



熟練の技術者たちが1台1台手作り感覚で。

生産現場の第一印象は「え？ここが工場？」。その広さと清潔感、明るさと静けさが印象的でした。熟練の技術者たちが1台1台手作り感覚で生産・検査を行っていくその様子は、まるで自信作を仕上げる匠のようであり、患者を診断する医師のよう。そう感じてしまう理由は、「人と時間に余裕をもたせた品質第一、お客様第一のモノづくり」(井口工場長)という“こだわり”にあるようです。

経験年数平均15年のベテラン揃い。
「白寿のこころ」を受け継ぐ
若手も育っています！

出荷を待つシリーズの前に、浜松工場のスタッフに集まってもらいました。浜松工場が誕生した18年前から勤続しているベテラン社員も多く、その平均経験年数は15年。一人ひとりが「白寿のこころ」を胸に、皆さまにヘルストロンをお届けしています。



工場長からのメッセージ

医療機器メーカーとしての責任を果たすため、
お客様の信頼と満足と安心のため、
「自社工場」・「正社員」にこだわっていきます。

工場長 井口幸雄 白寿生科学研究所 製造部 浜松工場

■もし、組み立て・検査の工程を第三者に委託するOEM体制をとっていて、仮にお客様に怪我をさせてしまうような製品事故を起こしたとしたら…。きっと、その原因さえ正確には明らかにすることができないでしょう。生産現場をパートやアルバイト任せにして、果たして医療機器メーカーとしての責任が取れるのでしょうか。

■私たちは一貫して「自社工場」・「正社員」にこだわってきました。それはヘルストロンという医療機器の製造販売元としての責任

を、岩よりも重いものだと受け止めてきたからです。この覚悟が通じたのか、これまでヘルストロンの欠陥が原因となった大きな事故や火災などのトラブルは一切発生していません。しかし、だからといって現状に満足しているわけでもありません。

■医療機器の品質保証のための国際標準規格ISO13485。その認証を得るための製造マネジメントシステムの再構築にみんなで取り組んだのも、認証を得ることが目的ではなく、医療機器メーカーとしての責任

を果たす『より強い力』を得るためです。「ヘルストロンの品質を通して、お客様に信頼と満足と安心を提供する」。——これまでも、そしてこれからも、私たちの目標はこの一点において決して変わることはありません。



聞き手/
ルポライター 吉村和久

製品作りは 自社工場・正社員で

浜松工場来訪編

～ヘルストロンの故郷・静岡県浜松市の自社工場を訪ねる～

からだと心の健康を守るための“見えない取り組み”をご紹介します「白寿のこころルポ」。今回は国内で流通する椅子式ヘルストロンの製造を一手に引き受ける浜松工場です。なぜ、白寿生科学研究所は創業以来、一貫して「自社工場」と「正社員の技術者」にこだわるのか。その理由を追いました。

聞き手/ルポライター 吉村和久

ここで作っています！

浜松工場：静岡県浜松市北区新都田 1-2-5

東海道新幹線の浜松駅からほぼ真北に15キロ。東名高速・浜西インターから車で約20分。大手企業や大学の研究施設、市のインキュベーションセンターなどが集積する『浜松テクノポリス地域』内にある<都田テクノパーク>の一角に浜松工場はありました。1階が出荷設備と倉庫で、2階のほぼ全面を生産と検査のためのスペースに割くレイアウトです。



日本の真ん中に位置する自社工場から全国へ

国内で流通する椅子式ヘルストロンは、すべてこの浜松工場で作られ、日本全国のご家庭へと届けられています。ヘルストロンの安全性を二重、三重の体制で確保するための検査体制。いつ・どこで・だれが製品化し、検査を行ったかが分かる管理体制(トレーサビリティ)。その他、様々な製造マネジメントシステムが国際的に評価され、医療機器の品質保証のための国際標準規格ISO13485の認証を受けています。

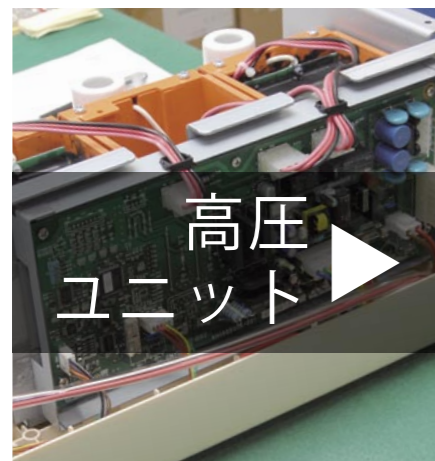


写真で見る「J9000MV ができるまで」。

～技術者の動作一つひとつに宿る「白寿のこころ」、見えますか？～



取材をした日に浜松工場で作られていたのは
家庭用ヘルストロンのフラッグシップ機 J9000 シリーズ。
「高圧ユニット」、「椅子」、「オットマン」の各生産・検査シーンと、
最終検査から梱包にいたる様子を写真で追いました。



高圧
ユニット▶



9000Vの交流高圧電界を生み出すための
心臓部「高電圧トランスユニット」を組み立てる。1台組み立てる度に、組み立てた本人が性能検査、安全性の検査を実施し、記録していく。



正確な作業は工具類の整理整頓から。安全・安心を届けるためには、すべてに気を抜かない。



絶縁性能が保たれているか、高電圧に耐えられる性能が保たれているか、漏電の心配はないかなど、検査は十数項目を数える。これは、そのための専用テスター類。



リモコンの動作確認をしているところ。各種設定が正しく行えるか？音声ガイドは機能しているか？お客様の笑顔を常にイメージし、使い心地に影響をおよぼす部分も厳しくチェックしていく。

工場長の ワンポイント解説

この高圧ユニット部分だけでなく、すべての工程に正社員として雇用している熟練技術者を配置しています。「国内自社工場+社員」にこだわるのは、出荷するすべてのヘルストロンの性能と安全性に100%の自信と責任を持つためです。



椅子▶



椅子の足と座面に2人、背面部分に1人の計3人で組立作業を1台ずつ行う。まずは骨組み(シャーシ)に四輪キャスターを取り付けるところからスタート。背面部分はイタリア製ファブリックの取り付けから。



電界を作り出す機能だけでなく、電動リクライニングや温熱・振動機能などが付いているため、椅子の内部には数多くのケーブル類が走っている。その結線作業は、人間の身体に例えると神経を張り巡らせる重要な作業。2人の息を合わせて慎重に…。



組み立ては最終段階。肘掛け部分を左右同時に取り付ける。この部分は、北欧から輸入した木製の部材が使われているところ。左右で木目ができるだけ揃うよう配慮する。その後、座面を取り付け、組み立て終了。着座チェックを行い、動作確認や異音等が生じないかを調べていく。この時も2人一組で。ダブルチェックの連続だ。



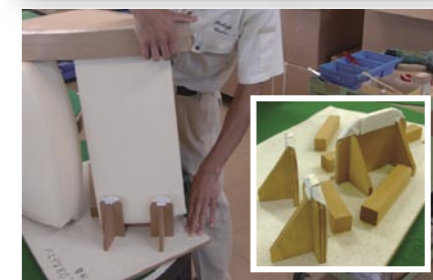
組み立てると重さは60キロ近くになる。移動させるときは専用クレーンで。傷や汚れをつけないよう、工芸品を扱うほどの細心の注意を払う。



オットマン▶



オットマンの組み立ては一人で責任を持つ。Jシリーズのオットマンは大きく、かつ、温熱と振動機能が付いているため、結線作業も重要。



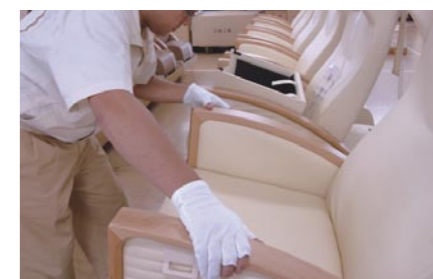
Jシリーズのオットマンの組み立て精度を上げるための固定器具(治具)。そしてそれを使った組み立て作業。治具がオットマンと接触する部分は弾力性に富む素材で覆われている。



組み立てを終えると、オットマンも動作確認(温熱・振動機能)を行う。平行して、絶縁・耐圧・漏洩チェックも実施。1台組み立てたら各種検査を行い、その結果を記録に残していく。



最終検査
～梱包▶



椅子部分の最終検査。指先をカットした手袋をつけ、もっとも敏感な指先の感覚を頼りに製品の傷、ヨレなどを細かくチェックしていく。

工場長の ワンポイント解説

1台を組み立てて、検査し、出荷準備を整えるまでに、10人以上の熟練技術者で、のべ3時間以上の時間をかけます。速さや効率性、生産性を優先するのではなく、「安全に、より長く、安心して使っただけの品質」を追求するモノづくり。それが白寿生科学研究所の姿勢であり、浜松工場を預かる私たちのモットーです。



専用の保護マットと椅子を専用箱で梱包し、検査済みの印を押す。この後、ラッピングすれば出荷の準備完了。



その後、最後の動作チェックへ。リクライニング機能や振動機能が働くか、電界は仕様通り作り出されているかなどを確認していく。