結びついている。また、バッチ炉では１日あたり最多400個の焼成が限界であったが、この連続炉は800～1000個の生産が可能となったことから納期の短縮化も図られている。

焼成から冷却まで連続して行う「コンベア式連続ホーロー焼成炉」。

従来のバッチ炉は契約電力量や他の電気設備との関わりから使用制限が発生することもあったが、コンベア式連続ホーロー焼成炉はLPガスを燃焼させ、これを熱源とするため連続焼成が可能となり、稼働時間は１カ月あたり30～35時間増加し、生産能力の向上につながっている。

南部鉄器のトップメーカーとして、安定した供給を目指す

海外から需要の多いホーロー処理を施した南部鉄器の急須は、慢性的な供給不足が続いており、増産体制の強化は急務であった。コンベア式連続ホーロー焼成炉の導入により、ホーロー鉄器急須の製造に要する時間が著しく減少し、増産体制が確立された。クリスマスには平常の２倍にまで販売量が増加するため、従来のバッチ炉では生産量が追いつかないこともあったが、今後は安定した供給が見込まれる。

今後、ヨーロッパ諸国、アメリカ、中国、韓国、シンガポールの輸出代理店と話し合いを続けながら、現地のニーズに確実に応えるとともに、当社は南部鉄器の伝統を守り、さらなる発展を目指していきたい。

「量産体制が整ったことを機に受注アップにつなげたい」と語る、生産推進部兼業務管理部の吉田和俊部長。