

イマオコーポレーション 3

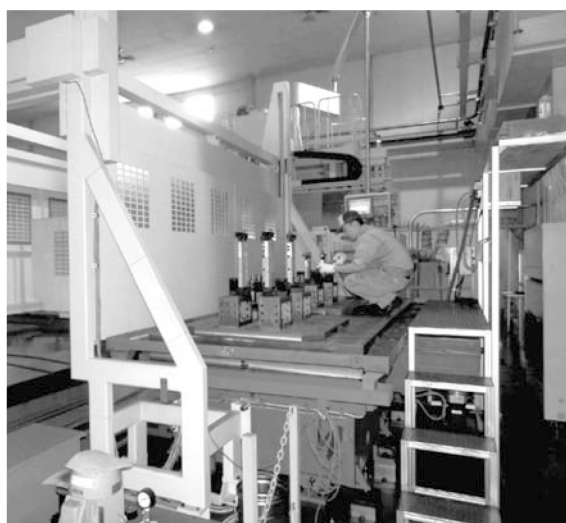
イマオコーポレーションは工具を使わずレバーをひねるだけで加工対象物(ワーク)を簡単・正確に固定できる標準治具「ワンタッチクランプ」など、工場の生産性を高める独自製品に力を入れている。従来にならぬアイデアも多く「活用例を教えてほしい」というユ

柔軟に特注対応

同社は機械部品、アルミニウム構造材などを含め標準製品が主力。しかし実は特注にも柔軟に対応している。また機械部品・治具に対し一部を切断する、穴をあける、ネジを切るなど追加加工の要請にも柔軟に対応する。

工場はショールーム

活用例、技能者が自ら説明



自社の標準治具や位置決め部品を生かして生産現場の段取り作業を効率化する

例えば治具(ベースは受注 美濃市)には特殊治具加工の半分が特注で、一品物も専用3台のマシニングセンター(MC)がある。1する美濃第1工場(岐阜県 台当たり1日5、6回とい

う頻繁な段取り替えを繰り返し、MCの1日の実稼働が20時間という高効率と、最長3週間という短納期を実現している。

外段取り徹底

その秘訣は標準治具付パレットにワークを固定してパレットごと交換する外段取りの徹底だ。パレットの固定には新人でも簡単に正確にセッティングができる位置決め部品を採用した。あえて自社の標準治具や位置決め部品は、いろいろなタイプを併用。MCも異なるメーカーの製品を導入し、パレットや治具の共有

驚く見学者

近年は工場見学者が増え、8月も6組を受け入れた。各工程の詳細は現場の技能者が自ら説明している。「こんなことができるのか」と驚く見学者も多く、製品の使い方のこつなど具体的な質問が相次ぐ。「見学者との会話が新製品の

のヒントを示している。実稼働20時間を支えるもうひとつの要素が、自社開発の生産準備システム「M/Cソリューション」だ。

今後の課題が組立工程の改革だ。「高付加価値の独自製品を拡充した結果、製品の部品点数が増え、組立工程が複雑化した」と取締役製造部長の板津亨は理由を説く。

5月には生産現場のリーダー、営業や設計の担当者で構成する組立工程改善プロジェクトをスタートした。まずは作業動線の見直しなど根本的な生産現場の改革から始める。さらに組立工程の改善に寄与する関連治具の開発も想定する。「生産現場からヒントをつかむ」と開発の基本姿勢は忘れていない。

(敬称略)