

挑戦する製造業のための情報誌 [エミダスマガジン]

EMIDAS

magazine

Vol.15

2007・Autumn

特集

日本製造業新時代

創造力が日本を変える！

進め！
モノづくり革新

～challenger～

挑戦する人
木曾精機株式会社／代表取締役社長
木曾一成

素顔 ニッポン製造業に賭ける経営者
株式会社丸山機械製作所／専務取締役

塩川 齊

一読300メートル！

元気が出る 製造業ヒロイックファンタジー

KATANA

金型屋物語

NC NETWORK CHINA NOW

「お客様第一主義」の成せる業



挑戦する人
Challenger

木曾一成氏

(きそ かずなり)

木曾精機 株式会社 代表取締役社長

COMPANY PROFILE

木曾精機 株式会社

所在地：広島県福山市引野町657-36

TEL：084-945-7777

FAX：084-945-7577

担当者：代表取締役社長 木曾一成

事業内容：半導体製造装置部品、医療機器部品、産業機械部品の加工及び組立
エミダス会社・工場詳細情報：http://www.nc-net.or.jp/emidas/gaiyou.php?80106

※「エミダス工場検索」のキーワード検索「木曾精機」で検索できます。



会社情報

『エミダスマガジン』
編集長／金澤亜希子

社長の仕事は船頭——木曾精機株式会社代表取締役社長・木曾一成（43歳）は経営の極意をカジキ釣りから学んだ。

「社長の役目は、魚のいる方（魚の群れ）へ船を導くこと。それを社員が釣り上げる。それがチームワーク（組織）」

船頭・木曾が率いる同社は、広島県福山市に金属の切削加工工場を構え、半導体・航空機器・医療機器業界などに、確かな技術と高品質・短納期で貢献するモノづく

り企業だ。また、他では嫌がるモリブデン・タングステンなどの難削材の加工を客先のニーズに合わせて提供し差別化を図っている。1976年、非鉄金属の総合商社であるキノメック株式会社から製造部門を独立させ、精密部品加工の木曾精機を設立。後発でのスタートをものともしない勢いと意

欲、そして「挑戦」という二文字が同社を一気に勝ち組へと転じさせた。「お客様第一主義」をモットーに、所狭しと立ち並ぶ高精度な機械群と、卓越した匠の技の融合により、他社の追随を許さない。管理の行き届いた現場は、社員一人一人の知恵と工夫で成された

もの。自発的に行われる5S活動や社員同士の勉強会、推進委員会からは、社員のモノづくりに対する熱い思いが感じられる。「目標の売上20億・利益4億は今期達成を目前とする。しかし目指すは継続できる会社組織、そして成長できる会社組織」と木曾。これからもなお荒波に向かって船頭木曾が舵を取る同社の挑戦は続く。

MORI SEIKI
THE MACHINE TOOL COMPANY

高品位・高精度・高信頼性



第37回 機械工業デザイン賞
最優秀賞 経済産業大臣賞 **受賞**

5軸制御高精度立形マシニングセンタ

NMV5000 DCG

史上最強最速5軸



ダイレクト・ドライブ方式モータ



重心駆動



オクタゴナルラム

バックラッシュゼロを実現し、内製化することで信頼性を極限まで高めたDDM™（ダイレクト・ドライブ方式モータ）、振動を抑制し加速度を高めるDCG®（重心駆動）、そして高速・高精度な送りを実現するORC™（オクタゴナルラム）という森精機独自技術を搭載した5軸制御立形マシニングセンタNMV5000 DCG。ワンクランプで把握部以外の全加工が可能となり、複雑形状ワークの高効率・高品位加工を実現。最先端技術を余すところなく搭載した最新鋭の5軸制御マシンが、ますます高まる複雑形状ワークへのニーズにお応えします。

- ISO規格230-2:1997にて測定。
- 上記のデータは実績例です。切削条件や測定時の環境条件の違いにより、記載のデータが得られない場合もあります。

2倍の安心、2年の保証

2007年4月1日以降の据付機より2年保証といたしました。詳しくは弊社の営業担当までお問い合わせください。



株式会社 森精機製作所

■名古屋本社 名古屋市中村区名駅2丁目35-16(〒450-0002)

TEL.(052)587-1811 FAX.(052)587-1818

■奈良第一工場 TEL.(0743)53-1121

■伊賀事業所 TEL.(0595)45-4151

■奈良第二工場 TEL.(0743)53-1125

■千葉事業所 TEL.(047)410-8800

真円度 <実績値>

同時5軸制御 <NAS規格979>

従来機
20~30 μm ▶ **3.11 μm**

割出し精度

従来機
B軸60秒 ▶ B軸 **11秒**

従来機
C軸20秒 ▶ C軸 **4秒**

繰り返し精度

B軸 **7秒** C軸 **2秒**

B、C軸にダイレクトスケールフィードバックを標準装備

EMIDAS

magazine

Vol. 15

2007・Autumn



6 「素顔」
ニッポン製造業に賭ける経営者
株式会社
丸山機械製作所 専務取締役 **塩川 齊**

文・上野 歩

特集 日本製造業 新時代 創造力が 日本を変える!

- 「製造小売業化と量産市場で新時代を支える」
沢根スプリング株式会社 代表取締役 沢根孝佳
- 「研究・開発・挑戦で先端産業をリードする」
株式会社熊防メタル 代表取締役社長 前田博明
- 「人と人との絆を創造力に変える」
小林マシナリー株式会社 代表取締役社長 帆足篤司
- 「オンリーワンであり続ける技術」
株式会社旭プレシジョン 代表取締役 山中泰宏
- 「5軸加工が高付加価値を支える」
株式会社塩野製作所 代表取締役 塩野博万
- 「“思いやりある金型メーカー”は世界を目指す!」
株式会社内山精工 代表取締役副社長 内山博達
- 「良いモノをつくるとは一生懸命考えること」
松本金属株式会社 代表取締役社長 岡田健

CONTENTS

【表紙】
木曾精機株式会社/木曾一成、写真/今 祥雄

3 挑戦する人 ~challenger~
木曾精機株式会社
代表取締役社長 **木曾一成**

21 IT道 第10回 「ニコニコ動画」編

めつき職人 清水栄次の
「売れるモノづくりのススメ」 第9回

23 エミダス・スタイル
「高付加価値…少数精鋭だからこそ」
ナルワコーキ有限公司
代表 高崎泰彰

「新規顧客を獲得し続ける工夫」
植木プラスチック株式会社
専務取締役 植木 宗一郎

「非鉄金属の精密加工メーカー」
有限会社創伸精機
代表取締役 江川隆次

29 進め! モノづくり革新
TOP
が
語る
日本ディエムジー株式会社
代表取締役社長
ファフ ライナー太郎

●安定しているときにも危機感を忘れず
不安定なときにも勇気を持って更なる発展を求め挑戦する
大昭和精機株式会社

●各工程の“見える化”で「ムダ」「ムリ」「ムラ」の削減
三井精機工業株式会社

●“魅せる工場”オープン
株式会社ソディックハイテック

●初夏プロダクティビティショー 2007 開催
株式会社森精機製作所

INDUSTRY NEWS

43 NC NETWORK
CHINA NOW

51 突撃エミダスインタビュー!!
株式会社マテリアル
代表取締役 細貝淳一

52 KATAYA 上野 歩
第5話 アッコ社長誕生

56 NC network information

66 工場の中で愛を叫ぶ 第10回
伊集院 翔太郎

67 編集後記/次号予告

11/9(金)は日本製造業の大祭典

NCnetwork
挑戦する製造業のために

第八回 エミダスだよ! 全員集合!!

~日本製造業新時代・創造力が日本を変える!~

NCネットワーク創立10周年

ありがとう。

これまでの10年に感謝を込めて
これからの10年を創り出すために
みなさまのご来場をお待ちしております

■日時 2007年11月9日(金)

参加費用(お一人様)

■会場 ホテル日航東京(台場)

¥15,750 定員300名!

オープニング・講演 : 14:00~15:40 1階ベガサス
セミナー(選択形式) : 16:00~17:45 1階各会場
交流会 : 18:15~20:00 1階ベガサス

■主催 NCネットワーク

エミダス・プロ会員様	口座振替	1社につき各1名様まで無料!
エミダス採用支援会員様		
エミダス・パートナー会員様	口座振替	振替日:12月27日
その他の方	振込	請求書(後日郵送)に記載の期日 までにお振込み願います。

エミダスマガジン同梱の【FAXお申込フォーム】をご返送ください

<http://www.nc-net.or.jp/emidas/off/> からもお申込頂けます

締切り:10/31(水)着!!

《お問い合わせ先》 株式会社エヌシーネットワーク 「全員集合」イベント事務局
〒101-0042 東京都千代田区神田東松下町10-2 翔和神田ビル3階
TEL 03-5298-3511 e-mail:seminar@nc-net.or.jp

自分はトップには しかし、トップが動きやすい

音楽

株式会社丸山機械製作所専務取締役・塩川 齊は、仕入れ業者から「ゴーン」と呼ばれている。「コストカッター」の異名を持つカルロス・ゴーンなみの経費の圧縮を進めた結果、得た称号である——「ゴーン塩川」。「あまりありがたい呼び名じゃありませんけど。ま、仕方ないか、そのとおりなんだから」そう言っただけで、ゴーンは笑った。

その笑みはけつして投げやりなものではなかった。かと言って豪快に笑い飛ばすでもない。ただ、事実として静かに受け止めている。自然体なのだ。他人に対して自分を必要以上によく見せようと気張らないのが、ゴーン塩川でもあるようだった。

少年のころから音楽が好きだった。小1からピアノのレッスンに通ってはいたが、奏者として自分に才能があるとは思えなかったけれど、教師が奏でてくれるモーツァルトに耳を傾けていると、時がたつのを忘れた。

そんな息子のために、両親はよくクラシック音楽のレコードを買ってきてくれた。

父・祐次さんはプラスチック成型加工工場、有限会社塩川製作所の二代目社長だった。祖父・次朗さんが起こした同社は、群馬県・高崎でも走りのプラスチック屋だった。

中学ではプラスチック部でトランペットを吹いていたゴーンは、それでも相変わらず音楽は聴くほうが好きだった。

向かない器。 環境をつくる自信はある



株式会社 丸山機械製作所／専務取締役

塩川 齊氏

しおかわ ひとし

やがて地元で^{たかたか}高高等と呼ばれる県立高崎高等学校に入学。福田勉夫、中曽根康弘の2人の首相を輩出した名門である。

だが、まわりはすべてライバルとでもいった競争意識の激しい環境にゴーンはなじめなかった。

「そういった空気のおかげで勝ち残って、上のほうに行く生き方もたしかにあるでしょう。でも、自分はそうなれませんでしたね」

ゴーンはレースから降りた。かといって、遊び呆けるでもなかった。学校と自宅をただ行き来し、静かに読書するのがもっぱらの毎日を送っていた。

ひとつの出会い

学習意欲を失ったゴーンは三浪の後、「どこでもいいや、という安易な気持ち」で日本大学商学部に入学。けれど、はじめて体験する東京でのひとり暮らしは新鮮だった。自分をきちんと律しなければ生活はどこまでも墮落してしまう。そんな緊張感が心地よかった。

勉強もした。大学の講義の傍ら、簿記の専門学校に通い、日商簿記1級も取得した。

卒業後は大手電機メーカーの経営管理本部に入社。会計事務能力を買われての採用だった。

配属先は秋田工場。ここでゴーンは、上司であるK課長から、資金繰り、海外取引単価、固定資産

管理、原価管理、税法など、経営管理に関するありとあらゆる知識を仕込まれた。

K課長は人間的にもあたたかいひとだった。ゴーンがA型肝炎を患い1か月の入院を余儀なくされ高崎に帰っていた時のことだ、K課長がひよっこり見舞いに訪れた。「本社に出張があつてね」とK課長。しかし、あとで知ったことだが、本社への出張などなかったのだ。ゴーンは、K課長の心づかいに鼻の奥のほうがつんとした。

方向転換

30歳の夏休みに帰郷したゴーンは、家業の現状を眼の当たりにして愕然とする。

祐次さんもすでに還暦を過ぎ、祖父の代からの工場長をはじめ、社員はみな高齢だった。

迷った末、ゴーンは、「継ごうと思うんだけど……」切り出した。その言葉に祐次さんは、「そうか」と、どうでもいいような素気ないこたえ方をした。うれしかったが照れくさかったのだろう。

勤務先の秋田工場にもどったゴーンは、退社の意思を伝えた。

K課長が心筋梗塞で急逝したのはそれから間もなくだった。「きのうは、いっしょに鮎を食っていたのに……」ゴーンは泣いた。そしてK課長がいなくなったいま、自分までもがすぐに職場を離れるわけには



セル生産方式で組み立てられる新聞折込広告搬送機

……という感じでしょうか」

ゴーンは祐次さんに、「やめないか」と言った。祐次さんはけつして首を縦に振ろうとしなかったが、ついに息子の言葉に従った。

ゴーンは精算人として塩川製作所の廃業をした。傍眼には三代目の自分が会社を潰したように映るだろうと思った。しかし、それでよかった。社員らの再就職の世話をし、クルマも、ゴルフ会員権も、すべて処分し、退職金にあてた。

しかし、挨拶まわりに奔走するゴーンへの取引先の反応はあまりに冷淡だった。「やめる者に対してはこんなものなのか……」ゴーンは辛酸を嘗め尽くした。

すべてを終えたゴーンに、「ありがたい」「祐次さんが声をかけた。」「おまえの人生を狂わせて悪かったな」

その言葉に、ゴーンは父親への尊敬の念を新たにした。経営者としては疑問視する部分はたしかにある。それでも、この町を歩いていて、「祐次さん」とこの息子だろ

と、ひとびとはどこまでもあたたかい。すべては、祐次さんが築いた礎によるものだった。

祐次さん。K課長。ともにゴーンの人生に大きな影響を与えた人物である。そしてもうひとり、第三の人物がゴーンのまえに現れる。

既視感

会社を閉めるのと同時に、ゴーンは参加していた青経^{せいけい}(高崎青年経営者協議会)からも身を引くつもりだった。それを高校時代の同級生でもある会員のひとりに伝えると、「おまえに会いたがつているひとがいる」と言われた。

「おれに？」

「ああ。おまえのことを話したら、『面白いな』と言つてたよ」

それが、丸山機械製作所の佐藤誠一社長(当時、外部から招聘されて就任までもない常務)だった。

「夕飯でもいいしょに食おう」と佐藤社長に誘われて、待ち合わせた店に行つてきよろきよろしてい

早く生っ粋の社員が育ち、
会社の舵取りをするようになることを望んでいる。
だってそのほうが働いているひとたちも面白いはず。

と、初対面なのにいきなり向こうから、「よお」と声をかけられた。どうやら青経でゴーンの顔を知っていたらしい。佐藤社長は、ゴーンの経営管理能力だけでなく、その境遇に大いに興味を示し、将来の片腕として丸山機械製作所に誘ってくれた。

そして、ゴーンが新しい職場で見たものは、以前の塩川製作所と同様の旧態依然とした経営管理体制だった。ここでも請求書が書きだつたのには苦笑した。すぐにゴーンはオフコンを排除し、パソコンを導入したシステム化を提案した。

それを聞いた丸山恭一会长(当時社長)が、「大丈夫？」と言った。既視感^{デジャヴュ}——ゴーンは、かつて祐次さんと交わしたやりとりを思い出した。

「やります」

ゴーンは材料の仕入れにも大鉈^{おおなた}を振るつた。業者を1社ずつ呼び、繰り返し見積もりを出させた。中元や歳暮を自宅に送ることを禁ずる文書も出した。そうした付け届けがあれば、価格交渉がしづらくなる。だいいちそんなものをよこすのなら、そのぶん仕入れ値を下げてくれたほうがよかった。

仕入れの取引先も増やした。選択肢は多いほうがよい。だが、これには昔かたぎの直属の上司が憤慨

いかなかった。それがK課長へのせめてもの恩返しだった。

けっきょくゴーンが塩川製作所に入社したのは半年後のことだった。いままで事務職だった人間が現場の作業をする。それは想像以上に困難なことだった。ゴーンは、まづ沼津にある東芝機械の実習センターで一から教育を受けた。

自分はたしかにずぶの素人だったが、誰にも負けるわけにはいかなかった。平均年齢が50歳を超えるベテラン揃いの塩川製作所にあつて、自分ほどの社員よりもなにもかもができ、先頭に立つて引張つていかなければならない。そうでなければ中小企業は成り立たないと思った。

従業員は定時で帰り、ゴーンだけは深夜まで働いた。休日にも職場にいた。無我夢中だった。

塩川製作所の経営体制は旧態依然としたものだった。仕入れ業者との料金交渉は井勘定だし、受注した。仕入先とも長い間のつきあいがあるというのだ。会長とも大声で談判した。そんな時、ゴーンはかつて父親と演じた大げんかを思い出した。聞いてみると、丸山会長と祐次さんとは高校の同級生とのことだった。

けっきょく改革は進められ、仕入れ業者のあいだであの呼び名がささやかれるようになった——ゴーン塩川。

「自分はトップには向かない器」とゴーンは言う。「それは、塩川製作所を閉めることになった経験でわかりました。しかし、トップが動きやすい環境をつくる自信はあります。番頭役に徹したいし、自分にはそれがあつています」

最近、佐藤社長とよく話すことがあるという。それは、「自分たちがいつまでもこの会社に君臨してはいけけない」ということだ。

「社長も私も、外から入ってきた人間です。早く生っ粋の社員が育ち、

先への請求書にしてからが手書きのままだった。

ゴーンは、すべてをシステム化することにした。

「やれるものならやってみろ」というのが祐次さんのこたえだった。祐次さんとは、経営方針をめぐってたびたび言い争うようになっていた。母・誠子さんとともに親子3人で一つ屋根の下で暮らしながら、父と息子は3か月も口をきかずにお互いしたこともあった。どちらも頑固だった。

「大手で学んだことを、すべて中小企業に注ぎ込もうとしていた自分も、すこし走り過ぎていたのかもしれないと、いまにしてみれば思うんですけどね」

失意

ゴーンが入社して7年半がたったところで塩川製作所の経営が危機を迎えた。

「入社当初から、けつして状況はよくなかつたんですけど。ついに：

この会社の舵取りをするようになることを望んでいます。だってそのほうが働いているひとたちも面白いでしょう」

幼いころからゴーンの心を魅了してきた音楽。辛い時には、辛い顔を見せたくないで、なるべく人前には出ない。しかし、嬉しい時には、自分へのごほうびとしてコンサートに行く。マラーもいいが、ユーミンやサザンもいい。ドリカム。小田和正。オペラにも出かける。それに歌舞伎。

独身である。ここ数年は、春、夏、秋、冬、と季節が変わるたびにひとりで京都を訪れる。

桜、祇園祭、紅葉、雪——四季の移ろいとともに古都はさまざまな表情を見せる。そうだ、南座の顔見世公演をたのしみにまたひとがんばりしよう。

(取材・文 上野歩^{うえの あゆむ})

Company Profile

株式会社 丸山機械製作所

所在地:群馬県高崎市小八木町304-2

TEL:027-361-6631

FAX:027-362-4102

担当者:専務取締役 塩川 斉

エミダス会社・工場詳細情報:

<http://www.nc-net.or.jp/emidas/gaiyou.php?79074>

事業内容:機械加工(NC旋盤加工・マシニング加工・NCフライス加工・汎用フライス加工)、溶接、組立、設計・開発

※「エミダス工場検索」のキーワード検索「丸山機械」で検索できます。



会社情報

レンタルあります！

日本を
変える！

創造力

日本製造業
新時代

モノづくりは疑問から始まる。
このつくり方でいいのか？
この素材でいいのか？
こんなものはつくれないか？
もっと安く、早くできるやり方はないのか？
メーカーからの要求も厳しい。

創造を続けて日本製造業は世界でトップのモノづくり大国となった。創造をするときには、発想を広げる必要がある。真似をする必要もある。いろいろな可能性を探り、考えを実行する。その場所に止まっていたら、発展はない。

昨日より、今日、今日より明日をよくするために。創造力を発揮することが日本製造業の使命である。

NCネットワーク／内原康雄

日本の技術を
常に支えてきた力。
それは創造力である。

ユーティリティ機器

▲電動コンプレッサー 15~75KW

▲発電機 2KVA~500KVA

冷房・暖房機器

▲業務用ストーブ

▲工業用扇風機

物流機器

▲パレットトラック

▲プラスチック棚

イベント商品

▲折りイス

▲長机

▲テント

メンテナンス用機器

▲エアドリル

▲トルクレンチ

▲ハシゴリフト

▲ニッケンリフト

電気料金が高い！

夏場の電力料金が高い、どうにかならないか...

請求書 ¥1,000,000

設備を移設する！

工場内のレイアウトを変更する際に設備を動かす機械器具が必要になる...

荷上・運搬機器

▲チェーンブロック

▲チルローラー

▲ジャーナルジャッキ

▲ツリトラ 2t・4t

▲フォークリフト 0.9t~3t

溶接機器

▲プラズマカッター

▲TIG溶接機

▲Co²溶接機

機械が壊れた！

機械が壊れた。工場の操業は止められない。機械を直す間、誰か貸してくれないか...

管理が大変！

冷房・暖房機器など季節商品を管理する手間がかかるし、置場もない...

受注に変動がある！

製品出荷がピークの時にラックやパレットなど物流機器が足りなくなる...

展示会へ出展する！

展示会へ出展するけど、展示ブースで使用する備品を持っていない。

買う前に試したい！

新しい機械を買いたいけど、この仕様・台数でいいのかな...

レンタルのメリット

- 必要な時、必要な機械を、必要な台数、借りる事ができます。
- 全国223カ所の営業拠点が3300種類の豊富な品揃えでサポート。
- 必要な期間だけの料金で購入よりもお安く、かつ費用計上できます。
- ご要望に応じ、納品・引上げも致します。(別途費用)

全国どこでも便利なレンタルを！
レンタルのニッケン 東京都千代田区永田町2-14-2 山王グランドビル

営業本部・工場メンテナンスチーム
TEL 03-5512-7304
 北海道支店 TEL 011-669-7322
 東北支店 TEL 022-792-9303
 新潟支店 TEL 025-279-2063

北陸・長野支店 TEL 025-543-6611
 北関東支店 TEL 028-610-3350
 埼玉・多摩支店 TEL 048-662-3361
 東関東支店 TEL 043-202-5761
 東京支店 TEL 03-5512-7956

もっと詳しい情報は、ホームページまで
<http://www.rental.co.jp>

神奈川支店 TEL 045-260-8835
 東海支店 TEL 052-459-7720
 関西支店 TEL 06-6445-4410
 中四国支店 TEL 082-254-4567
 九州支店 TEL 092-504-1311

**最先端技術と思いやりの
生きるばね屋**

車やオートバイ、楽器などの大手メーカーが名を連ねる静岡県浜松市。その郊外に、ひととき耳目を引く鮮やかな黄色の看板を掲げる工場がある。下請け企業としては斬新なビジネスモデルである、ばねの通信販売を定着させたことで注目される沢根スプリング株式会社は、試作から量産までを行うばね屋である。

同社のカタログ「ストックスプリング」はウェブでの閲覧・注文も可能で、その情報量の多さ、対応力は群を抜いている。

独自の経営理念を掲げて

現在は会長として同社を見守る沢根好孝氏が創業したのは1966年。ヤスリ工場から一転、あえて選んだ業種がばねであった。

設備や顧客も含めゼロからスタートし、今日がある背景には、「やらまいか精神」で乗り越えた

悪戦苦闘の歴史があった。「やらまいか」とは、「一緒にやろう」の意味を持つ遠州地方の方言だという。この理念は現代表取締役の沢根孝佳氏にもしっかりと継承されている。

**先を見据える視線が
とらえたもの**

孝佳氏が大手電機メーカーに入社し、コンピュータに携わったことが後に沢根スプリングをIT化に導ききっかけとなった。また

家業を継ぐことを意識し、ばね業界で高いシェアを誇る自動車の部品メーカーにも研修に行った。その後渡米し、ばね産業の視察に飛び回る。帰国後、沢根スプリングに入社。研鑽を積み、90年、父の後を継ぎ二代目社長に就任した。

創業から赤字を一度も出さずにいられる秘訣を沢根社長に尋ねてみると、先代からの教えでもあるという前置きで、「大きな欲をかないで、当たり前のことを当たり前に着実にやること。常に工夫

し努力を続ければ自然と儲かる。良い人良い会社と付き合ひ、正しい商売を続けることですな」という答えが返ってきた。

ばね業界は中小企業が多く、合わせて2000〜3000社ほどがある。生産全体の6割を占めるのは輸送機器関連業界、次いで電機業界である。ばねは幅広い業界を支える、重要な機械要素部品だ。だが、ピラミッド型ビジネス構造において、下請け企業が大きく依存しているのは、コストダウンを狙った海外展開に持ってゆかれる危機感がある。特にばね業界では内製化されることも稀、まして良品率での納期遅延がないこと、世界調達価格も当然とされるなかでの競争ゆえ、差別化を図るのは困難である。事実、91年のピーク以降、ばねの市場は後退し、緩やかな流れのなかにある。

とはいえ、他社との競争も不可欠だと沢根社長は語る。「良い意味で協業、連携していくことは大切」なのだそう。同社では量産が7割、残る3割は通信販売（小口）という2つのマーケットを持つ。

「近年は通信販売のイメージで受け取られがちですが、実際こうして量産にも力を注いでいます」

ただ一方で、小ロットを求める顧客のニーズにも迅速に対応したいという思いも強い。

食堂内には、21世紀全体を記す100年カレンダーが掲げられている。自分に残された時間を想定し、どう生きるか人生設計をするためのものだという。

また必須課題として、全従業員に作文を書かせるという。それを文集としてまとめるというから驚きである。文集は現在まで22冊にも及ぶ。そこには各々が第二の人生をも想定し、限られた人生をいかに大切に生きるかが綴られている。

沢根社長のまなざしは、つねに風を読み、先へと挑戦し続ける自信と情熱に満ち溢れていた。

編集部／太田祐子

製造小売業化と量産市場で 新時代を支える

沢根スプリング株式会社

新しいビジネスモデルの誕生

87年、同社はカタログ販売を本格的に開始。沢根社長は米国での経験振り返り、下請け企業のいわば常識を覆すがごとく、日本でも「ストックスプリング」がビジネスとして成立するのではないかと考えた。1500万円もの費用をかけ、570種類のばねを掲載して臨んだが、思うような結果に結びつかなかった。現場の反対や従来の量産をおろそかにできないというはざ間で苦しい時期が続いた。しかし、必ず成功するという信念のもと、試行錯誤しながら徐々に軌道に乗せることができた。沢根会長の理解と同社独特の「やらまいか精神」も背景にあった。

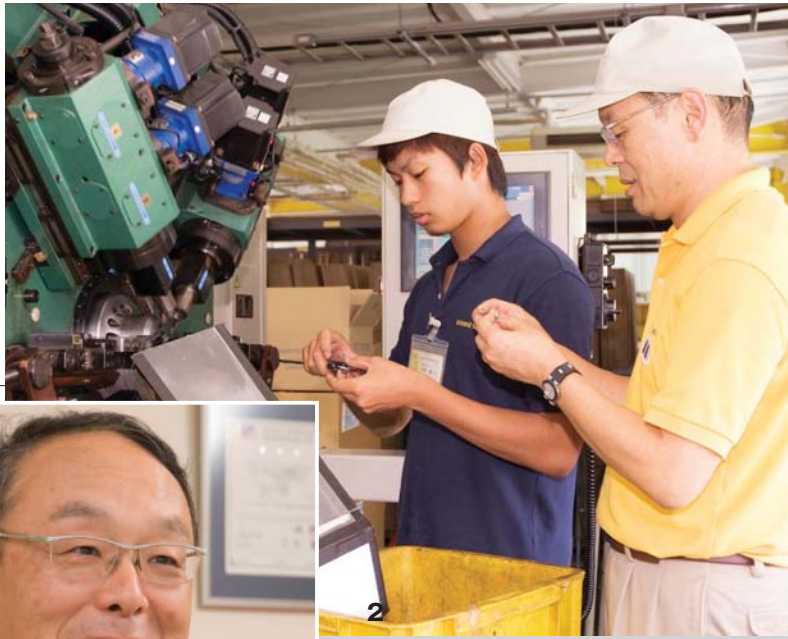
「うちは80%主義——潔ささえ感じられるその言葉には、適正な規模を守り、残業はせず自然に逆らわず生きること、会社を永續させたいという思いが託されている」

「創造力はガチガチやっているうちは出ないですよ」と、沢根社長はやわらかな口調で語る。定期的に従業員のなかでものごとを教え合う機会を設けるなどの社内文化も存在している。

製造小売業化、また技術プラスITを目指す一方、新製品の開発にも積極的で、2008年度版のカタログに掲載予定している新製品も何点かある。詳細は現段階で



4



2



5



3

1. 熱処理による単面研削加工
2. ねじりばねを加工、若い力へと技術は継承されてゆく
3. 代表取締役 沢根孝佳氏
4. 新製品の「弾まないばね」
5. ばねの力を調べる測定作業

公表できないが、用途は限りなくあり、今後の日本製造業を飛躍させるであろう秘めた可能性に期待が高まる。

一度きりの人生を大切に

気さくな人柄が印象的な沢根社長は、漠然とした未来ではなく綿密なライフサイクルを描く。同社

Company Profile

沢根スプリング株式会社

所在地：静岡県浜松市南区小沢渡町1356

TEL：053-447-3451 FAX：053-448-8298

担当者：代表取締役 沢根孝佳

事業内容：各種バネ製造、標準ばね「ストックスプリング」、線加工品

エミダス会社・工場詳細情報：

<http://www.nc-net.or.jp/emidas/gaiyou.php?3012>

※「エミダス工場検索」のキーワード検索「沢根スプリング」で検索できます。



会社情報

九州めっき処理技術の パイオニア

株式会社熊防メタルは、70年以上の歴史を持つ九州めっき処理技術のパイオニア、熊防防錆工業株式会社からの分社独立というかたちで熊本に創業した。幅広い技術力・対応力を継承し、自動車・半導体業界をはじめ、液晶関連、医療機器、工作機械、照明機器、音響機器、インテリア関連など、多彩な作業分野のニーズに応えている。とくに液晶ディスプレイ製造装置などに向けて、静電気を防止する機能を持つ独自の処理方法「BSE-T処理」を開発したことにより、業界の注目を集めている。さらに最大4mクラスの大物製品に対応する超大型処理設備を保有していることも、同社ならではの魅力である。

こうした明確な「強さ」により、最近では関東・関西のメーカーからもオファーを受けるなど、全国的な認知度を獲得しつつある。

研究・開発・挑戦で先端産業をリードする

である。当然、反対の声も多かった。

それでも、3代目となる前田博明氏には、客先の要望を聞いて回るなかで、液晶関連が伸びるという見通しがあった。なにより「他社にない技術を」という信念が氏を動かした。

2001年、前田氏は熊防防錆工業にI/C事業などを残すかたちで分社独立し、現在の熊防メタルを創業。前田氏が社長に就任し、念願の超大型めっき槽「コスモライン」が導入された。

提案型の技術開発

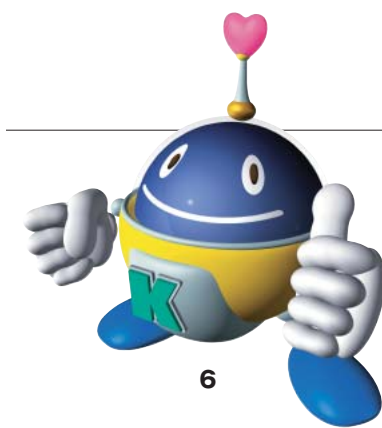
新体制をスタートさせるにあたり、前田氏が目指したものは、「コスモライン」導入をはじめとするオンリーワン技術、そして「提案型の技術開発」だった。

大手自動車メーカーの工場移転などにより加熱する第3次自動車産業ブームの真つただなかにあった九州の地。「シリコンアイランド」とも「カーアイランド」とも呼ばれるこの激戦区においてなお技術で知られる企業となるため、優秀なエンジニアの採用に努め、前田社長自身が中心となる技術部隊を構築した。

中枢を担う技術開発チームは、客先からのニーズを取り込むことにより、先に述べた「BSE-T処理」をはじめ、導電性アルマイト技術の「コスモコート」や、アルミ電解研磨の「コスモブライト」



株式会社 熊防メタル

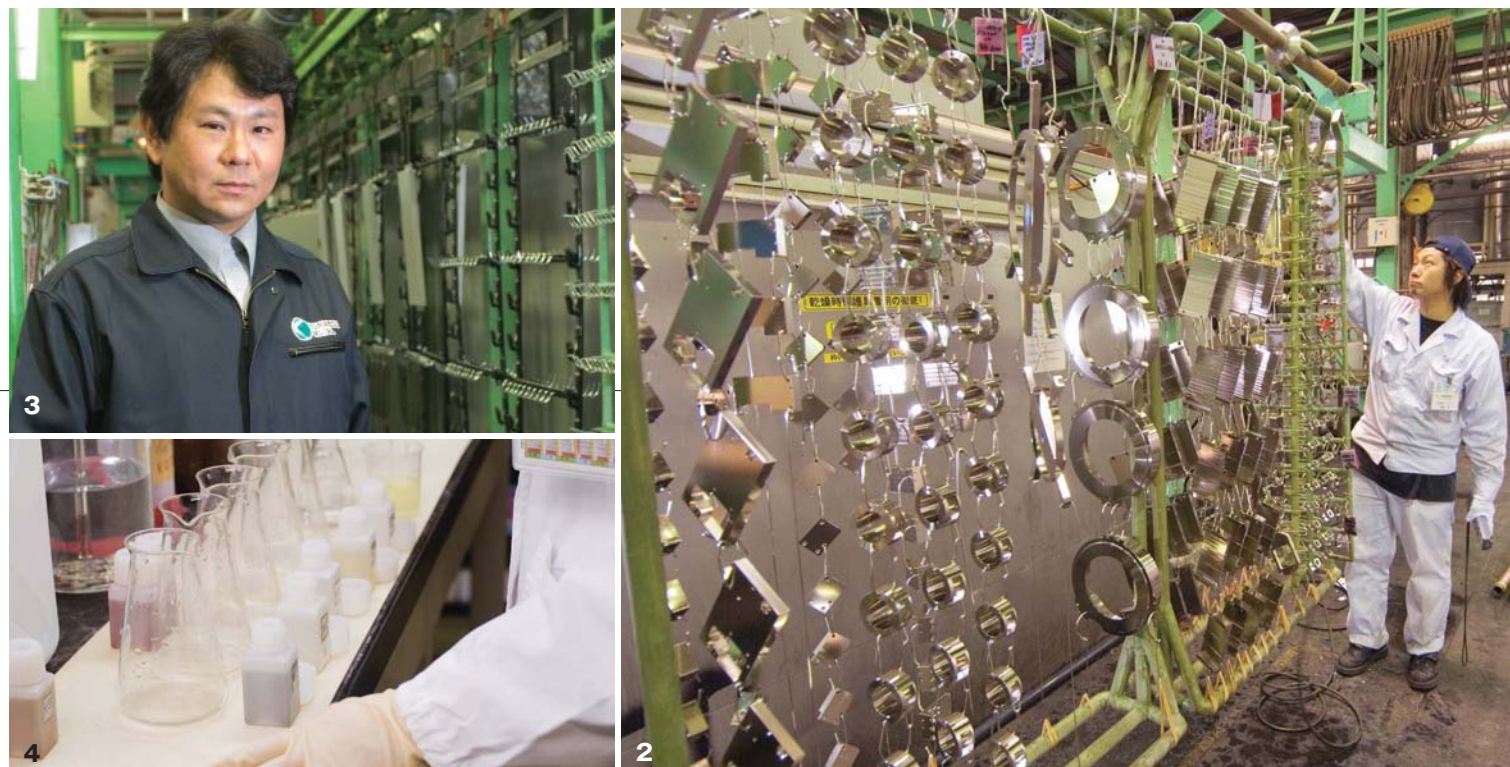


オンリーワンへの挑戦

祖父が創業した熊防防錆工業は、評判の良い自転車めっきにより、すでに鹿児島まで受注が広がっていた。2代目となる父親が、東京のめっき会社で修行し、ニッケルめっきなど当時の最新技術を持ち帰ったことにより、大手農機具メーカーや自動車メーカー、総合電機メーカーからの依頼にも応えられるようになった。この頃から、オンリーワン技術を追い求める方向性が明確になり、他社にない設備の導入・技術の開発が進められた。

ところが、当時まだ先行き不透明だった「大型めっき設備」の導入が懸案事項として持ち上がったことで岐路に立たされる。折しも、I/Tバブルの崩壊によるI/C事業の不調から深刻な業績不振に陥っていた社にとっては相当なリスク

1. 超大型めっき槽「コスモライン」
2. 小物から超大物まで対応可能
3. 代表取締役社長 前田博明氏
4. 独自の研究開発を軸にした表面処理技術
5. 熊本から全国へ、そして世界へ
6. イメージキャラクター「熊防くん」



会社情報

Company Profile

株式会社 熊防メタル
所在地：熊本県熊本市長嶺西1丁目4番15号（熊本総合鉄工団地内）
TEL：096-382-1302 FAX：096-349-8510
担当者：代表取締役社長 前田博明
事業内容：【表面処理全般】アルマイト・導電性アルマイト・3価クロメート亜鉛めっき・無電解ニッケル・KBM処理・電解研磨・貴金属・その他のめっき
エミダス会社・工場詳細情報：
<http://www.nc-net.or.jp/emidas/gaiyou.php?74009>
※「エミダス工場検索」のキーワード検索「熊防メタル」で検索できます。

など、数多くの独自技術を開発している。また、前田氏を中心に自ら動き回る技術部隊によって、細やかなクレーム対応が可能となり、幅広い産業分野の大手工場から高い評価を得ている。

飽くなき挑戦により、新たな価値を創造し続けてきた同社。将来的には、韓国をはじめとするアジア各国との競合・協業なども視野に、グローバル展開に向けて動き出している。九州めっき技術のパイオニアは、熊本から全国へ、そして世界へ羽ばたいてゆく。

編集部／近江匡宜

人と人との絆を創造力に変える

小林マシナリー株式会社



社員がいるから決断できる事も多いと言う代表取締役社長帆足篤司氏

モノづくりの魅力

自動車用部品のプレス・溶接組み立てや、自社開発の自動車用オプシヨンプーツの設計製作を行う小林マシナリー。代表取締役社長・帆足篤司氏は技術屋出身ではない。入社前は食品製造加工に携わっていた。しかし、無から有へとモノを生み出すという点では同じであり、そこに面白さがあるという。

社員がいるから

同社の創造力は人材育成にある。帆足氏は社員を育てていくという強い思いを持っている。社員に継続的にチャンスを与え続け、「出る杭の引き上げ」をしていく使命を自分に課している。そのひとつとして賃金制度を能力主義へと変更し、各部門ごとに必要なスキルをグラフ化した「スキルマップ」をつくった。これによって自分に足りない部分がわかりやすくなり、能力主義評価に説得力が生まれる。さらに上司も部下を評価しなければならなかったため、部下のことを考えるようになった。そして、スキルマップを見ながら半

素直であること、正直に生きること

帆足氏は常に自分・社員・客先に対して「誠実で愚直であること」を心がけている。「お客様のニーズの先読み、必要な投資、要望に

年に1回チャレンジシートを作成する。自分に不足している部分を見つけ、それを半年間の目標とするのである。

社員間の連携を強めるための工夫もしている。全社を挙げて地域の人を招待する納涼祭や、取引先を交えてのフオークリフト等の競技会が毎年開催される。これにより、社員に新鮮な刺激が与えられモチベーションが上がる。ほかにもレクリエーションや社員同士でのサークル活動、地域清掃などを行っている。

帆足氏は毎朝門の前に立つて通勤してくる社員にあいさつし、社員関係をより良くしようと自らお手本を示している。

「多くの人が毎日同じ時間に出社してくるのはありがたいこと。工場の人間は同じ仕事の繰り返しだから少しでも会社によりがいを感じてほしい」と言う帆足氏の言葉には社員を大切にしている思いがふれている。

オンリーワンであり続ける技術

株式会社旭プレジジョン

旭金属グループ

半導体や産業機器などの設計・加工・組立て・表面処理、特にカスタムの特殊メッキ技術に力を注ぐ旭プレジジョン。表面処理をキートテクノロジーとして機械加工や組立てといった前後工程も行う一貫生産会社・旭金属グループの1社である。



貪欲に今以上のものを求める開発力

当たり前になったノウハウ

同社の特殊メッキには「フォスブラックⅢ」「レジスタック」「テクノマイト」「テクノフォス」「テクノハイブラック」などがある。新たなニーズを掘り起こし、オンリーワンであり続けるためには特殊メッキが不可欠であった。競争社会を生き抜くためには、「他社でできるもの（普通の表面処理）はやらない」というのが山中氏の信条で、それは品質へのこだわりにもつながっている。たとえば、

同社では膜厚管理が±0.1μmで行うことができる。しかし、これも同社にとっては当たり前前にすぎない。蓄積された現場のノウハウが高い技術力を支え、特殊で高品質のメッキを生み出す創造力の源となっている。

「二流の得意先と付き合えば一流の下請けになれる」と山中氏は言う。一流の得意先は厳しい注文をつけ、できそうもないことを要求してくる。それに対して、同社は相手の要望に応えるのはも

ちろん、期待以上のものをつくらうとする。

失敗はある。常にトライ＆エラーの繰り返しだ。それでも、新たなものに挑戦し続け、常に技術を開発・改善していこうとするスタンスはけっして崩れない。

半歩前へ

自社のノウハウの継続・発展のために、同社は日々新規顧客を求める。毎月のホームページによる問い合わせは30〜40件程で、そのうち7〜8割は仕事になるとい



製品の能力を最大限まで引き出すオンリーワンのメッキ技術

一貫して対応するといった当たり前のことを当たり前にやることで当社の技術・ノウハウであり、それが品質を良くすることに繋がる」

帆足氏は、「なんでもいいから自社から日本一を出したい」と言う。それは帆足氏の社員を大切にしている姿勢のなから生まれるかもしれない。

編集部／河合研斗



技術伝承の工夫の一つであるスキルマップ



シビアなカーメーカーと長く付き合える品質をつくる現場

う。その裏には積極的に展示会に出展するという努力がある。「お客様がほんとうにこんなに難しい技術ができるかどうか確認しに来る」と山中氏は言い、客との直接的な関わりを持つ機会をより多く設けてオーダーメイド感覚で注文を受ける。

「二歩先に出る」とニーズに合わないため「二歩先に出ず、半歩先に出る」と山中氏は語る。時代の流れを読みつつ、先取りする姿勢は山中氏の柔軟な発想に基づいている。客の半歩先を読むのは満足度を高めることへと繋がる。

今年11月には新たな工場が完成する予定で、同社の独自性にま



発想が柔軟でアイデア力に富んだ代表取締役社長 山中氏

編集部／河合研斗

Company Profile

株式会社旭プレジジョン
所在地：京都府京都市上京区下立売通智恵光院西入下丸屋町503
TEL：075-842-0023 FAX：075-821-1944
担当者：営業部 森口 修
事業内容：小物精密機械加工、表面処理
エミダス会社・工場詳細情報：
<http://www.nc-net.or.jp/emidas/gaiyou.php?34303>
※「エミダス工場検索」のキーワード検索「旭プレジジョン」で検索できます。



会社情報

Company Profile

小林マシナリー株式会社
所在地：栃木県足利市羽刈町556
TEL：0284-72-8712 FAX：0284-72-8710
担当者：営業部 近藤公一
事業内容：輸送用機械器具製造、板金プレス・溶接・組立加工
エミダス会社・工場詳細情報：
<http://www.nc-net.or.jp/emidas/gaiyou.php?21291>
※「エミダス工場検索」のキーワード検索「小林マシナリー」で検索できます。



会社情報

5軸加工が高付加価値を支える

株式会社塩野製作所



代表取締役 塩野博万氏

最先端技術を求めて

株式会社塩野製作所は、5軸加工を主とした高レベルの技術と品質保証を併せ持つ、輸送機部品メーカーである。

1961年に先代社長が創業。航空部品の高度成長期の波に乗り、好調な滑り出しを見せた。創業当初は英国大手メーカーの設計である、ジャイロの部品加工を行った。15台の汎用旋盤、汎用フライスのラインを使ってやっと1個が生み出せるところを、同社では横型マシニングセンタを導入することで2工程に抑えて納品。そんなはずはないとばかりに視察に訪れた本国の技術陣を驚愕・驚嘆さ

せたという逸話を持つ。その後は時代の流れとともに中型コンピュータや携帯電話の基地局などの製作に携わり、量産工場というイメージを確立させていった。

逆境に立ち向かい叶えた夢

順調かに見えた同社を襲ったのは、2001年のITバブルの崩壊である。折しもドーナツ化現象、海外生産の流れの真つただなかとあり、国内の仕事は激減。ひじょうに苦しい時期が続いた。追い討ちをかけるように先代が病に倒れ、窮地に立たされた現社長の塩野博万氏であったが、「そこで交代しておいてよかった」と当時を

振り返る。

「機械を動かすために仕事を取らねばならず、自ら飛び回った。工場のなかは量産加工に慣れてしまっているの、単品ものなど難しいものをやる意欲がなく、不満の声が先に立っている状態だった。それなら俺がやるからいいと、営業して取ってきたものを自分で加工し、なんとか出荷した。それを見てようやく従業員もついてきた」

生き残るために付加価値の高いモノづくりを目指し、小ロット・多品種の完璧な体制をつくりあげた。

閃きはモノづくりの未来へと羽ばたく

そんななか、航空宇宙開発で50年に一度の活況が訪れた。古巣である航空部品に名乗りを上げ、さらに最先端をゆく同時5軸の加工技術を武器にすることを目指した。試みに導入したのは一昨年の5月。即座に驚くべき反応があり、客先から増設を急かされる程であった。

「加工方法で悩んでいるお客様にも、塩野製作所ならやってくれるよ、と言われたい」そう熱く語る塩野氏は、一丸となつて

「5軸の塩野製作所」を目指す。

さらに女子社員がCADを始めたのを機に、繊細で正確なものができると女性特有の能力が見直され、今後現場へも導入する方針だという。工場全体の雰囲気の一新と、未知なる力にも期待できそうだ。

創業時から切削業一筋。5軸加工の塩野製作所の躍進は、空へ宇宙へと羽を広げ、日本の未来への大きな架け橋となるに違いない。

編集部／太田祐子



同時5軸が揃う羽村工場

「思いやりある金型メーカー」は世界を目指す！

株式会社内山精工

金型メーカーの付加価値

「得意分野は？」という質問に株式会社内山精工副社長・内山博達氏は、「いわゆる『難しい金型』です」と照れながら答えた。

同社は静岡県磐田市という土地柄、楽器関連の金型を手がけることからスタート。現在は難易度の

高い自動車外装部品の金型製造が9割を占める。とくに本物の木のプレートに金型にインサートして成形したシフトコンソールやメーターパネルなどの意匠物に強く、その評判を聞きつけて引き合いに来るメーカーは多い。最近では、自動車内部の機構部品への要望も増えてきている。

この設計力が強みとなり、金型の特殊性を求める自動車一次メーカーのクライアントに対し、試作段階から内山精工の設計者が相談役としてコンサルティングに入るなどの実績も持つ。一次メーカーとの連動は、量産を見越した金型設計」として内山精工の付加価値を高めている。

人材育成やパテント購入は「思いやり」を実現するため

内山氏はさらなる付加価値を追求するうえで「思いやり」をキーワードに置く。「思い

やりを持った金型づくりは、次工程の成型メーカーさんはもちろん、製品メーカー、製品を利用するエンドユーザーまでを広く意識し、彼らを満足させる機能を備えた金型づくりを志向することによって成り立つんです」

内山精工はのために人材を育成し、設計力を強化した体制構築に力を入れていると言う。具体的には、トロント大学との共同開発や各メーカーとの連携により技術力を高め、必要とあらば金型の機能を向上させるためのパテント購入も積極的に行う。また、金型設計部門の増員にも取り組んでおり、全社員の約30%を占める設計部門社員を、今後は50%まで引き

上げる予定だ。

これら施策は、すべて「思いやり」を実現することに寄与し、同社ならではの強みとなっている。

金型技術を持って世界で戦う

内山氏は海外展開に強い挑戦心を抱く。しかし、海外といっても安価な労働力を求めるアジアへの展開ではない。欧米、特にドイツ・スペイン・イタリアなどのヨーロッパ進出をもくろんでいる。「金型技術は日本が世界最高。でも、要素技術やアイデアはヨーロッパが強い」

そんな内山氏の想いが、エンジニアとして欧州での事業に可能性を感じさせると言う。「海外に出るには自社技術のパテント化などにより知財強化が必要」と欧州進



本物の木のプレートを金型にインサートして成形した自動車のパネル

出の準備を進める。「他者に追いつかれない金型を持つて行きたい」内山氏は力強く、笑顔で語った。

編集部／小宮山靖裕



「小さな頃から工場で育った」と話す内山副社長

Company Profile

株式会社 内山精工
所在地：静岡県磐田市勾坂上639番地
TEL：0538-38-4611 FAX：0538-38-4612
担当者：代表取締役副社長 内山博達
事業内容：自動車内外装部品・電子楽器・家電等のプラスチック用金型の設計・製作
エミダス会社・工場詳細情報：
<http://www.nc-net.or.jp/emidas/gaiyou.php?79035>
※「エミダス工場検索」のキーワード検索「内山精工」で検索できます。



会社情報

Company Profile

株式会社 塩野製作所
所在地：東京都羽村市神明台4-4-16
TEL：042-555-9111 FAX：042-555-9114
担当者：代表取締役 塩野博万
事業内容：金属部品の機械加工（輸送機器、産業用機械、通信機器）
エミダス会社・工場詳細情報：
<http://www.nc-net.or.jp/emidas/gaiyou.php?72264>
※「エミダス工場検索」のキーワード検索「塩野製作所」で検索できます。



会社情報

良いモノをつくるとは一生懸命考えること

松本金属株式会社



人間は知恵を出す、単純作業は機械で補うという機会哲学

戦を続けた。非常開放面格子「ガードボーイ」、ブラインド面格子「オムニガード」シリーズ、「光天井」シリーズ、「Z'S TEM」といった自社製品に加え、02年から松下電器産業のプラズマテレビアルミシャーシの製造に着手した。

未来を信じる力

それまでの設備ではアルミシャーシ製造に対応できなかったため大規模な設備投資を行う必要があった。まだプラズマテレビが普及しておらず、先がわからない状況であったが、当時の松下電器産業の中村邦夫社長の想いを信じた。

新たな挑戦
岡田健氏は2000年に松本金属株式会社の代表取締役社長に就任した。
それまでは初代社長・松本治男氏の方針によりドロック製品を中心に製造していたが、二代目社長は競争社会を生き抜くための挑

ビが普及しておらず、先がわからない状況であったが、当時の松下電器産業の中村邦夫社長の想いを信じた。
「見えないもの（未来）が上手いくいかどうが不安で辛いけれど、思ったことを叶えられると信じて一生懸命考えて動くだけ」と岡田氏は言う。

創造力の原点

こうした大きな転機に際しても、苦勞を感じたことはない岡田氏は言う。「良いモノをつくるために一生懸命やるのは当然であるし、必死になってやっとなってきたモノでもできてしまえば、たかがそんなもん」。だからその努力を人に認めてもらいたいのを認めてもらえない、と文句を言う前にもっともっと考えていまより良いモノをつくる」岡田氏の言葉にはモノづくりに対する尽きることのない向上心を感じる。
岡田氏は徹底的に「考える」とにこだわる。「どうすればお客様が喜んでくれるか？ どうすれば自分も社員も幸せに暮らしていけるか？」自問自答を繰り返す。

岡田氏が頑張る理由は、客からの「ありがとう」の声が嬉しいからだと言う。その声を聞くためには世の中に認めてもらえる品質の良いモノをつくらなければならない。人間の目に見えない部分の自動化を図ったり、現場の細かい改善を行ったりという積み重ねが同社の技術力に表れている。



大型トランスファープレスの自動ライン

編集部／河合研斗



“一生懸命”がポリシーの代表取締役社長 岡田氏（上列左から2番目）

Company Profile

松本金属 株式会社
所在地：兵庫県西宮市西宮浜4-6-8
TEL：0798-36-1690 FAX：0798-36-0612
担当者：営業部 松本敏行
事業内容：薄型テレビ用シャーシ、薄型テレビ用スタンド、建築設備用配管ダクト、クリーンルーム用フロア、アルミダイカスト製品、住宅用面格子など
エミダス会社・工場詳細情報：
<http://www.nc-net.or.jp/emidas/gaiyou.php?79348>
※「エミダス工場検索」のキーワード検索「松本金属」で検索できます。



会社情報

第10回

IT道

『ニコニコ動画』編



ニコニコ動画

<http://www.nicovideo.jp/>



YouTube

<http://jp.youtube.com/>

「平和を欲するならば戦争に備えよ」

リデル・ハート

会員制のサイトはあまり好きではないが、ここは別だ。YouTubeが世界一の動画サイトなら、日本で生まれた世界一の動画サービスということになるだろう。サービス開始から4カ月で会員200万人、月額525円の有償会員は約5万4千人と国内第3位の動画サイトに成長した。
簡単に説明すると、居間に集まってみんなでテレビを見ている感覚をインターネットでも味わえるサービスだ。自分の好きな動画を投稿し、その動画に対してコメントを投稿する。コメントはリアルタイムで表示され、他の人と共有

することができる。
例えば、国宝と呼ばれるアニメ「美味しんぼ」。「また、ツンデレ親子が始まったよ」とつこみを入れる。
例えば、左右に美女が二人。どっちが好きか？ いままではこたつ越しだったが、いまやインターネット越しだ。素晴らしい！ これぞ疑似インターネットライフ。体現しないとこの面白さをもっと説明できないが、楽しいサービスだ。
インターネットの動画サービスは「見る・集める」から「楽しむ」に形が変わってきた。日本は特殊な市場として、「パラダイス鎖国」とか「ガラパゴス諸島」と呼ばれているが、このような特異なサービスをつくらせて、世界の人を巻き込んでいくことがありませんか。



今回の格言

「好きなことをやりたのなら、嫌いなことを極めろ」

寝食を忘れて働きましようといえどアホだが、寝食を忘れて没頭できるものがあるというのは幸せだ。あらゆるマンガ、映画、音楽が、人生は限りあるものだとして詩っている。
生活のため（家族の幸せのため）、いまの仕事でもしよがない——これを読んでるあなたはそう思ったに違いない。いや、違う。あなたが幸せな世界が正しい世界なのだ。今回のIT道は、あなたの人生を応援するよ！
子供のころは、酒を飲まなくてもアドレナリンが出たものだ。酒は情熱のバイアグラ。しかし、あまり使いすぎると悪影響もある。これが永遠の少年の現実か？
目覚めよ、中年！ 老人！

NCネットワークのシステム構築にも携わり、ITに精通している。日々増え続けるウェブサイトに負けじと、今日もネットの波に乗る。

ネット受注依存

ホームページを活用して「ネット受注」を行い新規顧客開拓、販路開拓を行うことは、現時点においては重要なことなのでしょう。

それでは皆様におきします。「営業」をしたことがありますか？ お客様の元に向いて契約したり製品の説明をしたり、会社の強みをお話されたことがありますか？

ひじょうに失礼な言い方かもしれませんが、ネット受注に走りすぎて「本当の営業」を体験されていない、もしくは「営業ができない」方が多いのではないかと思います。あくまでも推測ですが。

なぜそんなことが言えるのか？ 私は、めっき屋です。営業パンパン行きます！ どこでも。

その時にお客様（大手も含めて）がおっしゃられるのが「めっき屋さんとお話する機会ってぜんぜんないですね、すごく参考になります！」という言葉です。

つまり、めっき業界においては、足で

稼ぐような営業を実施している企業がとても少ないということです。どこの企業にお伺いしても同じことを言われます。

ネットに依存しすぎていませんか？ 待ちの営業スタイルでほんとうにいいのでしょうか？ いまが忙しければ将来はどうでもいいのでしょうか？

お客様に真剣に頭を下げてお願いする。「仕事をください！」と。顔を突き合わせて営業をするということは、ある意味「恐怖」なのかもしれません。しかし、これからの時代、みんながネット受注に依存している間に「リアルな営業スタイル」を実施されたほうが企業体質は強くなると思います。

周囲の企業のマネをする必要はございません。自社の信念に沿った営業スタイルで、どんなお客様の元に攻め込んでみてはいかがでしょう？

最初は、やみくもに突っ込んでいけばいいのです。

失敗という経験値を積んでから戦略的に営業を実施していけばいいのです。

◆ ◆ ◆ お薦めの本 ◆ ◆ ◆
『アルケミスト―夢を旅した少年』



パウロコエリヨ著、
山川紘矢・山川亜希子訳（角川書店）

「アルケミスト」とは錬金術師という意味なのですが、素敵な言葉がたくさん出てくる小説です。「人生に起こるすべてが前兆なんだよ」——この言葉がすごく気に入っております。

このような思考で仕事をしていると楽しくなります。弊社の社員にも読んでもらいましたが、価値観が変わったとのことでございます。

Eiji Shimizu
めっき職人 清水栄次

福井県に工場を構える、三和メッキ工業株式会社の取締役専務。BtoBサイトの他に「めっき職人」という個人向けBtoCサイトを運営。2002年に開催した製造業のホームページコンテスト、第一回エミダスホームページ大賞では、「技術コンテンツ賞」を受賞。2005年、栄光のグランプリを勝ち取る。



<http://www.sanwa-p.co.jp/>

エミダス・スタイル EMIDAS STYLE

植木プラスチック 株式会社

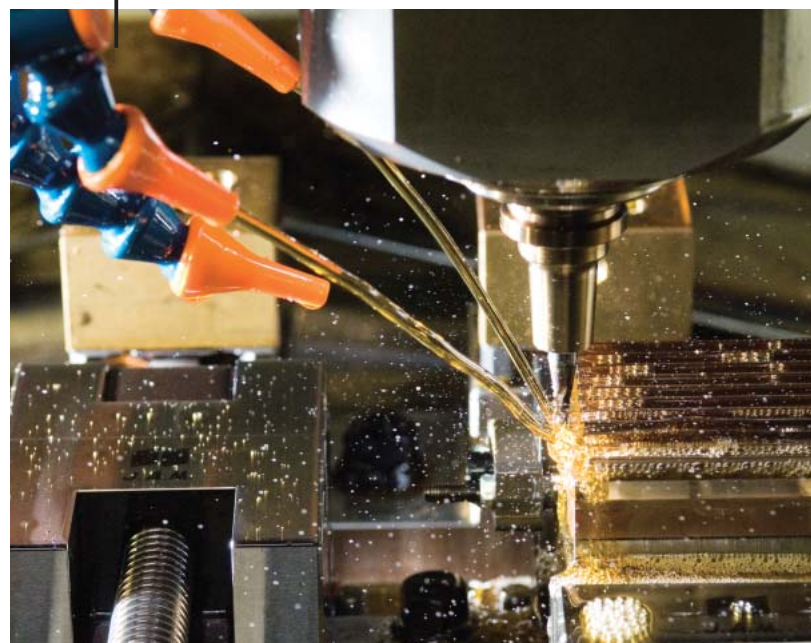
新規顧客を獲得し続ける工夫

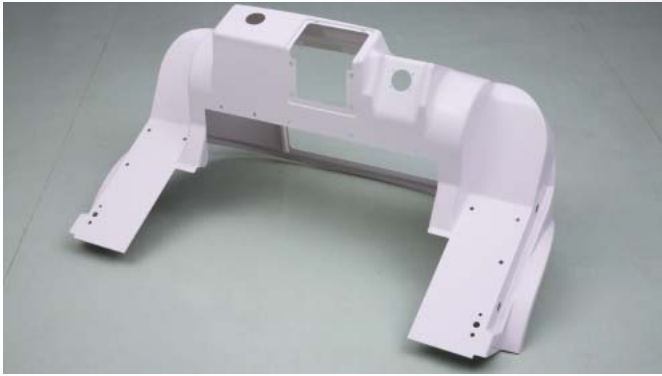
有限会社 創伸精機

非鉄金属の精密加工メーカー

ナルワコーキ 有限会社

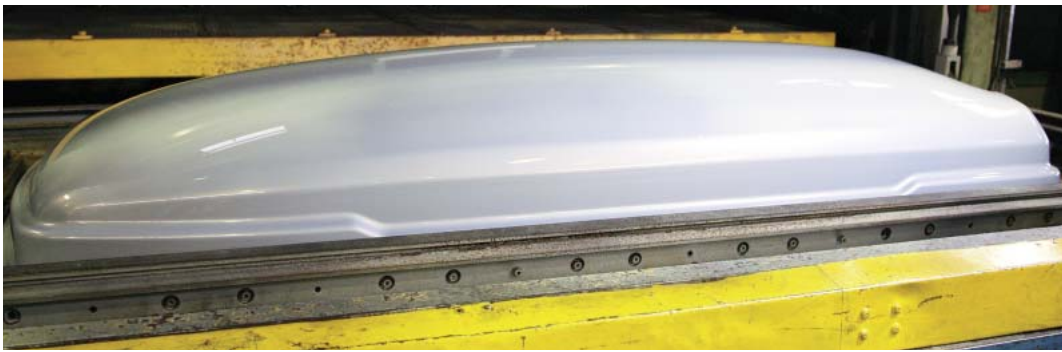
高付加価値…少数精鋭だからこそ





自動車用品などの複雑な形にも対応できる

インターネットを活用
同社はインターネットによる受注を始めた。これによりプル型の営業が強化され、以前は埋もれていた仕事も請けることが



真空成形なら大型サイズも可能

ＩＴを最大限に利用して
真空成形の業界は「隙間産業」であるために、先が見えにくく植木氏の頭にはつねに危機感がある。そのため、より多く仕事を集めることが鍵となる。もちろん、同社には多品種少量生産に対応可能な十分な設備がある。18台の真空成形機や21台のNCルーターマシン（うち5軸が13台）。同社は、これらを活用しつつ、「経営を安定させるために、細かい仕事をもっと増やし、常時取引する会社を年間10社ずつ増やす」「いまできる技術で、いまない分野の仕事先を見つける」という目標を掲げている。

植木氏には、将来は人脈と経験で働くというビジョンがある。そのためＩＴを最大限に利用して新規顧客をより多く見つけ、そこから継続的に仕事を請けられるよう、高品質で要求に柔軟に対応し

Company Profile

植木プラスチック株式会社

所在地：群馬県太田市西新町8-7
TEL：0276-31-3116 FAX：0276-31-3119
担当者：専務取締役 植木宗一郎
事業内容：真空成形、圧空成形、樹脂加工
エミダス会社・工場詳細情報：
<http://www.nc-net.or.jp/emidas/gaiyou.php?47654>
※「エミダス工場検索」のキーワード検索「植木プラスチック」で検索できます。

会社情報

植木プラスチック 株式会社

方向転換のきっかけ

樹脂板を専門に真空・圧空成形を行う総合成形加工メーカーの植木プラスチックは、ＩＴ導入以前、主に紹介によって仕事を請けていた。当時は自動販売機の前面アクリルパネルが売り上げの40%を占め、取引相手も近場に限られていた。しかし、徐々に請け負う仕事

小ロットから大量生産、樹脂板の薄板から厚板真空成形まで対応可能な植木プラスチック。多品種少量生産をポリシーとすることが同社のＩＴ化を加速させた。

新規顧客を獲得し続ける工夫

が住宅設備の洗面収納・天井、カーポート、自動車部品や機械カバーと種類が増えてゆき、多品種少量生産へと移行していった。

多品種少量生産では継続的な仕事が少ないため新規顧客をより多く見つけたいが、真空成形を求める会社はどこにあるのかわからなかった。加えて日本ではインジェクション成形が主流のために取引

相手になりうる会社が真空成形を知らないことが多い。そのため、プッシュ型の営業方法は合わず、埋もれてしまう仕事が多かった。

同社はインターネットによる受注を始めた。これによりプル型の営業が強化され、以前は埋もれていた仕事も請けることが



代表 高崎泰彰氏

ナルワコーキ 有限会社

高付加価値：少数精鋭だからこそ

ナルワコーキは、少人数ながら微細加工技術を追求する精密金型の部品加工メーカーだ。医療関係への進出も考え、インプラント（人工骨）製造にも挑戦している。

微細に特化した「職人集団」

精密・微細加工の職人集団である同社は、狭ピッチコネクタ成型金型の放電加工用電極や、精密金型部品など、主に手のひらサイズ以下の金属部品製造を得意とする。

短納期・小ロット対応はもちろん、豊富な金型知識により、コストダウンにつながる技術提案もし

ている。技術的に困難な一品物のような、小規模だからこそ引き受けられるニーズに答えている。

高付加価値を求めて

1970年に創業。代表の高崎泰彰氏が射出成型・金型製作メーカーでの修行を経て入社した当時は父親と二人、流れてくる仕事をそのままに引き受けていた。

だ、安い仕事ばかりいくらや

つても利益は残せない、より付加価値の高い技術を求め、微細加工の技術開発に取り組むようになった。

挑戦！医療の分野へ

さらなる新規分野を開拓しようと情報を集めるなかで、高崎氏はインプラント治療の存在を知る。インプラントという一般人に人工歯根が知られているが、医療研究者の間ではチタンから削り出す

人工骨の必要性が話題にされている。現在、既製品からオーダーメイド化への研究が進んでいるところだ。

高崎氏は、ここに製造業の技術・設備を応用する可能性があるのではないかと、チタン製の人工股関節の試作に取り組みはじめた。これも小規模ながら高度な技術を持つ同社ならではの取り組みといえる。

いまはまだ商業レベルには達していないが、すでに研究者の発表の場で、同社の試作品が紹介されるなど、確実に成果が表れ始めている。国内外の医療現場に同社製のインプラントが広まる日も近いかもしれない。

Φ0.5単結晶ダイヤモンドでの「超硬」切削加工品



股関節インプラント（人工骨）の試作品「チタン」

ナルワコーキは、新たな分野・さらなる精度の向上に今後も挑戦し続ける。

編集部／木村寛之

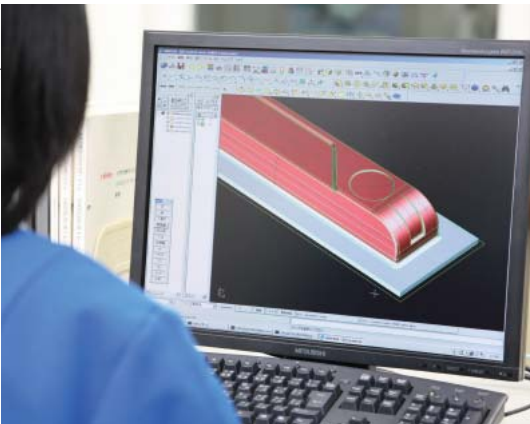
Company Profile

ナルワコーキ 有限会社

所在地：石川県金沢市松村1-27
TEL：076-267-7779 FAX：076-267-7710
担当者：取締役 高崎泰彰
事業内容：プラスチック射出成形用微細金型部品

会社情報

エミダス会社・工場詳細情報：
<http://www.nc-net.or.jp/emidas/gaiyou.php?70795>
※「エミダス工場検索」のキーワード検索「微細電極」で検索できます。



社内にも積極的にＩＴを導入

た商品を提供している。「狭い業界の上位に入って、利益率・技術・品質でナンバーワンになる」——同社は日々チャレンジし続けている。

編集部／河合研斗



狭ピッチコネクタ金型用の電極加工「銅タングステン」

More than **80**
Models
to choose from.

**対話式
NCフライス**



立型M/C | 60 モデル
横型M/C | 15 モデル
MC旋盤 | 12 モデル
ロータリー | 40 モデル

High-Productivity
5-Axis & Profiling
Large-Capacity
High-Speed
Mold Making

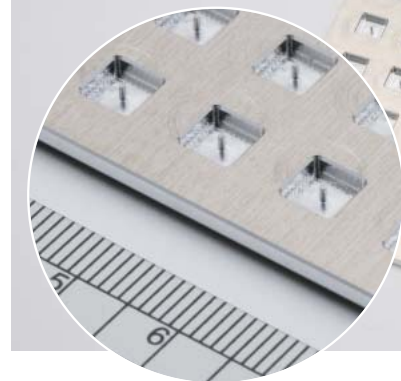


All-New Model The2007TM-2 移動量 (x,y,z) 1016×406×406
主軸回転数4,000-rpm 40番,手動,NC操作,対話式NC切替



Haas Factory Outlet
伊藤忠メカトロニクス株式会社
HFO推進部
東京都中央区日本橋堀留町2-8-4
日本橋コアビル
TEL:03-5640-0726
FAX:03-5640-0742
URL:www.itcm.co.jp
mail:hfoj@itcm.co.jp

エミダス・スタイル
EMIDAS
STYLE



アルミ薄板の精密加工

有限会社 創伸精機

非鉄金属の精密加工メーカー

有限会社創伸精機は、マシニングセンター中心の機械加工を展開。半導体製造装置、液晶製造装置、医療機器検査装置、1T関連製造装置など、寸法に厳しく、キズ・バリの許されない分野に精密加工の技術を提供している。

アルミ薄物の精密加工

非鉄金属、なかでもアルミ加工を得意とする同社。工場内には電気炉が設置され、熱処理までの全加工で寸法精度を保証する姿勢が評価を得ている。

また、プレステンパーによる応力除去に独自のノウハウを持ち、板厚1mm程度の薄物加工の厳しい平面度・平行度要求にも安定して応えている。

困った時の「駆け込み寺」

社長の江川隆次氏の信念は、納期どおり高品質な製品を届けること。寸法に厳しく、仕上げは美しく、客先に安心してもらえるように、進捗フォローなどもしっかりと行う。

他社では困難な精度物を請け負う技術力もさることながら、多少の無理にも臨機応変に対応してくれる江川氏のスタンスが喜ばれ、得意先からは「困ったときの駆け込み寺」として重宝されている。さまざまな要望に応えるうち

人と人

に、加工の幅が広がり、チタンや高硬度鋼、導電性樹脂などにも対応できるようになった。また納期についても、緊急対応を頼まれることも日常茶飯事となっている。

「それでも譲れない部分はあります。そこは人との話がしたいと思っています。得意先の求めに応じて価格で泣くこともありますが、けれど品質で妥協することはいけません。価格競争の激化にともない、無理な安値で仕入れた部品が、客先の組立工程で不良を出し、かえって手間が掛かってしまうなど



代表取締役 江川隆次氏



アルミ削り出し部品

という話もありふれている。それでは結局、トータルなコストダウンにならない。なにがほんとうにお互いのためになるのか？ 最良の関係を継続

Company Profile

有限会社 創伸精機

所在地:和歌山県岩出市中黒 481番地
TEL:0736-61-3062 FAX:0736-61-3063
担当者:代表取締役 江川隆次
事業内容:マシニングセンター、平面研削盤、ワイヤーカットによる機械加工

エミダス会社・工場詳細情報:
<http://www.nc-net.or.jp/emidas/gaiyou.php?68969>
※「エミダス工場検索」のキーワード検索「創伸精機」で検索できます。



会社情報

編集部/近江匡宜

してゆくためにも、人と人の話し合いを大切にします。「お客様とは前もって全部、ケンカしておくくらいのもりでいます(笑)。そうすれば、腹を割った話ができますから」材料費の交渉など商談の細部を曖昧にしたい、後から文句を言うのでは、かえって信用を失うことになる。必要な一線を引くながらも、できる限り、要望に応え続ける。江川氏の人間味にあふれた掛け合いのなかに、創伸精機の「駆け込み寺」たりうるゆえんが隠されている。

進め！モノづくり革新

モノづくりにおいて必要とされるCAD／CAM、マザーマシン(工作機械)など、さまざまなツールも常に進歩している。我々製造業はそれらのツールを効果的に活用しなければならない。本企画はモノづくりを支援するメーカーの挑戦、そしてモノづくりの動向を特集する。

大昭和精機株式会社
三井精機工業株式会社
株式会社ソディックハイテック
株式会社森精機製作所
INDUSTRY NEWS

TOPが語る

DMG

日本ディエムジー株式会社

代表取締役社長

ファフ ライナー太郎氏



代表取締役 八木橋一夫氏

株式会社ホクシンは埼玉県熊谷市に昭和21年に創業し、現在は二代目の代表取締役八木橋一夫氏が同社を率いている。
主力商品は半導体部品から精密機器部品、各種照明機器まで幅広く、多品種少量生産をおこなっている。また、技術革新と納期厳守をモットー

ーに長年の取引先との信頼関係を構築しているのだ。
創業当初から約20年前までは、光学関連のメーカーとして国産カメラ部品の生産をおこない、その後も写真の引き伸ばし機などのアッセンブリを主力事業として創業していた。転換期は今から約20年前。主要取引先の事業縮小が目前に迫ってきた時、長年おこなってきたアッセンブリ事業から部品加工へ業務をシフトし始めたのだ。
部品加工の知識が全くない状態での事業内容のシフトは八木橋社長と社員1名の二人三脚から始まった。まず、八木橋社長がCAD/CAMでの製図からプログラミング、NCマシンの操作知識や加工技術を勉強する。そしてその知識を社員へ引継ぎ、社員があらゆる方法を考え出す。
「良い品物を作るためには、幅広い物事の見方、取り組む姿勢が大切。底辺が短ければ、頂点がすぐに見えてしまうから先を見ようと焦ってしまふ。だけど、底辺を広げて将来を楽しみにすることが自分達を成長させていくんだよ。それには少しの我慢が必要だけだね。」

と八木橋社長は語る。
同社が部品加工に完全にシフトして約10年が立つ今年の3月、各種マシンングセンターやCNC旋盤など幅広い部品加工が可能な新工場が竣工された。
そして工場の竣工と同時にハース製高速立型マシンングセンターVF-2SSが納品されたのだ。
「納品翌日から問題なく今日まで良く稼働してるよ。最初は価格の安さに惹かれたんだけど、操作性や制御性も高いからNC関連も安心して使えるし、使い勝手もいいしね。それに、機械の細部に気配りがきいてるところも、気に入ってるのかな。」
また、一般的な機械加工で使用する機能は限られているが、今の機械では必要以上の機能がついて、必然的に価格が高くなってしまふ。
だが、ハースの機械では使用頻度の高い機能が凝縮されているというのが購入のポイントになったのだらう。そして今では同社の貴重な戦力となっているのだ。
今後は株式会社ホクシンという一つの企業としての存在意義を見出し

ていきたいと展望を語ってくれた八木橋社長。
「お金を貰うことは目標じゃないんだよ。お金は後からついてくる、まずは仕事を楽しく方法を考える。」同社の技術革新の基本はここが原点だ。



- ① 株式会社ホクシンの皆さん
- ② 考え学んでつくられる各種加工品の数々
- ③ ハース高速立型マシンングセンターVF-2SS



Company Profile

株式会社ホクシン

所在地：埼玉県熊谷市出来島83-1 TEL:048-588-1511 FAX:048-588-1513

担当者：代表取締役社長 八木橋 一夫

エミダス会員：No.75678

お問い合わせ

伊藤忠メカトロニクス株式会社 所在地：東京都中央区日本橋堀留町2-8-4 日本橋コアビル

TEL:03-5640-0726 FAX:03-5640-0742

mail:hfoj@itcm.co.jp URL: http://www.itcm.co.jp/haas/

売上げを上げるのではなく、効率を上げる。
そして付加価値の高い仕事を堅実に…

DMG Solution-Aero Space- 宇宙・航空機産業向け 複合加工ソリューション

DMG グループは、工作機械メーカーの
イノベーションリーダーです。
宇宙・航空機産業のジェットエンジン部品の
精密加工は、DMG ソリューションの良き一例です。

DMG は 10 月 17 日～ 20 日に開催される
MECT 2007 に出展いたします。
5 軸マシニングセンタ、ターニングセンタ、
超音波加工機をはじめ最先端技術を駆使した
多機種のラインアップを実機にてご紹介させて
頂きます。皆様のご来場を心よりお待ちしております。
上げております。

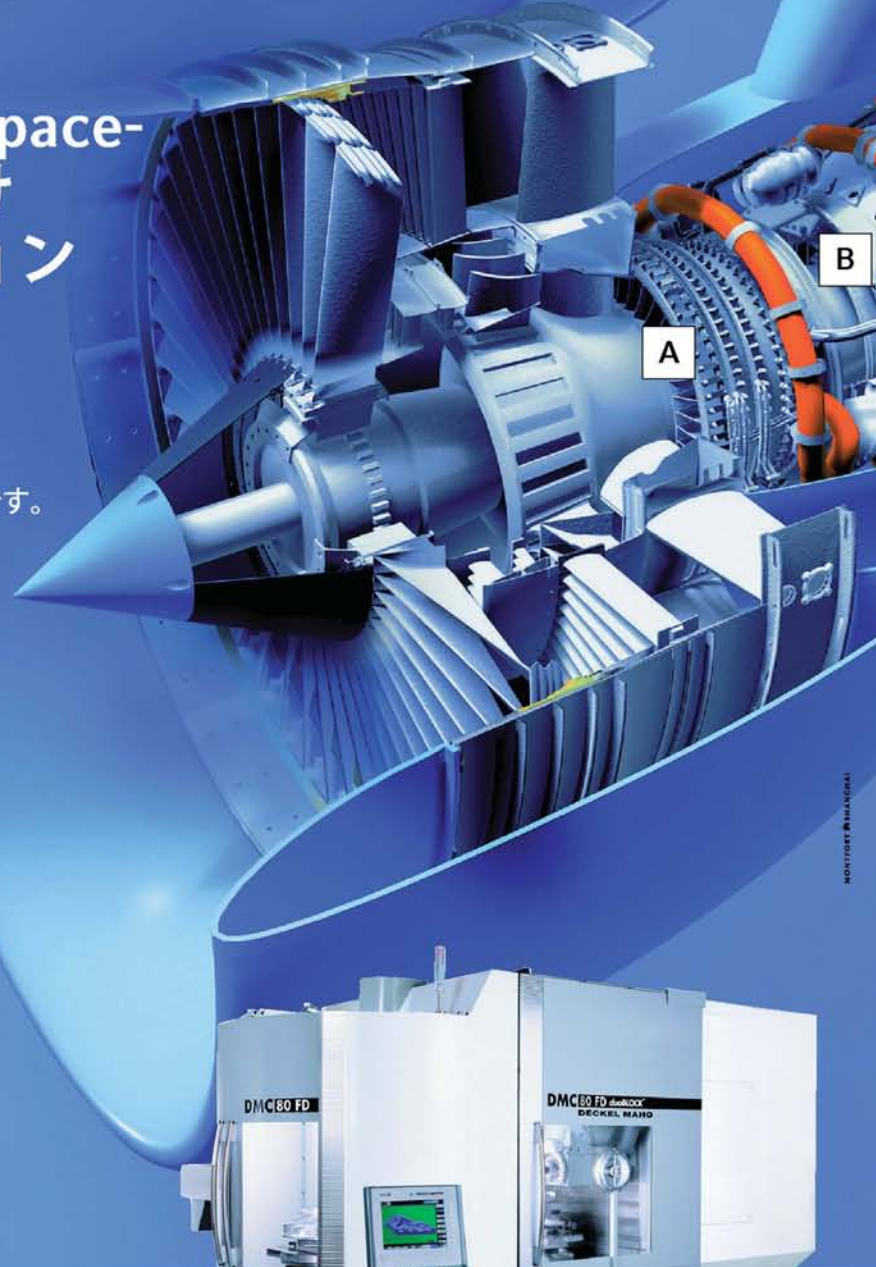
MECT2007
MECHATRONICS TECHNOLOGY JAPAN

メカトロテック・ジャパン 2007

2007 年 10 月 17 ～ 20 日

名古屋市国際展示場

小間番号: 3 号館 3F03



DMC 80 FD duoBLOCK®: 旋削オプション付きの 5 軸機。
DMG の duoBLOCK®-コンセプトは、あらゆるマシニング
アプリケーションの最高の戦略プラットフォームへと進化を
遂げました。同コンセプトはジェットエンジン部品の生産に
大きな柔軟性をもたらします。

A: 圧縮機・回転リング (直径: 600 mm)
B: 圧縮機・ハウジング (直径: 550 mm)

詳細な情報は、ホームページ www.dmgnippon.com でもご覧いただけます。
宇宙・航空機産業特集「Aerospace エアロスペース」をご希望の方は下記連絡先までお問い合わせ下さい。

日本ディエムジー株式会社
テクノロジーセンター 〒236-0004 神奈川県横浜市金沢区福浦 2-15-1
電話番号: 045 (791) 3400, info@dmgnippon.com, www.dmgnippon.com

DMG

日本ディエムジー株式会社

工作機械消費量は1位中国、
2位日本、3位アメリカ…
今後求められるのは「柔軟性」

現在、工作機械の消費量は中国がトップとなり、2位日本との
差は倍以上と大きく差が開いています。その、飛躍的な需要の伸
びに中国を脅威と考えることは否めません。

ですが、日本は「カイゼンの世界チャンピオン」ということは、
誰もが認める周知の事実です。

その「カイゼン」を生かしながらも、「柔軟性」というキーワ
ードが日本のモノづくりに必要なのではないのでしょうか。

日々刻々と変化する世界の変化に自分を修正していくこと。そ
れは、ひとりひとりの「想像力」がキーポイントとなってくるで
しょうし、今後求められることでもあります。

「カイゼン」とは—今までの工程をカイゼンする—、「柔軟性」
とは—今までの工程を考え直し必要であれば全く新しい方法を試
みる—そこが、カイゼンとの大きな違いとなるでしょう。それは、
皆様が日夜取り組んでいらっしゃるモノづくりの本来の目的を見
失わないためにも重要になってくると考えます。ただ、「柔軟性」
にはどうしてもリスクと勇気と挑戦が求められてしまうものです。

その一歩を踏み出すためDMGでは全社をあげてお手伝いさせ
て頂きたいと考えております。

エミダス会員の皆様へ

当社では今後社員全員のマンパワーを上げていくことを一つの
大きな使命としております。

一人ひとりの技術力を向上させ、モノづくりのプロである皆様
と一緒に課題を見つけ、最適な課題解決を提案していきます。

そして、日本国内のニーズを吸い上げ新規機種開発との連携の
もと「高精度」「高生産性」を生み出す工作機械を提供し続けて
まいります。

TOPが語る



代表取締役社長 ファフ ライナー太郎氏

略歴 1972 ドイツ・ハンブルグ生まれ
2000 GILDEMEISTERグループ入社
2004 営業統括部長
2006 代表取締役社長 就任 (2006年5月1日)

世界から日本市場へ

日本ディエムジー株式会社はDMGグループの日本法人として、
1996年に設立されました。また、DMGグループとしては、
1994年にデッケル、マホ、ギルデマイスターの3社が合併し、
ヨーロッパトップメーカーとして皆様にご愛顧いただいております。
そして、当グループでは製造拠点と販売・サービス拠点を完全分
社化し製品供給とサービスの供給により注力できるような取り組
みを進めています。

また、製造拠点はではドイツ、イタリア、ポーランド、中国の
4ヶ国11ヵ所で年間約6,000台を生産しており、販売・サービス
拠点では48ヶ国、63拠点というグローバル展開で全世界の動向
とニーズをリアルタイムでキャッチし、製品ラインナップに反映
しております (2007年7月現在)。

日本DMGのミッションとは…

現在、日本市場に当社が求められていること—それは、高精度
と生産性の高い機械を提供し皆様の課題を解決していくこと—だ
と思っております。

例えば、旋盤であれば複合加工機、マシニングセンタならば同
時5軸加工機、確実にニーズが高まる次世代加工機です。また、
日本は、世界的に見てもハイエンドな機械の需要が特に高いのも
市場の特徴と言えるでしょう。

なぜならば、日本で製造業を継続していく上で高い物価、人件
費が一番の課題であり、ドイツが置かれている環境ととても類似
しているのです。反対に安い物価と人件費を武器にしているのが、
日本にとって中国だとすると、ドイツでは東ヨーロッパ各国が類
似しているのです。

そのなかで、どうしていけば生き残っていけるのか？
それは、高精度の追求と納期短縮などの生産性の向上が何より強
く求められるからなのです。
そして、その2つの課題を達成できる生産財を提供することが使
命だと考えております。

卓越した人間工学と先進の複合加工
技術を誇るDMGのマシニングセンタ
DMG75Vlinear
オペレーター 小松 修治氏



DMG

日本ディエムジー株式会社:テクノロジーセンター 〒236-0004 神奈川県横浜市金沢区福浦2-15-1
電話番号: (045) 791-3400, ファックス番号: (045) 791-3401,
E-メールアドレス: info@dmgnippon.com, ホームページ: www.dmgnippon.com

安定しているときにも 危機感を忘れず 不安定なときにも 勇気を持って 更なる発展を求め 挑戦する



代表取締役社長 小峰 毅

車や航空機、情報通信機器、家電製品に至るまで、あらゆる製品の生産に無くてはならない工作機械。この工作機械に取り付ける刃物を保持するための精密機械保持工具が「ツリーング」だ。このツリーング、機械と工具の間で、精度1000分の1ミリ以下が要求される。まさに加工精度を大きく左右する重要な部分を担っている。

大昭和精機は、1967年の設立以来、ツリーングと共に進化と発展を続けてきた。世界が目まぐるしく変化を遂げる中、時代の最先端技術を駆使し、ニーズに合わせた製品開発を行うことで確実にシェアを伸ばし続け、現在、ツリーング業界では国内トップのシェアを持ち、商品の開発力やクオリティの高さでは世界においても高い信頼を獲得している。

小峰毅社長は、「昭和42年の設立当時は200万円でスタートしました。金もない、社員もいない中、一人で日本全国営業に奔走。『日本一になるんだ』という夢しか自分を支えるものがなかった」と振り返る。

「人間と地域社会と工場の調和」
美しい自然の中、言葉通りの淡路工場を訪ね、小峰社長にお話を伺った。

企業に国境はない！ BIGブランドの発展を目指して

「貴社は昨年法人申告ランキング（帝国データバンク）において270万社中、741位という、超優良企業ですが、組織効率化や経営スピードに対するお考えを教えてください。」

の更なる浸透を目指しております。グローバルシェアアップについて、どのようにお考えですか。

小峰 昨今、市場のグローバル化や世界戦略などと騒がれておりますが、企業にとつて、そもそも市場に国境などありません。提供できる商品の質、価格や数量に加え、ビフォーアフターサービスやアフターサービスの能力によつて企業の受注範囲が定まると考えます。私どもは、世界中の「金属加工のプロ」の皆様方が一人でも多く「BIG商品」を採用して下さるよう努め、プロ集団のご要望にお応えできる割合を高めていくことに専念しております。

顧客満足度の向上についての取り組みはありますか。

小峰 品質を期待される方、安価な価格を望まれる方、安心したサービスを望まれる方などお客様の求めるものは様々です。企業として、それらの全てに応えることの大切さは十分理解していますが、そこには矛盾も感じられます。大昭和精機の私を含め社員ができることは、お客様がBIGに求められている信頼と安心、期待をわずかでも上回る商品を絶えず開発し、提供し続けること。BIGブランドが世界中のどこに流れていても最後まで責任を持つという信念のもと、製品にシリアルナンバーをつけています。

淡路には第1工場から第5工場までありますが、特長は何ですか。

小峰 企業はもとも人間の身体と同じように、様々な役割を持つ臓器がバランスよく働いて健全な状態を保っています。企業にあつても多様な役目を担う各部門が調和を保ちつつ最大の能力を如何に発揮するかが重要な課題です。言い換えれば、機能を持たなくなった部門に名目や旧態にとらわれて役割を与え続けることなく、臨機応変に結果の期待できる機能集団を経営意思により創設し、連携させることが組織の効率化であり、その組織化のスピードこそが経営そのものであると考えています。

現在、北中米の販売拠点である現地法人「ビッグカイナー社」を設立し、中国には「上海技術サービスセンター」を設けました。またヨーロッパにおいても現地代理店との密接な関係を築き、海外市場でのBIGブランド

他社が追従できない点について教えてください。

小峰 あらゆる業界において、メーカーはオリジナリティを大切にし、自社商品の開発に邁進しておられます。それゆえに、他社のオリジナリティをも尊重するという気風があります。われわれもメーカーの一員としてオリジナル商品の開発に注力しており、生産現場の皆様方とともに役立つ商品を生み出し、育ててきました。コピー商品は造ったことがありません。また、クレームについてはバックアップしており、これについて私は全部目を通しています。「どんなに安定しているときにも危機感を忘れず、不安定なときにも勇気をもつて更なる発展を求め挑戦すること」を不変の理念としています。

貴社は「人間と地域社会と工場との調和」をテーマに掲げています。

小峰 地域の活性化という視点から、労働者が安心して働ける場所も重要なポイントです。社員が夢を持つて働ける企業であるようにと今まで頑張ってきました。会社はお客様以上に社員が評価する。私は感じています。現在、当社はグループ全体で約670人の雇用がありますが、うち淡路工場は約350人を占めています。

立ち上げ当初の思い出はありますか？

小峰 若い新入社員の教育は苦労も多かったのですが、努力と熱意に自分自身も癒され励まされました。社員が成長していく姿を見るのが楽しかったです。私の欠点は、身体的・精神的なストレスが溜まっているのに、気づかず過剰してしまうことでしょうね。実は淡路工場を立ち上げ当初、過労で倒れたんですよ。血尿が出て、そのまま1ヶ月入院していました。倒れるまで身体の不調に気づけなかったんです。当時は皆に海外へ行っていると言った思い出があります。

船と花、庭いじりが趣味だという小峰社長は、最後に「年を重ねても、やることがいっぱいあるでしょうね」と笑顔を見せた。



Company Profile

大昭和精機 株式会社

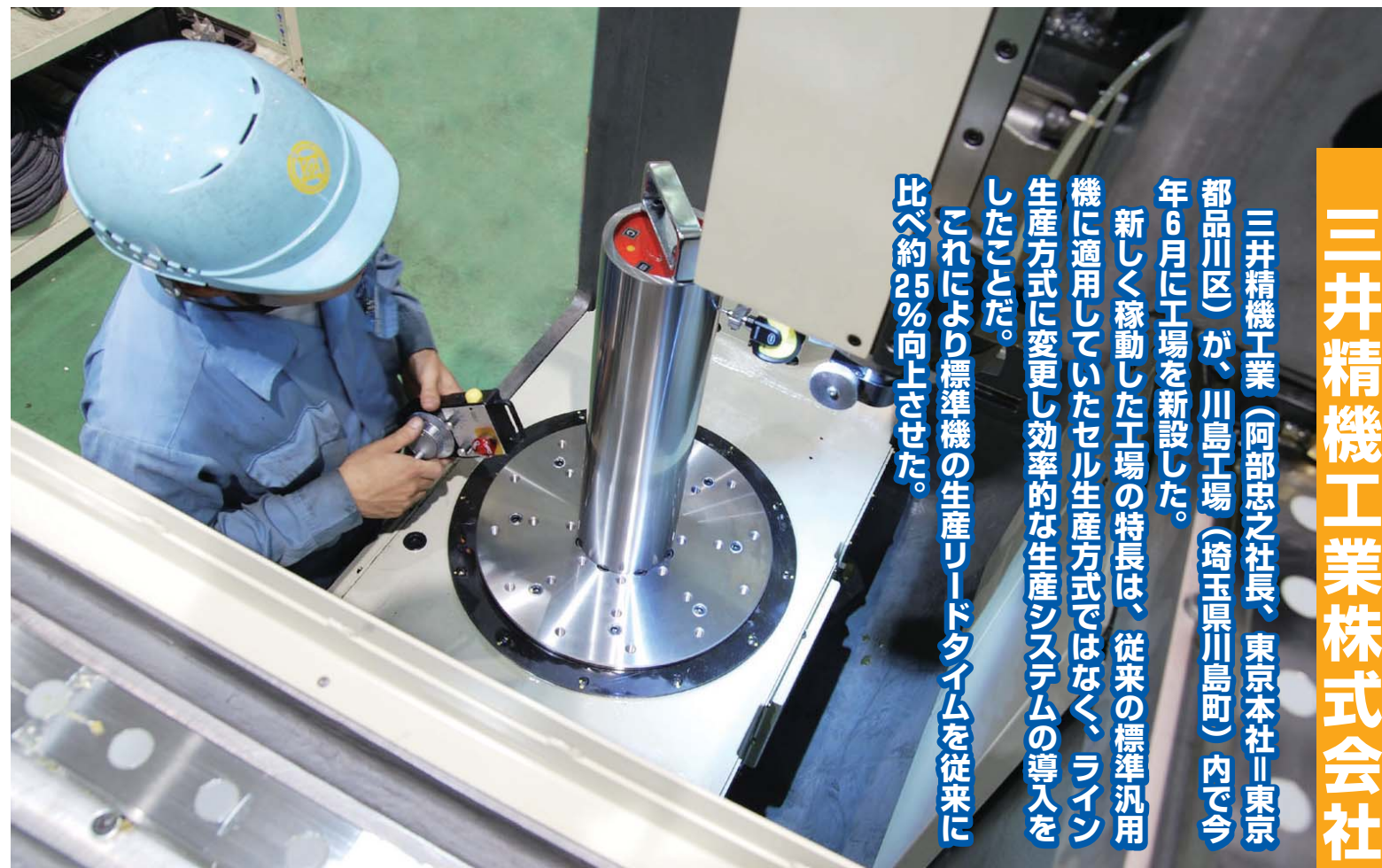
所在地：東大阪市西石切町3-3-39
TEL：072-982-2312(代) FAX：072-980-2231
http://www.big-daishowa.co.jp

各工程の「見える化」で「ムダ」「ムリ」「ムラ」の削減

CONCEPT コンセプト

見える化	工程別作業エリア配置 ①生産の流れの見える化 ②ものの集合の見える化	→ 週単位→日々単位の日程管理
工程集約	専用作業エリア ①必要部品の集中配置 ②治工具類の集中配置	→ 工程別作業の完成度 / 品質向上 作業者のムリ・ムダの動作低減
最適作業	作業者を熟練度に応じ配置 ①作業工程の難易度分け ②ユニット化推進	→ 部品組立の先行化 平行作業による効率化

従来の組立進捗に点検する組立場所
に個別の部品投入を行っていたが、これでは
部品の出庫待ち時間が発生する。
同社が着目したのは集成組立開始時に、
必要部品の100%の事前出庫により物流
工程の短縮・待ち工程の削減を図るとい
うもの。
調整・検査エリアを①標準立会いで出荷
する標準機に特化したAエリア、②顧客の
部品加工を出荷前に行うターンキー契約機
のBエリアの2つのエリアに分けた。
防錆・出荷準備を行う出荷エリアへのスム
ーズな移動で工場内の生産スペースのフル活
用が実現、受
注から納入ま
での生産リー
ドタイムが25
%削減できる。
三井精機工
業では人気の
Vertex55
0シリーズ縦
型マシニングセ
ンタを中心に、
顧客のニーズ
に合わせるべく
リードタイム
短縮を実現し
た。
今後は他機
種への展開を
行うとしている。



三井精機工業株式会社

三井精機工業（阿部忠之社長、東京本社・東京
都品川区）が、川島工場（埼玉県川島町）内で今
年6月に工場を新設した。

新しく稼働した工場の特長は、従来の標準汎用
機に適用していたセル生産方式ではなく、ライン
生産方式に変更し効率的な生産システムの導入を
したことだ。

これにより標準機の生産リードタイムを従来に
比べ約25%向上させた。

最新鋭の組立工場 リードタイム25%向上

標準機組立工場は中型クラスまでの標準
的仕様の立形・横形マシニングセンタを効率
的に生産することを目的としている。

同社の温度管理に対するこだわりを継
承した精機組立棟と同等の恒温環境を維
持できる恒温管理方式は、熱遮断強化材を
用いた外壁・屋根構造に加え、省エネタイ
プの光源により約25%の省エネを実現した。

リードタイム短縮を狙いとして採用した
新生産方式の効果は、工程の整備・集約、部
品集合率の向上、工程に同期したムダの無
い物流、本体
と平行して組
立ができるユニ
ットの予備組
立（サブ・アッ
センブリー）化
が挙げられるが、
一番の効果はラ
イン化による
各工程の日程
内での「生産
の流れの見え
る化」で、ムダ・
ムリ・ムラの削
減が実現した
ことだ。

さらに生産
途中の製品を

生産リードタイム短縮

●従来方式

●新方式

生産リードタイムの25%短縮

●納期 3ヶ月

●仕様確定から購入までの
標準的な期間。
●仕様その他要求事項
によっては変化する場合
もある。

Company Profile

三井精機工業 株式会社

東京本社：東京都品川区東品川2-2-8
スフィアタワー天王洲8F
TEL：03-5715-3355 FAX：03-5715-3919
http://www.mitsuiseiki.co.jp/

進め！
モノづくり
革新

ソディックハイテック

魅せる工場オープン！

Visual Intelligent Factory



代表取締役 渡貫雄一氏

精密工作機械関連の総合メーカー、ソディックハイテックは2005年12月、ヘラクレス市場に上場を果たした。そして、今年6月21日には福井事業所竣工披露が行われた。ソディック福井第一工場が建てられた地で、顧客最先指向の「魅せる工場」を目指し、本格的な稼働が始まっている。

竣工式で代表取締役社長・渡貫雄氏は、「個々の事業部の能力を最大限に発揮し、また、シナジー効果を生かして、ソディックハイテックはさらなる成長を続けて参ります」と挨拶した。

「魅せる工場」のエントランスに足を踏み入れると、まず目に飛び込んでくるのがガラス張りのショールームだ。そこに並ぶ最新機械、超精密級マシン製造専用の整えられたクリーン環境、より正確な検証を可能にした測定室、スクール随所にソディックハイテックのモノづくりへのこだわりが光る。

モノづくりへの情熱を世界に、お客様に

地球環境に配慮した
次世代モノづくり工場

福井事業所はハイスピードミリングセンター生産工場、サプライ品商品センター、テクニカルサービスセンターといった役割を担っている。

この新工場で、受注が増えている主力のハイスピードミリングセンターは月産30、40台の生産体制で対応。

微細・精密加工への要望が高まるいま、確かな技術が支えるソディックハイテックの情熱は、これからもユーザーの要望に応じてゆく。



機械のサイズを変えずに付加3軸を実現した、高精度同時5軸加工機「HS650L」



工場見学

Company Profile

株式会社 ソディックハイテック

所在地：神奈川県横浜市港北区新横浜一丁目5番1号
TEL:045-473-6861 FAX:045-473-6886
担当者：営業推進部長 三澤 正一
<http://www.sdkhtc.co.jp/>

福井事業所竣工祝賀会



実績ある
二面拘束



業界初の高速タイプ形状は当社のオリジナルです。

MEGA CHUCK SERIES PAT.

BIG-PLUS
SPINDLE SYSTEM
二面拘束スピンドルシステム

数々の納入実績が物語る高速&二面拘束ホルダ

メガチャックシリーズ PAT.

BBT/BCV/BDV/HSK/CAPTOなど、あらゆる機械に応じたシャンク形状をご用意いたします。



メガマイクロチャック

メガニューベビーチャック

メガEチャック

メガダブルパワーチャック

メガレンチ



高 品 位 合 衆 国
大昭和精機株式会社

www.big-daishowa.co.jp

本社／東大阪市西石切町3-3-39 TEL.0729-82-2312 FAX.0729-80-2231
工場／大阪工場・淡路第1、2、3、4、5工場
営業／東京・仙台・北関東・神奈川・長野・静岡・名古屋・大阪・北陸・岡山・広島・九州・海外営業部
上海技術サービスセンター(中国)・BIG KAISER社(USA)

進め！
モノづくり
革新

初夏 プロダクティビティショー 2007開催

森精機製作所



切削型工作機械の総合メーカー、森精機製作所は6月21～23日、伊賀事業所において「初夏プロダクティビティショー2007」を開催。3日間の来場者は6000人を超えた。伊賀事業所は工作機械業界のなかでも国内最大級の広さを誇る。甲子園球場約14個分の敷地に点在する高品質・高精度なマシンを生み出す工場を見学できるよう、当日はバスが用意された。ショールームは、続々と到着する来場者でたちまち一杯に。熱気があふれるなか、管理本部 マーケティング戦略室 マーケティング戦略課・マネージャーの森口一豊氏に注目の機械についてお話を伺った。

最先端技術による圧倒的高性能
「NMV5000 DCGは構造物の重心を2本のボールねじで押しています。重心の両端に均一の力を加え駆動することで加工の天敵である加減速時の振動を抑制するという、極めて基本的、物理的なことを根本的に変えたのです。テーブルの方はDDM™（ダイレクト・ドライブ方式モーター）

棒材加工の効率化を実現
「NZ2000 T3Y3は量産対応複合加工機です。3つの刃物台に最大48本のツールを装着でき、ワークが止まっている時間を極限まで縮めることが可能になりました。これだけ多くのツールを取り付けられる複合機は存在しなかったため、生産性を大幅に向上できます。さらに、モータを刃物台のなかに組み込むことにより伝達効率を高め、発熱や振動を最小限にします。また、バーフィーターに材料をセットしておくだけで自動的に供給し、材料が尽きるまで量産タイプの部品を無人でエンドレスに加工することができます」



管理本部 マーケティング戦略室
マーケティング戦略課・マネージャー
森口氏

「NMV5000 DCGやNZ2000 T3Y3の加工事例などは、開催中に行われたセミナーでも連日紹介された。MORIブランドと、伊賀事業所の規模の大きさを十分に実感できるプロダクティビティショーであった。」



NZ2000 T3Y3の加工事例

Company Profile

株式会社 森精機製作所

名古屋本社：愛知県名古屋市中村区名駅2-35-16

伊賀事業所：三重県伊賀市御代201

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

TEL：052-587-1811

FAX：0595-45-4151

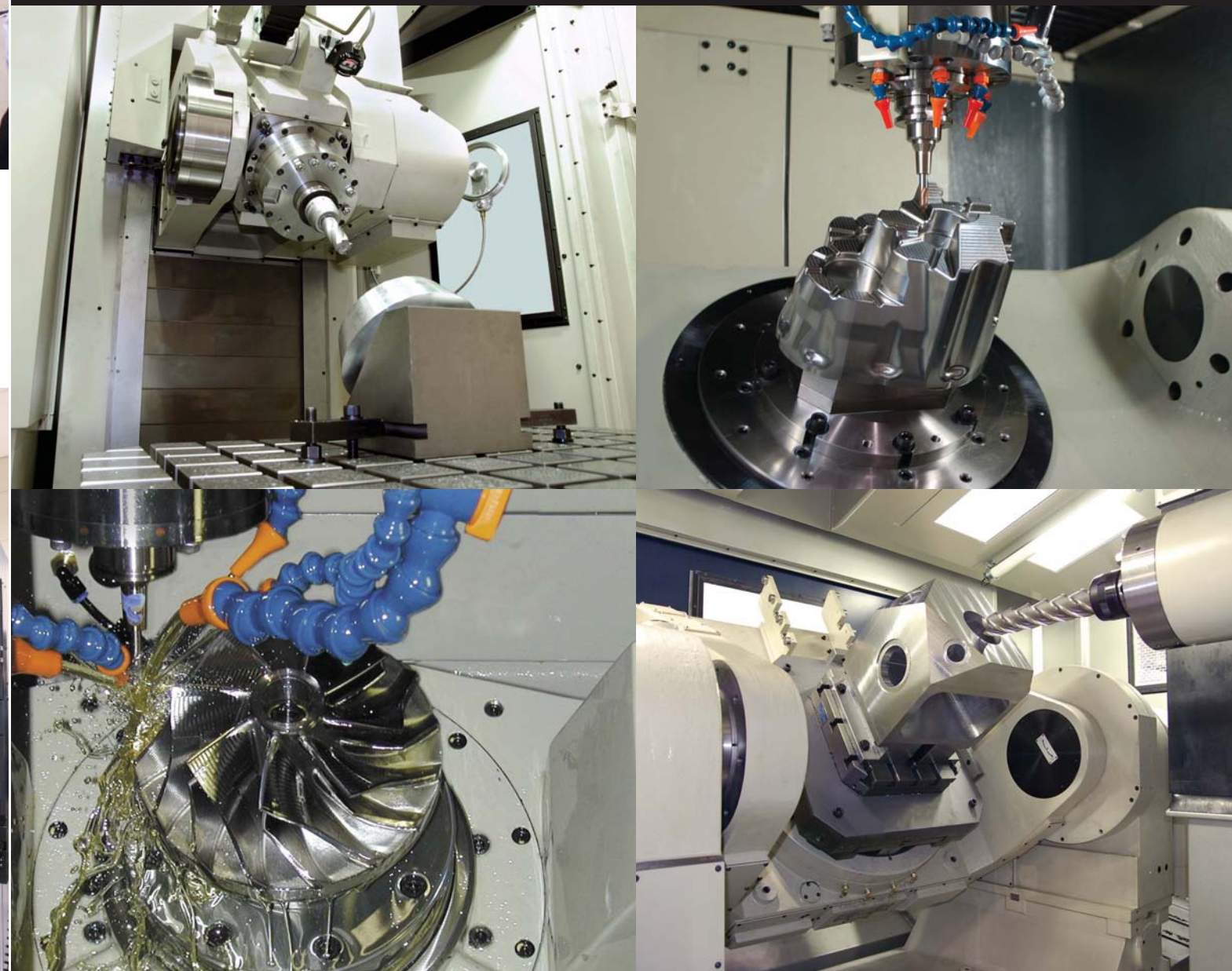
mitsui seiki

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

5軸加工が拓くあらたなモノづくり

複雑形状の同時5軸加工、多品種少量部品の多面割り出し加工はもちろん、最近では金型加工にも5軸化の波が押し寄せています。まさに5軸加工はあらたなモノづくりの可能性を拓いていくと言えるでしょう。すでに5軸加工は特別な分野ではなくなりました。

三井精機ではさまざまな大きさ・種類の5軸マシニングセンタを取り揃え、お客様のご要求にお応えします。



5軸マシニングセンタのラインナップ

横形 トラニオンタイプ	横形 テーブル/テーブルタイプ	横形 スピンドル/スリットタイプ	立形 トラニオンタイプ
HU50A-5X HU63A-5X HU80A-5X HS6A-5X	HU40-T HU50-T HU63-T HU80-TD	HS6A-TS	Vertex550-5X VL30-5X

■東京本社

〒140-0002

東京都品川区東品川2-2-8 スフィアタワー天王洲8F

TEL:03-5715-3355 FAX:03-5715-3919



三井精機工業株式会社

高効率・高性能ハイスドリル
「AG-ESSドリル」
「AG-ESSドリル」を発売

不二越

ナチ不二越は、超硬ドリルに迫る高効率加工を実現する高性能ハイス・コーティングドリル「AG-ESSドリル」「AG-ESSドリル」を開発し、このほど販売を開始した。

AG-ESSドリル、AG-ESSドリルは、従来のハイス・コーティングドリルに対し、高速性能・寿命・信頼性をさらに向上させ、被削材の汎用性も高めた。今後、部品の高効率加工から金型などの高精度加工まで、幅広い加工領域で採用を拡大する。



高効率穴加工用ドリル
「超硬ノンステップボーラー2D」を新発売

日立ツール

日立ツールが開発した「超硬ノンステップボーラー2D」02WNSB-THは、長寿命を実現するナノ結晶構造からなる新組成系皮膜「THコート」と、良好な切りくず処理性を実現する「特殊溝形状」、加工の安定性を高める「Wマージン形状」も相乗効果により、外部給油によるMQL（セミドライ加工）でも従来比1・5倍の高効率と従来比の2・5倍の長寿命を実現するとして早くも注目を集めている。



特長は、①切削排出性に優れた形状、②通り穴の抜け際も安定加工、③環境に

優しい外部給油（MQL）加工に対応、
④高効率加工対応で加工コストを従来の25%以上削減——。

自動車部品、一般機械部品の高効率穴加工に最適な工具だ。

北海道出張所を新設

ソディック

ソディックは新たな販売拠点として北海道千歳市に出張所を開設する。

近年北海道では、自動車関連企業などの工場進出が増加しており、「ものづくり」産業での積極的な「ものづくり」を展開される状況において、販売及びサポートへのより迅速な対応が切望されていたことを受け、アクセスの良いJR千歳駅近くに開設する。

「北海道出張所」は同社子会社であるソディック首都圏販売の地域密着型事務所として開設し、北海道内の同社製品の販売・サービス活動の拠点となる。

【名称】ソディック首都圏販売
【住所】北海道千歳市北栄2-28-4
RIALTO北栄601
【電話】0123-42-0050
【FAX】0123-42-0054

半導体自動検査顕微鏡

「MX61A」新発売

オリンパス

オリンパスは、半導体検査・解析のニーズに合わせて2種類のコントロールから選択可能という業界初の新コンセプトに基づいて開発された300mmウエハ対応の半導体自動検査顕微鏡「MX61A」をこのほど発売した。この製品は、同社の半導体検査顕微鏡「MXシリーズ」最上位機種で顕微鏡観察に必要な操作の自動化・電動化を追及しつつ「検査」と「解析」のそれぞれのニーズに対応する柔軟性と優れた拡張性を備えている。また、新しい光学系「UIS2対物レンズ」の搭載により暗視野観察時の明るさが同社従来モデル比約4倍となり、欠陥検出能力が向上したほか、新開発のアクティ

森山良子さんを迎え
コンサートを開催

中山視覚障害者福祉財団

中山視覚障害者福祉財団（理事長＝中山哲也トラスコ中山社長）主催による音楽講演「中山ワンダフルフェスタVol10」が10月4日（木）神戸分化ホールで開催される。

10回を迎える今回は、歌手生活40年にわたり第一線で活躍している森山良子さんを迎える。



同財団は、視覚障害者の方々が無条件に社会参加していこうとされる志を支援するために設立されたもので、関係団体への助成、盲導犬の貸与、盲学生への奨学金の支給など、数多くの活動を行っている。また、今年4月、神戸市中央区に「中山記念会館」をオープンした。ボランティア団体や視覚障害者の活動拠点やパソコン教室、各種講座等、憩いの場として活用できる。

ブAF（オートフォーカス）の採用で検査・解析作業の効率化を実現している。

オリンパス 半導体自動検査顕微鏡「MX61A」



「Inspection-Engine」を選択した検査用途のデジタルイメージング組み合わせ

「Analysis-Engine」を選択した解析用途の深紫外線観察電動組み合わせ

NC NETWORK CHINA NOW



**クローズ
アップ
製造業**

**世界を先駆ける
製造業を目指して**

上海三維精密金型製造有限公司

**新鮮な驚きいっぱいの商品は
斬新な企業文化と
伸びやかな現地化から**

株式会社アドバネクス 加藤スプリング(上海)有限公司

ご挨拶

平素は、弊誌「エミダスマガジン」に対しまして、格別のご協力ご支援を賜り、厚く御礼申し上げます。

さて、このたび、インダストリー・ジャパンが発行する“製造現場は日本の底力！現場直結情報誌”「Industry Japan」と弊誌が統合いたしましたので、ここにご報告かたがたご挨拶申し上げます。

NCネットワークは、「挑戦する製造業のための情報誌エミダスマガジン」を通じ、日・中あわせて1万8千社を超える会員を含めた製造業に携わる6万人に対し、業界の世界的発展をめざす情報を発信してまいりました。

一方、インダストリー・ジャパンは、業界情報誌としての感性・ノウハウ・情報力に優れ、「Industry Japan」誌のほか、別途出版等の事業拡大を計画しておりました。

このような背景のもとで両社は、発行コンセプトに共通点が多いこともあって、雑誌統合に関する話し合いが急速に進展いたしました。

その結果、両雑誌を統合することにより、無用な競合を避け、倍加された媒体力・情報力を一極集中させ、日本経済の生命線であります製造業に更なる情報を提供し貢献することがわれわれの使命であると認識いたしました次第でございます。

そして両社が培ってきた強みを組み合わせることにより、業界最大級の発行部数と高品質なモノづくり産業情報誌が誕生することになりました。

私どもスタッフ一同は、これを機に初心に戻り心機一転して皆様のお役に立てるよう努力を重ねてまいりますので、なにとぞ、今後とも尚一層のご指導、ご鞭撻を賜りますよう心からお願い申し上げます。

2007年9月吉日

株式会社エヌシーネットワーク
代表取締役 内原 康雄

有限会社インダストリー・ジャパン
取締役社長 那須 直美

超精密鏡面加工

面粗さ: Ra1ナノ前後 平面度: 50ナノ(50φ) 150ナノ(100φ) 0.3μm(150φ)

対応材種 金属・セラミックス・半導体・新素材・ガラス・プラスチック

●石定盤、新規製作、修正▶▶ 600□で1μm ●粒度ゲージ▶▶ 深サ精度±1μmで製作

Fine Polish TDC
www.mirror-polish.net

(株)ティ・ディー・シー
e-mail: tdc@mirror-polish.net

【本社】宮城県宮城郡利府町飯土井字長者前24-15
TEL.022-356-3131 FAX.022-356-3578
【東京営業所】東京都千代田区神田小川町2-10-13 御茶ノ水ビル4F
TEL.03-5281-2525 FAX.03-5281-2526

世界を先駆ける 製造業を目指して

上海三維精密金型製造有限公司／総経理秦力

春の気配の溢れた4月。EMIDAS 取材陣一行は上海松江ハイテク園区のある工場を訪れた。綺麗な工場構内、清潔な作業場に優れた精密設備、仕事を愛する社員チームが印象的な上海三維精密金型製造有限公司（三維金型）だ。

無一文から

総経理、秦力氏は学生時代、精密機械を専攻していた。「80年代、最も人気のある専門は外国語と情報処理でした。私が『将来性がない』と言われていた機械専攻を選択したのは機械こそすべての工業の基礎だと思ったからです」。91年に大学を卒業後、上海交通大学金型技術研究所に就職するが、そこで当時中国では珍しかった高精密NC加工設備に触れる機会を得る。一年後日本東京の会社に派遣され、CAD/CAMについて研修、日本企業の進んだ管理理念及び企業文化は当時新入だった秦力氏の心を強く動かした。帰国後は上海の日系企業で8年間働く。その間、ある金型メーカーで工場の設立から、設備の導入、

社員の募集、業務の展開まで、当時わずか27歳の秦力氏は、総経理助手としてこれをこなした。

「夢を実現しよう」。秦力氏は上海三維精密金型製造有限公司設立を決意する。資本金は、自らの家売り、親戚や友人からの借金や設備代理店の分割払い等で調達した。元の会社では多くの顧客を持っていた秦力氏だったが、職業論理の問題を考えそれは忘れることにした。「すべてのことはゼロから」、そう考えていた。

2000年の設立当初は、上海市閔行区のわずか500平方メートルにも満たないレンタル工場で金型の設計と製造を行った。「工場は小さいが加工精度は高い」それを目標に困難な資金繰りでも70万円もするMAZAKのマシニングセンターを躊躇なく購入した。「いいスタートを切るためです」。その時そう言った、秦力氏の目は確かだった。初めての取引先は日系企業、作るのは公共施設に使用する、ステンレス製点字ブロック。決め手はNC加工

の条件が揃っていたということだった。5・6名の従業員と共に金型・プレス、NC加工を結ぶ技術を使って生産効率を大きく上げることに成功、初めての仕事は見事短期で完了した。

そして2003年初め、秦力氏は上海市松江区九亭鎮の松江ハイテク園に土地を購入、工場を建てた。虹橋空港、上海南駅及び市内と近く、交通も建設中の地下鉄9号線や嘉金高速道路も通り便利だ。新しい工場は面積7200平方メートル。その頃から三維金型はようやく自らが耕せる土地を持つようになった。金型加工単一だった業務範囲は機械加工、プレス加工、治具及び工業自動化装置の設計及び製造にまで及ぶようになっていた。

『誠意』『共同の利益』『専念』『革新』

「悪いことはしない。自分の実力で生きる」。秦力氏を守る信念だ。確かに三維金型は『誠意』という経営理念の下、多くのお客様の信用を得、業務

『軍隊』『学校』『家庭』

も順調に上がっている。「お客様を満足させるだけではなく更に感動させること」。これを常に従業員に要求する秦力氏は「金型の良し悪しは直接最終製品の品質と外観に影響します。金型メーカーとして技術とサービスを絶えず高めなければならぬ。私は自分の専門を愛しています。私にはこの業界の将来が見えるんです」と熱く語る。

三維金型は徹底的に手工業作業場の生産方式を捨て、営業、調達、設計、生産技術、製造、品管等の部門を設立し、製造過程をマニュアル化した。「簡単な動作でも最高限度まで練習すれば技になる」。そう繰り返し従業員に説いた。2005年にはERP管理システムも導入、社内の販売、調達、生産、工程、在庫、財務、人事、取引先関係等のコンピュータ管理を始め、顧客の求める高精度、多品種、小ロット、短納期を可能に。「すでに金型業界は三次元時代。私たちが求めるのは三次元の設計ソフト、三軸CNC工作機械、三次元測定機だけでなく、全面的な管理及び多才な人材。会社名を上海三維精密金型製造有限公司にしたのは実はこれが理由なんです」。秦力氏は誇らしげに語る。

日本の企業は非常に団体精神及び従業員全体の愛社精神を重視する。かつてこれらの精神と企業文化を受けた秦力総経理はこれを自らの会社にも運用し、軍隊＋学校＋家庭、三つの企業理念を唱える。『軍隊』とは厳正な規律、強い執行力・気力、そして上司に絶対に従うこと。『学校』とは全ての従業員は新技術、企業文化及び理念を勉強し、会社も従業員にさまざまな勉強や訓練のチャンスを提供、従業員は互いに勉強と交流を形成できること。『家庭』とは会社を大きな家庭として、家庭の雰囲気を作ること。これは親和力、凝集力を生み、恩返の念と責任感を生み、努力を自然なものにする。毎日8・30からの朝礼や定期的な交流会を通して彼らと意見を分かち合い、さらに毎年一回の社員旅行でやる気の育成も力を入れる。

ケット事情もよく知っている三維金型だからこそ、考え方や管理理念も日系企業に支持されている。今年2月には4人の取締役は日本で取引先からの招待を受け、将来に渡る提携を約束されているし、3月末には上海対外経済貿易企業協会の代表団として日本を訪れ、工業品展覧会では多くの新しい出逢いも果たした。大阪市経済局、大阪国際経済振興センター、大阪市立工業研究所及びクリエイション・コア東大阪と優秀な中国企業の日本での投資についても話し合った。

最後に、秦力氏は「大阪或いは名古屋に事務所を設立し、日本での窓口を持つことによって更に多くの日本のお客様との交流をしたい」と語ってくれた。先見の目を持ち、仕事にこだわりを持って臨む秦力氏というリーダーの下、上海三維精密金型製造有限公司が、金型・機械製造業界の先駆者になる——われわれEMIDAS取材陣は、そう確信せずにはいられなかった。

金型

マシニングセンター

機械加工品

プレス機

プレス加工品



ワイヤカット



成型研削盤



放電加工機



従業員の育成



日系企業へ訪問



大阪市経済局へ訪問

上海三維精密金型製造有限公司
上海松江高科技園区九涇路128弄5号
TEL: 021-3763-9828
FAX: 021-3763-9829
http://www.3dmould.com
E-mail 3dmould@3dmould.com



COMPANY DATA アドバネクスグループ

加藤弾簧(上海)有限公司

上海外高橋保稅区日櫻北路199号54号楼
連絡窓口 顧問 根本一栄
TEL(021)5046-1717
FAX(021)5046-0707
URL:www.advanex.co.jp
 :www.kato.com.sg

アドバネクス東莞現地法人 邁進精密部件(東莞)有限公司

広東省東莞市石龍鎮西湖信息産業園九号
連絡窓口 総経理 洪田賢一
TEL(0769)8618-6600
FAX(0769)8618-6660

アドバネクス大連現地法人 邁進精密部件(大連)有限公司

大連経済技術開發区工業園地33-17号
企業配套中心5号楼
連絡窓口 営業経理 村松昭典
TEL(0411)8750-5525
FAX(0411)8750-5529

祖父から続く事業を継ぎ、37歳で上場企業の社長に就任した加藤氏はアメリカ法人設立を経て、1978年にシンガポール法人を設立したが、経営では非常に苦しめられた。その最も大きな原因はシンガポール人スタッフに日本の終身雇用的な概念が全くないため、頻繁に人が辞めていくこと。その時の辛い経験こそが、加藤社長をグローバルで斬新な企業文化の仕掛け人へと変えていくきっかけとなった。ずっと働きたいと思わせる会社を作るにはどうしたらいいのか。社員一人一人が「明るく、楽しく、生き生き、夢中に、ヤッタゼ！」(グループにおけ

30年を経た現在、グループは「GOLF(Global Operations Leadership Forum)」という楽しい名前が付いた国際会議を行い、将来の方向性や問題点を討論する。本社の決定をトップダウンするのではなく、子会社の自由な意見から親会社が考えさせられることも多いという。グローバル・ネットワークを通じて、自分たちの日常には見えていないことを知り、発想を転換させ、新しいことに挑戦していく。そのような姿勢の中から、他社の追随を許さないユニークな商品が続々と生まれている。上海工場は「設立から6年

限界を見る。現地でのオペレーションに最適の人材を選び、その人が自分の頭で考え、自分の裁量で会社を成長させていくことが長期的な発展の要であるという。例えばシンガポール法人の社長は日本人でも男性でもなく、シンガポール人女性だ。かつて加藤社長が自ら立ち上げたものの非常に手厳しかったシンガポール法人だが、MS・Fooの手腕により大きく成長し、中国進出に至った。

る社内オペレーションのスローガン」を掲げた。また、コアバリュー(企業シナリオを推進するために最も大切にする)を推進し、本音で感じ、自ら夢中になって働ける仕組み作りを展開している。「一般的」「日本式」は通じない。全てを再構築するところから、斬新で面白い企業文化が生まれ、現在のグローバルな展開そして中国展開に大きく生かされている。

が経ち、私たちは今、最適な場所にも適なタイミングで上海にいます。より多くのお客様に新しい驚きを提供したいです」加藤スプリング(上海)有限公司の馬嘯総経理は、グループの公用語である流暢な英語でそう語った。

1.ユニークに
ものまねをしない・ユニークさが存在価値を高める・ユニークでなければ成功はない。

2.変化に対応し変化をつくる
自分たちの頭で考え、勇気を持って行動しよう。前例がないからやろう!

3.KISS
(Keep it simple & speedy)
常にシンプルに、スピーディーに!

4.官僚主義はノー!
官僚主義は当社の価値をなくす。

5.主体的に
「命令されたから」「やらなければならないから」ではなく、自らの姿勢で行動する。他責を排除し、自らやることを考えて行動する。

6.~する
役割を果たす(例、マネージャーする、マシンセッターする。)

7.心をこめて
人間関係だけでなくモノづくりなど全てにおいて。

CORE VALUES
一もつとも大切にすること



製造業

新鮮な驚きいっぱいの商品は 斬新な企業文化と 伸びやかな現地化から

株式会社アドバネクス

加藤雄一 代表取締役会長兼社長

加藤スプリング(上海)有限公司

馬嘯 総経理

噂は本当だった――。

上海市外高橋保稅区の一角にある加藤スプリング(上海)有限公司を訪れると、数十種類の色を使ったポップでカラフルな受付に迎えられた。バネの製造会社を訪れたはずが、まるでデザイン会社のように華やかだ。ふと、工場の機械が動いている気配がする奥の方を覗いてみると、そこでもこれまで見たことのない光景が広がっていた。ずらりと並んだ機械の背景は赤や青やピンクや黄緑色といった色の大洪水。

壁という壁、柱からドアの枠まで、それぞれ違った色に塗られていた。その後、「鉄観音」という会議室に通された。隣の部屋は「龍井」。部屋に中国茶の名前が付いているのだ。スタッフは「鉄観音」に入ってきて、「お飲物は何かいいですか?」と言いながら、手製のメニューを見せてくれた。ホットコーヒーやアイス烏龍茶など10種類ほど、訪問者が自分で何を飲むか選べるようになっていた。結果、我々3人はそれぞれ違うものを選んだ。

訪問してわずか20分の間に固定概念を覆す驚きの連続が私を襲った。一方で、清々しいほど楽しい気分にもなっていた。そう、だ、「一般的」はつまらない。発想を転換させる、新鮮な驚きは楽しいのだ。

1946年創業のアドバネクス社(元・加藤スプリング製作所)は世界に名を馳せる精密バネのトップメーカーとして、フロップピーディスク用シヤッターバネ、ビデオテープ用板バネ

の生産を経て、OA器械関連、光ディスク、ハードディスク関連・携帯電話関連、自動車事業関連などの多種多様に渡る、エレクトロ及びメカトロニクス機器に使用される精密プレス部品、線バネ部品を開発、受注生産している。日本の携帯電話に使われているヒンジの7割は同社のものであり、近年品薄になるほど人気があるゲーム機の中に使われている特殊なバネも同社の製品である。上海で生産される製品の8割は中国に進出している大手日系セトメーカーに、2割は中国にある欧米企業に納品されている。

「種をまいて花が咲き、その花からまた種ができて花が咲きます。それが自然なカタチですよ」とアドバネクスグループ代表の加藤雄一社長は語る。グループの上海法人である加藤スプリング(上海)有限公司は、アドバネクス本社の子会社である加藤スプリング(シンガポール)の孫会社として01年に設立された。この進出は日本本社の決定ではなく、シンガポール法人による進出である。その後、アドバネクス本社の子会社として広東省東莞市、遼寧省大連市へと相次いで進出している。アドバネクスグループには子会社が多く、それぞれが独立して成長しており、昨年は、ベトナム法人もタイ法人の子会社として設立された。いずれも徹底的にグローバルな考えを前提とした現地化の結果だ。海外進出した日系企業は一般に、日本から経験を積んだ人を派遣して戻すということを数年単位で繰り返しているが、加藤社長は「結果的に全体のレベルが下がってしまう」とそのやり方の

リピートして頂けることが何より信頼の証、 『価格、品質、実績』で応える設計・施工の総合建設請負会社



ストラクチャートン アジア エスアンドテックス

本日本大変お忙しい中ありがとうございます。今後ともS T社をよろしくお願い致します。

ストラクチャートンアジア・エスアンドテックス社（以下S T社）は米国で第5位の総合建設会社ストラクチャートン（本社ニューヨーク）のアジア拠点として2000年5月に設立された。以来S T社は香港と中国を拠点として、欧米・日系企業の工場、クリーンルーム、事務所、商業施設、およびデータセンターの設計・施工において、低価格でありながら日系大手ゼネコンと互角の品質を提供してきた。その背景としては、日系のお客様には独自に有する日本人主導による設計部隊が要望を十分理解した上で、かつ日本流の設計の考え方で設計を行うことが出来る、その上長年にわたる中国経験を建築申請等に反映出来るということが挙げられる。品質管理においても徹底した日本流・欧米流の管理手法を用いていることも一つの要因である。またすべての日本人スタッフ（現時点11名）は日本での専門資格を所持しながら中国に駐在し、中国でのノウハウの蓄積がS T社の力となっていることも強みである。そのため既に中国に進出している、あるいはこれから進出する顧客へ、土地またはビルの調査から購入、建築設計、建築申請等に関するさまざまな問題点に対し解決するための確かなアドバイスをを行うことが可能であり、結果的に顧客側の付加利益を生むこととなる。つまりS T社は外資系建設会社でありながら地元根ざしたローカルの利点も兼ね備えているといえる。またプロジェクトの徹底したコストダウンをするため、欧米式CM手法を中国で推進している。顧客の発注形態としては設

計、施工の請負という選択肢以外に、顧客の要望によりその工事を直接管理するだけ或いは設計だけの選択が可能となる。「工場躯体建設から内装にいたる建築、電気、給排水、空調、換気、消防設備、さらにはクリーンルームの設計施工といった多様化したサービスを高品質・低価格で多くの日系・欧米企業に提供していきたい」と語るのはS T社の重光社長である。

立川…まず初めにこれまで、一期、二期、三期工事と弊社に設計施工をご依頼戴きましたこと、誠にありがとうございます。三期工事も2007年1月に無事竣工を迎えることが出来、ホッと肩を撫で下ろしているところです。本日はこれまでのお話を少しさせていただければと思います。

競争入札という価格競争の中でS T社を選んだ経緯についてお聞かせください。

中島…本案件は大手日系ゼネコン3社、地元業者1社の価格競争でコスト及び採用基礎工法の優勢にて選定を行いました。決定に際しては単に価格面だけでなく、提案力、見積精度、実績などを総合的に評価致しました。その結果として、S T社にお願いすることに致しました。

立川…ありがとうございます。これまで、多くのお客様にご支持頂いたのも、いかに適正な価格で、お客様の要望、要求にあつたものをご提案し、形にするかを追及してきた結果であると考えています。

一期工事に引き続き二、三期工事もS & techs社を指名して戴きましたが、この理由をお聞かせください。

中島…二、三期の工事請負業者の選定に関しては、一期工事での実績が決定要因の1つになっています。まず当社の仕様を十分に理解していること。施

工に関しては徹底した安全管理を徹底して行つて頂けること。仕上がり、施工品質において弊社の一定基準を満たすこと。S T社は一期工事にてこれらの基準を満足する結果を残してくれたので、安心してお任せできるということとで引き続きお願いすることに決めました。

立川…一度工事のご依頼を戴いたお客様から、引き続き工事のご依頼をして戴けることは、何よりも嬉しいことですし、そのご期待に沿えるよう、日々努力させて頂いております。

最後に一期、二期、三期工事を通しての感想をお聞かせください。

中島…申請関係では、S T社のサポートにより非常にスムーズに進めることが出来ました。また、建物の全体計画、事務所レイアウト、動線計画、意匠等の点についても、非常に満足しています。基礎工事もしっかりやって頂けたので、今後30年、50年とこの建物を安心して使用していけるものと思います。**立川**…日本人主導の設計部隊、そして多くの工場の設計・施工の実績で培ったノウハウによりお客様の思いを形にしていくと共に、建築に纏わる様々な問題に対し適切なアドバイス、ご提案で応えさせて頂くことが私たちの仕事です。反省点を生かし更なる改善に努めて、お客様にリピートして工事のご依頼を戴けるよう、更なる高品質・低価格を追及していきたいと思います。

香港・中国をはじめアジアへ羽ばたく
S T社は香港・中国・アジアへ進出する日系企業、欧米企業の建築に関するあらゆるサービスを提供することを目的としている。S T社は、現地で直面する問題や悩みを解決できる情報とノウハウを持つている。もしこれまでのコスト高な日本式一括請負に疑問を感じるのであれば、あるいはローカル施工の品質に満足できないのであれば、S T社はその突破口になるはずだ。



STRUCTURETONE Asia
S&techs 士徳古斯
米国系総合建設会社
香港—深圳—広州—上海—蘇州—台湾—日本—シンガポール—ベトナム—韓国
一級建築士・一級設備士が在籍する生産工場・クリーンルーム建設のプロ集団です

<http://www.s-techs.com>

上海事務所オープン！

我々はコスト高な日本式一括請負から脱却し、
コストダウンを可能にする欧米式CM
(コンストラクション・マネジメント)を、
中国で推進しています。

富士電機様

タイガースポリマー様

オムロン精密様

シチズン様

S & techs
士徳古斯

●深圳事務所
住 所：広東省深圳市福田区泰然九路金潤大廈13樓B,C单元
T E L：(755)8378-1180 F A X：(755)8378-1580

●上海事務所
住 所：上海市成都北路333号 招商局広場南樓901室
T E L：(021) 5298-0260 F A X：(021) 5298-0293

つくと、つかうの、真ん中に。

Metal One

株式会社 メタルワン

〒105-0014 東京都港区芝3-23-1 Tel.03-6400-2000 (代表)
www.mtlo.co.jp



たとえば、1億ピース。

(鉄鋼流通の新たな組み上げ)

機能をより強く、さらに太く、もっと緊密に。鉄鋼流通におけるバリューチェーン(価値連鎖)改革の加速が、次なるステージです。それは1億ピースのジグソーパズルを組み上げるようなもの。メタルワンは全方位に連鎖して、新しい価値、新たな市場、未来ビジネスを創造します。

第6回

突撃エミダスインタビュー!!

株式会社マテリアル

ヒトが集うピンクの工場

七月某日。大田区の工場街にピンクの工場が出現したというウワサを聞きつけて、わたくし、めるまが編集長わたべは、現場へと駆けつけた。

2階事務所の自動ドアが開くと、マテリアルの創始者である細貝淳一社長が、「おうっ」と、気さくな笑顔を見せた。

細貝社長は、定時制高校卒業後、非金属材料卸会社に就職。その後26歳でマテリアルを立ち上げた。いまだ15年前のことである。

創業の動機は、妻である恵美子さんよりもお給料が安いことだった。

「単純に社長にお金持ちの方程式ができあがっていました。そこで会社を興すことにしたのですが、それには、資金や設備がある。さっそく銀行へ借り入れに行ったところ、なんの保証もない若者に貸してくれる金融機関はなかった。」と細貝社長は述懐する。「別に恨んではいません。当たり前のこと」と、15歳から死ぬほど働いて貯めた1千万円を設備投資に充てた。

細貝社長が大切にするのはヒトとの出会い。そしてヒトの教育。

お子さんの通う小学校ではPTA会長



ピンクの内装は癒しの空間

の経験もあり、子供や学校と接するなかで、基礎教育の大切さを先生に訴えていた。マテリアルでは、通常大学生や高校生を対象とするインターンシップを小学生や中学生に行っている。社内では、外部機関から委託して教育・研修プログラムを組み、技術者の育成も徹底している。

「工場見学する?」と言われて、足を運ぶとピンク色が工場いっぱいに広がる。その意図を細貝社長は、「女性が働けるキレイで安らぐ環境を目指してデザインしました」と説明してくれた。

工場で使う油も女性の手が荒れないものを利用。空気清浄も徹底し、従業員を第一に考えたそこはまさにモノづくりの城。

工場内を周って感じて感じたことは、常にお客様と従業員がにぎわうヒトが集う空間がそこにはあった。

編集部/渡部彩子



細貝社長の背中

★経営者プロフィール

株式会社マテリアル
代表取締役・細貝淳一(ほそがい じゅんいち)氏。
1966年東京都大田区生まれ。

「まじめにモノづくりを楽しんでいます」という言葉がひじょうに印象的でした。今回取材したピンクの工場以外にも、外装がシルバーのおしゃれな工場を保有。細貝社長自身や社員も参加するマテリアルブルーボックスなる草野球チームをつくるなど、エネルギッシュな方でした。細貝社長の歌う桑田佳祐メドレーをぜひ一度聴いてみてください。



会社情報

Company Profile

株式会社 マテリアル
所在地：東京都大田区南六郷3-22-11
TEL：03-3733-3914
事業内容：事業内容：非鉄金属材料販売、アルミ・機械加工、設計・製造・組み立てまでを一貫で生産。
エミダス会社：工場詳細情報：http://www.nc-net.or.jp/emidas/gaiyou.php?76866

★エミダスHotメール★

わたくしめるまが編集長わたべが、挑戦する製造業のためのメールマガジンを毎週木曜日に配信中！
NCネットワークが配信する製造業向け最新情報や動画ストーリーングコンテンツなどご興味のある方は、下記URLよりご登録ください！
https://www.nc-net.or.jp/emidas/hotnews/mailmg.php

しょう。ちがいますか。」

誰もなにも言わなかった。

誠が口を開きかけ、それでも言葉を飲み

込むようにして黙っていた。

「ねえ、そうして言った。」

「高柳部長から反対意見が出ましたが、多数

決で花丘明希子さんの社長就任を、役員会で

承認しました」

明希子は立ち上がり、

「ありがとうございます」

「ありがとうございます」

と挨拶した。そうして、高柳に向かって、

「一生懸命がんばります。よろしく願ひし

ます」

と言った。

高柳はやはり明希子のほうを見ずに、

「反対だ」

ひとこと言って席を立ち、社長室を出て行

った。

「なあに、あれ」

堪えきれないといった感じで静江が声を出

した。

「ばりばり仕事を取ってきてたのは、とく

の昔の話しじゃないの。いつまでも偉そうに

なんなのよー」

「よ、よ、よせー」

「だって、お父さんー」

「お……あう、いい」

「反対——とまでは言いませんけれどね」

とそこで落合が言った。

「諸手をあけて賛成とは言いかねる気分です

よ、私としても、ね」

「お、お、お……」

と言葉が出ない誠一の横から静江が、

「落合先生！それはいいじゃないですか

」

「リクスを考えればね、そうでしょう？」

落合が明希子に顔を向けた。

「アッコさん、私は、まさにあなたに言いま

したね。花丘製作所を潰してしまってもある、

と。それほど会社は深刻な状態なんですよ」

静江の顔が蒼白になった。そうして興奮し

た口振りで言った。

「ねえ、それはいいじゃないことなの？

深刻な状態ってなに？アッコ、あんだそ

れを知ってて会社を継ぐつもりだったの？

「なんだから」

「静江にはなにも聞かせられないだ。

「いまなら引き返せます。アッコさんが当事

者になることは避けられるわけだ」

と落合が言っで軽く咳き込んだ。

「社長になるということは、会社の借金を

アッコさん個人も保障するということなんで

すよ。花丘製作所に借金の返済ができなくな

れば、アッコさんがそれをしなければならな

い。借金取りに終わられる人生になるんですよ」

「アッコちゃんー」

静江が悲鳴のような声を上げた。

明希子は静かに言った。

「でも、いまのことと真正面から取り組ま

ないと、わたし、あとできっと後悔すると思

うんです」

落合が小さく首を振った。

「中小企業の社長というのはね、いわばスー

パーマンなんですよ、アッコさん。営業もす

れば現場で誰よりも腕が立つ。経理も見る。

「だって、社長はね、会社の顔であり、

みんなの精神的支柱なんですよ。花丘製作所

の社員にとって社長はただひとり、あなたの

お父さんだ」

落合が執務机に向かってすわっている誠一

のほうを見た。

誠は黙っていた。

落合がふたたび明希子に向かって語りはじ

めた。

「アッコさんは、先代社長の幻影とも闘っ

て、みんなの気持ちを掌握しないといけない。

ひじょうに困難な道を歩き出そうとしている

んですよ。しかも、どこに行き着くかもしれ

ない道をね。それに……」

と落合がすこし言いよとんで、

「それに、こんなことを言っではなさんが、

若い女性であるアッコさんが製造業の社長に

なるというのはね……。現場からの反発もあ

るでしょう。なにしろ古い体質の業界ですか

ら」

「チャンスかも知れませんがね」

と明希子は言った。

「女が社長になる。それはチャンスかもしれ

ない。なにが新しいものをつくりだすチャ

スかもしれないじゃないですか！花丘製作

所にとつて。そして、製造業界全体にとつて。

と落合が言っで軽く咳き込んだ。

「社長になるということは、会社の借金を

アッコさん個人も保障するということなんで

けた。

「わたし決めたんです。だって、なにより

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

「」

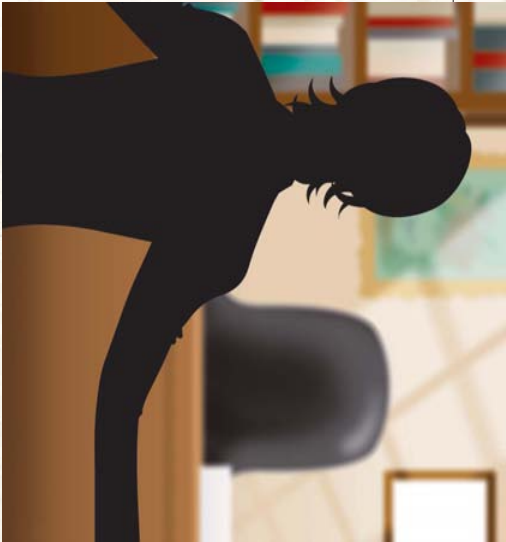
「」

「」

「」

「」

「」



から落ち着かなくからだを揺すっていた菊本

が、里吉に頭をはたかれている。

「すこしだけお姉さんの分身に、父は深い愛

情を注いでいました。わたしが小学校の時、

父は約束したのに運動会にきてくれなかった。

きつと、なにかあったのだろうと、わたしは

わたしの分身に嫉妬しました」

誠一はこの場を見せていなかった。「こ

れからは、おまえの時代だ」と言っつて。ある

いは、落合の言葉ではないが、先代社長の姿

がいつまでもわらつくことで社員の気持ち

ない。

「そうしていま、その分身はとも悪い状態

にいます。わたしは、自分のたいせつな分身

を失うわけにはいかないんです」

食堂に集まった社員の顔は、自分を歓迎し

てくれてばかりはいなかった。懐疑的な表情

でこちらを見ている者、あきらかな敵意を持

つてにらんでいる社員もいる。

明希子は、あらゆる表情と対峙していた。

事務室の奥にある社長室に入ると、明希子

は執務机にそつと手を触れた。このあいた誠

一が触れていた机に。革張りの椅子に腰を下

ろす。財掛の付いたその椅子は、自分には大

き過ぎた。

ノックの音に、「はい」と返事をする。

「おはようございます」

経理の恩田昌代が入ってきた。昌代は四十

五歳で独身である。誠一や吉沼からの信頼も

厚い。地元の商業高校卒業と同時に花丘製作

所に入社し、以来動続二十七年。眼鏡をかけ

た、もの静かで、美しいといつてよい女性だ

が、「わたしの青春は花丘製作所に捧げた」

が口癖だ。そうして、なにかの拍子に、屈託

のない笑顔を浮かべた彼女の唇からこの言葉

が発せられる時、周囲にいる者は彼女の米し

方に思いをはせ、あまいな表情で沈黙する

しかないのだった。

昌代が、漆の盆に載せてきた湯飲みを机に

置いた。

「ありがどう。でも、気にしないで。あした

「では、アッコさん、これからよろしく願

いします」

「こちらこそ、よろしく」

昌代が去ると、

「さて——」

明希子も立ち上がった。

「恩田さんて、お茶をいれるの、とつても上

手なのね。なにかコッがあるの？」

昌代が笑っつて

「特別な裏技みたいなものがあるわけじゃな

いんですよ。そうですね、あるとしたら、飲

むひとの好みに合わせて温度にいろんことか

しら。社長は、あまり熱くないのがお好みで

すよね。」

「ええ」

「社長と呼ばれて、明希子はなんとなく居

心地が悪かった。

「ずっと以前に会社にいらした時、お茶をお

出ししたら、熱いのが苦手とおっしゃって

たので」

「わたし、猫舌なんだ。でも、よくおほて

いるのね」

昌代はにこにこし、ただやさしげな笑みを

浮かべていた。

「父は熱いお茶が好きなよね」

「ええ。舌が焼けるほどに。それに毎朝、梅

干もいっしょにお出ししていました」

「そうぞ、熱いお茶に梅干」

明希子はつかの間、父の姿を思い浮かべる

ことで先ほどの緊張からとかれるような

気がした。

「ひとの好みの温度に合わせて、か——」

感じしたようにそう言うたけ、

「上野 歩（うのの、あゆむ）」

作家。書に『恋人といっしょになるでしょう』

小説。書には新人賞受賞（『チャコルブレ』、

朝陽のちやんとしと）（以上集英社、『愛は半

後』（文芸社）、『あれも散歩、じんわりほの

のふせり』（福耕社）など。

公式ホームページ（上野歩かきめけ井

http://www.t.upo.ne.jp/ayununu/

※この作品はフィクションであり、登場する人物・機関・団体等は、実在のものとは関係ありません。

世界に広がるエミダス 会員さん

中国国内



NCネットワーク
チャイナ

登録会員数
約**7,800**社

(2007年8月現在)

<http://www.ncnc.china.com/japan>

海外

.....**178**社

日本国内

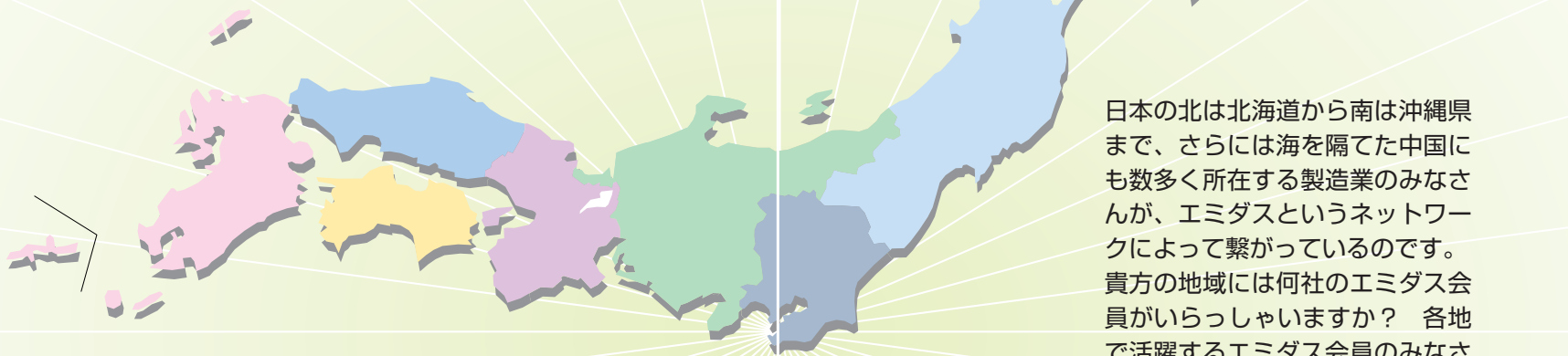
約**14,400**社

新規会員さん**614**社

(2007年4月1日～7月31日)

現在、エミダス工場検索エンジンにご登録いただいている企業の件数は
(2007年8月現在)

事業所



日本の北は北海道から南は沖縄県まで、さらには海を隔てた中国にも数多く所在する製造業のみなさんが、エミダスというネットワークによって繋がっているのです。貴方の地域には何社のエミダス会員がいらっしゃいますか？ 各地で活躍するエミダス会員のみなさんを、ほんの一部ではありますがご紹介いたします。

中国・四国・九州・沖縄

1,238社

エミダス・プロ会員さん

- ◎広島県 木曾精機株式会社…………… P3
- ◎熊本県 株式会社熊防メタル…………… P14

エミダス・ビジネス会員さんをご紹介

山口県 有限会社ミヤキ彫刻所	NC彫刻加工、汎用フライス加工、マシニング加工（樹脂）	担当者:宮木 一弘 TEL:0832-66-7484
岡山県 倉敷レーザー株式会社	YAGレーザー加工、CO2レーザー加工、精密板金加工	担当者:中内 匡樹 TEL:086-456-3888
福岡県 株式会社玄海技研工業	打抜き、曲げ、単発（80t未満）	担当者:野口 誠二 TEL:092-327-2868
福岡県 アトラス化成株式会社	設計、製作、射出成型型	担当者:穂坂 昌之 TEL:092-942-4637
福岡県 有限会社九州技研	プラスチック接着、曲げ加工、溶接加工	担当者:田中 伸一 TEL:093-622-8842
福岡県 佳秀工業株式会社	CO2レーザー加工、ウォータージェット加工、タレバン加工	担当者:花井 修次 TEL:093-701-3131
福岡県 株式会社竹須鐵工所	CO2溶接、応力除去焼なまし（SR処理）、焼なまし（焼鈍）	担当者:竹須 慎祐 TEL:093-771-2761
佐賀県 新生工業株式会社	歯切加工、中グリフライス加工、マシニング加工（縦形）	担当者:小野 和広 TEL:0952-30-4431
佐賀県 有限会社佐賀プラント工業	搬送用機器設計、自動機設計、溶接加工	担当者:北島健郎 TEL:0952-86-2898

大阪府 有限会社久保鉄工	製缶加工、省力化機械設計、搬送用機器設計	担当者:久保 清治 TEL:072-856-1773
大阪府 株式会社岩木製作所	アルミ合金、五面／五軸加工、銅合金	担当者:岩木 昌治 TEL:072-870-1160
大阪府 株式会社都島テクノワークス	模型製作、光造形、模型設計	担当者:福永 健太郎 TEL:072-970-5143
大阪府 シマズ金属株式会社	製作、プレスロボット型、玩具雑貨組立	担当者:高津 光永 TEL:072-39-2551
大阪府 株式会社森田製作所	タレバン加工、空調設備製造、順送（80t～200t）	担当者:森田 隆史 TEL:072-64-0880
和歌山県 有限会社ハヤシ精機	マシニング加工（縦形）、アルミ合金、ステンレス	担当者:林 隆夫 TEL:073-474-0102
滋賀県 株式会社ノセ精機	電子機器の組立・配線、片面対応、リジット基板 部品実装	担当者:野瀬 昌治 TEL:0749-46-0456
京都府 大江産業株式会社	医療機器設計、コイル製造	担当者:丸宮 敏宏 TEL:0773-22-4932
兵庫県 株式会社不動金属工業所	TIG溶接（アルゴン溶接）、切断加工、製缶加工	担当者:三徳 勝 TEL:0791-43-8844
兵庫県 株式会社アルファテック	一般治具設計、省力化機器・自動機製造、工作用機械製造	担当者:松井 寛 TEL:079-432-1521

近畿

3,244社

エミダス・プロ会員さん

- ◎兵庫県 松本金属株式会社…………… P20
- ◎京都府 株式会社旭プレシジョン…………… P17
- ◎和歌山県 有限会社創伸精機…………… P24

エミダス・ビジネス会員さんをご紹介

三重県 株式会社協立製作所	切断加工、レーザー・タレバン複合加工、ベンダー加工（油圧）	担当者:伊東 孝介 TEL:059-383-1768
三重県 株式会社エッチ・エム・イー	電解研磨、ニッケルクロム（ラック）、計測・試験機器製造	担当者:服部 一彌 TEL:0594-21-7850
三重県 熊野精工株式会社	製作、順送型、インサート成形	担当者:西 計行 TEL:0597-89-2741
三重県 株式会社岡本鉄工	プレーナー加工、マシニング加工（縦形）、プラノミラー加工	担当者:岡本 浩一 TEL:0598-28-7214
大阪府 ミワ金属株式会社	へら絞り（スピニング）加工	担当者:岩見 建志 TEL:06-6328-1220
大阪府 濱田防錆工業株式会社	黒染め、パーカラライジング（リン酸塩皮膜）、ショットブラスト	担当者:濱田 俊治 TEL:06-6331-5422
大阪府 東亜成型株式会社	NCデータ作成、設計	担当者:桜井 TEL:06-6474-5688
大阪府 トキワパネ工業株式会社	シーム溶接、フィルター製造、スボット溶接	担当者:野田 剛史 TEL:06-6866-6615
大阪府 有限会社東洋研磨	バフ研磨	担当者:早瀬 正徳 TEL:06-6787-4003
大阪府 テクノフォレスト株式会社	絞り、トランスファー（80t未満）、順送（35t～80t）	担当者:村井 隆司 TEL:06-6866-6661
大阪府 伸和工材株式会社	ルーター加工、プラスチック試作加工、FRP（ガラス繊維強化プラスチック）	担当者:辻本 元也 TEL:0721-25-9223
大阪府 中村鉄工株式会社	NCフライス加工、汎用旋盤加工、NC旋盤加工	担当者:中村 真 TEL:072-239-1175
大阪府 常国鉄工株式会社	タレバン加工、精密板金加工、板金試作品製造	担当者:向井 淳浩 TEL:072-440-3881
大阪府 東邦エンジニアリング株式会社	NC旋盤加工、小物試作品製造、輸送用機器製造	担当者:木村 利行 TEL:0725-22-3363

<http://www.nc-net.or.jp/>

中部（北陸・甲信越・東海）

3,157社

エミダス・ビジネス会員さんをご紹介

福井県 株式会社清水工業所	ステンレス、チタン、バレル研磨（回転）	担当者:清水 英夫 TEL:0778-51-4176
新潟県 株式会社金子鉄工所	シャフト／ローラー製造、NC旋盤加工、部品加工	担当者:金子 淳一郎 TEL:025-244-3932
新潟県 有限会社ヨシカワ	ルーター加工、機械加工（小ロット対応）、汎用フライス加工	担当者:米田 一平 TEL:0254-25-3500
新潟県 有限会社大関製作所	切断加工、製缶加工、精密板金加工	担当者:大関 弘文 TEL:0256-36-2005
新潟県 株式会社サンカ	マシニング加工（縦形）、汎用旋盤加工、タレバン加工	担当者:更科 哲也 TEL:0257-24-5277
新潟県 有限会社吉井金型製作所	絞り型、設計、製作	担当者:吉井 清則 TEL:0256-62-5690
新潟県 プロスパー株式会社	医療機器設計、医療機器製造、チタン合金	担当者:水上 雅規 TEL:0257-24-5277
長野県 株式会社大東製作所	転造加工、プラズマ溶射、NC旋盤加工	担当者:宮下 康孝 TEL:0266-52-2041
長野県 有限会社有賀ミクロ精機	NC旋盤加工、汎用旋盤加工、機械加工（小ロット対応）	担当者:有賀 雄一 TEL:0266-76-6081
長野県 株式会社日本金属化工所	亜鉛（ラック）、ニッケル（ラック）、無電解ニッケル（ラック）	担当者:荻原 良之 TEL:0267-58-4331
愛知県 東海高周波株式会社	高周波焼入、シャフト（ローラー製造）、その他鋼管	担当者:廣瀬 雅弘 TEL:052-351-7341

北海道・東北

791社

関東

5,749社

エミダス・プロ会員さん

- ◎栃木県 小林マシナリー株式会社…………… P16
- ◎群馬県 植木プラスチック株式会社…………… P23

エミダス・ビジネス会員さんをご紹介

群馬県 川添工業株式会社	樹脂塗装、電磁波シールド塗装、転写塗装	担当者:川添 智久 TEL:029-23-0463
茨城県 桐生工業株式会社	ブロー成形、押出成形、生分解性プラ	担当者:桐生 泰伸 TEL:029-872-2343
東京都 有限会社松浦製作所	微細品対応、微細穴加工、機械加工（小ロット対応）	担当者:松浦 貴之 TEL:03-3739-5821
東京都 株式会社コーケン	無電解ニッケル（バレル）、溶融亜鉛メッキ（中物）、硬質クロム（ラック）	担当者:田村 章 TEL:03-3937-6331
神奈川県 有限会社阿部電子工業	小物試作品製造、順送型設計（弱電）、ワイヤー加工	担当者:阿部 健一 TEL:045-473-5238
神奈川県 三効工業株式会社	順送型設計（弱電）、設計、ステンパネ材	担当者:菅原 睦夫 TEL:045-563-6155
神奈川県 有限会社野中工業	微細加工（レーザー）、溶接加工、小物試作品製造	担当者:野中 貴一 TEL:0467-79-5620
千葉県 有限会社石井精螺	ネジ製造、汎用旋盤加工、汎用フライス加工	担当者:石井 光秀 TEL:04-7138-3545
千葉県 協真化成株式会社	圧縮（コンプレッション）成形、シリコンゴム、パッキン関連	担当者:須賀澤 澄夫 TEL:0478-72-3110
千葉県 株式会社山口金型	射出成型型	担当者:山口 年男 TEL:0479-73-4042
埼玉県 有限会社小沼鉄工所	マシニング加工（縦形）、機械加工（小ロット対応）、部品加工	担当者:小沼 文二 TEL:048-251-6852
埼玉県 株式会社テーエイシー	マシニング加工（縦形）、マシニング加工（横形）、機械加工（小ロット対応）	担当者:新井 和彦 TEL:048-501-1015
埼玉県 有限会社小林技工	へら絞り（スピニング）加工、精密板金加工、バフ研磨	担当者:小林 勲 TEL:048-933-1250

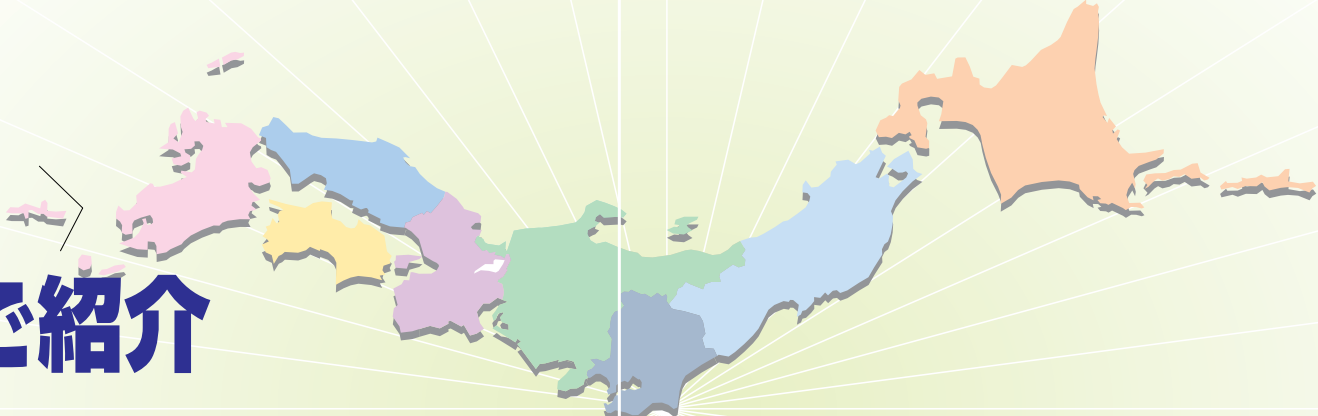
エミダス・プロ会員さん

- ◎石川県 ナルワコーキ有限会社…………… P22
- ◎静岡県 沢根スプリング株式会社 …… P12
- ◎静岡県 株式会社内山精工 …………… P19

愛知県 前田工業株式会社	CO2レーザー加工、YAGレーザー加工、レーザー加工（4尺超）	担当者:前田 利光 TEL:052-604-8650
愛知県 株式会社テクノプラスト	マシニング加工（樹脂）、フライス加工（樹脂）、旋盤加工（樹脂）	担当者:中村 明 TEL:052-819-1130
静岡県 株式会社オービーシー	射出成形、プラスチック試作加工、自動車部品組立	担当者:大橋 成樹 TEL:053-428-7311
静岡県 株式会社シンヨウ	精密板金加工、TIG溶接（アルゴン溶接）、溶接加工	担当者:伊藤 弘樹 TEL:053-437-2705
静岡県 有限会社尾崎製作所	単発（80t未満）、単発（80t～200t）、絞り	担当者:尾崎 俊也 TEL:053-594-1430
静岡県 株式会社丸真電子	電子回路設計（電子）、大量生産対応、試作・少量（プリント基板）	担当者:笠原 基兄 TEL:0538-38-1133
愛知県 株式会社ホウセン	NC旋盤加工、マシニング加工（縦形）、機械加工（小ロット対応）	担当者:加藤 悟 TEL:0536-24-8555
愛知県 富士工業株式会社	設計、製作、自動機設計	担当者:中根 克行 TEL:0563-56-2516
愛知県 板倉工業株式会社	NC旋盤加工、マシニング加工（縦形）、機械加工（小ロット対応）	担当者:板倉 明 TEL:0566-53-1810
愛知県 中嶋工業株式会社	マシニング加工（縦形）、治工具製造、機械加工（小ロット対応）	担当者:中嶋 恒男 TEL:0568-81-0524
岐阜県 株式会社エム、エム、テクノ	単発型、プレスロボット型、単発（80t～200t）	担当者:森 秀和 TEL:0584-66-2006

ニッポン製造業を盛り上げよう！

元気に活躍する エミダス・プロ会員さんをご紹介



現在、日本の製造業には、素晴らしい技術を持った
パワフルな企業が数多く存在します。
このコーナーでは、独自の技術や高度な生産システ
ムなどを武器に活躍している
エミダス・プロ会員さんをご紹介します！
みなさまが新たなビジネスパートナーと出会うきっ
かけになれば幸いです。ぜひご覧ください。

エミダス登録番号 74009



株式会社 熊防メタル

熊本から全国へ、そして世界へ

■3価クロメート処理（環境対応最新型亜鉛装置設置）
■BSE T 処理（化学プラスト調処理）
■コスモコート（導電性アルマイト）
■KBM処理（H・F・NF・CF）
■無電解ニッケルめっき
■電解研磨（SUS、アルミ、チタン）
■その他表面処理全般

住所：熊本県熊本市長嶺西1丁目4番15号 TEL：096-382-1302 FAX：096-382-0352 担当者：総務部長／前田義則
E-MAIL：ymaeda@kb-m.co.jp URL：http://www.kb-m.co.jp/

エミダス登録番号 72041



泰東電機工業 株式会社

空調管理された工場で、大物部品を加工しています

当社は様々な産業の機械加工部品を製造している会社です。創業以来60年を数え、当社の伝統の一つであります五面加工機をはじめとする大型MCを近年の製品の大型化に伴いさらに充実させました。そして高精度化された製品に対応すべく、温度管理された工場、研磨の精度をMCで対応するなど実績を上げてきました。当社では主に半導体・液晶製造装置のアルミ加工部品を手掛けさせて頂いておりますが、平面・平行・直角等の加工歪を解決してきた技術力

住所：埼玉県熊谷市弥藤吾563-7 TEL：048-588-5611 FAX：048-588-5610 担当者：専務取締役／龍崎弘道
E-MAIL：h.ryuzaki@taitoh-d.co.jp URL：www.taitoh-d.co.jp

エミダス登録番号 80106



木曽精機 株式会社

高精度化・即納体制でお客様への貢献度を高める

木曽精機は精密機械部品の加工を得意としている会社で、主な加工品としては、半導体製造装置部品（真空内チャンパー等）・医療機器部品（人工透析関連等）・産業機器部品でアルミニウムを主として切削しています。主要機械として、横型マシニングセンター7台・縦型マシニングセンター3台・複合NC旋盤3台を駆使して難加工に取り組んでいます。来年頭には牧野フライス製作所社製5軸制御横型マシニングセンター（MCD2016-5XA）を導入してモリブデ

住所：広島県福山市引野町657-36 TEL：084-953-4422 FAX：084-953-4433 担当者：総務部人事労務室／村田浩二
E-MAIL：k-murata@kisomec.co.jp URL：http://www.kisoseiki.co.jp/

エミダス登録番号 21078



株式会社 ティ・ディ・シー

超精密鏡面加工で面粗さRa1ナノ前後を実現

【超精密鏡面加工 独自の加工技術を確認】
TDCの超精密鏡面加工技術は、金属、セラミックス、半導体、ガラス、その他新素材あらゆる材質に超精密鏡面加工が可能。また、この超微細加工により平面度0.1ミクロン、平行度0.5ミクロン、真直度・段差±0.5ミクロンなど高精度なモノ作りを実現します。加工面積は0.1φ～φ1500。（大型鏡面は試験稼働中につき、個別にお問い合わせください。）

住所：宮城県宮城郡利府町飯土井長者前24 TEL：022-356-3131 FAX：022-356-3578 担当者：企画・事業推進担当／赤羽夏子
E-MAIL：natsuko@mirror-polish.net URL：http://www.mirror-polish.net/

エミダス登録番号 78757



株式会社 サンセイ

『もの造り総合力で差をつけます。』 金型部品・治工具・装置部品

弊社は、金型部品専門メーカーとして40年余り部品加工をして参りました。その豊富なノウハウを活かし今現在では、治工具加工や装置部品などの製作販売でたくさんのお客様より高い評価を頂いております。弊社が得意とする丸物は段付φ0.2～φ150まで対応。加工機械（3次元対応）測定器、商品出荷に至るまで200台の最新鋭設備と16名の各種技能士を中心に製造販売しております。治工具、装置部品などステンレス・アルミの単品加工も得意としており、豊富

住所：神奈川県厚木市下川入205-3 TEL：046-245-5111 FAX：046-245-3844 担当者：営業部 係長／立浪宗幸
E-MAIL：m-tatsunami@sansei-k.co.jp URL：http://www.sansei.com

エミダス登録番号 24966



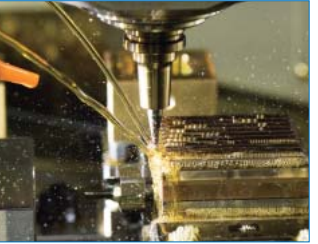
武州工業 株式会社

自動車部品のパイプ加工・板金加工

武州工業株式会社では、自動車部品のパイプ全般加工及び板金加工を得意とするメーカーです。非量産・試作・量産と幅広く生産対応を行い、加工に必要な型・治具はもちろんのこと、ミニ設備も自社設計～製作を行っており、短納期・低コストに貢献しております。品質面ではISO9001を取得、環境面ではISO14001を取得し、信頼される製品作りと共に、環境影響を配慮した企業活動を行っております。全従業員一人ひとりがお客様に何ができるか、何をすべきかを

住所：東京都青梅市末広町1-2-3 TEL：0428-31-0167 FAX：0428-31-3774 担当者：チーフリーダー／平井直之
E-MAIL：info@busyu.co.jp URL：http://www.busyu.co.jp

エミダス登録番号 70795



ナルワコーキ 有限会社

CBN工具での金型用高硬度材の高速ミーリング加工を実現

主に微細金型部品加工を最新の設備を駆使して日夜、技術の向上に励んでおります。高速ミーリング加工は近年のCBN工具の発達により従来の超硬エンドミルに比べ非常に高速での送りに対応し、なおかつエンドミル（刃先）の磨耗が非常に少なく安定した面精度が得られます。当社はいち早くCBN工具を取り入れ高硬度材への直彫り加工に取り組んでまいりました。製品といたしましては狭ピッチコネクタ金型用のコア、プレス金型用のダイ&パンチ、小型部

住所：石川県金沢市松村1-27 TEL：076-267-7779 FAX：076-267-7710 担当者：取締役営業部長／高崎泰彰
E-MAIL：info@naruwa-k.jp URL：http://www.naruwa-k.jp/

エミダス登録番号 34326



向陽金属工業 株式会社

ワイヤー加工を主にした大小問わない部品加工

ワイヤー加工、レーザー加工等の金属加工を得意分野としております。国内でも稀な当社大型ワイヤー加工機にて、厚さ400mm以上最大積載量4,000kgまでの極厚加工に対応しており電磁防止回路によって材料変質及び変色も最小限に加工できます。他金型加工例として、自動車メーカー向けプレス・樹脂・ダイキャスト型等の実績も有りアルミ・ステンは勿論、インコネル・ハステロイ・チタン等の難加工材もクオリティーを保ち加工可能です。微細加工について

住所：神奈川県藤沢市用田2672 TEL：0466-48-3168 FAX：0466-48-4546 担当者：電気加工部／山田・山崎
E-MAIL：toshiki.y-koyokk@dolphin.ocn.ne.jp URL：http://www.cityfujisawa.ne.jp/koyo

エミダス登録番号 80105



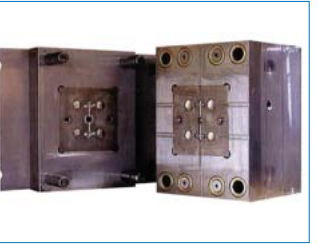
キソメック 株式会社

非鉄金属業界でいち早く、高品位・即納体制を確立

キソメックは創業から非鉄金属卸売業一筋の会社で、取扱い品目の中でも主にはステンレス各種鋼板・型鋼、アルミニウム板・型材、伸銅品が売上の大半を占めます。プラズマ溶断・シャーリング切断・バンドソー切断による加工作業も行っています。当社社員の合言葉として「全てはお客様のために」という言葉があるようにお客様のために必要な情報をいち早く提供し、素材の調達・管理に万全を期し、加工においてはお客様の要求スペックを超える仕上がり

住所：広島県福山市曙町1-14-24 TEL：084-953-4422 FAX：084-953-4433 担当者：総務部人事労務室／村田浩二
E-MAIL：k-murata@kisomec.co.jp URL：http://www.kisomec.co.jp/

エミダス登録番号 22515



株式会社 日出

プラスチックレンズのパイオニアとして限りなき挑戦

当社は1957年に創業をし、主にカメラ関係の光学用精密樹脂製品・非球面プラスチックレンズ等を専門に光学設計を含めて金型加工から一貫して製品まで製造を行っている会社です。カメラのファインダーレンズやプリズム等のクリーンな環境を要求されるものを含めて、センサー関係のレンズ等の生産も手がけています。海外に

住所：東京都練馬区北町5-17-5 TEL：03-3937-1341 FAX：03-3933-3730 担当者：工場長／井達敏夫
E-MAIL：yottan@arion.ocn.ne.jp URL：http://www.hinode-japan.co.jp

製造業
限定

挑戦する製造業の ひと目で強みがわかる！

ためのホームページ制作 WEBサイトを制作・運用いたします。

プロカメラマンによる写真撮影

工場・製品を美しく見せる。
製造業の魅せかたを熟知した
プロカメラマン

得意技術&製品

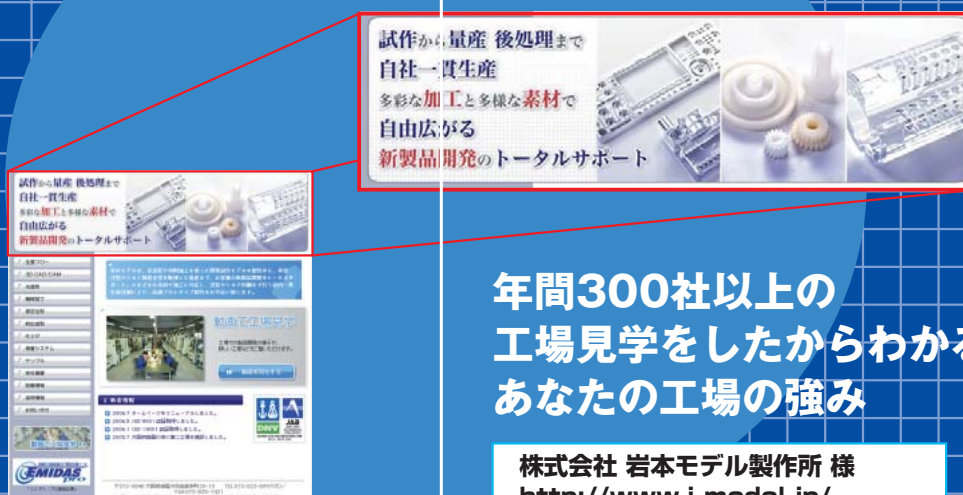
情報を効果的にPR

人材獲得(リクルート)にも大きく貢献

好感度の高いホームページで
学生にも強力アピール

年間300社以上の
工場見学をしたからわかる、
あなたの工場の強み

株式会社 岩本モデル製作所 様
<http://www.i-model.jp/>



試作から量産 後処理まで
自社一貫生産
多彩な加工と多様な素材で
自由広がる
新製品開発のトータルサポート



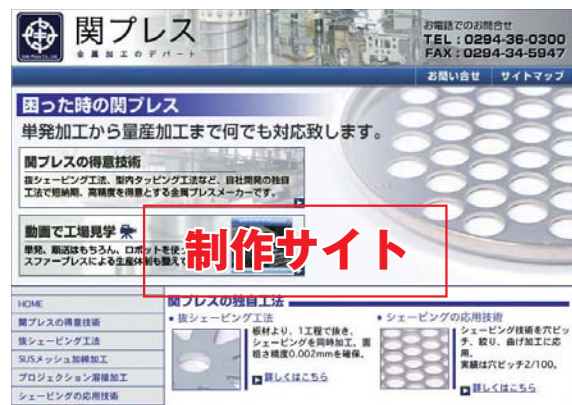
ネットで工場動画を配信

製造業PRの最強ツール！
訴求力の高い動画で積極的なネット活用
※動画制作費用は別途となります。



株式会社 ミズノマシナリー 様
<http://www.mizuno-machinery.co.jp/>

WEBサイト運用・更新



株式会社 関プレス 様
<http://www.sekipress.jp/>

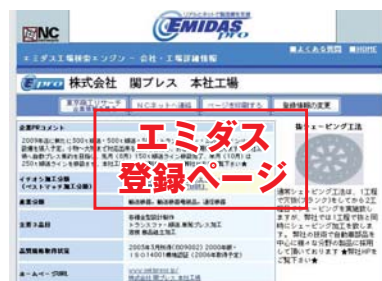
サポート

エミダス・プロ会員限定

「蓄積されたノウハウ」
「アクセスログ解析データ」
をもとに NC お客様担当より
毎月のお電話から

ヒアリング
+
運用アドバイス いたします。

さらにお忙しい
ご担当者様に代わり、
ご要望に対し
ホームページの
更新作業を代行いたします。
毎月1回まで：テキスト400文字まで・写真差替え2枚のみ



HPの効率的更新

+

経営・営業戦略への活用

「どの企業が」
「どの検索エンジンから」
「どのようなキーワードで」
(複数の検索ワードまで表示)
ホームページを閲覧したかが
分かります。



『エミダスマガジン』をよろしくお願ひします！

2004年の春に創刊いたしました雑誌『エミダス』は、おかげさまで15冊目を迎えます。

「たくさんのおみなさまに愛され、たくさんの人の元気と勇気の源でありたい」

そんな想いを込め、『エミダスマガジン』はこれからもどんどん成長し続けていきますので、どうぞよろしくお願ひします！

購読者データ

(2007年9月から)

日本国内への配布

50,000部

エミダス会員企業/大手メーカー及び、
購買担当者/マスコミ/行政・団体

中国への配布

30,000部

日系企業及び、中国ローカル企業

●無料で配布しているのに、これだけ内容が濃いのは本当に素晴らしいと思います。
(福島県/行政・団体)●『エミダスマガジン』を毎号楽しみに読ませていただいております。まだまだ日々勉強中、義理の父である社長を追いかけることはできません。このような悩み多い2代目も特集してほしいです。
(茨城県/N社)●『エミダスマガジン』に掲載された記事を見た電気メーカー様からお問い合わせがあり、見積書を提出。弊社の技術を高く評価していただき、注文をいただきました。
(大阪府/A社)

- 『エミダスマガジン』定期購読(無料)お申し込み
NCネットワークのサイトからお申し込みいただけます。
(エミダスマガジンプレゼントのお申し込みフォームにご登録ください)

- 『エミダスマガジン』連絡先 株式会社エヌシーネットワーク
〒101-0042 東京都千代田区神田東松山下町10-2 翔和神田ビル3階

☎03-5298-8977 Fax 03-5298-3513

- 企画営業グループ『エミダスマガジン』編集チーム

mag@nc-net.or.jp

EMIDAS
magazine株式会社 エヌシーネットワーク
広告価格表(2006年10月1日改定)

●フルバナー広告

《フルバナー》	価 格 (税込み)
(NEW) TOP固定	¥315,000
ローテーションフルバナー 5万PV	¥78,750
ローテーションフルバナー 10万PV	¥147,000
ローテーションフルバナー 20万PV	¥273,000
ローテーションフルバナー 40万PV	¥504,000

※ローテーションフルバナーはTOP以下のコンテンツページ表示

●ミニバナー広告

《ミニバナー》	価格(円/月)(税込み)
上段	¥210,000
中段	¥189,000
下段	¥168,000

●メール広告(毎週月・木曜)

	価格(円/回)(税込み)
5行ヘッダ	¥126,000
ダイレクトメール	¥262,500

●テキストバナー広告

	価格(円/月)(税込み)
ライト	¥157,500
センター	¥157,500

●エクスクルーシブ(独占・買い切り)広告

	価格(円/月)(税込み)
画像+テキスト	¥210,000

●雑誌エミダスマガジン(3月・6月・9月・12月発行)

	価 格 (税込み)
表4(裏表紙・日本のみ)	¥735,000
表3(裏表紙の内側・日本のみ)	¥682,500
表2(表紙の裏・日本のみ)	¥577,500
表2(表紙の裏・中国のみ)	¥367,500
表2(表紙の裏・日・中掲載)	¥682,500
1P(日本のみ)	¥472,500
1P(中国のみ)	¥315,000
1P(日・中掲載)	¥577,500
1/2P(日・中掲載)	¥367,500
1/4P(日・中掲載)	¥262,500

■広告についてのお問い合わせ
企画営業部 金澤・鈴木・渡部
電話:03-5298-8977
E-mail:ad@nc-net.or.jp

※詳しくはWEBページよりご案内します。
<http://www.nc-net.or.jp/ad/>

NCネットワーク
広告メニューのご案内

日本最大の中小製造業向けBtoBサイトに広告を出してみませんか？

●サイトの概要●

月間トータルPV: 430万PV(2007年6月実績)

登録会員数: 約14,200事業所(2007年6月現在)

主なクライアント様

製造業、CADソフトメーカー、工作機械メーカー、
治具メーカー、資材販売サイト、コンサルティング会社、
製造業向け出版社、金融機関、PCメーカーなど

<http://www.nc-net.or.jp/>

Web広告のご案内

サイトトップページ広告



Google
検索結果
「製造業」=1位
2006年11月現在

フルバナー広告
(トップページ固定・
ローテーションバナー)

サイト各ページの最上部に表示される画像広告です。サイト全体で広くPR出来ますか？

テキストバナー広告
(センター・ライト)

テキスト広告スペースです。

エクスクルーシブ広告

月間約8万PVのトップページの、貸切広告です。

ミニバナー広告(上・中・下)

月間約8万PVのトップページの、貸切広告です。

メール広告のご案内

メール広告

NCネットワークの登録会員向けメールマガジン「エミダス Hotメール」には、
受発注情報や受注獲得のためのネット活用が満載!約25,000人の購読者のうち、75%が経営者および役員です。

●ヘッダー5行広告

・原稿サイズ: 全角35字×5行
・掲載場所: メール最上段
・配信頻度: 毎週月曜日・木曜日

●ダイレクトメール

メールマガジン
の貸切り広告



雑誌広告のご案内

エミダスマガジン

発行部数50,000部を誇るEMIDAS magazine(日本版)は、エミダス会員企業様(主に経営者層)や、その他、大手製造業(購買担当)やマスコミなど、多くの方々にご覧いただいております。

・発行部数: 50,000部(日本版のみ)
・総ページ数: 約68ページ
・発行のタイミング: 3・6・9・12月
・配布先

エミダス会員企業(主に経営者層)
大手製造業(購買担当)やマスコミ



工場の中心で愛を叫ぶ

「じゃあジョニー、おまえのどこをどうな
おせば、おまえが金型として完成する
のかオレに教えてくれるんだな？」

「あー、教えてやるさ」

「でもさ、どうやって微妙な仕上げ具合をオレに
伝えるんだよ。ありえねえだろう、やっぱし」

「まったく、なにからなにまで飲み込みの悪い野
郎だな。ちよつと俺に触ってみな」

小川はジョニーの表面を触った。

「そのまま、そーつと、手でなぞってみな」

小川は言われたとおりジョニーの表面をなぞりな
がら、手の平に伝わってくる温感のようなものに驚
いていた。

「おいジョニー、わかるぞ。すげえよ！ わかるよ、
ジョニー！ この温かく感じるところを磨いていけ
ばいいんだな」

「たぶんそれでいいと思うぜ。俺だって新人なんだ
から、そんなに全部わかってるわけじゃねえけど、
昼間プレスしたときの痛みは忘れてねえからさ。そ
の痛かった場所を教えることはできるんだよ」

小川はこれでこの金型を仕上げることができる
と心底ホッとした。そして多くの先人達の「鉄の声
を聞く」という言葉の意味を初めて理解したよう
な気がした。

「おいシンジ。おまえ、もしかしたら自分が熟練し
た金型職人にでもなれたと勘違いしてねえか？
おまえは、まだまだ金型の技術者としては、ヨチヨ
チ歩きのパヨクだったことをちゃんとわきまえて

いてくれよ。謙虚に学ぶ心がないと、俺以外の奴
の声を聞くなんて、到底無理な話だぜ」

「勘違いなんてしてないさ。けど、やっぱ先が見え
るつうらしいよ」

「そんなもんかね。ところで話を戻すけど、おま
え、この会社の秘密知りたくないのか？」

小川は、ジョニーが不敵に微笑んだような気がした。

「おまえのほうがしゃべりたくて我慢ならないんじ
やないのか」

「なんだと！ じゃあいいよ。この話はこれで終
わりだ。せつかく人が親切にしてやってくれるのに、そ
んな言い方はないんじゃないのか」

俺たちは相棒だ [3]



なんだか見捨てられるようで小川は怖くなって
きた。

「ごめん、ごめん。そんなつもりじゃなかったんだ」

「それが人に謝る態度か」

「人じゃないと思うけど」

小川は、先ほどから人間のように振る舞っている
金型への微妙な気持ちがついに口から洩れてしまった。

「ほんとに怒るぞ。おまえ一人じゃ絶対に俺を一
級の金型に仕上げるなんてできないんだから
な」

「いや、ほんとごめん。俺が悪かった。許してくれ
よ」

「土下座」

「えっ？」

「土下座だよ。昔から謝るときは土下座って決ま
ってるだろう」

小川は、金型にここまで言われて情けないと思
いつつ、金型を仕上げるためならしょうがないと、
しぶしぶながら両手をついて謝った。

「申し訳ありませんでした。お願いですから会社
の秘密を教えてください」

「しょうがねえなあ。そんなに言うんじゃ教えな
いこともないんだけど……つて、まあ正直、俺も誰
かに話したくとうずうずしていたんだけどな。な
んたって他人の不幸は蜜の味っていうからな」

小川は、この金型を廃却する時は、絶対に自分の
手で壊してやると密かに誓った。

次号につづく



株式会社ソディックハイテック 福井事業所竣工式にて、
写真左から「エミダスマガジン」編集長 金澤、
株式会社ソディックハイテック 常務取締役精密機械事業部長 松井孝氏、
ベノック株式会社代表取締役 奥田潤氏、NCネットワーク 日野

編集後記

エミダスマガジン秋号を通じ、
今回も全国のお客様を訪問させて
いただきました。

他の土地におうかがいしたのにも
関わらず、普段東京でお会いする
お客様と偶然顔をあわせる機会が
多々あり、
東京にいるのと変わらない
そんな感覚を覚えました。

広いようでとても狭い日本。
いや、今はもう距離や時間を超え
て、ビジネスは展開されて
いるんだと改めて実感しました。
それでは、世界規模ではどうで
しょう。

冬号では、海外展開されている
製造業の動向に迫って
みたいと思います。

「エミダスマガジン」編集長 金澤亜希子

『エミダスマガジン』2007年冬号予告

2007年12月上旬発行予定

○ 挑戦する人
山崎ユニオン株式会社
代表取締役 山崎章吉氏

○ 特集
挑戦する製造業の海外進出

『エミダスマガジン』編集部

■NCネットワーク
・金澤亜希子・日野星子・渡部彩子
・鈴木美生・近江匡宜・小宮山靖裕
・木村寛之・太田祐子・河合研斗
協力：上野歩

■Industry Japan
・那須直美

<連絡先>
東京都千代田区神田東松下町10-2
翔和神田ビル3階
TEL: 03-5298-8977 FAX: 03-5298-3513
<http://www.nc-net.or.jp/>
mag@nc-net.or.jp

<連絡先>
有限会社インダストリー・ジャパン
東京都中央区晴海1-6-1814
TEL: 03-3536-1789 FAX: 03-3536-1723
<http://seizougenba.com/>

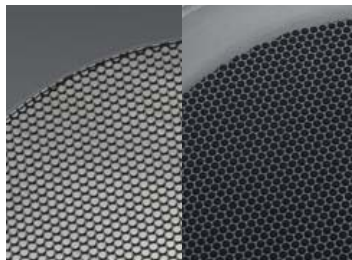
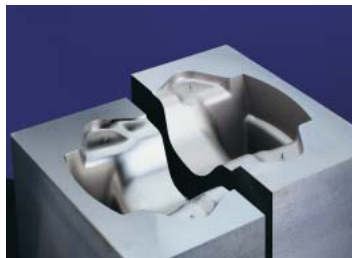
■NCネットワークチャイナ
・岡崎玉妙・談星海・塚越ゆみ子・陸影
・陳政慶・章静毅
協力：矢頭朋幸

<連絡先>
浦東南路855号 世界広場12階F-G
TEL: (8621) 5836-9668
FAX: (8621) 5877-2909 / 5877-5605
※ (株)メタルワン、(株)エヌシーネットワーク、
三菱商事(株)3社の合併企業
<http://www.ncnc.china.com/ja/>
info@ncnetwork.com

Sodick
Nano&Solution

ゼロ消耗

で始まる 放電革命



LQ G/LN Gシリーズ SGF電源登場

“ゼロ消耗”とは？

世界初！電極消耗率0.06%以下（超・超無消耗）
を“ゼロ消耗”と定義することにいたしました。

“ゼロ消耗”の優位性

- 1本のグラファイト電極で荒加工から仕上げ加工まで可能！
- 電極製作コストの大幅削減が可能！
- 段取り時間の短縮が可能！
- 複数の電極を用いるが故の様々なエラーを軽減！

高速加工の実現

- Gr電極で従来の無消耗領域では加工速度2～3倍を実現！
- 銅電極においても無消耗・高速加工を実現！

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

株式会社 **ソディック**

営業本部 ■〒224-8522 横浜市都筑区仲町台3-12-1 Phone:045-942-3111（大代）