

東京ラヂエーター製造

自動化は量が出る乗用車向けのEGRクーラーで先行着手して成功した。そこで商用車向けへの応用を目指し工程を見直した。

自動化は量が出る乗用車向けのEGRクーラーで先行着手して成功した。そこで商用車向けへの応用を目指し工程を見直した。



東京ラヂエーター製造がロボット化に着手したのは「EGR（排気ガス再循環装置）クーラー」と呼ばれる部品の排ガス中の窒素酸化物（NOx）を減らす役割を持つものだ。「なかなか自動化しにくい」。仁科芳夫執行役員生産本部副本部長は、工場のスマート化の同社ならではの難しさを説く。同社はトラックなどの商用車向けの部品を主に手がける。商用車は用途ごとに部品の仕様が異なるためだ。

東京ラヂエーター製造は、生産工程を見直しロボット運用を拡大した。多品種小ロットの製品を扱う工程はロボット化が難しい。投資に見合う量を確保できないからだ。しかし、そういった製造同士でも共通パーツで量を確保できる。同社は多品種小ロットの排ガス対策部品の共通パーツの生産でロボット化を進めた。2025年度までの中期経営計画では工場のスマート化を柱の一つに据える。工場の作業員が最新設備に対応できるように社内教育も充実させる。（日下宗大）

多品種小ロット生産 自動化

工程見直し ロボ運用拡大

ことが分かった。

「これはいける」を導入して、インナー工程はさらに自動化の（仁科執行役員）。1 フィンなどコアの構成 難易度が上がる。「ラ年弱でロボット化ラインでの製品出荷にこぎ着けた。

具体的にはコアの組 使用量も自動化前と比 みて付けからロウ材塗布 までの工程を自動化し エンジンの冷却放熱 だ。多品種小ロットと いう高い壁が立ちふさ がる。

た。多軸ロボット4台 器「ラヂエーター」の エーターの生産でも自 動化に挑戦した。各工 程を精査して、検査工 程に着目。カメラ付き の多軸ロボットがラジ エーターの外観をチェ ャックする。

同社は25年度までの 中計期間でロボットや IOT（モノのインタ ーネット）技術を使っ た工場「スマートファ クトリ」に向けた取 り組みを進める。生産 と気を吐く。

工程のほかにも、倉庫 管理などの物流領域な どにも新システムの導 入を進める。

さらに作業員が先進 技術に対応できるよう に、国内外の工場作業 員を対象にした全社共 通の教育プログラムを 策定している。

工場のスマート化は 本社工場（神奈川県藤 沢市）から始めて、海 外拠点でも展開する方 針だ。仁科執行役員は 「人手不足対応だけ なく、品質向上や競争 力の強化につなげる」



●EGRクーラーの「コア」部分の生産ライン。多軸ロボットがロウ付けをしている
Ⓣ多軸ロボットでラヂエーターを検査する

