

ライン生産の様相 (神奈川工場)

新晃業 SIMAプロジェクト第フェーズが始動

新晃業(社長 末永隆氏、本社・大阪市北区南森町1-4-5)は、2021年度起、2024年度を期して4年間の中期経営計画「move.2025」を策定、先ごろ公表した。同計画では、空調事業の抜本的変革をテーマに「SIMA(SIMA SINKO Innovative Manufacturing) of AI」次世代の空調製造プロセス「プロジェクト」を推進し、2025年度に向けて業務のデジタル化を通じて労働集約型生産体制からの脱却を図り、次世代型個別受注生産方式への進化を目指すとしている。セントラル空調システム(次期主力設備であるエアドリフトシステム)の国内生産率を100%とする。同社が自ら推進する新設投資業務執行役員・生産本部長の谷口武則氏に聞いた。

神奈川工場に「ライン生産方式」導入

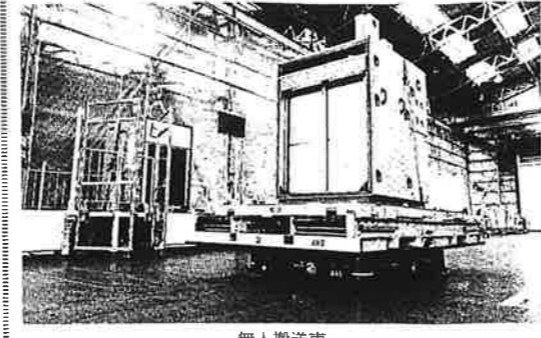


谷口武則生産本部長

「SIMAプロジェクト」とは、新晃業が顧客の要望に応えるべく蓄積してきた多様なノウハウをデジタル化し、独自の強みとする個別受注生産方式を次世代型に標準化する革新的な空調機生産方式の構築を目指すもの。今年1月、同プロジェクトの第1フェーズとなる「ライン生産方式」が神奈川工場(神奈川県藤沢市)に導入され、本格的に稼働し始めた。製造工程の自動化や作業の細分化などによって、生産能力の増強を目的とした作業項目を約9割削減し、7日稼働方式に近づけた。

労働集約型からの脱却を目指す 岡山工場はH-I-T生産方式をさらに進化

「H-I-T」は「High(高品質)・Intelligent(高度な技術)・Teamwork(チームワーク)」の略称で、高精度な加工技術と高度な技術者のチームワークによって、高精度な加工技術を実現する生産方式を指す。岡山工場では、このH-I-T生産方式をさらに進化させ、労働集約型からの脱却を目指すとしている。



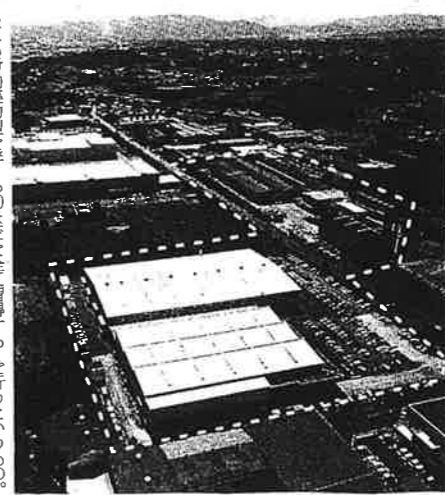
無人搬送車

「H-I-T」は「High(高品質)・Intelligent(高度な技術)・Teamwork(チームワーク)」の略称で、高精度な加工技術と高度な技術者のチームワークによって、高精度な加工技術を実現する生産方式を指す。岡山工場では、このH-I-T生産方式をさらに進化させ、労働集約型からの脱却を目指すとしている。

TOPICS
 中期経営計画「move.2025」の中で、中期経営目標として連結売上高520億円、連結利益率15%を設定。このための基礎構築としての業務のデジタル化による労働集約型生産体制からの脱却のA1(自動化)・A2(デジタル)・A3(データ)の推進を図る。A1(自動化)は、生産工程の自動化による作業の細分化などによって、生産能力の増強を目的とした作業項目を約9割削減し、7日稼働方式に近づけた。

4社と連携し空調専用噴霧ユニット開発
 大空向け除菌システム「噴霧ユニット」を開発。既存の空調設備に後付け設置できる除菌システムで、空調システムの安全・安心な環境の提供を目指す。空調環境の提供を目指す。空調環境の提供を目指す。空調環境の提供を目指す。

設備向け除菌システムを新たに開発。食品添加物(殺菌剤)・カーボン(活性炭)・コンサート(香料)・ゼリー(凝固剤)・ホウ酸(殺菌剤)の希釈液を利用して、空調設備の10分の1程度の除菌を行う仕組み。ユニットは床面積750平方メートルの空間(天井高約3.5メートル)をカバーできる。既存の空調設備に後付けできる。ユニットの価格は7万2千円(8000坪)・床面積約750平方メートルの空間で1日10時間、週5日運転で試験した。



岡山工場

目標は「現状、稼働率は50%から60%、これを100%に持っていく」という。必要なのは「(1)必要量の確保」「(2)必要量の確保」「(3)必要量の確保」。