

その後当面の
ある一方坪へ拡
いく。富士工場
上事も開始して
11月末には稼働
している。

の構造材加工工
間15万6000
津工場の稼働で
、富士工場2期
1万坪を上乗せ
万6000坪ま
する計画だ。

の新工場は、口
技術を活用した
を旨指してお
存工場でも汎用
用ロボットをラ
組み込み、可能
ってきた。富士
2期工事では、
をテーマに産業
ットメーカーな
討を続けてい
リカット工場の
題となっている
業員確保の一つ
になりそうだ。
一つの課題のC

スピーディにで
うになった。
合の原因が加工
のか、どこに問
たのかなどの

A Dオペレーターにつ
携している。同社は加
いては、中国・大連
(1000人)、同・天
津(50人)、ベトナム
・ダナン(40人)十
人の海外C A Dと連
ラテック木造非住宅の

るなど対応能力は高
い。現在の加工数量は
月間約2000坪だ
が、「外注体制が整
い、自社C A Dの負担
が小さくなれば、さら
に2〜3割は加工坪数
を伸ばせる」(飯塚社
長)との見込みだ。

充実の加工設備をフル活用へ

自社負担軽減目指しC A D外注

熊谷木材工業

熊谷木材工業 飯田工業製の
(埼玉熊谷市、また、飯田工業製の
飯塚秀司社長)の
クマモクプレカッ
トは、昨半夏に宮
川工機製の特殊加
工機M P S - 55を
導入し、加工設備
の増強を完了しし
た。特殊加工機導
入から半年余りが
経ち、売り上げは
著実に伸びてい
る。今期のプレカ
ット工場運営では
「投資が完了した各
工場をフル活用し、
工設備をフル活用し、
探算ベースに乗せて
いくこと」(飯塚社長)
を目標としている。



工場の生産性は著実に
高まっている

また、飯田工業製の
モルターも稼働してお
り、造作材に活用して
いる。手加工が減った
ことで安全性の向上に
もつながった。
飯塚社長は「工場内
は人員、設備とも充実
している」と捉え、C
A Dの強化を次のステ
ップに掲げる。現在、
ベトナムのC A Dセン
ターへの外注に動いて
いる。ベトナムでは、
初期入力から見積もり
までを今年中に移行す
る方針だ。
自社C A D人員の5
人は、現場監督と直接
打ち合わせや提案をす
も検討する。

プレカット会社自らの
工夫で仕組みを構築で
きた。
ネット上で加工履歴
のデータを社内でも共有