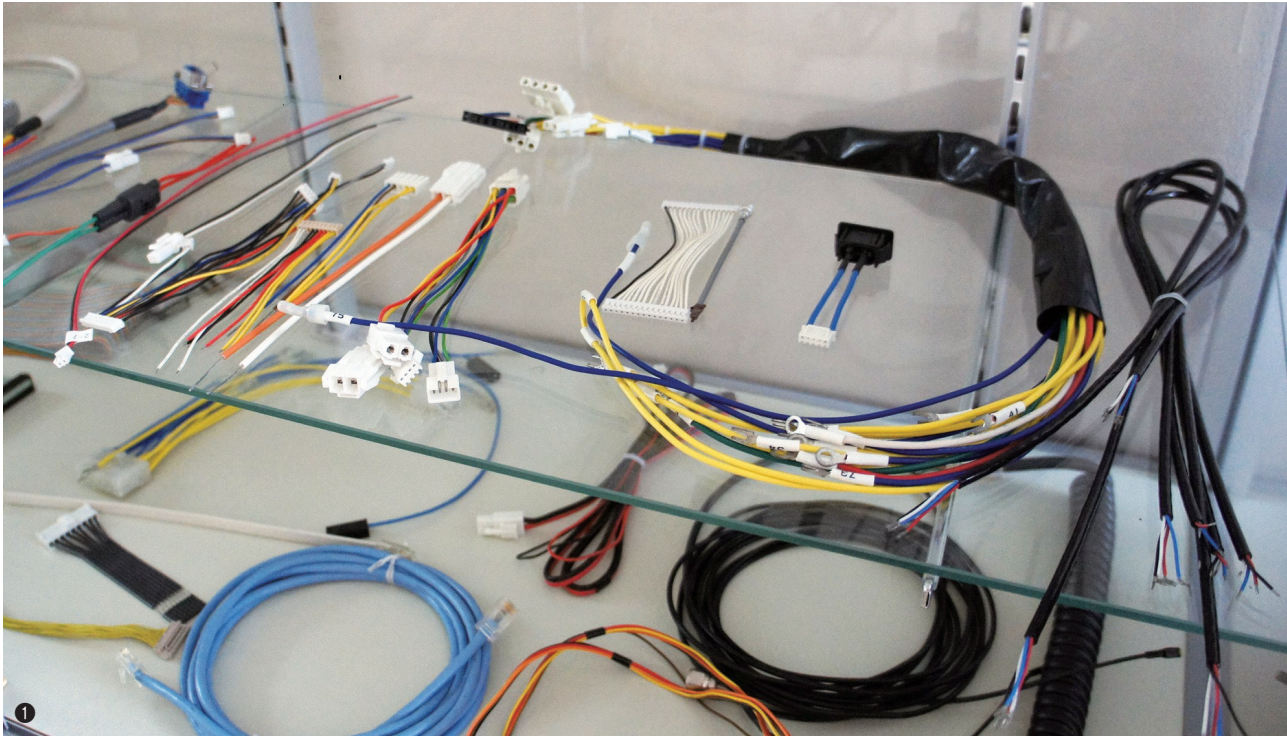




①多品種に及ぶワイヤハーネス
②鮮明な画像で不具合を入念に調査
③高い稼働率を続ける生産設備
④段取り替え時間が短い最新の機械
⑤社員休憩室。隣にはキッチンも

あおい せい さく しよ
株式会社 葵製作所

企画力 短納期 小ロットOK 量産OK 試作OK オール技術 海外対応 連携力



品質の高い製品をより効率的に
生産する技術提案

我々は「お客様が求めておられる商品を提供することを第一とする」を理念に、日夜励んでいます。極細線対応機や両端より機、全自動機、各種検査機を常に競合他社に先駆けて導入し、品質の高い製品をより効率的に生産する技術提案を展開してきました。平成29年5月に設立50周年を迎えます。今後、半世紀にわたり蓄積した生産技術に磨きをかけ、さらにお役に立てる企業を目指します。

■主な事業内容
ワイヤハーネス加工、電線およびコード加工
■主な取引先(納入先)
産業機器メーカー、自動車部品メーカー、民生機器メーカー、医療機器メーカー、電子部品商社

住 所 / 〒570-0011
大阪府守口市金田町1-13-8
TEL / 06-6902-1334
FAX / 06-6905-5406
創 業 / 昭和39年5月
設 立 / 昭和42年5月
資本金 / 2,000万円
従業員 / 51名

<http://aoiseisakusyo.com/>

高品質のワイヤハーネス 大ロットも小ロットも対応

事業内容と沿革

顧客業種を多様化 量産品も多品種少量品も対応

電子部品や機器を接続して制御信号や電力の伝送を中継するワイヤハーネス(組み電線)を製造している。平成29年5月で設立50周年。旧 松下電器産業(株)〈現 パナソニック(株)〉向けのラジカセ用電線加工で創業し、カラーテレビ、洗濯機、ビデオデッキ向けへと、時代の流れとともに変わる需要に応え、事業を拡大してきた。

しかし家電生産の海外移転や、故障リスクを減らすために部品数を削減する設計開発が進み始めたことから、戸田勲社長は「このままではいずれ仕事

がなくなる」と危機意識を感じたという。このため平成元年に工場を刷新。産業機器向けのワイヤハーネス生産に取り組み始めた。

昭和63年時点では松下電器産業(株)向けが85%と1社への依存度が高かったが、現在は自動車、産業機器、医療機器向けなど幅広く生産し取引先も多様化している。家電向けと産業機器向け、異なる分野で培った技術を蓄積し、量産品も多品種少量品も対応可能なワイヤハーネスメーカーとして存在感を高めている。

強み

徹底した品質管理 顧客の安心感につなげる

「葵製作所」には、ロボットや航空機など高い品質を要求される分野からの引き合いも相次いでいる。顧客の仕様に合わせた特注品生産や技術提案ができること、不具合の部品比率が約0.01ppm(ppmは100万分の1)と競合他社の約1ppmに比べ圧倒的に小さく、品質の高さで群を抜いているという強みがある。生産品種を変えるたびに、現物と電子顕微鏡画像で摩耗やキズに関する多数のチェック項目を確認し、画像はトレーサビリティのため保存。高いレベルの検査体制で信用獲得につなげてきた。

戸田社長は「生産設備と異なり、検査設備は直接お金を生み出すものではないが顧客の安心感につながる」とし、積極的に最新鋭の設備を導入する。平成27年には画像処理機を刷新し、より鮮明な画像で検査できるよう品質管理を一段と強化した。ワイヤハーネスは小さな部品だが不具合があれば信号が伝わらず、最終製品の価値にダメージを与えかねない重要部品。戸田社長は「品質は創業時から最優先してきたものであり、今後も変わらない」と信念を込めて語る。

納期対応

緻密な生産計画 機械稼働率を高め 短納期体制へ

同社が生産するワイヤハーネスは多品種であることに加え、3ヵ月に1本しか出ない小ロット品もあれば月1万本の量産品もあり、量の差が大きい。生産計画が複雑かつ緻密になる中で短納期を実現して利益を確保するのは容易なことではない。カギを握るのは、生産計画の立て方と機械の稼働率向上という。平成9年にハーネス生産に適したオリジナルの管理ソフトを製作してもらい、受注と図面、部材発注をパソコン管理に切り替え、管理体制を効率化。その後、顧客の発注計画をデータでもらって自社の管理ソフト用に変換するソフトも追加導入し部材発注を自動で反映させることで、転記ミスや部材の発注漏れによる生産計画の狂いをなくした。

一方、同種の電線を使っている品目や、同種の端子を使っている品目の生産を集約して各機械に割り当て、機械稼働率向上のネックとなる切り替えロスを低減している。平成24年に、電線切断から被膜剥離、端子圧着、予備はんだまででき、かつ段取り替え時間も短縮できる全自動圧着機を導入し、機械稼働率をさらに高めた。

今後の展開

人材育成と定着への投資 持続的成長へ

効率化につながる全自動機や、信頼性向上のための検査設備に積極投資する葵製作所が、新たに投資して強化し始めたのは人材。内部に複数被膜があり自動化できないケーブルや、複雑な組立、検査で「やはり熟練した従業員の技術は不可欠」と戸田社長は語る。

しかし国内雇用情勢の変化や周辺に大規模小売店ができたことで、パート従業員の新規採用が年々厳しくなり、現在雇用している従業員に「いかに、楽しく仕事を続けてもらうか」が重要。このため平成27年には本社工場の道路を挟んだ斜め前の一軒家を、従業員の更衣室兼休憩室として購入した。戸田社長は「工場の一角で休憩するより気分が切り替えられ、ゆったり休憩してもらえる」と笑顔を見せる。

定年者の再雇用についても「気持ち若ければ、60代後半くらいまでは大丈夫」と積極的に進める姿勢。人材の育成と定着を製品品質へとつなげ、持続的成長を図る。



株式会社 池田製機工業所

短納期 ロットOK 試作OK 連携力

代表取締役社長
いけだ せい き こう ぎょう しょ
池田 敏幸 さん

これからの100年を思い描いて
ものづくりに取り組みます

大正4年の創業から、日本のものづくりを支える一企業として、金属加工、機械製造業務にまい進してきました。お客様の信頼に応えるため、従来と変わらずつひとつの案件を大切に、ご要望にかなうものづくりの実現に取り組んで参ります。100年を超えた鉄工所が、これからの100年を思い描いてものづくりに取り組んでいきます。楽しみです。

■主な事業内容
自動化装置の金属部品製造、組立・調整作業

■主な取引先（納入先）
自動化装置メーカーなど

住 所／〒570-0037
大阪府守口市大枝北町12-15
TEL／06-6991-0401
FAX／06-6997-0962
創 業／大正 4年3月
設 立／昭和22年9月
資本金／1,000万円
従業員／27名

<http://www.ikedaseiki.co.jp/>

変革に挑む老舗鉄工所 単品オーダーメイドの強み追求

事業内容と沿革

金属部品加工と設備組立の2本柱

大正4年に現在の地で創業し、102年目を迎えた。金属素材の部品加工と各種製造機器の組立・調整作業を2本柱とする。4世代にわたり、ものづくり一筋に生きてきた。主に切削加工を行うが、それだけにとどまらずさまざまな加工、焼き入れ後の研磨仕上げや溶接構造の部品製造も行う。鉄、ステンレス、アルミ、銅などの金属や樹脂を加工する。

電子部品をはじめとする幅広い分野の生産設備の組立も行い、部品加工からの一貫体制で受注生産できる。

大手メーカーからの注文に対応する一方、“町の便利な鉄工所”的な存在を心がけ、部品1個の注文にもスピーディーに対応する。手間がかかる加工や他社にはできないような難しい注文にも、長年の経験に裏打ちされた技術力を生かしてこなすことができる。社員は60代以上のベテランと中堅、若手が混在し、世代を超えたチーム体制で難題にも挑み、日々の仕事の中で技術継承を進めている。



- ①各世代の技術者がそろう
- ②展示会に積極出展
- ③赤外線カメラユニット
- ④本社工場外観

強み

必要なモノを1個から 短時間で提供

必要なモノを必要なときに必要な数量を提供できる多品種少量生産体制が強み。熟練した職人たちが多様な加工技術を駆使して、高精度、高品質の金属部品を短時間で仕上げられる。「こんな部品ができないか」、「難加工を短納期で」といった顧客のあらゆる要望に応えてきた実績が、新たな注文に結びつく。『池田製機工業所』に相談すれば何とかできる」という評価が定着してきた。

平成28年には、元JAXA宇宙科学研究所助教で関西学院大学の松浦周二教授が同社を訪れ、宇宙赤外線背景放射を観測するための赤外線カメラのユニット部を製作してほしいという依頼があった。同カメラは宇宙ロケットに搭載するもので、特殊な仕様が求められる。同社でもまったく経験のないことだったが、果敢に挑戦し、現在試作を重ねている。このケースに限らず、寄せられる注文の一つひとつが同社にとっては新たな挑戦であり、加工、試作ノウハウの蓄積につながっている。

取り組み

次の100年に向け、 発信力を強化

同社は平成28年、営業、広報、システム機能を強化するため6名の社員を採用した。創業から100年を経過し、次の100年のあり方を思い描く中で、池田敏幸社長の胸には「これまでと同じことを続けていては生き残れない」という思いがあった。

花屋からの転職で入社した松林智一システム開発室長は広報業務も担当する。松林室長はまず自社の強みを知るために、現場の社員と対話を重ねた。無口な職人たちとも根気強くコミュニケーションを取ることに努めた結果、徐々に社内の雰囲気も明るくなってきた。松林室長は「単品加工の世界なら、最新のNC（数値制御）工作機械に汎用工作機械で勝つ場面がたくさんあるのではないかと」と技術力に驚くとともに「この職人さんたちの技術があれば、勝負できるシーンがまだまだ作れる」と確信する。広報担当として自社のポテンシャルを発信するため、展示会に出て「単品からのオーダーメイド」をアピールし、さらにホームページも刷新した。

今後の展開

内部を固め、 外には積極営業

積極姿勢に転換した池田社長の口癖は「楽しみやねん」。これからの100年に向けて会社を劇的に変化させようと苦闘する中で、手ごたえを感じているからだ。内部の体制を固め、外には営業に打って出る。内部は工場向上会議を設立し、ボトムアップ型のチーム作りを行う。CAD/CAMのさらなる活用など生産管理体制の充実につながるIT化を進め、産業界に普及しつつあるIoT（モノのインターネット）にも対応していく考えだ。これまでの強みである職人の技術力をさらに強化し、ベテランの技能を継承することで、中堅、若手を育てていく。

社員にも意識転換を求める。自分たちの強みは何かを把握し、それを外に向かって発信することを追求するため、工場見学を積極的に受け入れることを決めた。外部の顧客らに製造現場に来てもらい、対話する場面を設け、社員のだれもが自社のものづくり力について自信をもってアピールできるようにする。



株式会社 石井ゴム

企画力 短納期 小ロットOK 量産OK 試作OK

代表取締役社長
いしい あきこ
石井 晶子 さん



ゴム素材のノウハウを元に製品の企画提案から量産品まで対応

天候によっても接着の状態が変わるほどに繊細なゴム材料。もともとゴムの材料メーカーとして創業したノウハウはゴムの材料加工に転じた今も取引先の心強い支えとなっています。「地域社会への貢献」を目標に誰もが必要とする製品の開発に力を入れてきた当社が今注意を払っているのが、品質の保持と検査体制です。特にいっそうの品質向上を目指して平成29年8月には本社工場に隣接する新工場に真空プレス機械を導入・稼働を始めます。さらにそれを機に社内に女性が多い特徴を生かして、女性ならではの視点から一般生活用品の市場への参入も予定しています。

■主な事業内容
医療機器用ゴム製品、
自動車用、釣り具用部品等製造

■主な取引先（納入先）
（株）湯山製作所、（株）釣研、第一精工（株）

住 所／〒570-0047
大阪府守口市寺方元町2-1-23
TEL／06-6993-4652
FAX／06-6993-4653
創 業／昭和60年3月
設 立／平成 3年5月
資本金／1,000万円
従業員／9名

異物混入排除、医療分野で実績 協力会社と用途展開に対応

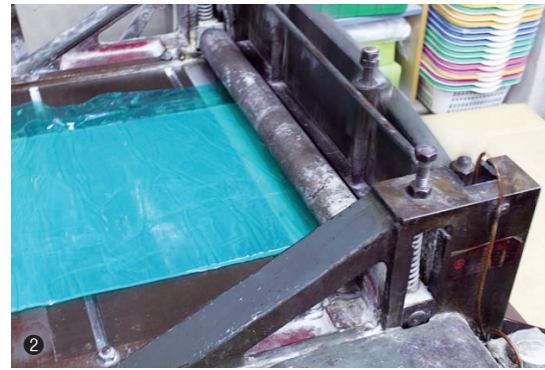
事業内容と沿革

真面目なもののづくりで医療分野を主に業容拡大

昭和60年3月に大阪市東成区でゴムの材料メーカーとして創業した同社は、平成3年5月に現在の地へ移転し、同時に有限会社化してゴムの材料加工に乗り出した。平成16年3月には株式会社化して「真面目なもののづくり」をモットーに、徐々に業容を拡大してきた。

同社の製品のうち半分以上が医薬品を分包する機械部品などの医療分野で使用される。医療分野以外では、レジャー用品の浮きゴムや自動車のドア部分に用いるクッションゴムなどを製造している。

これらの分野で長年培ってきた技術、品質が認められ、現在もさまざまな分野への進出が具体化しつつある。このため近隣の協力会社とも広く連携してゴムと金属との混合部品の生産も行っている。そして、多用途の製品に対し、短納期で対応できる体制を整えている。同社は女性社長のもと、女性従業員の積極的な雇用や登用を行い、ゴム製品以外のスポンジや小ロットのゴム・スポンジ加工品にも対応するなど、積み重ねてきた実績による自信が明るい職場を作っているのだ。



- ①明るい職場環境も魅力の1つ
- ②自動機による材料の裁断
- ③独自の治具を使って成型
- ④ゴム材料をセットする
- ⑤出荷前に測定器で検査

強み

徹底して異物混入を防ぐ、 最上位の品質

同社が扱う製品は医療分野向けが主なので、精度だけでなく、異物の混入などには特に気を使わねばならない。金型に材料を仕込んで加熱によって製品を作り上げるが、0.1mmの異物であっても熱によって2mmから3mmに拡大することもある。特に医薬品向けに多く使用されているシリコンゴムは透明なため、異物の混入が目につきやすく、それによって不良品が生まれる可能性が高くなる。

しかし、同社では工程の始めの材料裁断時にカーテンで覆い異物混入を防ぐほか、自動機以外にも人手でシートごとに裁断を行うことで、静電気も防止し、異物の付着を防いでいる。また、工程の要所要所に検査を組み入れている。これらの対策の結果、品質異常の数量は年を追うごとに激減しており、主要取引先が独自で設定している品質のランクで最上位のAを取得するまでに至っている。

異物に対する取り組み以外にも、医療機器部品は多品種・小ロット・短納期であるため、金型製作の打合せや、製品への細かいアドバイスも行うことで、無駄が最小限になるよう工夫している。

取り組み

協力会社と新材料、 用途開発なども取り組む

同社は協力会社との取り組みも活発に行っている。

顧客から試作を依頼された場合、もともと材料メーカーだったノウハウを生かして適材のアドバイスをを行うほか、日頃から材料メーカーと協力して新材料の開発にも力を入れている。

例えば夜釣りをするときに使う蓄光タイプの浮きゴムは太陽光やライトの明かりから紫外線を吸収して発光する材料であり、夜光による集魚効果を狙うものとして愛好者は多い。

このほか量産化する場合も、量産に適した材料、形状であるか、顧客と打ち合わせを行い、金型業者とも金型製造によるメリットを最大限引き出すため、話し合いを重ねている。

シリコンゴムはシリカを補強材として混ぜ込むことが多く、シリカの量が多いほど不透明となり、かつゴム硬度が高くなる。多様化する用途に向けてこれらのゴムだけでなく、協力会社と連携してプラスチック、金属、スポンジなどの製品にも対応を広げている。

今後の展開

真空プレス機を導入 一般家庭用品市場に参入

そして今後は、現在の本社工場の横に新工場が完成、稼働を始める計画だ。この新しい工場には真空プレス機を導入する予定である。これを導入することによって、さらに製品の精度が向上し、顧客の高度化する要求にも応えられるようになる。

現在の工場では作業員1名につき4台の機械を担当し、コストの低減に対応している。これら熟練工のノウハウは今後、全社員で共有していく予定である。そして、さらなるコスト低減と同時に品質の保持・向上の両立が可能な体制を目指す。

また、ゴムの新材料をテストして検証する過程もシステム化する。これからも医療分野を中心とした部品の供給を事業の柱としていくが、職場はパート従業員も含めて女性が多く、今後はこの女性の視点を生かしたユニークな一般家庭用品を製造していくことも計画している。すでに取得している特許もあり、準備は着々と整えられている。



ちよう よう
株式会社 朝陽



代表取締役
はざま ひろ き
碓 弘樹 さん



スイッチから照明器具へ転換
大手電機メーカーから品質などで評価

昭和37年に「朝陽製作所」として創業。もともとスイッチなど機構部品を生産していましたが、昭和38年に電気用品の認証を取得し、照明器具の生産を始めました。昭和42年に守口工場（大阪府守口市）、昭和58年に田辺工場（京都府京田辺市）を立ち上げ、大手電機メーカーの協力会社として品質優秀賞や合理化コンクールの金賞など受賞しています。「日新日進」を社是とし、人の進むべき道程である「行・結・確・頭・挑」を表す「掌五角」を会社の基本姿勢として掲げています。社員の自ら考える力にさらに磨きをかけ、次のステージに進みたいと考えています。

■主な事業内容

鋳金加工を軸とした、照明器具および関連金具、住宅設備の製造

■主な取引先（納入先）

照明器具製造メーカー、住宅設備製造メーカー

住 所 〒570-0014
大阪府守口市藤田町2-25-7
TEL / 06-6904-1476
FAX / 06-6904-3118
創 業 昭和37年4月
設 立 昭和37年4月
資本金 / 2,000万円
従業員 / 164名

<http://www.choyo-net.co.jp/>

大手電機メーカー向けの照明で 企画開発からサポートし長年の実績

事業内容と沿革

多種多様な品種を手がけ、LED化の波にも対応

住宅照明や施設照明を設計、製造。開発から金属加工、組立、梱包まで一貫して手がけ、ラインアップは約600品番にもおよぶ。小ロットから中ロット、多種多様な製品の生産を得意とする。かつてはシャンデリアなどを多く生産していたが、「阪神大震災でコンパクトな形のもの求められるようになった」と碓弘樹社長が説明するように、同じ照明器具でもその中身は時代によって大きく変わってきた。

照明業界では最近、光源そのものの転換も急速に進んでいる。代表的な光源はLED。同社では守口工場（大阪府守口市）、田辺工場（京都府京田辺市）とも組立ラインにはクリーンブースを設けるなど、LED化の波という市場の動きにも素早く対応してきた。すでに同社の生産する照明器具ではLED比率が90%を大きく超えている。このような時代の変化へ柔軟に対応してきたことが、半世紀以上にわたる大手電機メーカーとの取引継続につながっている。



- ① 田辺工場で金属加工もカバー
- ② 企画の段階から顧客に入り込む
- ③ 内製化した塗装工程
- ④ 金属加工でも自動化進める
- ⑤ ファイバーレーザー溶接を導入

強み

設備自作で 海外に負けない コスト競争力

自社製品は持たないものの、大手電機メーカーへ供給する製品では企画段階から入り込み、完成品まで仕上げる実力を持つ。加えて生産設備も自ら開発。そのため生産技術まで考慮に入れた製品設計もでき、国内生産ながら、海外に負けないコスト競争力を維持している。碓社長は「たとえば海外と同じコストで生産できるのであれば、国内生産のメリットは計り知れない」と胸を張る。得意とするのは金属加工。特に嵌合かんごうは同社のコア技術で、光を制御するルーバーでは0.5mmの薄いアルミ板を0.05mmの誤差で組み立てるという高い精度を誇る。

平成24年からは組織横断的に改善プロジェクトをスタートした。現場の課題解決の達成率は当初の40%から現在は90%に。TPM活動にも取り組んでおり、「問題解決に取り組む社員の自走力が上がってきた」と碓社長は手応えを感じている。

取り組み

金属加工、塗装、 レーザー溶接も内製化

昭和58年に京都府田辺町（現京都府京田辺市）に金属加工工場を立ち上げた。それが現在の田辺工場である。ルーバー部品など金属加工を社内に取り込むためだった。それまでは外注で対応していたが、求められる精度に応えられる協力企業が見つからなかったという。現在は塗装工程も内製化し、レーザー溶接もこなす。

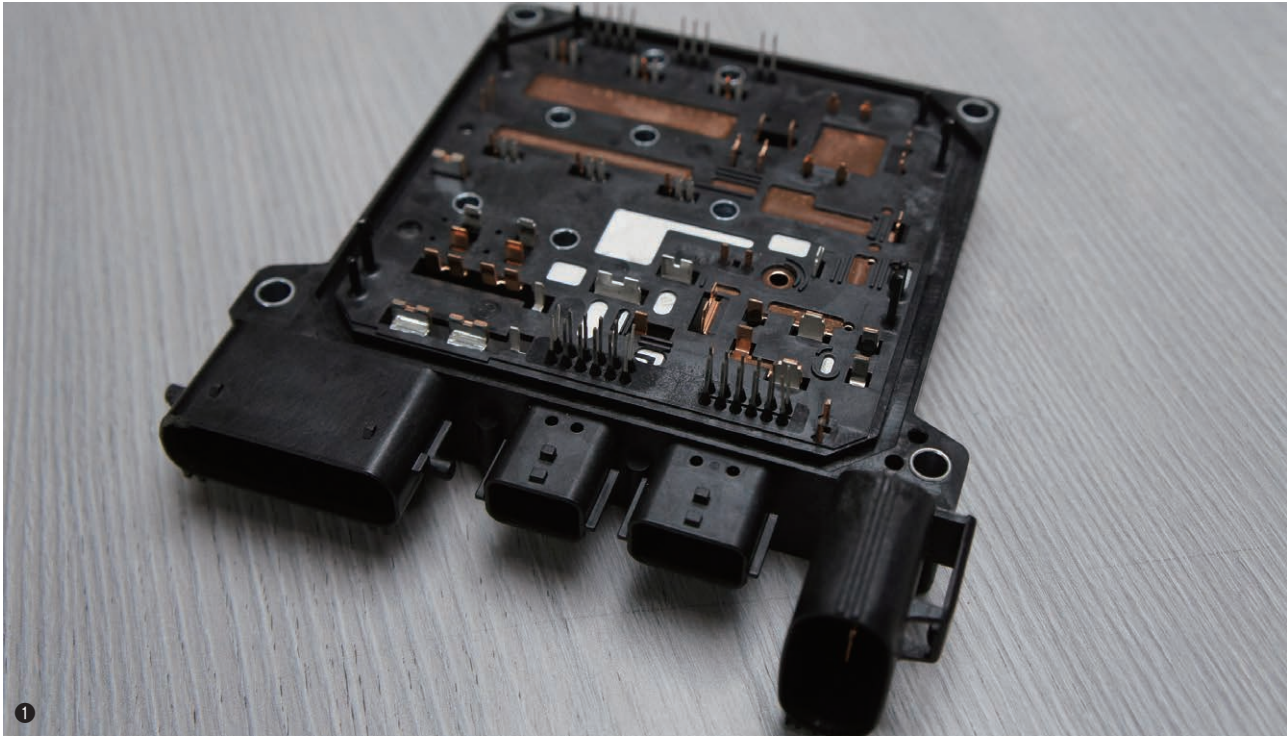
宅配ボックスの生産で肉厚な材料を加工する必要が生じたため、最近ではファイバーレーザー溶接にロボットを組み合わせた設備も導入した。これにより加工速度は現状の10倍から20倍にアップ。溶接後の後処理も簡略化できるため、大幅に生産性が向上する。同社ではプレスからベンダー、レーザー切断、ターレットパンチプレス、溶接、塗装まで一貫生産できるのが強みだ。また開発面では3次元プリンターも導入しており、試作品や小ロットの樹脂部品などでフル活用しているという。

今後の展開

現場の“自走力”高め、 市場の変化に対応

「常に新しい風を吹かす仕掛けをしていかないといけない」と碓社長は話す。照明器具の製造に携わってから半世紀余り。その間にも、デザインや技術などで市場の変化が次々と同社を襲ったが、それらを乗り越える度に成長を遂げてきた。照明分野以外では、金属加工技術を生かした宅配ボックスへ参入を果たした。自社ブランド製品ではないが、平成28年から生産をスタートし、大手メーカー向けに供給している。

今後は国内市場そのものが少子高齢化で縮小は避けられない。それだけに同社にとっても新分野への挑戦が、これまで以上に課題となる。その基盤となるのが現場力だ。同社では6S（整理・整頓・清掃・清潔・しつけの5Sに加え「総合安全」）委員会を立ち上げ、治具や作業手順などの改善に全員参加で取り組む。改善件数は年600件にのぼり、平成28年度からは褒賞制度も開始した。今後も現場の“自走力”が成長へのエンジンであることに変わりはない。



- ①車の電子化で需要が伸びるバスバー
- ②最新のワイヤカットを導入
- ③高精度プレス機
- ④平成26年に3次元測定器を導入
- ⑤金型と部品を保管する自動収納倉庫

ほう えい きん ぞく こう ぎょう
豊栄金属工業 株式会社



代表取締役社長
やまもと かずまさ
山本 一雅さん



スピードと対応力、提案力をもとに「何とかする会社」

弱電のプレス部品で創業し、産業機械部品や自動車部品へと業容を拡大してきました。金型の設計・製作から精密板金部品の製造を一貫してできることに加え、協力会社との連携で金属プレス部品の樹脂インサート成形にも対応しています。昭和56年には金型と部品の自動収納倉庫を導入し、多品種少量生産においても迅速な製造・納期を実現する体制を構築しました。量産と多品種少量の両方の分野で、スピードと対応力、提案力をもとに「何とかする会社」を目指しています。

- 主な事業内容
精密金型設計・製作、プレス機による精密板金部品の製造
- 主な取引先(納入先)
自動車部品メーカー、大手電機メーカーほか

住 所／〒570-0032
大阪府守口市菊水通4-5-1
TEL／06-6996-5517
FAX／06-6997-1377
創 業／昭和36年12月
設 立／昭和36年12月
資本金／4,500万円
従業員／55名

<http://www.houei-kinzoku.jp/>

金型設計・製作とプレス部品 豊富な設備と独自ノウハウで短納期

事業内容と沿革

自動車分野を育成し弱電分野とのバランス経営へ

金属プレス加工と金型設計・製作を手がけている。旧 松下電器産業(株)〈現 パナソニック(株)〉のラジオ部品の加工で創業し、弱電部品製造が中心だったが、平成22年に自動車分野へ参入して同分野を拡大。平成17年度に約80%を占めていたパナソニック(株)の弱電向けは、平成27年度には40%となり自動車部品が52%へと成長。バランスの取れた受注構成になっている。弱電分野では、プロ用のAVカメラシステムやプロジェクター、パソコン、旅客機の座席まわりのAV関連機器の部品など

を製造している。

一方、自動車向けでは、電装品の電気回路に使用する精密な端子板“バスバー”が主力。自動車分野への参入当初は商社の二次下請けだったが、「顧客からの『こういうのできないかな?』」に答え続けてきた結果、現在はメーカーや商社から直接受ける仕事が多くなってきた」と、山本一雅社長は手応えを語る。バスバー以外では、二輪用リチウムイオン電池部品の製造や、複数の自動車部品を組み合わせるアッセンブリーなどの取り組みも始まっている。

強み

短納期を支える 自動収納倉庫とQDC

金型もプレスも納期が早いのが特徴だ。金型は焼き入れ材をサイズごとに一定数保有し、過去の設計データの集積でパターン化しているほか、3台の最新ワイヤカット機を駆使して最短3日で製作。約6,000面の金型を管理する自動収納倉庫からは30秒程度で金型を呼び出すことができ、プレス機の段取り時間を短縮するQDC(クイック・ダイ・チェンジ)装置も標準装備し、月間600種の部品を量産できる。

また、品質においても急速に評価を高めている。山本社長は「顧客の監査で問題点を指摘されることがはじめは多く、約200項目の指摘を1年がかりで改善したこともある」とし、顧客に鍛えられてきた経験が次の仕事の獲得につながっている。図面から工程数を決め、検証する社内の技術力も高まった。ただ、車の電子化が進み需要は拡大傾向にあるものの、モデルチェンジなどで基本は5年前後で変わるため競争の厳しい分野。「今後の課題は品質のさらなる向上」と、改善の手綱をさらに強める。

取り組み

時代環境の変化に対応 技術を積み重ねる

厚物ステンレス加工が必要な釣り具や、精度が要求されるPC部品、厚み0.05mmの携帯電話部品、嵌合公差10μm(マイクロメートルは100万分の1)のデジカメ部品。いずれも時代ごとの顧客の要望に「豊栄金属工業」が対応してきた加工だ。山本社長は「儲からない、と判断したら次の分野を探すことを繰り返してきた」と歴史を語る。環境変化への対応力と、蓄積してきた技術の幅と深みがうかがえる。環境への対応では、近年の“自前主義脱却”の方針にも現れている。

平成25年頃から、自動車分野を伸ばすために近隣の競合他社と協力し、量や技術の補完関係を構築している。山本社長は「弱電分野では今もライバルであり、自動車分野では仲間」と、複雑な関係性を笑顔で説明する。参加しているのは約20社。得意分野が異なるプレス部品加工各社の技術を合わせ総合力で、より難易度の高い仕事や規模の大きな受注が可能となる。同業以外では、バスバーの樹脂インサート成形に必要な樹脂成形企業の協力会社の数を今後拡大する方針。顧客ニーズに応えるための変化を常に起こしていく。

今後の展開

「ISO / TS16949」 取得を目指す

環境では「ISO14001」、品質では「ISO9001」の認証を既に取得している同社だが、山本社長が、もう一段の品質向上で欠かせない課題として挙げるのは、自動車産業向けの品質マネジメントシステム「ISO / TS16949」の取得。外部人材の顧問契約や講師を招いての研修で直近3年の間に数千万円を投資し、品質強化の活動を続けてきた。検査設備もマイクロスコプや画像測定器、2次元投影機に加え、3次元測定器も導入するなど拡充を続けている。

背景には、電子化が進む車載機器分野の成長が見込めるだけに競合も増加傾向にあるという危機感がある。山本社長は「過去5年は勝ってきたが、次の5年はどうか?」と自問し、今後も勝ち続けるための施策を練る。「より難しい分野に行かないと、我々の価値は発揮できない」。環境の変化に合わせて技術を向上してきた同社の歴史の流れをいっそう加速する考えだ。