

変化を恐れない現場の底力

株式会社 ミヤジマ

宮嶋式弁棒鍛造

高価な材料を削り出すのはたいへんだ。大きごとくにオーダーメイドで金型をつくらなければならぬ。この工程を省き金型をモジュール化したものが宮嶋式弁棒鍛造である。汎用金型を多数そろえ、その組み合わせにより、多品種に対応できるようにした。ツバの大きさや位置、軸の長さを調節するだけで、それぞれの金型を一からつくる必要性がなくなった。この特殊な技術に目をつけた企業が代行営業してくれたことにより、昭和31年に創立した会社が急速に売り上げを伸ばした。

変化に対応したものが生き残る。



最大長さ3m50cmまで可能。

弁棒だったのが、この頃からブルドーザー駆動軸など各種産業機械のシャフト部品へ展開。有名なものでは、ワールドカップ大分県のホバー

現在、同社の製造部部长を勤め

今年で創立50年、三代目社長宮嶋誠一郎がトヨタグループの豊田工場を経て、ミヤジマの門をくぐったのは平成元年のことだ。現在の平均年齢36歳からは考えられないほど、当時は高齢の従業員が多かったという。昼寝の休憩があるのは当たり前で、これでは生産効率が上がるわけがない。このままではまずい、変えなければ、と宮嶋は思った。やりたくはなかったが、工場にサイレンを設置し、会社全体の時間管理を厳しくした。

入社から3年目までは順調にいったものの、4年目には赤字に転落。それまではメイン商品が水道

ラフトのタービン部品も鍛造した。

ミヤジマ事変

平成7年2月、現場が大きく変わる事件が起こった。ミヤジマで製造したブルドーザー駆動軸が折れたと発注先のメーカーから緊急連絡があったのだ。メーカーからは、毎日多くの人間が調査に来た。そのとき宮嶋は腹を決めた。「絶対にウソはつくまい」と。

メーカーの一切妥協を許さない原因調査、再現テストの結果、その部品をつくる製造工程の管理方法に致命的な欠陥があったことが



高さ4m近くある設備。



現場の底力は宮嶋社長にあり。

判明した。他の製品は大丈夫か？部品はすでに機械に組み込まれているので、ばらして調べる必要がある。回収作業に手間取った。

メーカーからは、「失敗はある。これからどう対応するかで、ミヤジマの将来は変わる」という言葉をもらった。ここからメーカー指導を含め、徹底した現場での見直しが始まる。温度計を使ってトレスピリテイがとれる温度管理、データベースを充実させ工程管理を徹底した。誰もが間違いない簡単に入力できる受注システムもつくった。これらの改善がISO9001の取得、平成17年度関西IT百撰優秀賞の受賞につながった。メーカーと誠心誠意向き合い現場を変えた結果、売り上げは3倍に増えた。

「人を信じ、己を過信せず。シ

ヤフト鍛造日本一を目指す！そのためには現場で活躍する若い人材・人づくりが必要」

宮嶋は、今日も安全靴にヘルメットで現場へとひた走る。

編集部／渡部彩子

Company Profile

株式会社 ミヤジマ

所在地：滋賀県犬上郡多賀町多賀1008

TEL:0749-48-0571 FAX:0749-48-1478

担当者：営業グループ主任 宮嶋俊介

事業内容：建機・農機などの減速機の歯車軸など各種シャフトおよび水道・船舶用ゲートバルブの弁棒の鍛造と熱処理、機械加工。

エミダス会社・工場詳細情報：

<http://www.nc-net.or.jp/emidas/gaiyou.php?47689>

※「エミダス工場検索」のキーワード検索「ミヤジマ」で検索できます。

日本製業業パワーアップCD-ROMにて、同社の工場技術

動画をご紹介します！