

■■■■■■■■ わが社の「金型マスター」 ■■■■■■■■

平岡工業株式会社(広島県広島市)

佐々木 義則さん(製造部長 兼 CAD課課長)



左から、門田圭展常務取締役・製造本部長、佐々木義則製造部長

今回、巻頭インタビューでもご紹介している広島県広島市の平岡工業(株)は、自動車のウェザーストリップ用金型の設計・製造を主力としてきた企業だ。

2020年には金型製造のノウハウを活かし、図面がなくても簡単なポンチ絵などから、またたとえ1個からでも部品製造を支援する「精密部品加工調達代行センター」を開設、その便利さが受け入れられ、売上割合は本業の金型製造を上回る事業の柱となった。また自社ブランドやコラボ・OEMによるグッズ製作、地元プロスポーツからの依頼もある特殊レリーフ製作にも注力。現在の売上割合は金型30%、部品製作50%、グッズ製作15%となっている。

近年厳しくなってきた、バリへの品質要求

ウェザーストリップ用ゴム金型の近況については、特にバリに関する品質要求が高くなったと感じるという。材質などは特に変わっていないが、以前よりもより高いレベルが求められるようになってきた。

この点については間に入る顧客企業とどこまでが許容でき、どこからがNGなのかといった数値指標について、ある程度条件確認などは行っているものの、手探りの難しさがあるという。特にゴム材料の場合は、樹脂ならバリが出ない5/1000といった精度でも、材質の特性ですき間に流入し、バリが出る。そのため設計段階でバリが出にくいようなモデリング、CAMや加工でさらなる精度向上、実機に近い成形機でのトライなどを組み合わせ対

処している。

とはいえバリはなかなか解決の難しい、永遠のテーマ。たとえトライ時に問題がなくても、量産時に成形機の個体差(傾きなど)や、金型を載せ替るだけでバリが出てしまうこともある。バリレスはゴム金型の継続的課題。創意工夫の取り組み、その前進がサプライチェーンの一角としての貢献となり、当社の強みにもなる、と門田圭展製造本部長。

見えないニーズを拾った精密部品調達代行

また同社は現在「精密部品加工調達代行センター」が好調だ。専門部署が対応するが、金型の人員が支援することも増えてきた。「製品内容や図面の有無もさまざまで、金型での設計ノウハウが活きていると思います」(佐々木製造部長)とも。また加工についても、アンダーカットが多いゴム型は、表面のみならず裏面に加工を施すことを日常的に行っており、こうした経験も部品加工に役立った。

もともとは自動車関連業界の依頼が多かったが、今はその他業界、たとえば建築、医療、食品など、中には「こんな美術作品を作れませんか?」といった、まったく接点がなかった分野からの相談も寄せられる。そのため大変な案件も多いが、フタを開けてみたら、「働き方改革で自社製造の時間が取れない」「設計から頼めるのなら、ぜひお願いしたい」といった、ちょっとしたニーズが多く転がっていた。また中小の工場には珍しい、門型加工機を所有するという特徴は、電力・インフラ関係の受注にもつながった。



設計業務に従事する佐々木さん

「業種により文化が全く違うし、ロットも1個からというのは生産効率が悪いですが、それをあえてやることで、信頼とニーズを勝ち得ている面

はあります。こうしたコンセプトは社長が考えたのですが、見事に狙い通りになっており、学ぶべき点は多いですね。また金型だけだとエンドユーザーから「ありがとう」と言われることは少ないので、仕事を通したやり甲斐の実感という意味で社員にいろいろな経験をさせられるのもメリットですね」(佐々木製造部長)。

知識と人柄で顧客の信頼感を勝ち取る

そんな同社の金型マスターは、現在、製造部長を務める佐々木義則さん。主に金型製造全般を見る製造部長として、業務管理、受注管理、品質管理、工程改善の推進などを行う。また設計を行うCAD課の課長も兼務しており、自ら設計することも。最近では他の設計者を育てる機会が増えている。

大学で情報工学を学んだ佐々木さんは、3DCADでの設計に興味を持ち、約20年にわたり同社で設計に取り組んできた。そのため設計歴は社内でも最長で、その知識量は社内の誰もが認めるところ。加えて「仏様」ともいわれる温厚な人柄で、顧客からも指名が入るほどの信頼感を勝ち得ている。「彼が一番すごいのは、誰も勝てない知識の上に、しっかり人柄を載せてくれているところ。技術の専門家として顧客の課題に寄り添いながら、大きな安心感を与える彼のような人は、ものすごく頼りになる存在」と門田製造本部長。

第2、第3の佐々木部長を育てる

そんな佐々木さんは「加工のことは当社にノウハウがあるので、お客様からお問い合わせをいただくことも多いんですね。そのときは言われたま

までではなく『こうしたほうがコストが下がるんじゃないですか』など、+αの提案、求められる以上のものを出していくことを心掛けています。また、メールにはどこかに気持ちの入った内容を入れる、なるべくレスポンスを早くするなど、本当にちょっとしたことの積み重ねなんですよ」と語る。

一方、「彼がいないと平岡の金型部門は立ち行かない」とまで言われる佐々木さんだが、それに代わる人がいないとなれば問題だ。そこで目下の課題は第2、第3の佐々木さんを育てること。「当社は幸い素直な人が多く、教育はOJTで機能させていますが、今の時代に合わせ、より納得感の中で育てていくことを重視しています。そこで現在、社外での業務経験豊富な門田常務と、叩き上げの私が協力して、さまざまな角度から製造部の新たな評価項目、新人事制度を検討・整備しており、今がまさにそのスタートラインといったところです」。

現在は業務の標準化、工程改善が本格化

またそれに関連して、職人依存を脱却し「誰が作業をしても同じ品質が維持できる」業務の標準化や、人件費・材料費の上昇など利益が上げにくくなっている状況を考え、工程の見える化とそれに伴う無駄の排除・工程改善などの取り組みに同社は力を入れ始めている。

このうち業務の標準化については、どうしても最終的なすり合わせ工程で人の手を介する部分が残る、この部分をいかに標準化・省力化するかが課題だ。絶妙なすり合わせで良品を生み出してきた企業にとっては、それを機械だけでしか行えないとなれば、競争力を失う可能性がある。この問題への対応には、設計と仕上げの連携による改善が重要になるため、佐々木さんの担う役割も大きい。



現場の業務改革は、しっかりと改善につながる仕組みを意識したいと佐々木さん