

生産性アップとコスト削減を達成 設備改善と生産管理システムを導入

胴縁の松山鋼材(千葉)

胴縁加工メーカーの松山鋼材(本社・千葉県旭市飯岡、向後賢司社長)は、昨年から工場の自動化設備や生産管理システムの導入を進めてきたが、このほど本格的な稼働を開始した。設備導入による生産の自動化や製作のコンピュータ一元管理によって生産性が大幅に向上、コスト削減も図っている。また、品質の向上でも効果がでていているという。向後社長は「以前と比べて20%程度は生産性が向上したが、もう10%ぐらいは上げたい」と意欲を見せる。



▲生産性がアップしたみけどうぶち塙工場

同社は建築鉄骨用の胴縁に使われるC形鋼や角パイプを在庫し、2次加工までの一貫納品システムによって全国に販売している。工場は本社工場(建屋1242平方メートル)と同事三川にみけどうぶち塙工場(同1400平方メートル)があり、月産能力は約1700トン。今回の設備の増強

では、本社工場に日平トヤマ製(現コマツNTC)のレーザー加工機・TLVシリーズを導入、胴縁用プレートに夜間無人運転で製作できるように、品質が向上するとともに外注費が削減された。また、ウィンドウズ対応のC形専用孔あけ切断加工機「Mr・ピタイチPCM-1500」を2台増設するとともに、角パイプ専用孔あけ切断加工機「Mr・角さん」(いずれも福岡社製)の制御盤をウィンドウズ対応に改造した。旧ピタイチ(ドス版)は1ライン残し、全体では3ラインの体制にした。これによって事務所とサーバーで連結し、加工指示と作業進捗情報の確認が双方からできるようになった。また、本社とみけどうぶち塙工場は常にオンラインで結ばれ、作業の効率化が図られている。

生産管理面では、胴縁製作がすべて本社で一元管理できるシステムを導入した。加工実績をはじめ加工情報がすべて管理でき、製作履歴も長期保存管理が可能で、納入後の対応も完全にできる。例えば現場に納入後、数カ月たって「このサイズが1本足りない」といわれても、工事名とコード番号で検索すれば、1000本のうちの1本でも月日と製作した時間までの履歴が残っているため、ユーザーとのやりとりがスムーズにできるようになった。また、加工した中身もユーザーの指示に基づいた加工データが残っており、孔あけや切断でのクレーンに素早く対応できるようになった。

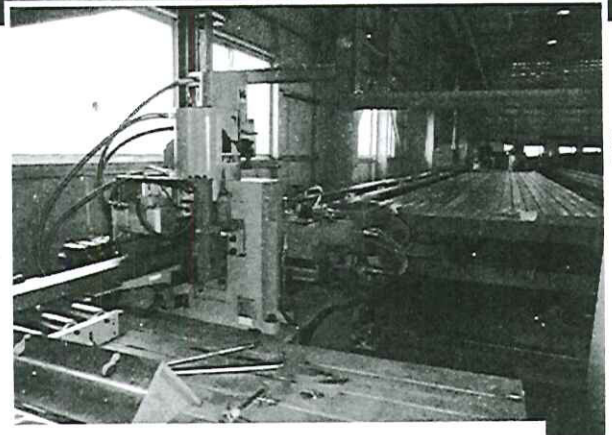
事務所と製作現場との連絡は大塚商会のシステム「テックス」を使っている。これはバーコードを使って情報管理するもので、主に工程の山積み管理に活用され、受注から材料手配、製作、納品まですべての加工物件を把握し、営業、製作現場が管理している。同システムによって時間が読めて効率の良い製作ができ、

ユーザーの信頼も厚くなった。同社ではこれらの設備の改善、新システムの導入により20%ほどの生産性向上を達成したが、今後はさらに効率のよい活用を図るとともに、製作の進捗状況や受注状況、空き具合などについてユーザーへの情報公開も目指している。

感のある地域に仕事が出ている。本来は価格競争でなく、品質、納期の厳守などで競争すべきだが、それができず、安値競争は避け、量は追わない。またこのような時は、新工法や新技術の開発が必要とされており、いろいろ工夫し、研究開発を行っている。



▲最新鋭のレーザー加工機



▲新設のピタイチのライン



▲事務所内で生産の状況が分かる