

# 第2工場稼働 加工能力1万2000坪に



導入されたオプティカットS90（第2工場）。手前が長材対応の自動投入装置

## ユニックス

2×4躯体供給のユニックス（熊本県菊池市、笠田政輝社長）は、さきにオプティカットS90（ヴァイニツヒグループ・ティムター）を導入し、床パネルを中心に妻壁、吊り天井等を専門に加工する第2工場が稼働した。

## オプティ 2台で役割分担体制

5年ほど前から稼働している本社工場の同100（同）と役割分担する体制が軌道に乗り、製作ラインも6ラインから8ラインに増強。最大の月間加工実績は約1万2000坪（4万平方尺、2交代）となり、導入前の同7

000坪と比較して約1・7倍に引き上がった。「当社は資材ではなく加工で利益を出す会社だ。生き残りには生産合理化とヒューマンエラーの減少でむだを極力なくしながら、高い品質を保持していく」（笠田社長）。

同社は昨年実績で約6万4000坪（21万平方尺）の2×4躯体を供給。大東建託向けアパート物件（1棟100坪強）を主力に、昨今は戸建て住宅の仕事が増えている。アパートは1、2階ともパネル、戸建て住宅でも2階床、妻壁はパネル。トラスにも広範に対応する。平成16年頃からオプティカット1

00、フンデガーH2、自動墨付け機などを順次導入して生産効率向上を進めてきたが、全体に注文が増える状況のなか、一昨年にはカットが間に合わない状態が続いていた。そこで昨夏導入されたのがオプティカットS90。資材を押し出すプッシャーのスピードが後退300尺/分（最大値）、前進120尺（同）と高速。一方、プッシャーがクランプ式（材料をつかんでおく）となっていることで、高速加工でも精度を保つ。

また長材対応の自動投入機を設置。これは床用の2×8、10材は重量があり、作業者が直接投入すると、疲労などで投入速度が落ちる状況があったため。これにより従業員の労働力軽減、また加工速度全体が計算できるようになった。

S90のラインは5人

で構成（リフト・投入1人ずつ）。同100と比較した場合（ユニッ

クス調べ）、生産能力が約18%向上した。同社の場合、資材の2枚重ね切りが90%（印字インクジェットも2段仕様）を占めるが、歩留まりは平均95%。床だけなら97、98%。

一方、FJ機（中古）とモルダー（ユニマット・ゴールド）も同時に導入。これは製材端材をFJ原板にし、モルダーギヤングで高品質の小割造作材（3本取り等）に仕上げることが目的。それ以外の端材も、おが屑にして地域の畜産農家に販売するなど、資材を無駄にしない工夫も軌道に乗っている。

販売するなど、資材を無駄にしない工夫も軌道に乗っている。

同時に導入。これは製材端材をFJ原板にし、モルダーギヤングで高品質の小割造作材（3本取り等）に仕上げることが目的。それ以外の端材も、おが屑にして地域の畜産農家に販売するなど、資材を無駄にしない工夫も軌道に乗っている。