



増築（奥）により床面積は2,600㎡に倍増した。

## 工場を増築し、材料保管用パレット自動倉庫を導入。 精密加工機への供給を大幅に効率化

1958年の創業以来50余年にわたり、金型製作から板金加工、機械加工などを手掛けてきた（株）モハラテクニカ殿（本社：群馬県高崎市）。現在では、高品質の精密加工技術を活かし半導体や液晶の製造装置、電子機器、工作機械向けなどにさまざまな部品を製造しています。

2011年1月、同社は本社工場を拡張し材料保管用にパレット自動倉庫「コンパクトシステム（CS）」を導入して、加工機への材料供給にかかる作業時間を大幅に短縮しました。また、ラック保管にすることで材料の品質保持も格段に向上。短納期対応と高品質のものづくりを推進し、いっそうの顧客満足を提供する生産態勢を実現しました。

### 工場内で材料を確保し「短納期」に応える戦略

本社工場は2000年、事業の主体を多品種少量品の生産へ移行するため、当時最新鋭のレーザー加工機や3次元

画像測定器などを導入して稼働を開始しました。かねてから掲げていた「短納期」に応えるために、注文を受けてから材料を調達するのではなく、ある程度の量は工場内に在庫していました。保管方法は加工機の周辺に積み上げ、注文ごとに必要な材料を探し出しフォークリフトで加工機まで搬送し、セットしていました。

### アイテム増加で保管方式を改善。CSの運用によりわずか数分で供給

そうした中、精密加工品を短納期で提供することを強みとして同社の業容は拡大。顧客数の増加に伴い、加工素材の種類も増え、保管場所が手狭になってきました。

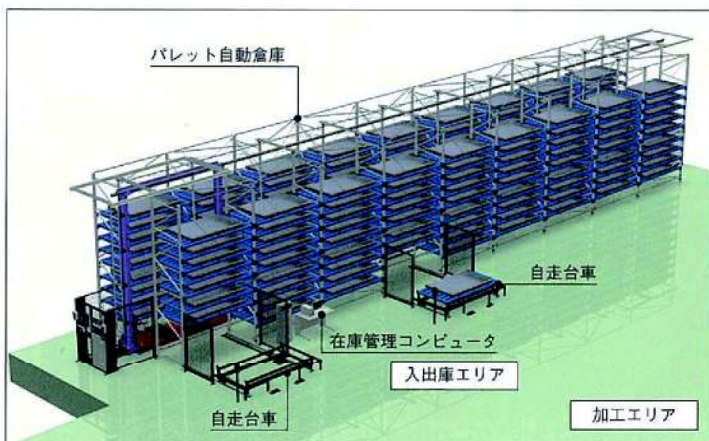
そこで工場を増築し、CSを設置。幅2,600mm×奥行き1,300mmのパレットを158枚格納でき、加工機への供給がよりスムーズに行えるように、横出しタイプの自走台車を2台配置しました。これにより、従来、15



100種類を超える材料も在庫管理コンピュータ「eAWC」で指定するだけで簡単に在庫できる。

分程度かかっていた加工機への供給作業は、わずか数分でできるようになりました。

「CSは必要な材料を指定するだけで1分あれば出庫ができ、従来の作業とは比較にならないほど、早くて簡単です。パレットの荷繰り作業で発生するキズやヨゴレもなくなり、加工に集中することができます。6月には国内に10台しかないレーザー複合加工機も導入、これまで以上に付加価値の高い製品をスピーディに供給することができます」（代表取締役 茂原 純一様）



CSは幅30m、奥行き4.5m、高さ5.5mのスペースに設置。



CSから自走台車で出庫し、天井クレーンで加工機（右）へ供給する。