

複雑な形状「製作不可」乗り越え量産

開発物語

開発テーマリーダーを務めた小堀淳司さん（右）と製品デザインを担当した間辺慎一郎さん

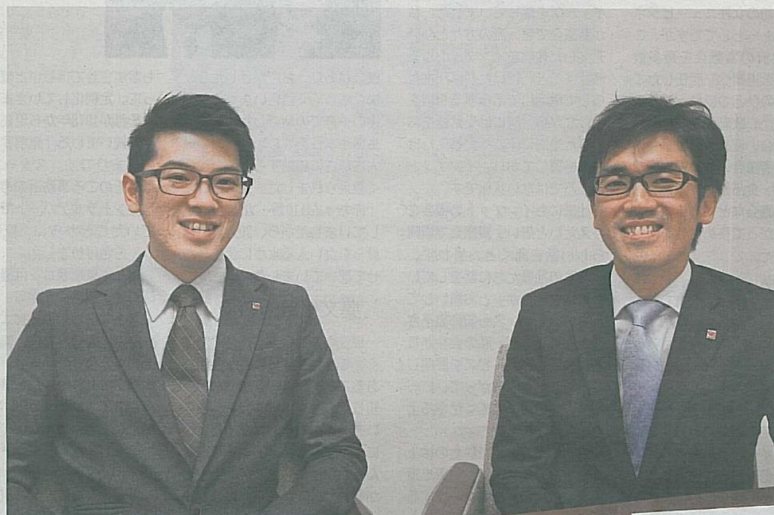
TEAM

当初、「流レールシンク」の開発には、クリナップ開発1部のキッチン開発課、デザイン課などから約10人が参加した。個人の役割は特に定めず、これから製品をどうしていくかを考えるブレインストーミングを中心に作業を行った。流レールシンクが正式な開発テーマに承認された後は、設計、製造、品質保証、営業などの各部門からも担当者を出してもらい、全社を挙げて量産に向けた取り組みが始まった。

まずは、主婦モニターを招いて実施した調理検証の結果を踏まえ、調整と再検証を重ねて試作金型を製作。製品デザインを担当したデザイン課の間辺慎一郎主任が中心となって各部署と折衝し、その試作金型を使い、一定の品質を保って量産を行うための加工条件を決めていく作業が進められた。

ところが、試作で作ることができて、厳しい品質基準をクリアしながら量産に持っていくことは容易ではない。中でも、三角形の排水口を端に寄せるという前例のないシンクの形状を、プレスによる一体成型で実現するのは苦勞した。

ステンレス板をプレス機で絞る際、角に近い部分は材料がゆがみややすく割れやすい。さらに複雑形状の排水口周りも一体で成型するため、難易度が高



く、材料が伸びずに切れてしまうのだ。材料メーカーからも「こんな形状は絞れない」という意見、コンピューターの解析でも「製作不可」という結果が出た。

間辺さんは、福島県いわき市にあるクリナップ鴻本工場に足しげく通い、「ここは(デザインの的に)譲れない」、あるいは「この部分については調整可

能」という、量産形状の詰めを行った。「例えば、『成型上、ごみが流れる水路の幅をもっと広げてほしい』という要望もありました。水路の幅を広げるとプレスはやりやすくなりますが、水の勢いが弱くなるので、具体的にその幅をどこまで調整できるかを検討しました」と間辺さん。

水の流れは、流レールシンクの命と

もいえる。成型条件の変更によって形状が変わるたびに、水とごみの流れを検証する作業が続いた。

製造部門にも、複雑形状部分を別途プレスして溶接するのではなく、ステンレス板1枚から作ることにする誇りがあり、力の入れようは並大抵のものではなかった。こうして、量産に向けた成型条件がようやく確定した。



シンク底面を手前に傾けた「手前勾配構造」と「流レール」調理面側排水口」を設けたステンレス製シンク

「流レールシンク」の開発がスタートしてから、2015年5月に受注を開始するまで、約2年間を要した。

クリナップは受注開始に先立ち、同年3月に開催された住設機器の大型展示会に流レールシンクを初出展。実機によるデモンストレーションが始まると、ブースを埋め尽くした来場者は、ごみが水の方で排水口に流れていく光景を目の当たりにして衝撃を受けた。

「そうそう、よくこんな細かいところまで気がついたわね」「今までなぜこうしなかったの?」といった共感の声が主婦層から多数寄せられた。

流レールシンクは営業マンやショールームでプレゼンテーションを行

MARKET

うアドバイザーにとっても、自社キッチンの魅力を訴求しやすい商品になった。販売現場では、ごみが流れる様子を従来品と比較しながら見てもらい、実際にごみを流してもらおうという対話型・体感型の販促を進めている。

ウルトラの母をイメージキャラクターに起用し、時間に追われる働く女性へのメッセージを発信したテレビコマーシャルも話題を呼んだ。2015年「グッドデザイン・ベスト100」を受賞するなど専門家による評価も高く、旗艦モデル「S.S.」への展開も始めた。

FROM WRITER

キッチンはある意味で成熟した商品とされ、改善の余地はあまりないといわれてきた。クリナップは、日々連続して行われる改善とは異なる形で、キッチンに非連続的な進化をもたらそうと、「非満」探

しを続けている。非満とは、現時点でユーザーにもメーカーにも認識されていないものだ。それをキャッチしアイデアに落とし込む作業も、それを現実の形に落とし込むものづくりも、それぞれ前例がない。

その点、ユーザーの非満の解消を目的とする業界初のシンクを作り上げていく中で、クリナップが長

年にわたって蓄積してきた生産技術が大きな強みを発揮していることに、改めて注目される。

ユーザーの非満を捉えるアプローチに加え、アイデアとものづくり技術が三位一体となって、クリナップのシステムキッチンはさらなる進化を遂げているに違いない。