いま製造現場は

クロタ精工

機械化進め工程改善

ベテランのノウハウ 明文化し技能継承

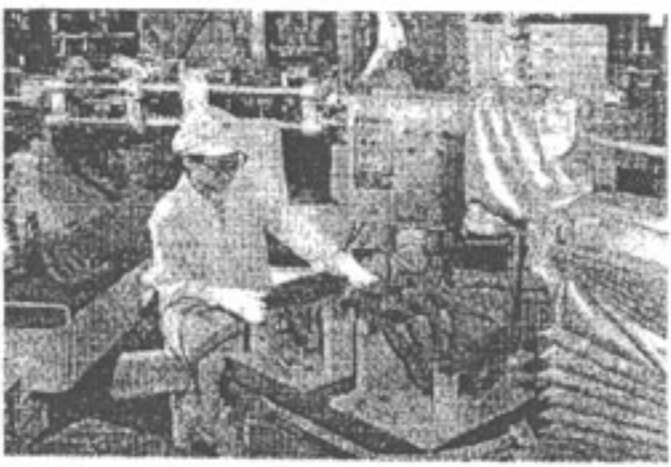
クロタ精工は鋳物の砂型中子の専業メーカー。1月に子会社のシェルキと事業統合し、生産量は月間1200㌧と専業では国内最大規模を誇る。重量3㌔㌘までの小型中子を得意とし、自動車関連向けが売り上げの8割を占めている。

工場内には砂型の成形機（シェルマシン）が大小合わせて72台も所狭しと並ぶ。ただ「一つの型の数量が少ない水道機材向けなどは、効率を考えると、すべての工程を機械化するわけにはいかない」（鈴木輝彦社長）。それでも、これまで手作業に頼り切っていたバリ取りや中子の組立工程などは徐々に機械化しており、投資効果が大きい工程から積極的に省人化を図っている。

生産性向上と品質安定を目的に、数年前から砂型や金型の予備加熱工程を導入している。「梅雨時期などは砂型の中空化が難しくなる」（同）ため、気温や湿度など環境変化による品質のバラつきを少しでも減らすのが狙いだ。

また手間のかかる金型交換の作業負担を減らす改善を行っている。これまで交換の度に金型の加熱装置も機械側で配置替えしていたが、前段取りで金型側にセットするようにした。ボルトレスのワンタッチで金型を装着できるようにもした。

それでも「最後は人材に尽きる。砂型中子づくりは装置産業とも言い切れず、技能の善しあしで製品品質の優劣が決まる」（同）。だからといって、やみくもに正社員を増やしてはコスト高になってしまうだけに、機械化を進めながら、派遣社員や外国人研修生をうまく活用する必要がある。



機械化が進む砂型中子のバリ取り工程

さらに、あと数年で定年を迎える50代後半の社員も多く、技能の継承による若手社員の育成も今後の課題だ。このためベテラン社員の頭の中にインプットされている技術ノウハウを明文化、マニュアルを作成する方針。また技術担当の役員が、若手を対象に技術セミナーを開くなど社員教育にも懸命だ。

「自動車のレース用部品の砂型中子も請け負っており、技術力には自信がある」（同）。その技術をきちんと受け継ぐことができるかが今後のカギとなる。

（愛知県碧南市、鈴木輝彦社長、0566・41・3420）

（三河・市川哲寛）