



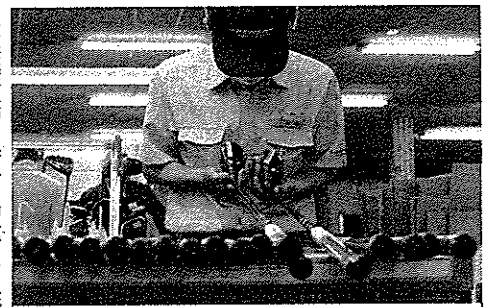
住友ゴムグループのダンロップゴルフクラブ(宮崎県都城市)は人気ブランド「ゼクシオ」を年間100万本近く製造している。ダンロップ唯一の国内工場で、専門メーカーへの外注が多いクラブのシャフトを自前生産で効率化。組み立て工程から製品の完成後まで、人と機械で検査を何度も繰り返し品質を守っている。

同工場で生産しているのは、初級から中級者まで幅広い層向けの「ゼクシオ」と上級者向けの「スリクソン」。これに加えて主にグリーン周辺の短い距離で使うウェッジの「クリーブランド」ブランドなどだ。

ゼクシオは2000年

「ゼクシオ」宮崎で年100万本

ダンロップゴルフクラブ



ダンロップのゴルフクラブを入念に検査する従業員(宮崎県都城市)

の発売から20年連続で売り上げ日本一となったべく、「シャフトは専門メーカに外注するケースが多い。我々は自社工場に製造しており、それが強みになっている」。ダンロップゴルフクラブの石川学取締役兼業務部長はこう話す。

シャフトの製造ではまず0.05〜0.1ミリの薄く、強度の異なる布状の素材「カーボンシート」を鉄芯に10〜15層にも巻き付ける。その表面をシリコンテープで巻き、高温で硬化させる。その後、重量やバランスが設計値通りかを検査して仕上げていく。

「自前でシャフトを作

シャフト自前生産、効率化

ダンロップゴルフクラブの概要

所在地	宮崎県都城市都北町
操業開始	1989年
生産品目	ゴルフクラブ
生産能力	非公表(「ゼクシオ」で年100万本程度)

れば、製品に合わせたサイズで作れる。シャフトはクラブに加工する際に必要な長さにカットするが、捨てる部分を減らせて生産効率化につながる」と石川氏。「検査で強度が足りなかった場合でも、補強シートを足すなど製造工程を素早く見直す」とメリットを説明する。

人の手による組み立てと機械による検査を何度も繰り返し作り上げていく。例えばグリップを検査機械に差し込むと、グリップの方向やずれをセンサーが検知。ずれが大きいものは、検査担当者が目視で確認してすぐに手作業で修正する。接着剤が乾いてしまつと修正できないため、時間との勝負だ。

製品完成後も一部を抜き出して破壊検査をする。シャフトの4箇所に実際に折れるまで圧力をかけて検査する。折れた場合はその折れ方も確認する。折れた断面などのデータは次期製品の開発に活用されているという。

タイヤ製造の技術を生かし、1964年からゴルフクラブ製造を手掛けている住友ゴム。生産を拡大するため、89年に生産子会社のダンロップゴルフクラブを都城市に設立した。

現在、国内のゴルフ用品事業は人口減少に加え、米テラーメイドやキャロウェイなどの海外ブランドとの競争激化で経営環境が厳しくなっている。ダンロップゴルフでは効率化と人手不足対策で一部で協働ロボットを導入を進めている。ヒトと機械の共同作業で難局の打開につなげたい考えだ。(曾我真粧氏)