

株式会社大館工芸社

大館市釈迦内字家後29-15

最新鋭のワイドベルトサンダーと二面カンナの導入により 大館曲げわっぱ生産におけるボトルネック工程を解消

【事業計画名】蓋・底製作の改善による部材の有効活用と生産性の向上



導入したワイドベルトサンダー



目合わせ作業後の板材(中央付近が接合部分)

取り組みの経緯

秋田音頭にも謡われる「大館曲げわっぱ」は秋田県を代表する伝統工芸品である。秋田杉のなかでも細かく美しい木目を持つ柂目部分だけを使用し、板を曲げて成形する技法が特徴で、豊かな木肌の風合いと機能美、デザイン性は多くの人に愛されている。

曲げわっぱ製品は、木材の香りや吸湿性、断熱性、軽量性といった特徴が活かされており、近年の本物志向の風潮やライフスタイルに合わせた製品開発と相まって、秋田県全体の出荷額は増加傾向にある。

大館工芸社は業界を代表するリーディングカンパニーとして新商品開発にも力を入れ、売上を順調に伸ばしてきたが技術者の高齢化や生産工程自動化などの遅れがあり、受注に生産が追いつかない状況が続いていた。こうした生産工程の課題解決を目的として本事業への取り組みを計画した。

実施内容

天然秋田杉の伐採終了などによって、秋田杉の良品材が不足しているため、部材取り工程における目合わせ作業(2枚の板材の年輪幅や色を合わせ接合する作業)に時間がかかり、生産性を低下させていた。また、老朽化したベルトサンダーの加工精度が低く、仕上工程での手直しや不良発生の原因となっていた。

この課題解決のため、目合わせ後の接合した板材の上下面をカンナ掛けして段差を無くす二面カンナを導入したほか、職人が材料を見極め、部材をサイズ別、柂目別、年輪幅別、色別に仕分けし保管するストックヤードを設置し、生産性と歩留まりの向上をはかった。

また、最新のワイドベルトサンダーを導入し、加工精度を向上させ効率的な運用方法を確立したことで、蓋・底製作における仕上げ工程の手直し・不良発生は大きく減少した。

事業の成果

ストックヤードの設置で加工機械と倉庫間の移動の無駄が半減したほか、木取り担当者が目合わせすることなく、直ぐに加工作業に取り掛かれるため作業性が向上した。これまで廃棄していた端材をストックヤード担当者が再加工して保管するため、良品材の有効活用にもつながっている。

生産部長の福岡氏は「曲げわっぱは柂目の良品部分を使用するため、樹齢100年の秋田杉でも4割程度しか利用できない。設備導入とストックヤードを設置したことで、貴重な資源の有効活用につながった」と語る。



曲げ加工の様子



桜皮縫い作業とヤスリ掛け後の製品



大館曲げわっぱの製品例

木の器の良さが見直され多くの注文をいただいておりますが、当社では職人の育成と技術伝承、商品価値に見合った単価設定を行う一環で、東日本大震災後に商品の値上げを行わせていただきました。値上げには多くのお得意先様のご理解とご協力を頂戴しましたが、社員の給与の引き上げが新たな採用につながったほか、社員たちの誇りを高めるきっかけにもなりました。

150年先の事業を見据え、伝統工芸品である大館曲げわっぱを次世代に引き継ぐためにも引き続き人材や木の育成を進めていきたいと考えています。



代表取締役
三ツ倉 和雄さん

今後の活動予定

同社では、地域の小学生が手作りした曲げわっぱを学校給食で使用する「曲げわっぱ学校給食活用事業」や将来的な原材料確保を目的とした「大館曲げわっぱ150年の森育成事業」に協力や寄付を行っている。

小学生の曲げわっぱ使用や植樹・下草刈り体験は伝統工芸への理解や木の文化継承を深める取り組みだが、三ツ倉社長は「幼い頃の曲げわっぱ手作り体験をきっかけに当社へ入社した女性社員もいる。ものづくりは人づくりであり、こうした活動が次世代への技術伝承につながることを期待している」と語る。



株式会社大館工芸社

代表者	代表取締役 三ツ倉 和雄
設立	昭和34年4月
資本金	3,700万円
従業員数	30名
業種	木材木製品製造業
TEL	0186-48-7000
FAX	0186-48-7711
URL	www.magewappa.co.jp