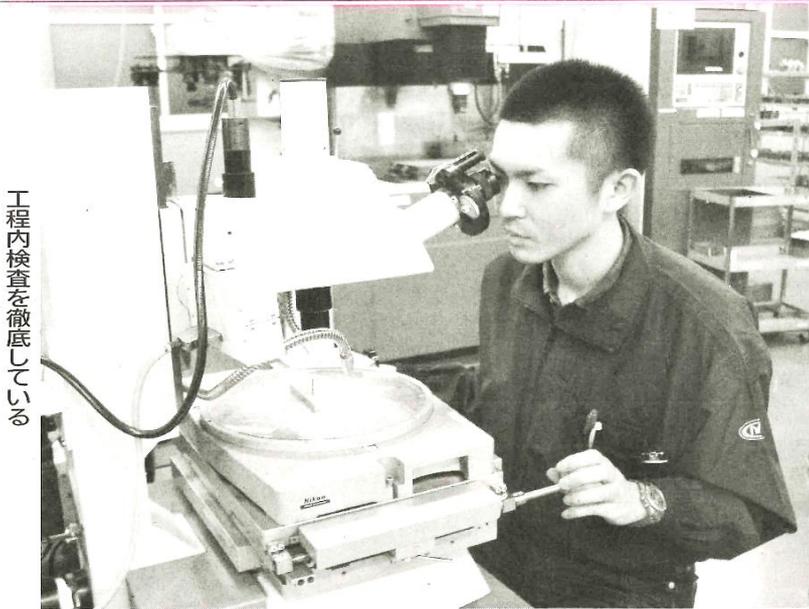


当会会員の(株)キメラ(室蘭市)が、
平成29年5月19日(金)付の、日刊工業新聞に紹介されました。



工程内検査を徹底している

キメラ

精密金型製作・加工

全現場で工程内検査を徹底

北の大地で精密金型の製作・加工などを手がけるキメラ(北海道室蘭市、藤井徹也社長、0143・55・5293)。同社の工場は100台以上の加工機械をそろえており、熱処理以外の加工全てに対応する。マイクロメートル単位の精密微細加工とともに短納期の体制も整備して

いる。部品加工は月産8000点以上にのぼっており、取引先は全国約350社に及ぶ。

キメラが特に力を注

いでいる。部品の品質を8000点以上にのぼる。作業者本人が品質を保証する工程内検査が、最終的に良い品質

につなげるからだ。藤井社長は「創業者の宮崎秀樹前社長も品質保証を重視していたし、自分はよりこだわっている」と話す。マレーシアにある子会社でも同様の取り組みを進めており、製品の不良率が減少している。

「これだけ工程ごとに検査をする会社はそうはないだろう」と胸を張る。

例えば、研磨では、社員一人ひとりがブロックゲージなど、即時に加工製品の精度を確認できるセットを持つ

合は「原因から対策を考えていくプロセスが大事」と藤井社長は強調する。製品の品質を保つために、不具合が発生する原理・原則を理解することは欠かせない。不具合の原因と対策については、作業者だけでなく、現場のリーダーやマネジャーも言めて対策書を作成し、提出させている。

発見！

先進の現場

▷ 5

例えば、研磨では、社員一人ひとりがブロックゲージなど、即時に加工製品の精度を確認できるセットを持つ

合は「原因から対策を考えていくプロセスが大事」と藤井社長は強調する。製品の品質を保つために、不具合が発生する原理・原則を理解することは欠かせない。不具合の原因と対策については、作業者だけでなく、現場のリーダーやマネジャーも言めて対策書を作成し、提出させている。

藤井社長は「品質に対する考え方が当社の核だ。妥協はしない」と力を込める。
(札幌・山岸渉)
(金曜日に掲載)