

- 代表者名 今村 淳
- 設立年月日 1966年(昭和41年) 4月1日
- 所在地 〒400-0124
山梨県甲斐市中下条1185
- TEL 055-277-3406
- FAX 055-227-3375
- E-Mail Imamura.s.s@mx5.nns.ne.jp
- URL http://monotsukuri.com/imamura/
- 業 種 金属製品製造業
- 従業員数 2人

インタビュー



今村 淳

テーマ

段車組立機の導入による効率的な多工程対応と労働環境の改善

段車圧入工程の効率化を図るために新たに段車組立機を導入。これまでの1.63倍の生産性向上を図ることができ、少人数生産による労働環境の改善を図れる目処がたった。また短縮した時間を手動工程による仕上げ工程を伴う2次加工の精度向上に生かすことができ、材料製造プロセス改善の目処もたった。



今回導入した段車組立機

車圧入工程に新たに段車組立機を導入することにした。

導入した段車組立機は部品供給部の改良で生産能力は1.2倍になり、搬送面を広げることとコンベアー式ホッパー（圧入部品の流入先への流れをコントロールするパーツ）を設置することで投入量は4倍になった。

また完成品BOX2個のうち1箱が2,000個になるとブザーと稼働表示板で知らされると同時に、搬出口が自動で移動して設置してある空箱側に移る仕様にした。これにより、箱の交換時間が削減され、停止要因のない機能を向上させることができた。

1個当たりの生産時間はこれまでの3.7秒から2.3秒となり、1分当たり26個の生産高でこれまでの1.63倍の生産性向上の成果が得られた。これまで8時間かけて生産していた数量を4時間55分で生産することが可能になり、少人数生産による労働環境の改善を図ることができた。

またこの短縮した時間を手動工程による仕上げ工程を伴う2次加工の精度向上に生かすことができ、材料製造プロセスの改善も可能になった。



鍵シリンダの部品となる段車

今村製作所はオフィス家具に使われる鍵シリンダの部品の段車を25年以上にわたり製造している。段車は2点の部品を圧入して組み立てていて、組み立てには専用の段車組立機を使って行っている。

従来の段車組立機は部品の補充・圧入・最終計量・完成品の移動の簡単な工程ではあるが、一回の生産限度である2,000個を生産するには4回の小分け作業と30分間隔での管理時間が必要である。また2,000個あたりの重量が20kg相当あるため、プラスチック容器に排出された2,000個の完成品の計量と移動は、2人作業で行っても相当な労力が必要とする。

これらの状況により、1日当たりの通常作業時間（8時間）の3割（2.4時間）が段車の製造作業に割かれていて、ボトルネックとなっていた。増加する受注は残業や土日出勤で確保しているものの、効率的な多行程対応と労働環境の改善をするためには、段車の生産に費やす加工時間を短縮し、生産能力を向上させることが必要だった。

そこで段車圧入工程の課題である加工時間を短縮し、生産能力を向上させるために、段

先代から取り組んできている実直な仕事が厚い信頼に



今村製作所の製造現場

今村製作所は昭和41年の創業から、建築金物部品の製造を中心に手掛けてきている。机やロッカーなどのオフィス家具の部品をはじめ、引戸車や病院のスライドドア、高速道路のパーキングのトイレ用の鍵など、多品種の建築金物部品の生産している。

2代目である今村淳さんはこの道に入ってから31年になる。「小学生の頃から父を手伝っていたので、自然と跡を継ごうと考えるようになり、21歳の時に家業に入りました。7年前に父が亡くなり、自分がやるようになってからは、とにかく父が築き上げてきた信用を裏切ることのない仕事をしようと取り組んでいます」と語る。

小さいからこそ納期は絶対に守り、丁寧なもの

づくりはもちろん、検査も徹底して不良品を極力出さないことに力を注いでいるという今村さん。先代から取り組んできている実直な仕事が、取引会社からの厚い信頼につながっている。

その姿勢はどんな時も守り抜いてきている。先代が亡くなった時も貫いた。ちょうど忙しい時期で、その日も納期に追われていた。悲しみが押し寄せる中でも、今村さんは先代が大切にしてきたことを守ろうと仕事に取り組んだ。

「通夜の日の朝まで仕事をして、製品を納めてから父を送り出すことができました。最後まで父の想いを守ることができてよかったと思っています」と今村さんはしみじみと振り返る。



パーキングのトイレ用の鍵部品「スタットポスト」



スライドドアのガイドピン部品「ガイドA2」

難しいものほど楽しい。ものづくりはやっぱり面白い



今村さんに使わなければならない手加工の素盤に刃物を研ぐ技術で、とても繊細な加工を必要とする材質の加工では、その刃物の研ぎ具合が出来を左右する。

今村さんにはもうひとつ、先代から引き継いだものがある。それは手加工だ。精度を求められる2次加工時のペンチレスと呼ばれる手加工による旋盤の切削刃物を研ぐ技術で、とても繊細な加工を必要とする材質の加工では、その刃物の研ぎ具合が出来を左右する。

ステンレスや鉄、真ちゅうなど加工するものの材質によって切粉の出具合は異なり、切粉がからまって製品を傷つけてしまうこともある。そのため材質に応じた刃の研ぎ具合が求められるのだ。今村さんが仕事を始めたころはまだ手加工が多く行われていた時代で、その技術を日々磨いてきた。

「最近では既製品でもさまざまな刃があり、高い技術は必要なくなってきているのは寂しいですね。でも長年の経験と勘によって微妙に刃物の角度を調整するなど、今の技術でも真似できないものもあり、それが取引先からの信頼にもつながってい

ます。手加工でないと難しいような複雑なものを作っている時は楽しいですね。やっぱりものづくりは面白いなって思います」と胸を張る。

「でも何年やってきても、納得できる場所には行き着きません。どこまでいっても納得はできないでしょうね」とほほ笑む今村さん。今も常に自身の前に行く先代の背中を見ているのだろう。

今回新たに段車組立機を導入したことで生産性はアップし、手加工にかかる時間も確保しやすくなった。取引先のニーズにさらに応えられる体制が整った。

「これからも機械や工具は常に進化していくと思いますが、培ってきた技術を活かし、そして父から受け継いだものをしっかりと守り続けながら、信頼を大切に仕事をしていきたいと思っています」。

真面目にひたむきに、気持ちを込めて一つ一つの仕事に取り組む今村さん。その姿をきくと、先代は笑顔で見守っていることだろう。



手加工の技術と経験が求められる旋盤を使った2次加工