

突撃インタビュー

編集部ハルちゃんが行く！

ハルちゃんって誰？



文芸学科卒のくせに作文が苦手な、本誌の編集担当者。先日実家で、学生時代に書いたものを発見しましたが、「渋谷ハチ公前に2時間座ってみたエッセイ」だの、「授業サボって一人で川原でぼんやりしつづ書いたモノ」だの、ホントにしょうもない紙切ればかり。親に「学費返せ」と怒られそうです(汗)。

今回は、円筒研削盤で有名な豊幸さんに突撃取材。多くの工場で活躍している「TOYODA」ブランドの円筒研削盤は、いったいどのような技術・理念によって作られているのでしょうか？ユニークな生産工程とともにご紹介します！

第36回目 株式会社 豊幸

HOUKO

〒444-0113 愛知県額田郡幸田町大字菱池字江尻1番地3

TEL(0564)62-1211 FAX(0564)62-5401

http://www.houko.co.jp/

お話を伺った方

代表取締役
社長

中村 一美氏



取締役副社長

長谷川 壽文氏



専務取締役

柴田 拓男氏



取締役

向井 良平氏

□■今回のお題：研削盤■□

オーバーホールからスタート

ハル：まず、御社の沿革からうかがってもよろしいですか？

中村：わが社は1971年、豊田工機(株)(現・株)ジェイテクト)より技術や技能を引き継いで、TOYODA研削盤のオーバーホール専門会社「豊幸機械(株)」として分離独立したのがはじまりです。その後、研削盤の設計・製造へと事業を拡大し、91年に「(株)豊幸」に社名を変更しました。

ハル：現在の御社の事業内容は、どのようなものなのですか？

長谷川：売上構成比率でみると、8割がTOYODAの研削盤、1割が改造・修理、残りの1割が自動車部品・メカトロニクス製品という割合です。

ハル：オーバーホールの分野は、改造・修理という分野で今も受け継がれているのですか？

柴田：そうですね。症状に合った適切な設備診断を行なったうえでオーバーホールや、ツーリング改造・機能向上などを手がけています。オーバーホールは、新台購入の約6割のコストでできるんですよ。

向井：オーバーホールは人材育成の場にもなります。熟練した社員と若手を組ませて行なっているため、匠の

技術の伝承が可能となるのです。

ハル：売上構成だけでみると1割でも、重要な役割を担っているんですね。自動車部品・メカトロニクス製品という分野では、どのようなものを手がけていらっしゃるのですか？

柴田：パワーステアリングの付属部品、オートミッションの電磁弁、アイドリング補助機能のハウジングスイッチ等ですね。また、コイルラインでは樹脂の2次成形を自動化ラインで行い、自動車用各コイルの大量生産を手がけています。「品質不良ゼロ」をスローガンに、安定した製品供給を実現しています。燃費性能が向上する部品も生産し、地球温暖化防止にも貢献しているんですよ。

ハル：どの分野も、それぞれ未来を見据えた展開をなさっているのですね。それでは次に、御社のメイン事業である研削盤についてお話をうかがわせてください。

ユーザの要望も取り入れる

ハル：TOYODAブランドの研削盤のうち、御社が手がけている台数はどのくらいになるのですか？

中村：台数で見れば、約6割ですね。

親会社にあたるジェイテクトでは、自動車のカムシャフト、クランクシャフトなどを加工する大型研削盤を作り、わが社では中～小型の円筒研削盤を作っているのです。かつては組立て以降のラインを担当していましたが、現在では鋳物の調達からすべてを手がけています。

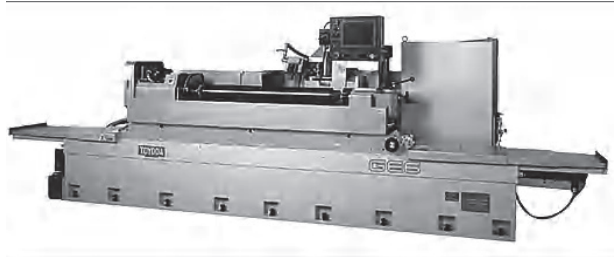
ハル：豊幸さん独自のノウハウが生きた製品などもあるのですか？

長谷川：メインとなる頭脳や技術は、豊田工機時代から培われてきたものがベースになっています。ただ、わが社は改造・修理分野があることから、わかるように、膨大な「ユーザからの要望」の蓄積があるため、それらを生かした製品開発もしています。たとえば「GE6」という製品は、わが社がユーザからの意見などをもとにして作ったものです。液晶フィルムを製作する際に必要なローラや、建機のパワーショベルのアーム部分等を加工する円筒研削盤なんですよ。

ハル：なるほど～。

匠の技+トヨタ生産方式

ハル：御社では、生産システムにも画期的な手法を取り入れているとうか



「匠道場」でのひとコマ(左)と、豊幸さんがユーザからの意見をもとに開発した高性能研削盤、「GE6」シリーズ(上)。熟練の技術を若手が受け継ぎ、ユーザの意見を採用した製品づくりをされています。今後の展開も楽しみです！

がったのですが...

柴田: わが社では「匠の技」と「トヨタ生産方式」を融合させることで、世界最高品質でコストパフォーマンスが高い研削盤を、最短リードタイムでつくることを実現しています。

ハル: おお、なんだかスゴイですね!

長谷川: 「匠の技」については、現在活躍している熟練者のほか、それを継承する若手の育成にも力を入れています。先ほど申し上げたように、改造・修理部門でベテランと若手を組ませて研鑽させるほか、社内に「豊幸 匠道場」というフロアを作り、ベテラン技術者が丁寧に若手を育成する場を設けています。わが社は設立当初、熟練職人の技術・知恵を活かす人材活躍の場も目指していたため、社内全体に人材育成への熱意が強いですね。

ハル: 「温故知新」を実践されている感じですね。就職してからも、現場で役立つ生きた授業が受けられるというのは魅力だなあ。後者の「トヨタ生産方式」というのは、ビジネス雑誌の中吊り広告やビジネス本のタイトルでよく見かけますね。「トヨタ方式に学べ!」とか「かんぱん方式」とか...。実はどういうものかわかっていないのですが(汗)。

中村: 簡単に言えば、流れ化ラインで「工程でものを造る」「タクトでものを造

る」「平準化してものを造る」ことによって、絶えざる改善を行なうのです。

ハル: な、なんとなくわかったような(汗)。具体的には、どのような方法をとられているのでしょうか?

中村: ひとつには、LG(ライングライディング)システムがありますね。わが社は世界で初めて、LG研削盤の組立システムを確立したのです。台車に載せられたそれぞれの工程の製品が4時間ごとに先に進み、組み立てられていくシステムです。月産で40台を実現しています。

ハル: 作業員ではなく、加工する製品が移動していくのですね。4時間で終わらせないと次に進んでいっちゃうから、何か問題があったら大変だなあ。

柴田: 作業員みんなが見渡せる場所に設置した看板に、それぞれの進行具合が表示されるようになっています。遅れている工程がある場合、その部分が赤く点灯しますから、フォローにまわって4時間でラインを流せるようにしてあるんですよ。

ハル: なるほど〜。

向井: 「精密な機械が、台車に載って動きながら組み立てられる」というシステムは当時世界初でしたから、世界中から見学者がきたんですよ。それまでは、みんなでわーっと集まって組み立

ていましたからね。納期に合わせるというより、「できた時が納期」という考え方も多かったようです。

ハル: これらのさまざまなシステムを確立して、どのようなメリットがありましたか?

長谷川: 情報の一元化、リアルタイム化、実行計画に同期した物の流の仕組みづくりができました。在庫量も半減しましたね。また、作業分析に基づく改善や、工程作業手順を明確にすることにより品質の作り込みも可能になりました。

今後の展望は?

長谷川: 今のやり方を守りつつ、生産効率をさらに高めたいですね。

向井: ユーザからの声を活かし、新しいコンセプトをもった加工技術をベースにした製品をつくりたいですね。エネルギーを小さくするものなど、砥石も考慮に入れて考案中です。

柴田: 世界No.1の円筒研削盤メーカーを目指します。現在70億の売上を、100億にしたいですね。高価でも売れる良いものをつくりたい。現在色々取り組んでいることは、その課程にあるものと考えています。

取材のあとのお楽しみ♪

手羽先も味噌煮込みもひつまぶしも、ひととおり経験済み。ここは未知のモノに挑戦! と思い、名古屋で有名なシュークリーム「シャチボン」を選ぶことにしました。“金のしゃちほこをかたどった愛くるしいシュークリーム”といわれますが、どうしても「天才パカボンに出てきそうなキャラ」という感想がぬぐえないのは私だけか。ちなみにシャチボンに目(生クリーム+チョコレート)を入れられるのは、選ばれた菓子職人だけだそうで、なかなか奥深いシャチボンの世界。気になる方は、名古屋出張の時にでもお試しください♪

こんなモノ
★見つけました★



社内に情緒あふれるあずま屋が!

豊幸さんの敷地内には、社員さん達が手がけたり、選び抜いたものがあちこちに♪食堂には素敵な木のベンチソファや社員さんが撮った写真、敷地内にある25,000本ほどの樹木も社員さんを中心に植えられたもの。そしてその一角に、風情あるあずま屋も発見! お仕事に励む一方、皆さんの様々な趣味や特技が活かされている、温かい社風が感じられました。