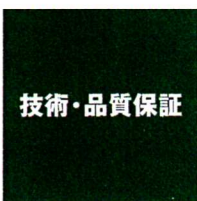




o n e t o O N E



Case 3

テクノロジーの牙城から



関東工場 マネジャー技術担当

鈴木武男

Takeo Suzuki

主として生産設備の
設計・改良・保守管理と、それに付随した
プロジェクト・マネジメント業務。
ミスター大和(ダイワ)魂。



関東工場 品質保証エンジニア

海野憲二

Kenji Umino

最終仕上げ工程を含む品質保証全般、
公害設備の維持管理、
工場内OA機器の維持管理など。
通称・カツオくん。

その人材を“人財”へ。
ライトを正しく当てたとき、
才能は輝きだす。

—「改善」の嵐は、設備技術にも吹き荒れています。

鈴木 ええ。生産性向上という面では、たとえば、私たち自らが開発した特殊な工作機械によって、ひとつの工程の作業効率を1.4倍高めることに成功しました。まあ、これは逆転満塁ホームラン級の事例ですが、他にもシングルヒット級の技術改良は、日々いろんなところで進められています。

—既存の在庫管理システムにもメスを入れました。

鈴木 完成品が、いつ、どこに、どれだけストックされているか？これを自動倉庫のイメージで管理します。いわば、品番・ロット・納品先などの照合と棚卸し情報を一元化することで、需要側と供給側、工場⇄販売拠点⇄お客さまをスピーディかつスムーズにつなぐシステムです。結果、より正確な納期をお客さまにアナウンスできるようになり、また倉庫管理・出荷業務の効率化により、納期の短縮にもつながります。さらには、完成品一本一本を原材料にまで遡ってトレースできることから、不良品の撤廃、歩留りの向上など、そのメリットは計り知れません。

—クオリティの“牙城”ともいべき品質保証も、また例外ではありませんね。

海野 はい。とくに私がこだわってきたのは、製品の耐久性に関する部分。鋼管は屋外で使われることが多く、サビや腐食は大敵です。足場管にいたっては人命を支えているのですから、品質に一切の妥協は許されません。最終工程で塗布する防錆・防食液の研究が、近年では最大のテーマでした。

液の成分・温度・濃度・PHなどを変えながら、「これがベスト」と思えるレベルに到達した、この達成感は、ちょっと表現できないほどです。

—二人とも、もともとは製造現場の技能者。違和感はなかったですか？

海野 正直言って最初の頃は……でも、不思議とだんだん面白くなってきますね。いまはもう、この道を究めてみたいと思うほどハマってしまいました。

鈴木 適材適所、違和感はまったくありません。昔から「改善屋」と呼ばれるほど機械いじりが好きな私にとって、この仕事はストライクゾーンど真ん中。イキイキと働き、それが皆さんの役に立つなんて、エンジニア冥利に尽きますね。