

いつも、製作というドラマがある日本樹脂工芸。 そのドキュメントは…

お得意先の“YO”から
新装オープンに向けた
新仕器の見積の話があったのは、
秋の商戦を控えた
1ヶ月前のある日のこと。
もちろん数社の合見積である。
今日はその結果を受けるための訪社だ。



先日の見積りですが、
そちらに決まりました。

ありがとう
ございます！



今回は新規オープンの
つもりで納期も厳しいのですが、
いいものを、ひとつ…。

わかりました！
お任せ下さい！



日本樹脂工芸の営業部

部長、

YOの見積が通りました！
ロットは2000です！

そうか、
よくやった！





生産企画会議

全関係者が一堂に集まり、受注した仕事に関する製作手順、素材の選定、納期などを詳細に討議・検討する重要な会議だ。



図面では、曲線部分が少し多くなっていますが、ウチの技術力ならなんなくクリアできる条件です。

納期についてはまかせてくれ! —製品はやはり、インパクトのあるものにしたい。

じゃ、A社の新素材とか、どうですか!



板の方はA社お奨めの新製品で検討してみましょう。強度と透明度のバランスがいいし、接着性にも優れているから...

さあ、社内発注書だ!

伝票作成



作業伝票のことを日本樹脂工芸では社内発注書と呼ぶ。

時には新しい加工のアイデアも検討。
工場では連日、白熱した製作が続きます。

朝の発注会

製作部長と2人の工場長による毎朝の発注会は重要な打合せだ。製作の進行状況や問題点のチェックなどもおこなわれ、各部署で同じ情報を共有することになるからだ。これで万一アクシデントなどが発生しても速やかに対処できる。

納期、OK！
素材、OK！要員、OK！
何か発生したら、必ず上の者に
相談することを徹底してください。



ミーティング

互いに意見を出し合い、素材の厚み、色、強度など、製作する製品に最も合致したものを選ぶ。その上で素材メーカーを決める。



材料チェック

さすがA社ですね。
今度の新製品も
なかなか良い
じゃないですか。

接着性も高いと
いうことですよ。



まず、製品別に合わせて素材をカットする。
これがしっかりしていないと後の加工に
支障をきたすことがある。



カンナをかけ、
カット面を
鏡面仕上げにする作業。



今度の素材は
艶が良く出る！

かなりの仕上がり
になりそうだ。
部長も喜ぶぞ。



曲げ加工

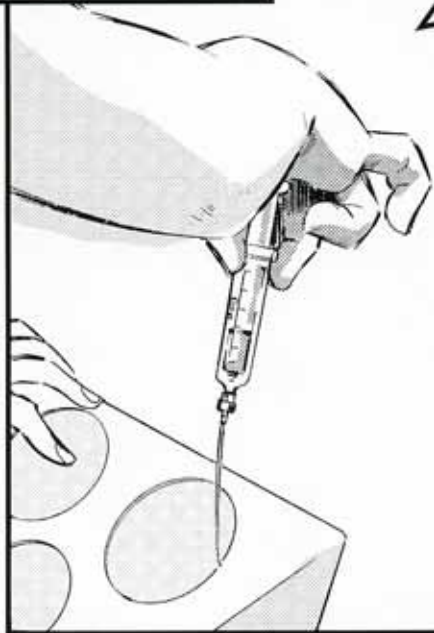
仕切板などに欠かせないのが、曲げ加工。
ヒーターを使うので、収縮したり、
プリズム変形で光の透過性が悪くなったりする。
ベテランの勘と技が必要だ。



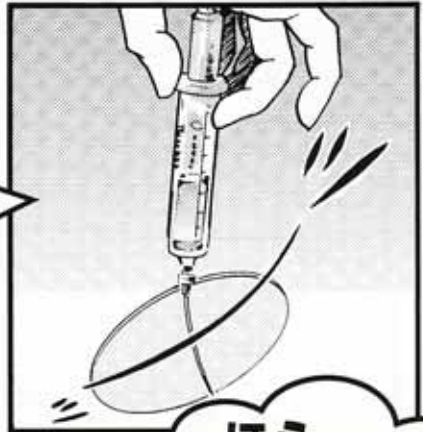
組立と接着



アクリル製品の加工で
一番のポイントは、
溶剤を使う接着。
接着部分に気泡ができたり、
液ダレが発生すると、
製品として失格だ。



さあ、いくわよ。
いいコだから
気泡なんか出ないでよ！



ほら、ネ！
わたしって、
凄腕なんだから！！



現場では随時、打合せが行われる。
主に修正や追加製作などの打合せだが



時には加工についての新しい
アイデアが検討されたりする。



完成品の検査もシビアに。
フィナーレはお得意様のもとでの設置作業です。

アクリルを使った什器は、
美しく、機能的
でなければならない。

これが、日本樹脂工芸の
こだわりである。

製品検査



製品の検査は各工程にもあるが
ここでは、個数や仕上がりなど、
さらに厳密なチェックが
総合的におこなわれる。

すべて文句ナシ！
製作の連中、
やったね！

ホント
いい仕事をするよ、
ウチの会社は！

梱包



アクリル什器はカタチも大きさも厚さもいろいろ。
擦傷や割れも心配。だから、梱包材も含めて、
特別なノウハウと細心の技術が必要となる。

キズ
つけないように
ソーツと、
気をつけて。

さすが、
皆さんによろこばれる
商品を作りますね、
常務

製品検査も
OKです。

**完成
しました！**





気をつけて
お願いしますよ。

わかりました！



売場での設置



お奨めの新素材で、
大正解という
ことですね！。

部長、
万事OKです。



毎回、このように朝を迎えて終わる
わけではないが、受注、製作、検査、
納品、設置作業に至る一連の業務は
社員同士の信頼で結ばれたチーム
ワークのたまものである。

