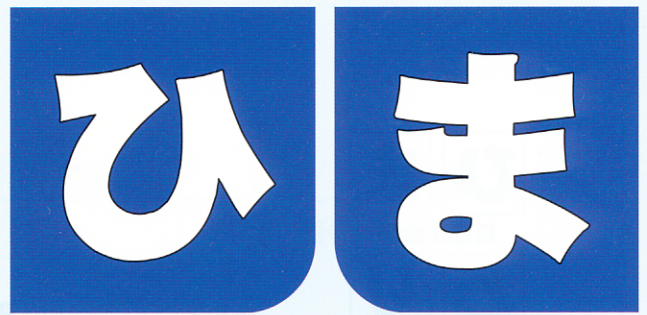
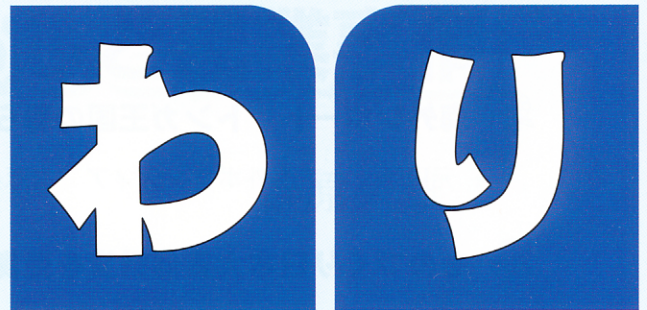


Vol.44 / 夏季号

平成24(2012)年7月1日発行
(年3回1・7・10月発行)



日農工会報



海外レポート

トンガ王国の暮らしと農業



ものづくり日本大賞優秀賞を受賞して
フジコーポレーション株式会社



第51回従業員功労表彰受賞者一覧



表紙撮影 石原啓司さん(株クボタ)

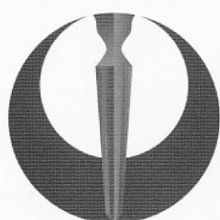
第4回ものづくり日本大賞優秀賞を受賞して

FUJII フジイコーポレーション株式会社
機械事業部プロジェクトチーム



関東経済産業局長（左から5人目）を囲んで受賞者の記念撮影

1. 「ものづくり日本大賞とは」



内閣総理大臣表彰

ものづくり日本大賞

「ものづくり日本大賞」は、我が国の産業・文化の発展を支え、豊かな国民生活の形成に大きく貢献してきた「ものづくり」を着実に継承し、さらに発展させていくため、製造・生産現場の中核を担っている中堅人材や、伝統的・文化的な「技」を支えてきた熟練人材、今後を担う若年人材など、「ものづくり」に携わっている各世代の人材のうち、特に優秀と認められる人材を顕彰するものです。経済産業省、国土交通省、厚生労働省、文部科学省が連携し、平成17年に創設されたもので、隔年開催され今回4回目の受賞を迎えました。

経済産業省HPより抜粋……製造業に従事する

方々が誇りを持って仕事に取り組むことができる社会、そして次代を担う若者や子供達が尊敬や憧れを抱いて、将来の仕事として「ものづくり」に関心を持てるような社会の実現を目指して、経済産業省ではこの受賞結果を広く周知することで我が国の技術レベルの高さ、「ものづくり」の重要性を再認識させるとともに、国民的に「ものづくり」を盛り上げていく機運を高めることにつとめてまいります……。

そこで、第4回ものづくり日本大賞優秀賞を受賞されたフジイコーポレーション(株)の技術グループにスポットをあて、受賞に至った経緯、ご苦労、そして喜びの声を聞いてみました。

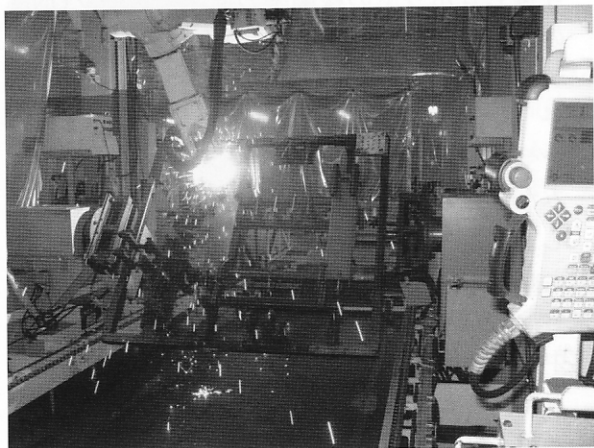
2. 溶接ロボットのFMS化への挑戦

1999年フジイコーポレーション(株)では、少量多品種の生産体制に移り変わる中、溶接ロボットのフレキシブルマニファクチャリングシステム

化（以下FMS化）と溶接冶具の削減が求められていた。しかし、当時は溶接ロボットのFMS化は、『不可能』と言われていた。

その状況の中で、大島泰男をはじめとする若手社員がこの『不可能』に挑戦を始めた。新潟県からの1年間という期限で補助金を受けると試行錯誤の末、溶接ロボットのFMS化に成功したのである。その後、商品開発部がこのFMSに合うように製品の設計図を変更し、実際にFMSと冶具を使用する製造部・溶接グループによりFMSは更に効率化した。これがFMS ver.1である。

2005年には生産技術部の協力を得て、自動搬送機能を備えたFMS ver.2が完成した。FMSの完成で、冶具数は1/4に削減し、ロボット台数も1/4に削減、設備投資費は1/2まで削減に成功した。そしてこの溶接ロボットは、フジイの溶接工程の要となっている。



360度回転しながら狭い部分も溶接可能

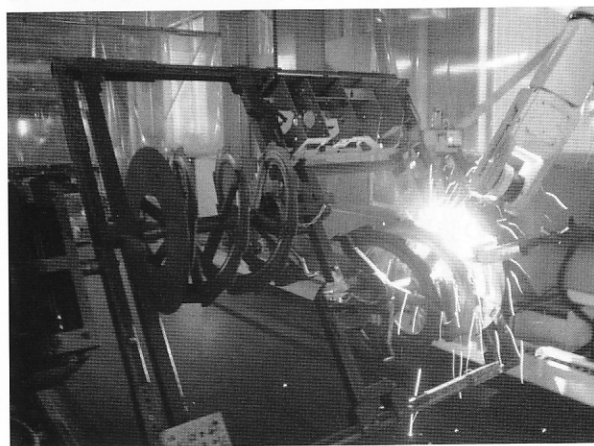


●企業概要●
フジイコーポレーション(株)
代表取締役社長 藤井大介

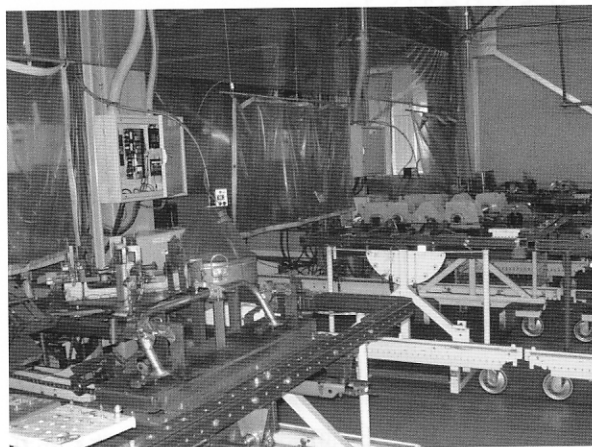
除雪機、草刈機、高所作業機の製造をはじめダイレスプレス加工、板金加工、鋼材加工など。近年では2007年、新潟県「世界にチャレンジするモノづくり企業」に選定される。2009年に経済産業省「元気なモノ作り中小企業300社」同じく「雇用創出企業1400社」に選出された。2010年文部科学大臣表彰の創意工夫功労者賞を受賞する。2011年には、高齢者雇用開発コンテストで厚生労働大臣特別賞を受賞し、テレビ、新聞、雑誌などにも大きく取り上げられる。新潟県のエコ事業所に選定されている。



溶接ロボットFMS



回転溶接



冶具

●受賞者の紹介

- ・グループリーダー大島泰男：
機械事業商品開発部・草刈機グループ係長
(2000年当時、製造部・商品グループ)
- ・宮嶋弘志：機械事業営業部・営業技術グループ
(2000年当時、製造部・商品グループ)
- ・平田千博：機械事業商品開発部・設計グループ
係長(2000年当時、製造部・商品グループ)
- ・小林忠幸：機械事業商品開発部・除雪機設計
グループ
- ・永塚健：機械事業商品開発部・草刈機設計
グループ
- ・樋口政雄：機械事業製造部・溶接グループ
- ・金子稔樹：機械事業製造部・溶接グループ
- ・米谷正司：機械事業製造部・溶接グループ
- ・渡辺賢介：生産技術部
- ・高橋喜靖：生産技術部

●みなさんに受賞の感想を聞いてみました。

大島 製造システムを国から評価されたということは製品の評価につながっているわけです。つまり多品種少量のものを丁寧にきちんと作れると評価されたわけです。これがお客様に伝われば、フジイはいい製品を作っているという安心感につながります。そのようにこのシステムが貢献してくれれば非常にありがたいと思います。12年かけてここまで熟成させたやりかたですので、その方向性が正しかったと評価されて非常にうれしいです。当時は、どこもやっていないやりかたですから、いいか悪いかわからない。その中で国から評価され私たちがやっていたことは間違いではなかったと一つの証になったわけですから非常に安心していきます。喜びよりも安心です。

宮嶋 今まで入社以来15年、国から表彰をうけるといったことはありませんでしたが、この度、微力ながら先輩たちと共に「ものづくり」に対する貢献が認められたのは大変にうれしく、今後も仕事を続けていく上で大きな励みとなりました。

平田 今回培ってきたノウハウは私たちにとって多品種少量生産を支える大きな力となったと思います。このような賞を頂き、驚きとともに私たちがやってきたことが評価されたことをとてもうれしく感じております。様々な失敗もあり

ましたが、この苦労を忘れず、これからもがんばりたいです。

小林 設計者としてできたことは、システムに合うように図面へホブ・リベットを徹底的に追加して、治具の簡略化を進めることでした。結果、賞が頂けるとは思いませんでした。受賞は、メンバーだけでなく全社員の努力が報われた気がします。

永塚 会場で錚々たる受賞者の方々を目にした時、この賞のすごさに初めて気付かされました。身の引き締まる思いでした。日本の「ものづくり」は世界に負けていません。私達や、更に若い世代が「ものづくり」を牽引していかなければならないと痛感しました。

樋口 「ものづくり日本大賞」の優秀賞を受賞し大変光栄に思います。今回の受賞は会社はもとより、周りの社員の協力のおかげと感謝の気持ちでいっぱいです。作業を行っている者として、今後もロボットの稼働率の向上、アークON率の向上等、「ものづくり」の為に良いシステムに改善していきたいと考えております。

金子 今回ものづくり日本大賞に携わり、優秀賞を受賞できたことをうれしく思います。社員のみなさんのアドバイスで受賞できたと思い感謝します。今後もこのシステムを改善し、少しでもレベルアップできるよう頑張りたいです。

米谷 FMSフェーズ1を現場の生産で使用する中で我々はこのシステムの使いづらい点や問題点を作業員目線で改良し、意見を出してきたことが、フェーズ2のシステムの構築に繋がりました。今回の受賞に貢献できて、大変光栄です。

渡辺 私の担当した部分は、主に溶接治具ですが、多くの方々の助言や協力があったものだと思います。紙面を借りて感謝申し上げます。今後もシステムにあったより使い易い治具の製作に努めていきたいと思っています。

高橋 私は生産技術の一員として今回のプロジェクトでは溶接治具の簡易化や搬入搬出装置を始め多くの装置に携わりました。ですから名誉ある賞を受賞できた事をとても感謝しています。ただ表題が「若手社員・・・」なので私一人で平均年齢を上げて申し訳ないです。(*▽*)

— みなさま受賞おめでとうございます —