

国外でのモノづくりの苦労話

2025/3/10

SKC 檀上 和宏

私がタイ（SKC）に赴任してから10年が経ちました。

今回はタイで仕事した時に困った事例をいくつか紹介したいと思います。

○めっきラインでの問題点

- ・めっきラインでは台湾製のPVC配管を使用しており、修理する時に配管径が合わず修理に苦労しました。

原因はタイや台湾ではインチ、日本ではセンチメートルの単位で製造されていることに加えて、インチ単位のタイや台湾製の同サイズ品を選んでも若干の誤差があり、タイのPVCや日本のPVCでは接続が緩く、台湾のPVCを探してなんとか接続することができました。

- ・蒸気配管では接続部分などにフランジを使用せずほぼ溶接しており、溶接部分の腐食やバルブ交換など大変でした。現在は交換した場所や増設時にはフランジを使用するようにしており交換作業が簡単になりました。

○成形での問題点

- ・電圧が不安定で成形機の基盤の故障が多々あり修理費がとても高額でした。

○建屋での問題点

- ・建屋が完成して約2、3年で雨漏りや配管からの水漏れが発生し、タイ人スタッフに聞いたところ「普通です」と言われて驚いた。

- ・電気配線経路が図面と違う所が多々あり修理に時間がかかった。

今では図面の修正を自分たちで行い改裝工事するときに図面のアップデートをしているので問題は無く作業が出来るようになりました。

当初は日本では起きないような故障がたくさんあり、スタッフに教育する時も言葉（ニュアンス）が伝わらないことがあります、なんでやねん！★\$！%●！などよくない発言をしていましたもありますが、今はスタッフも成長したので言わなくなりました。

次に最近の問題点を少し紹介したいと思います。

- ・廃液廃棄物、出荷待ちの製品、トレーなどの保管場所などのスペースが足りなくなってきた、建屋に入りきらないものが出てきたこと。



・金型の管理が大変で、金型更新にも時間がかかるてしまう。更新する計画の金型は120万ショット以上超える金型もあります。

・金型を修理に出しても修正結果の確認が難しいので(金型業者に成形機が無く、一度SKCに金型を搬入してトライすることもあります)その為時間ロスになるので修理に出している間作りだめの製品はリワーク作業(手直し)をしないといけない。



↑毎日長時間のリワーク作業で、オペレーターの手にも少し影響が出ています。

このように金型修理に時間がかかるため、修理の間はオペレーターのリワーク作業が多く、無駄なコスト(原材料費、人件費、リワークによるNG品増など)を発生してしまいます。

ではなぜそうなるのか?

金型の技術の向上がタイではあまり出来ていない。

作業指示は日本人が出していますが、実際の作業はタイ人スタッフが担っています。そのスタッフは給料が良い会社があればそちらに行ってしまう傾向があるので人が育ちにくいです。

まだまだ問題点を書くと10ページを超えそうなので、この辺で止めときます。