

週報



国際ロータリー
第2560地区

2006年10月23日 第1805回 本年度第13回

Sanjo Minami Rotary Club

【出席率】 会員62名中41名

【先々週の出席率】 96.67%

【ゲスト】 (株) マルト長谷川工作所 長谷川直哉様
小林雅俊様 米田洋介様

【先週のメイクアップ】

10/10 三条北RCへ 木原 崇君 丸山徹夫君 菰澤喜一郎君
坂井範夫君
10/13 吉田RCへ 西巻克郎君
10/17 地区大会記念ゴルフ大会反省会へ 丸田肇一君
10/19 加茂RCへ 天田 匡君

2006~07年度
クラブ会報特別企画



あの人 あの時
長谷川 晴生 君

職場例会

於：マルト長谷川工作所

会長挨拶



馬場 一敏 会長

挨拶を致します。

本日は職業奉仕月間による「職場業例会」です。

皆様も十分ご承知のとおり、ロータリーの職業奉仕はロータリアンの基本中の基本です。全てのロータリアンが自己の職業を通じ社会に貢献することがロータリーの礎です。

本日は田中悌司職業奉仕委員長の計らいで当クラブ会員の株式会社マルト長谷川工作所様の会社にて職場例会を開催させていただき、有難うございます。よろしくお願い致します。

幹事報告

田代 徳太郎 幹事

●中條ガバナー事務所より 「第1回 ロータリー財団地域セミナー」 開催のご案内

①第2560地区ローターアクト第37回地区大会のご案内

日 時 2006年12月 9日 (土)

会 場 上越市 やすね

地区大会テーマ 「強くあれ 地域の、職場の、仲間の一員として リーダーとして」

②ロータリーレート変更のお知らせ

11月 1日より 1ドル 現行114円 ⇒ 118円

国際ロータリークラブ会長

ウィリアム ビル ボイド [ニュージーランド]

第2560地区ガバナー

中 條 耕 二 [三条北]

第4分区アシスタントガバナー

桑 原 寛 治 [加 茂]

会 長 馬 場 一 敏

幹 事

田 代 徳 太 郎

SAA 広 岡 豊 樹

三条南ロータリー事務局

〒955-8666

三条市旭町2-5-10

三条信用金庫本店内

TEL 0256-35-3477

FAX 0256-32-7095

E-mai info@sanjo-minami.jp

URL <http://www.sanjo-minami.jp>

●三条市特別支援教育研究協議会より

市内特別支援学級児童生徒の『ウィンターフェスティバル』のご案内

日 時 2006年12月 1日(金) 9:00~11:10

会 場 三条市総合福祉センター 多目的ホール

※星野社会奉仕委員長出席予定

委員会報告

◎親睦委員会

岡村一男委員長

秋の味覚例会のご案内

と き 平成18年11月 6日(月) 午後6:30~
と ころ 松 木 屋 (34-5252)
会 費 会員 2,000円 ご夫人 2,000円
取 消 し 当日、午前10:00までにご連絡下さい。
それ以降につきましては会費ご負担いただきます。



自然の恵みに感謝し、それぞれの果(食材)に小さい秋を見つけて・・・をテーマに松木屋さんが特別メニューでおもてなし下さいます。どうぞ奥様ご同伴で、秋の夜をゆったりとお過ごし下さい。



～10月23日 ¥32,000 今年度累計 ¥305,000～

- 馬場(一)君 職業奉仕委員会ご苦勞様です。BOXに協力致します。
- 田代君 マルト長谷川工作所様、長谷川晴生さん、本日の職場例会お世話になります。
- 田中(悌)君 田中職業奉仕委員長、本日の設営ご苦勞様です。
- 長谷川君 職場例会を開くに当り、長谷川晴生さんを始め社員の方々の多大なご協力をいただきました。感謝申し上げます。
- 安達君 皆様ようこそ我が社へお越し下さいました。
- 赤塚君 生産ラインをご覧下さい。120名従事しています。
- 天田君 長谷川さん有難うございます。田中委員長ご苦勞様です。
- 岡村君 会社見学楽しみにしています。
- 坪井君 長谷川さん、職場例会でお世話になります。
- 馬場(信)君 職場例会ご提供 マルト長谷川工作所様に感謝申し上げます。
- 吉井君 今日では職場例会、マルト長谷川さんにお邪魔します。長谷川晴生さん有難うございます。
- 野島君 長谷川晴生さん、本日はお世話になります。また、職業奉仕委員長 田中悌司さん、職場例会企画設営有難うございました。
- 丸山(征)君 久し振りにマルトさんの会社に来ました。本日はお世話になります。
- 坂井君 職業奉仕委員会の皆様ご苦勞様です。
- 石山君、熊倉君、佐々木君、佐藤(秀)君、佐藤(嘉)君、白倉君、鈴木(圀)君、住谷君、滝口君、谷君、野崎君、野水君、馬場(茂)君、松崎君、丸山(徹)君、山村君、渡邊(久)君 長谷川晴生さん、お邪魔します。キレイにされてますね～。
- 木原君 長谷川晴生さん、お忙しいところ有難うございます。
- 長谷川晴生さん、本日は有難うございます。BOXに協力致します。
- 長谷川晴生さん、大変お世話になります。BOXへたくさんのご協力有難うございました。

職業奉仕月間

「ジャスト・イン・タイムへの挑戦」

長谷川 晴生 会員

今では100円ショップでも売られているペンチですが、我社の最高級品は6万円もする。安い中国製品とどこが違うのか・・・それは「切れ味」という言葉に集約される。刃物工具には、非常にシビアな切れ味が要求される。この「切れ味」という言葉は日本人独特の表現、海外では切れるか切れないかのどちらかであるが、

日本人はそこに味付けをする。焼き入れ一つとっても切れ味が持続するか、くると生じないかを重視する。刃付けについても、NC加工機で1000分の1ミリ単位の高精度の刃付けをしたうえで、さらに熟練した職人が最後の仕上げを行う。こうした日本人独特の感性と技術が脈々と受け継がれている。

実は我社のベストセラー、プラスチック用ニッパーの最大の輸出国は中国である。中国人が安価な自国製品を使わない理由は、工場の作業員が手を痛めない、長時間使い続けても腱鞘炎になりにくい、長持ちするという点で費用対効果が高いからである。

とはいえ、中国、台湾、韓国の低価格攻勢、大量生産から多品種少量、変種変量への転換という趨勢は、作業工具の分野も例外ではない。我社の生産量はピーク時の450万丁から240万丁へ半減、逆に製品の種類は、主要12品目から1200仕様へと100倍に増加した。こうした状況に対応するために、96年から取り組み、大きな成果を上げているのが、「ジャスト・イン・タイム」を究極の目標に、トヨタ生産方式を応用した独自の生産管理システム、MSP（マルト・プロダクション・システム）である。

鍛造替え6分40秒の世界記録

MSPの効果は、在庫削減や工数削減などの数字となって明確に表れている。導入前の1995年には在庫（中間仕掛在庫＋完成在庫）が約97万丁あったのが、現在は20万丁までに縮小、80%減という驚くべき削減率である。金額ベースでは、97年に1億8000万あった在庫が02年は6400万円、3分の1にまで減少した。工数削減によって、累計2万8000時間、約1億秒のムダを省いた。

在庫削減に効果的なのが、いわゆるカンバン方式、この方式が上手く機能するには、必要なときに必要なものを必要なだけ生産できるように、小ロットで段取り替えできる態勢が前提条件となる。我社はこの段替え時間を飛躍的に短縮した。

いちばん難しかったのが、鍛造工程。以前は一つの金型で数万個単位の型打ちを続け、型が消耗してきてから、半日がかりで金型を交換、段取り替えを行っていた。しかし、現在は、一人の作業員で6分40秒まで短縮できている。これは世界記録である。

ペンチの生産工程は、大まかに「鍛造」「焼鈍」「機械加工」「熱処理」「切刃加工」「仕上げ」と分けられる（細かくは全52工程）。このうち鍛造は、1000度以上の高温作業で、かつ重量のある金型を用いるため、段取り替えが難しい。金型を鍛造機に、まるでカセットにボンと入れるだけで交換できるようなインサート型プリセット方式に変更したり、ボルトをなくしてレバー一つで組み込めるようにしたり、時間短縮が図れたのは鈍臭いカイゼンの積み重ねの成果である。

また、製品ごとの鍛造工程ラインは一人作業である。通常は、材料の温度を上げる釜焼き、型打ち、トリミングなど3～4工程毎に、それぞれ作業員が一人ずつ配置されている。これに対して、材料供給の自動化と同時に1人の従業員が管理する方式に変更し、変種変量の要請が強まる中でも、品質を一定に保つことができるようになった。

機械加工でも、1人の作業員が8～18台の機械で構成されるU字型ラインを回りながら加工する多工程多台持ち、一個流し方式を採用している。この段取り替えも60分以内できている。

秒単位のカイゼンと妥協を許さぬ品質・性能

こうした工数の削減は秒単位でカウントされる。いわゆる、ムダ、ムラ、ムリをなくすために行う標準作業の実践に用いる作業書も非常に細かい。

全社員がライン単位でチームをつくり、半年単位で徹底的にカイゼンに取り組む。作業員の体形や歩幅に合わせたレイアウトづくりなど、数十項目に及ぶ「泥臭いカイゼン」を繰り返すことで、チリのような秒単位の削減が積もりに積もって数万時間の作業時間短縮につながっている。しかも、我社の作業環境の改善活動は6S運動と呼ばれ、いわゆる5S（整理・整頓・清潔・清掃・躰）にプラスの「しっかり」がある。

こうした効率化、省力化を徹底的に進める一方で、性能について妥協を許さないことが我社の強みである。例えば、鍛造後に、組織を整えストレスを除去する「焼鈍」という工程があるが、コンベヤー式に数時間で通過させる方法もあるが、我社は24時間1サイクルのバッチ式を採っている。また焼入れ後の焼き戻しにしても、中国のメーカーなら10分以内で済ませるところ4時間かけている。切れ味にこだわり、80年かけて培ったブランドを守るには妥協できないポイントである。

コア技術で理美容関連に新たな市場を求めて

我々が今取り組んでいるのが理美容刃物の分野。カリスマ美容師が使うハサミは1本30万円もする。鋏の製造業は、伝統的な職人技の世界であり、零細企業がほとんど。そこにペンチづくりで磨いた技術と、MSPによる効率的生産で打って出たい。また、ニッパー式の爪切りも有望な市場である。若い女性に流行りのネイルケアや、獣医が動物やペットに用いるもの、福祉施設で使う高齢者向けの巻爪切り用など様々な可能性が見える。この他、医療用刃物なども含めて、作業工具以外の売上はまだ全体の1割にも満たないが「切れ味」というコア技術を生かせる分野はまだまだ広がっている。



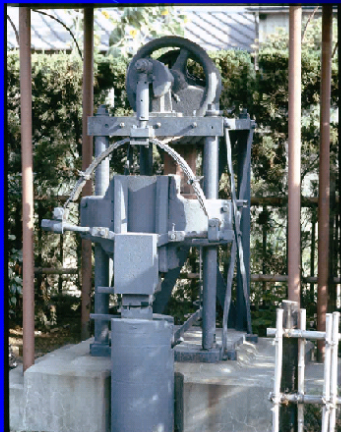
マルト長谷川工作所の誕生

- 弊社は1924年(大正13年)新潟県三条市で産声をあげ、82周年を迎えた作業工具の専門メーカーです。
- 初代 長谷川藤三郎(1900~1962)は弱冠24歳の若さで実業界入りを果たし、新潟県で初めてペンチの製造に着手しました。

立ち並ぶ工場



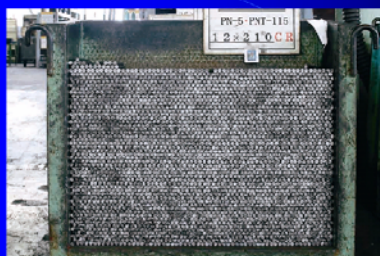
新潟県第1号のスプリングハンマー



初めのころのペンチ類

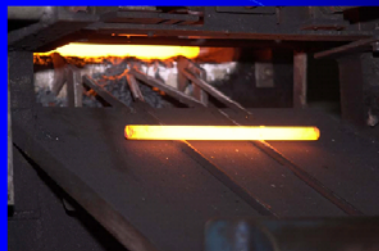


ペンチのできるまで～①材質



神戸製鋼所に特注したオリジナル特殊合金鋼「マルトロイ」として供給をうけています。

ペンチのできるまで～②加熱炉



材料は誘導加熱炉によって1100～1200℃に加熱されエアハンマーの所に送られます。

ペンチのできるまで～③鍛造



高温で作業する熱間鍛造はエアハンマーによる型打ちからトリミングまで一定したリズムでの作業が大切で、1人の作業員が管理します。

ペンチのできるまで～④焼鈍



焼鈍はパッチ炉で「マルトロイ」の効果が存分に発揮されるようコンピューターで管理されます。

ペンチのできるまで～⑤機械加工



KEIBA商品の特色である1個流しのラインが高品質で安定したモノづくりのカギを握ります。多品種小ロット生産システムを確立しリードタイムが短縮されました。

ペンチのできるまで～⑥熱処理



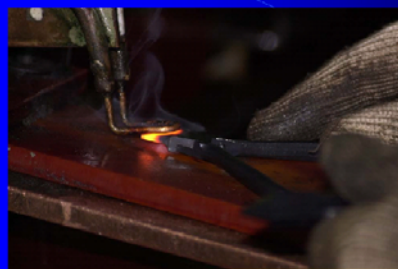
無酸化連続炉で、適度な硬さと靱性など優れた性能を引き出す熱処理が行なわれます。

ペンチのできるまで～⑦切刃加工



切れ味の調整と、刃の耐久性を上げる重要な工程で、1個1個熟練者の手によって行なわれます。

ペンチのできるまで～⑧高周波焼入れ



硬いものが切れるように刃の所だけを高周波で焼き入れを行い本体の硬さより更に硬くします。無酸化連続焼き出し理想的な焼入れを行います。

ペンチのできるまで～⑨レーザーマーキング



コンピュータに登録された品番・マーク・ロットNoをレーザーで印字します。

ペンチのできるまで～⑩ディッピング



洗浄・防錆・ディッピングの一連の装置で、ハンドル部分に青・赤・黄色など塩ビのグリップをつけます。

ペンチのできるまで～⑪包装



キズやディッピングの不具合など1個1個確認して包装されます。

ペンチのできるまで～⑫出荷



KEIBAブランド



グッドデザインなどに選定

