“匠”のいる
工場めぐり
2014.8

小原嘉弘社長（後列左端）、森本耕平氏（後列中央）と同社スタッフ

# 独自ツール・材料とデントリペアを駆使し「早い・安い・巧い」修理を実現

## 小原自動車工業 長泉工場（静岡県駿東郡）

■代表者＝小原嘉弘■所在地＝静岡県駿東郡長泉町納米里78-1■設立（長泉工場）＝1964年（昭和39年）■スタッフ数＝18人■敷地面積＝2,546m²（770坪）■ボデー修正装置＝キュービックシステム■塗装ブース＝ラインズオートスプレーブース■塗料＝naxアドミラアルファ

アクリル板とマジックテープを組み合わせたサンディングツール（左）、木片を活用したドリー（右）

デントリペアのツールも20種類以上を揃え、あらゆるへこみを素早く修正

創業は1923年（大正12年）と、90年以上もの歴史を持つ同社。第二次世界大戦後は大型トラック・バスの整備と販売を中心に工場を運営していく。東京オリンピックが開催された64年（昭和39年）8月には、同県駿東郡長泉町に長泉工場を建設。97年に車検チェーンへ加盟し、乗用車の整備にも事業を拡大していった。

そして2005年、それまで大型トラックの整備を担当していた同社長泉工場所属の技術者・森本耕平氏の発案で、鈑金塗装の内製化を開始する。当初は森本氏ひとり、設備も小規模な体制でスタートしたが、代理店契約を結んでいる損害保険会社主催の技術講習会などを活用し、鈑金・塗装・見積り、いずれもの知識・技術を学んでいく。昨年にはデントリペアの技術も習得し、ボデー修正装置や本格塗装ブースも整え、軽補修から大破車両の骨格修正まで幅広く対応できる体制を整えた。

現在も作業スペースは決して広くはなく、鈑金塗装の担当スタッフも森本氏を含む2人のみだが、昨年は1年間で約400台もの車両を修理している。その秘訣は、デントリペアと通常の鈑金塗装を組み合わせた工法に加え、森本氏が独自に編み出したツールや材料の数々にある。

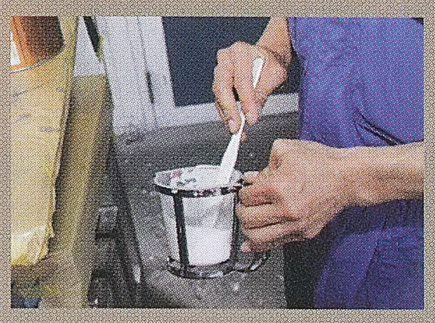
小さなへこみは、塗装せずに済むデントリペアで早くきれいに仕上げる。大きなへこみでは、へこみを修正する途中の段階まではデントリペアの技法を用い、ある程度平らになったところで通常のハンマリングやパテを使用して、作業時間を短縮している。

また、アクリル板とマジックテープを組み合わせたサンディングツール、木片を活用したドリーを製作。さらには、スプレーガンで塗布可能なパテの調合方法を編み出して、材料やツール類などのコストを削減しつつ、作業時間を大幅に短縮した。

鈑金塗装の内製化やデントリペアの技術習得も「より高度な技術を身につけたかった」ことが動機だったという森本氏。目標としている月間38台以上の修理台数を達成し、現在の体制では対応しきれなくなった暁には、「技術者を増員し各工程を分業化して、工場も移転・拡大する」（小原社長）ことだろう。

（遠藤正賢）

## 森本氏オリジナルの“吹き付け用パテ”とは？



1 低収縮タイプのパテにアセトンと硬化剤を混ぜ、よく攪拌する

2 調合したパテをノズル口径2.0mmの大型スプレーガンに入れ、吹き付ける

3 50℃で40分程度乾燥させ、終了。プレスラインや逆Rのついた個所には特に有効