

## 人件費と償却費

日本の工作機メーカーの技術力と機種の多さ、使いやすさは世界でも群を抜いている。年々精度が上がり、加工スピードが増し、使いやすくなるこれらのマシンを金型製作に使っているが、設備投資を怠ると同業に後れをとることとなる。

当社は旧式になった機械でも海外では活躍できるものは子会社へ送り、本社には新鋭機を導入している。金型製作部門と部品生産部門があるが、一般的に部品生産のプレス機などは段取り時間を短縮し、設備の稼働率を上げることが利益を上げるために大切であると久しく言われてきた。

私はこの方法に疑問を持っている。1965（昭和40）年に入社したころ

伊藤製作所社長

伊藤 澄夫 18



アマダ製の研磨機

## 稼働率を上げることだけではない

の初任給は1万2千円だった。それが50余年経過し、30倍以上給与が上昇しているが、プレス機械の価格は4倍

程度の値上がりに過ぎない。機械の稼働率を上げるには多くのベテランの技術者を必要とする。数十年前と比較す

れば、機械の償却費と人件費の割合は大きく変化している。

現在、月間3億円余りの部品を生産しているが、現場のオペレーターは22人に過ぎない。同業と比較すれば35%程度の社員で生産できる体制だ。

そこで当社は2003年から、年間5台程度のプレス機を導入し、月間受注量の多い部品(15万個以上)は、金型の取り替えはしないことにしている。この方式にしてから品質が安定したの

がこれよりも安い分、利益となる。しかも、年々償却が進めばさらに利益が増加することとなる。

は大きな効果だった。月に1週間程度しか稼働しない機械をもったいないと何度も思ったが、今では段取り替えをしない機械は65機となった。段取り替えをする時間は10数分であるが、難易度の高い部品では、その度に初品の検

査に長時間を必要とする。65点の部品は全部品アイテムの6%程度であるが、それが売上高の80%を占める。売り上げの20%にあたる残りの部品については段取り替えをしている。一方、当社の海外事業所の平均給与は7万円程度だ。機械1台あたりに3人の作業員を付け、3交代で段取り替えをして、機械をフル稼働させることが大きな利益をもたらす。