「EMO」番外

年産500台ペースを堅持 部品の90%は外注製作

ロロマティック社 工具研削盤

「カンバン方式」を採用 「日本で売れる」アピール

スイスには湖が多く、ビール湖は国の北西部にある。その瀟洒な景観が広がる湖畔から車で10分も走ればロロマティック本社である。ここに、全世界の社員数250名のうち約200名が在籍。R&D部門の人員が約25名配置される同社の中枢拠点だ。日本でも切削工具の生産には欠かせないこの工具研削盤メーカーを訪問した。

ロロマティック社本社

現在、ここで年間500台を生産している。その内訳は、工具研削盤、円筒研削盤が多くを占め、その他の測定装置、レーザ加工機などが若干数である。年間500台は、自らある程度定めた数字だという。以前、顧客の要望に応じて600台以上を製造したことがあった。その時、スキル不足の作業者も対応せざるを得なくなり、結果的に納入後のトラブルやクレームに繋がったという。その反省から、年500台ペースを堅持している。

約15年前に近隣の旧工場からの本部機能を移転し、それを皮切りに徐々にその他の機能も移し、昨年、生産と在庫・物流機能を合わせて完成した現在の工場。実に静かだ。それは、集中クーラントの採用や天井に吊るした気泡入りのボードが騒音を抑えている側面もあるが、そもそも機械加工があまり行われていない。アセンブリーが主体で、加工するのはVブロックなどの重要部品のみ。部品の約90%が外注製作だという。

その外注傾向が顕著になったのは15年ほど前からである。ロロマティック社のある地域は昔から時計産業が盛んなところで、精巧な部品加工を得意とする加工業者が数多くあった。それが「自ら部品を製造するよりも、それら専門業者に加工を任せた方がより良い部品を手に入れられる」との方針に繋がった。ただ、機密を守る観点もあり、その外注先はスイス国内に限定されている。

これらの精巧な部品は、まず同社の立体倉庫に収められ、その後ユニットに組み立てる。そのユニットをさらに組み立てて機械本体に仕上げる。ユニットの段階から本体完成までが月曜日から金曜日までの5日間。それをこなすため、作業者がいかに効率良くできるかを念頭に必要なものを必要なところに配置する。いわば、トヨタ・カンバン方式に学んだ生産手法を取り入れている。現在、この手法は一部の機種だけで行われているが、順次全機種に適用する予定だ。

一方、ネジなどの小物類は棚で在庫管理されている。この棚には重量計が取り付けられ、重さが一定以下になると自動的に不足分を発注する仕組みだ。また、本社ではメンテナンス部品の手配も行うが、これを女性社員4名が担当。全世界からの受注をその日のうちに発送する。

工場内部

同社の淵源は、1953年創業のロリエ社。時計部品の受託加工やその加工用切削工具の生産から始めた。やがて、切削工具を製造する機械を内製するようになり、工具研削盤メーカーへの道を拓いた。約30年前（1988年）、そのロリエ社が売却されることになり、その時、工具研削盤部門のみを引き継いだのが今日まで続くロロマティック社である。

日本でロロマティック社製の機械を販売するYKT（東京都渋谷区）との出会いはその頃のこと。「当時の社員は4名だった」とYKTの柳崇博取締役は言う。柳氏によれば、ロロマティック社長のロリエ氏は日本を高く評価し「日本で通用すれば世界でも通用する」が持論。そして、営業トークは「日本で売れている」だったという。

今や世界に冠たる工作機械メーカーとなったロロマティック社。スイス伝統の時計産業の技術が息づくそのモノづくりは、同時に日本を相当に意識したモノづくりでもある。