

実践！ 儲かる塗装工場への変身プロジェクト Vol.1 -検査システム-



この企画は塗装技術(理工出版社刊)に連載された～「変身願望」儲かる塗装工場への変身プロジェクト[※]～に感銘を受けたことから誕生しました。この連載による提言内容は今まさに私たちの現在進行形の問題となっています。同原稿を基に、現在の情報や補足を盛り込みながら、そのエッセンスをわかりやすく解説しようと試みました。今回の出典は2003年2月号の「第1回 検査システム」です。

1. 増大する品質管理コスト

発注者側の塗装に対する要求品質レベルがより一段と厳しいものになっている。塗装工程の省人化が進んでも、検査工数の増大により、品質管理面での経費増大が利益を圧迫しているのが実情である。その際に、ユーザーが実際に製品を使用する状況下ではとても見つけられないようなものが不良とされているケースも多く検査レベルの合理性の再考がポイントとなる。

2. 計数的な検査

検査を、①定性的(良いか悪いか)ではなく定量的に表現する、②量やサイズを重量でも表現してみる(単位を変えてみる)、③可視化する、などが重要である。

例えば付着性試験でいえば、JISK5600ではクロスカット法とブルオフ法という2つの規格が掲げられています。前者は定性的評価で後者は定量的評価となります。このようにどのような特徴の試験方法があるか把握しておくことはとても重要です。www.c-c-town.comではメーカーの垣根を超えて試験機器や試験方法のご紹介を行なっています。

3. 検査機器の活用

最近、塗装工場では、従来は塗料メーカーや研究所でしか見かけられないような検査機器をそろえるケースが多くなっている。

異業種からの塗装への参入も見受けられますが、その際に工場経営者がまず取り組まれていたのが、検査内容の検討と検査用機器の選定でした。売上増大による利益向上も当然ですが、まず製品不良率を下げて利益率を確保するという姿勢が印象に残っています。

- (1) ユーザーへのデータ提供・・・塩水噴霧や紫外線暴露あるいはひっかき試験機などを自社でそろえ、迅速な試験結果報告を行なう。
- (2) 公的機関の活用・・・自社で検査機器を保有することが難しい場合には、公的な試験機関を利用することも可能である。

各試験機器メーカーや代理店などや、例えば以下の機関に相談されるのもよいと思います。
 地方独立行政法人 東京都立産業技術センター <http://www.iri-tokyo.jp>
 財団法人 日本塗料検査協会 <http://www007.upp.so-net.ne.jp>

- (3) 研究機関の活用・・・私企業での検査研究機関や塗料メーカーの協力を得ることもよく、私企業の場合にはそれぞれの分野に応じた特徴が見られるので、それを事前に把握しておくとうい。

4. 検査の進め方

- ① 継続的な検査：「継続は力なり」。継続することで変化や差が理解できる。
- ② データを利用する：いかに利用するかもポイント。品質の均一化、コストダウン、不良率低減に生かす。
- ③ 検査基準の提案：定期的に発注者に報告したり、検査基準を提案したりすることで信頼関係を構築する。
- ④ 数値のデジタル化：デジタル化することで例えばグラフ化して因果関係を追求しやすくするなど活用性を高める。
- ⑤ 他社との比較：自社レベルを客観的に認識することが重要。勇気を持ってデータの共有と切磋琢磨を進めたい。

例えば2代目の塗装工場経営者が集まり、そのような情報交換を進められているケースも見受けられます。とかく塗装業界は横のつながりが弱いと言われがちですが、積極的にそのような機会をつくり出しておられる方々も少なからずいらっしゃるようです。

※筆者：奥山岑長(株式会社エスジー代表取締役) 連載は2003年2月から翌年の2月にかけて計12回に及びました。