

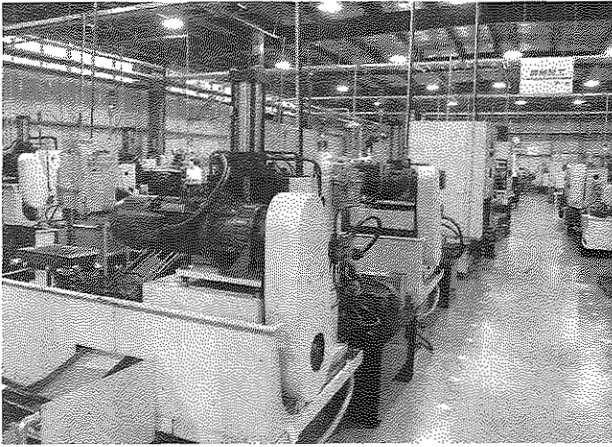
老舗作業工具メーカーのフジ矢が生産ラインの見直しに合わせて、本社のある大阪府東大阪市内に新工場を立ち上げた。2015年にM&Aした花園工具のVICTORブランド製品と生産拠点を一方所に集中させることで、効率向上による生産能力増強とコスト削減を図るのが狙い

フジ矢

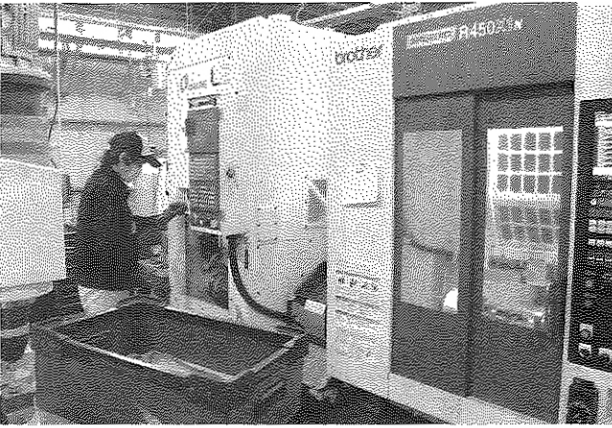
野崎恭伸社長は、「縮小傾向にある作業工具市場は競争していく時代に入った。生産能力増強によるシェアアップを図るため、体制を一本化し両ブランドのシナジー(相乗)効果を今まで以上に出す」と話す。

総生産アイテム数は1500以上。その中でも、FUYA、VICTOR両ブランドを象徴する工具が「ニツパ」と「ベンチ」だ。切れ味、耐久性に独特の魅力があるため、それぞれに固定ファンがいる。しかし、生産工程において、鍛造、機械加工、組立、熱処理など、共通する部分は多い。

シナジー効果生み出す新工場



機械の色をベージュに統一。配管もまっすぐにすることで、すっきりとした空間をつくった



ワンチャッキングで穴あけから刃付けまでこなすマシンングセンタ。正面(写真左)には、かしめ機がある

両ブランドの生産体制集約

「同じ加工を行っているのに生産拠点が別々では非効率。工場を集約したことで、1年後には生産性が1.5倍まで上がる予定だ。シナジー効果の点では、すでに電気代や固定費などの削減が結果として出ている」(野崎社長)。

■優しく、魅せる工場へ

「同じ加工を行っているのに材料が入った箱を置くのに使用する。機械や作業台の横に設置し、かがまなくてもモノが取り出せるように高さが調整してある。」

こういった取り組みは「女性や高齢者に負担をかけない」「魅せる工場」といったコンセプトの実現にも一役買っている。

■新技術で「職人レス」

多品種少量生産に対応するため、職人の技術に依存しない機械化を推し進めている。

ベンチの生産工程ではマシンングセンタ1台で、穴あけから刃付けまでの4つの工程を自動化。1丁約3分で完了させる。MCの正面には、ベンチ左右のグリップを一本にするかしめ機を置いた。「機械加工と組立工程をセル生産化することで、リードタイムの短縮と加工精度の向上につながっている」(野崎社長)という。

切れ味と耐久性を決める刃付けは、製品の良し悪しを決める「肝」とも言うべき部分。経験と勘による職人技が必要不可欠な工程として、ブランドごとに生産方法を差している。

「しかし、職人によって、質も、1日にできる量も異なる。品質と生産量を安定させるうえで、機械精度を上げていくことが刃付け作業の手間を減らし、ひいては「職人レス」につながる。」

刃の硬度を高める工程では、高周波焼入れに代わりレーザー焼き入れを導入。ロボットと画像センサーの活用で自動化し、職人レスを図っている。

「同じ加工を行っているのに生産拠点が別々では非効率。工場を集約したことで、1年後には生産性が1.5倍まで上がる予定だ。シナジー効果の点では、すでに電気代や固定費などの削減が結果として出ている」(野崎社長)。

「同じ加工を行っているのに生産拠点が別々では非効率。工場を集約したことで、1年後には生産性が1.5倍まで上がる予定だ。シナジー効果の点では、すでに電気代や固定費などの削減が結果として出ている」(野崎社長)。

野崎社長は、「国内に新工場を建設するのが、社長就任以来の目標だった。今後『魅せる工場』として、新工場が営業にとって大きな武器になる。代理店、バイヤーの皆様に見ていただけるよう積極的にアピールしていきたい」としている。