



鋼板移動用台車。明るいカラーリングにもこだわった



ターレットパンチプレスによる打ち抜き



鋼板のストック棚と機械とは少し距離がある

ターレットパンチプレス工程の省力化

全ての工程のユニバーサル化を目指して一歩ずつ

札幌ボデー工業株式会社は、1949年の創業以来、ものづくりに真摯に向き合い続けてきた。トラックの企画・設計・製造を中心に、技術力を最大限に活かしながら、高品質な車両を提供している。

コロナ禍以降、半導体不足などの影響で車両の生産が滞っていたが、昨年度からは車両供給遅延が解消され、同社の受注も好調となった。その一方で、中堅社員の退職やアルバイトの応募減などにより、人手不足のため本来の生産能力を発揮できない状況にある。少

ない人手でも多くの受注に対応できるよう、これまで以上に省力化と生産性向上が求められている。

今回、同社は部品製造工程の最上流である「ターレットパンチプレス工程」の省力化に取り組んだ。ターレットパンチプレスとは鋼板を打ち抜く工程であり、その前段階として重量のある鋼板を所定の場所まで運搬する必要がある。この運搬作業は負担が大きく、工程のユニバーサル化を阻む要因となっていた。

作業フローの整理から効率化と省力化を実現

そこで本事業では、鋼板移動用台車の開発・導入を進めた。開発にあたっては、かねてより業務改善に向けて指導を受けていたトヨタ自動車北海道株式会社の協力を得た。その過程で、台車の開発という成果にとどまらず、「トヨタ自動車」独自の改善思考や粘り強い姿勢など数多くのノウハウを吸収することができ、関係した社員にとって貴重な経験となった。

製造工程全体の生産性向上に繋がるよう、ターレットパンチプレス工程における鋼板移動用台車の導入に加えて、作業工程の見直しも行った。具体的には、材料・打ち抜き後の製品・廃材をその都度運搬していた従来の手順から、必要な鋼板は事前に一時置き台車に集め、打ち抜き後の製品はその都度運搬し、廃材は作業エリア近くの一時的置き場に仮置きして、作業終了後にまとめて廃棄する流れに変更した。これにより、オペレーターの歩行距離が削減され、機械の稼働率も向上した。

同社は今後も各工程の作業フローを整理し、運搬などの付帯作業時間を削減することで、さらなる効率化・省力化を進めていく方針だ。

代表取締役
堀田 和宏



より働きやすい職場を目指して。

省力化を通じて業界全体の課題である人手不足にアプローチしたいです。年齢や性別に関わらず誰もが働きやすい職場を目指し、今後も取組みを続けます。

公式ホームページはこちら

<https://www.sapporo-body.co.jp/index.html>



札幌ボデー工業株式会社

札幌市西区発寒15条13丁目4番60号 TEL 011-662-2511 FAX 011-662-4342
設立:昭和54年4月 従業員数:105名(アルバイト含む) 代表者:堀田 和宏

あらゆるニーズに
技術で応える

特装車、冷蔵冷凍車、個配送トラック、高規格救急車など、地域の暮らしを支える車を製造。