

溢れる笑顔と明るい笑顔のために、私たちは走り続けます

株式会社 ウテナ

〒802-0012 福岡県北九州市小倉北区末広2丁目3-26
TEL 093-533-0818 HP https://utena1958.jp

業 種 建設業
従業員数 12名
資 本 金 1,000万円

事業内容

豊かな経験と確かな技術力、お客様に快適空間を届けます

1968年、空調換気用のダクト製作と現地施工を行う会社を創業。ダクト製作または現地施工のどちらか単独を行う事業者が多い中、ダクト製造から現地施工まで一貫で行える事を強みに、北九州市はじめ県内から受注を頂いている。大規模店舗・病院・施設のビルから個人住宅に向け、空調ダクト、配管、空調機器、エアコンの新築・改造・修理・老朽更新など幅広く対応。



改善成果のポイント

訪問支援回数 | 18回 (支援期間: 19カ月)

- 作業エリアの3S(整理・整頓・清掃)推進で省スペース化
- 高精度で使いやすい設備の導入により、低コスト、短納期化



Q どんな困りごと(課題)がありましたか?

工期短縮と低コスト化が常に求められている中、特に時間とコストがかかる現地施工比率を下げていくためには、ダクトなど工場内製造品の精度と完成度の向上、作業の効率化が必要で効果的だと考えています。また、従業員の高齢化比率が高まっていることから、負担の大きい現地施工から工場内製造に作業をシフトすることが大きな負担軽減につながると考えています。

しかしながら実態は、手狭な自社工場スペースには物が溢れ、創業以来揃えてきた設備の老朽化・陳腐化が進んでおり、使いにくく、段取りも含めて作業効率がいままでのままです。特に材料取り作業、曲げ工程、溶接工程は時間がかかり、一部を外注化することが常態化しており、目指す姿にほど遠い状態でした。

そこで、プロの視点でアドバイスしてもらい、自社工場の効率化と省スペース化、外注比率低減を何とか実現したいと考えました。

課題 ③ ④



空調換気ダクトの施工



空調ダクト製品

Q 改善の取組み内容を教えてください

ダクト製作工程を中心に取組みました。

- ①外形切断: ロール状の亜鉛メッキ鋼板は重量が2tもあり、二人がかりでロールを解いて平らにし、切断機に投入していましたが、時間がかかる上、災害リスクもあるため、電動コイル解い台を導入しました。
- ②曲げ成形: 寸法の“口”や“コ”の字断面に曲げ成形する際、ケガキ線を入れ曲げ寸法をマニュアル調整する設備だったので、数値制御のプレス曲げ機を導入しました。
- ③溶接: 形状を凍結するためにフランジ部をスポット溶接しますが、空冷式溶接機は毎回、溶接電極が冷めるのを待つ必要があったので、水冷スポット溶接機を導入し、短時間に作業できるようにしました。
- ④設備の更新や新規導入に先立ち、工場内の不用品を廃棄するなど、アドバイザーの講義・指導の下、3Sと5定*を進め、製造物と作業の動線もコンパクトに改善することができました。



3S前後



外形切断作業を効率化(解い台の更新)

Q 取組んで良くなった点を教えてください

メインの効果(改善点)

電動コイル解い台の導入により熟練作業者でなくてもコイル供給作業が一人でできるようになり、安全性が向上しただけでなく、年間約360時間程度の作業効率化ができました。

数値制御プレス曲げ機の導入により作業工数が1/4、年間360時間の作業効率化ができました。

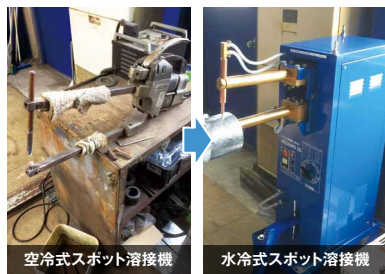
継続して現場の3Sを全員で進めた結果、30㎡のスペースが生まれ、溶接工程の全内製化が実現しました。



曲げ成形作業を効率化

副次効果

活動を通じて、作業手順書や標準作業時間などの見える化管理や3Sなど改善マインドの醸成ができました。



スポット溶接作業を効率化

今後の目標

指導してもらった視点や切り口、改善マインドを今後、維持するだけでなく、新たな問題発見を自ら行うことと、工場でよりよい物を短納期に製作することで、現地施工から工場製造へのシフトを加速させたいと思っています。

企業様の声

3Sと見える化の講義を受け、これを基本として活動に取り組みました。まず、現場・倉庫の不要品の廃棄、整理整頓を行い、新たなスペースを生み出し、生産スペースに活用しました。また、見える化の仕組みづくりにより、経営・事務・現場の情報共有が迅速になり、抜け洩れもなくなりました。老

朽化した3設備に代え、新設備を導入したことで、安全性、生産性、生産能力が向上するなど、期待通りの成果を得ました。

株式会社 ウテナ
代表取締役
谷口 彰 様



生産性アドバイザーから一言

社長の思いは、「出先での配管作業は若いうちがいいが、年配になればきつくなるので、工場内作業にシフトしたい。そのためにダクト製造を高精度、高効率にしておきたい」でした。この実現には、現場のスリム化から始まる今回の活動が必要で効果的、と合意し進めてきました。スリムになった工場スペースに、効率よく能力も高い設備を導入したことで、社長の思いに応えることができたと思います。

生産性アドバイザー
田形 昌宏

