EMIDAS magazine

挑戦する製造業のための情報誌［エミダスマガジン］

2011 Spring Vol.26

ミヤジマ／宮嶋 誠一郎

特集

製造業 生き残り戦略

自社商品開発で生き残る

- 最終商品(BtoC)への挑戦
  ～メタフィス・プロジェクト／COLORS始動～
- 日本製造業の復活のために
- ターゲットを明確に
  ～BtoBからBtoCへ事業転換の挑戦～

日本ブランドで生き残る

- 一番大切なのは、はじめること
  ～やりたいことをみんなが考えて商売につなげよう～
- 自社商品で生き残る！
  BtoBからBtoCへの挑戦

生産材での事例！

- 他社に売りたくないモノが一番売れる！
  ～脱・顧客依存！ 開発提案型企業への変身！～
- 自社の悩みを解決することで、製品開発に成功！

Challenger

挑戦する人

「削りだすのはもったいない！」
シャフト部品のアプセット
鍛造専門メーカー

株式会社ミヤジマ
代表取締役社長
宮嶋 誠一郎

素顔

ニッポン製造業に賭ける経営者

全員現場主義

株式会社昭栄精機
代表取締役
樋口 智朗

EMIDAS STYLE

<エミダス・スタイル>

ニーズに応える 溶接金網の専門メーカー

株式会社 高岡ケージ工業

イメージキャラクターの「BENBO君」

ニッポンの未来は製造業が創る。

NC network
挑戦する製造業のために

X class 続々誕生中!

高剛性
熱変位抑止
省エネ
豊富なバリエーション
世界各国安全規格対応
MAPPS Ⅳ搭載

高剛性・高精度CNC旋盤
NLX SERIES
日刊工業新聞十大新製品賞/モノづくり賞受賞

高精度高速横形マシニングセンタ
NHX SERIES

高精度高速立形マシニングセンタ
NVX SERIES

高精度・高効率複合加工機
NTX SERIES

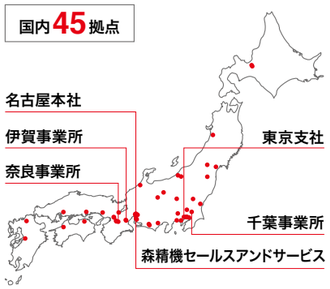
DCG Ⅲ: Driven at the Center of Gravity Ⅲ　MAPPS: Mori Advanced Programming Production System

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
■東京支社　東京都港区港南2丁目15-1 品川インターシティA棟18階（〒108-6018）
TEL. (03) 5460-3570　FAX. (03) 5460-9610
■奈良事業所　TEL. (0743) 53-1121　■千葉事業所　TEL. (047) 410-8800
■伊賀事業所　TEL. (0595) 45-4151

株式会社 森精機セールスアンドサービス
名古屋市中村区名駅2丁目35-16（〒450-0002）
TEL. (052) 587-1862　FAX. (052) 587-1864

サービスセンタ　0120-124-280　0077-78-0222　24時間 365日 通話無料

国内45拠点



Silver Sponsor
world skills London 2011
Showcasing skills that shape our world

「削り出すのはもったいない!」

シャフト部品のアプセット鍛造専門メーカー

株式会社ミヤジマ　代表取締役社長

宮嶋 誠一郎（みやじま　せいいちろう）

1962年、滋賀県生まれ。神戸大学工学部生産機械工学科卒業後、豊田工機㈱（現ジェイテクト）に入社。産業用ロボットの利用技術開発に従事。1989年5月（株）宮嶋弁棒鍛造所（現ミヤジマ）に入社。2002年4月に代表取締役社長に就任。

◆座右の銘　「自然体」
人づきあいで大切なのは、誰とでも話を合わせられるということではなく、どれだけ実物大の自分でいられるかということだと僕は思う／秋元　康

◆尊敬する人　ジョージ秋山の「浮浪雲」、それと父（問題は多々あるが!）

◆経営者として大切にしてきたこと（こだわり等）
なんといっても第一は「健康」。朝晩の犬の散歩と朝風呂を始めて約20年、風邪で寝込むことはまず無くなりました。あとは「プラス思考」。よいこと悪いこと、どんなことでもそれは運命と受け容れる。「人間万事塞翁が馬」というように、今はつらいことでも、後々よかったと思えるときがきっと来る。

◆我が社の特徴
祖父（創業者）が考案してくれた「宮嶋式弁棒鍛造方式」。
特許はとうの昔に切れていますが、滋賀の田舎で生まれ育った当社の方式は、日本中、いや、世界中でも類を見ない独特のもので非常に便利な鍛造方式です。それをベースとして改善改良を加え、建機・農機や工作機械・繊維機械・鉄道車両・自動車・フォークリフト・医療設備など様々な機械の重要部品を鍛造しています。

◆夢や目標
「日本にミヤジマという面白い鍛造メーカーがある」と言ってもらえるような“international”な会社になること。「会社に行くのが楽しく、三方に感動を与えられ、孫が働きたくなるようなミヤジマ」をめざす。

Campany Profile
エミダス会員番号：47689

株式会社ミヤジマ

●所 在 地　滋賀県犬上郡多賀町多賀1008番地
●TEL／FAX　TEL：0749-48-0571
FAX：0749-48-1478
●創　　立　1956年
●資 本 金　1,000万円
●従業員数　31人
●事業内容　各種シャフト形状部品の熱間アプセット（据え込み）鍛造およびそれに付随する各種熱処理、機械加工一式

●得意&特異技術
・環境にやさしい鍛造メーカー「ミヤジマ」では、エコアクション21の認証を受けました。
・当社のアプセット鍛造は、材料費の低減・加工時間の大幅短縮を実現します。

NC network
挑戦する製造業のために

『エミダスマガジン』WEBページで、
バックナンバー（電子版）をダウンロード！

http://www.nc-net.or.jp/knowledge/mag/

エミダスマガジン　検索

Waterless Printing. Naturally.

PRINTED WITH SOY INK

ENERGY GREEN

この印刷には環境に配慮した「水なし印刷」と「大豆油インキ」を採用しています。
また消費電力の一部はCO2を排出しないグリーン電力を使用しています。

ニッポンの未来は製造業が創る。

株式会社エヌシーネットワークは、インターネットや『エミダスマガジン』を通じて、日本のモノづくりを応援します。
「挑戦する製造業のために」を企業ドメインに、約17,400社の会員企業を結び、ビジネスマッチングを行っています。
『エミダスマガジン』は、大手企業の開発・購買担当、マスコミ、行政、教育機関など、製造業に携わる方々に配布している情報誌です。

<連絡先>
■NCネットワーク
東京都千代田区神田駿河台2-1-4　ヒルクレスト御茶ノ水7階
TEL:03-5217-5403　FAX:03-5217-5411
http://www.nc-net.or.jp/
mag@nc-net.or.jp
■NCネットワークチャイナ
長寧区天山路310号海益ビル9階CD単元
TEL:8621-3353-8866　FAX:8621-3353-8981
http://www.nc-net.net/ja/

CONTENTS

EMIDAS magazine

挑戦する製造業のための情報誌［エミダスマガジン］

2011 Spring Vol.26

Challenger 挑戦する人
「削りだすのはもったいない！」シャフト部品のアプセット鍛造専門メーカー　3
株式会社 ミヤジマ　代表取締役社長　宮嶋誠一郎

素　顔　ニッポン製造業に賭ける経営者㉔
全員現場主義　6
株式会社 昭栄精機　代表取締役　樋口智朗

特　集　製造業生き残り戦略　10
自社商品開発で生き残る～プロローグ～
●最終商品(BtoC)への挑戦 ～メタフィス・プロジェクト／COLORS始動～
●日本製造業の復活のために
●ターゲットを明確に ～BtoBからBtoCへ事業転換の挑戦～
日本ブランドで生き残る
●一番大切なのは、はじめること ～やりたいことをみんなが考えて商売につなげよう～
●自社商品で生き残る！ BtoBからBtoCへの挑戦
生産材での事例！
●他社に売りたくないモノが一番売れる！ ～脱・顧客依存！　開発提案型企業への変身！～
●自社の悩みを解決することで、製品開発に成功！

■ EMIDAS STYLE
<エミダス・スタイル>
ニーズに応える溶接金網の専門メーカー
株式会社高岡ケージ工業 ---------- 18

■ 連　載
第20回　めっき職人清水栄次の売れるモノづくりのススメ
ビジネスをしないと駄目です。／三和メッキ工業　取締役専務　清水栄次 ---------- 20

■ 新規エミダス会員紹介 ---------- 21

■ EMIDAS Information
<エミダス・インフォメーション>
挑戦する製造業のIT経営支援ツール【エミダス・プロ】の魅力！ ---------- 26
世界に広がるエミダス会員企業 ---------- 28
NCネットワークのコンテンツ
BtoCサイト「工場直販ストア COLORS」リニューアルオープン！ ---------- 29
第2回 EV・HEV駆動システム技術展に出展しました！／
第5回従業員向け工場見学会 活動日誌 ---------- 30
NCネットワークベトナム紹介 ---------- 31

■ 連載小説
KATAYA ～金型屋物語～　第18話「町工場②」／上野 歩 ---------- 32

■ NCネットワークとエミダス会員企業のエミダス部活動
日本酒部　「モノづくり、人づくりで生まれる、うまい日本酒」／八海クリエイツ　専務取締役　行方武夫 ---- 34
鉄 道 部　「私と鉄道写真」／長門電機　代表取締役　伊藤義郎 ---------- 35

■ 連　載
第20回　工場の中心で愛を叫ぶ
モノづくりは愛だ (8) ---------- 38

■ 資料請求・アンケート ---------- 39

■ ものつくり大学「学生がモノづくりの楽しさ、面白さを再発見！」
立命館大学　びわこ・くさつキャンパス　理工学部工作センター ---------- 40

■ 何事にも貪欲で取り組むモノづくり魂　青山シャフト工業株式会社 ---------- 41

Photographer　引地信彦（表紙）／今 祥雄（P6・7）

全員現場主義

株式会社昭栄精機／代表取締役社長
樋口 智朗
ひぐち　ともお

専務取締役兼最高財務責任者
樋口 達朗
ひぐち　たつお

ちょいワル風味の双子ちゃん

やっぱり、おまえよりオレのほうがカッコイイと思ってるんですか？　ときいたら、「お互いにそう思ってるんじゃないの」と、シャツの襟元からネックレスを覗かせたトミーが言った。

「でも、きょうのこの衣装、どっちもオレのなんよね」と、首にストールを巻いたタミーが切り返した。

1967年3月6日の午前9時と午前9時半、トミー＝株式会社昭栄精機代表取締役社長・樋口智朗とタミー＝同社専務取締役兼最高財務責任者・樋口達朗は一卵性双生児として生まれた。

高校時代、兄が参加したバンドが琵琶湖で合宿しようということになった。で、バンド名は“琵琶湖バンド”ということに。だが、「ヘビメタやるのに、そりゃなかろう」と、バンドの名称は“リュートレイク”に変更。つまりは琵琶＝luteと湖＝lakeを組み合わせた和製英語である。

ドラマーだった智朗もトミーとあいなった。

他の高校で野球に励んでいた弟の達朗も、兄に感化されロックバンドのボーカル、タミーとして文化祭のステージに立った。

「兄弟げんかしたのは小2くらいまで」という仲のよい双子である。では、兄弟タッグで、ずいぶん暴れたのでは？　という質問には、「よく言われるんだけど、そんなのまったくなかった」とのこと。子どもの頃からふたりともからだが大きくて、自然とまわりが敬遠していたようだ。中学2年で身長は175センチに達したという。

「もっとも、そこで成長が止まっちゃったんだけど」とタミーが言うと、「成長するのは横ばっかり。面白いもんで、どっちかが肥ってくると、いっしょに肥りだすんだよね」とトミーが笑う。

強面のふたりがコンビニへ行くと、入口にたむろするヤンチャな面々がきれいに花道をつくってくれる。「そこをビビりながら通っていく(笑)」と、トミーとタミー。

次ページへつづく

稼ぐ人間が多いほうが効率がいい

怖かった父

「おまえら毎日が修学旅行みたいなもんだろ」と言われる小学生時代だった。なにしろ学校の友だちが兄弟なわけだから。

４年生の時だった、なんでも「ひとといっしょのことはいや」な、タミーが、生徒会の会長に立候補した。生徒会長といえばふつう最上級生の６年生が務めるものである。型破りな行動に出た弟への対抗心からトミーも出馬。

選挙結果は、80票を得たタミーに対して、40票も得られなかったトミーは最下位。もっとも当選した６年生候補は300票以上を得ていた。ふたりそろっての落選である。

時にこうした思い切った行動には出るものの、兄弟はいわゆる悪ガキではなかった。そこには、圧倒的な父の存在があったから。

機械加工会社、昭栄精機の創業者・樋口宗男さんは、兄弟にとって相当に怖い父親だったようだ。なにかコトを起こせば鉄拳制裁が待っている。

「“オヤジ”なんて、口に出して言えなかった。もう“お父さん”て呼んでた」とふたり。

宗男さんは、「ひとに迷惑をかけるな」「挨拶はきちんとしろ」といったことにはうるさかったが、勉強しろとはいっさい言わなかった。兄弟はガリ勉ではないが、成績は悪いほうではなかった。とくにトミーは、学力テストで常に上位につけていた。

スポーツにも打ち込んだ。中学も、兄弟ともに地元の公立校に進み、ふたりとも水泳部に所属。多くの大会でメダルを得た。

いわば校内では有名人だった双子の胸のなかに、敗者復活戦ともいえる思いがわき上がる。生徒会選挙への再挑戦だ。しかし、そこは小学校時代の苦い敗戦がある。「やっぱり、会長は無理とちゃうか？」と話し合い、書記会計というちょっと地味な役職にトミーが立候補することとなった。

「ま、そこは石橋を叩いて渡るっていう、いまの会社経営にも通じる部分」とどこまで本気か冗談かわからない顔でトミーが言う。

さて、こんどの選挙結果だが、トミーは見事に書記会計委員に当選！

やっぱり会長に立候補したほうがよかったのでは？　と言ってみたら、「いや、オレは石橋を叩いて、それでも渡らずにもどってくるほうだから」とトミー。そこに根強くある慎重さはなにかを問うと、「父がイケイケの経営方針だったからかな。バブルを謳歌し、バブル崩壊を知らずに逝ったひとだからね」そんな猪突猛進な父を反面教師とし、兄弟は慎重派に育っていく。

取締役営業見習い

トミーが教育大学付属高校に進学したのは、当時人気のあった学園ドラマ『ただいま放課後』や金八先生ブームの影響で、教師を志望したところがあったからかもしれない。世はツッパリ全盛だったが、「そちらのほうにいかないで、先生になろうかなと思うのがオレ」とトミー。

「でもオレたちは、しっかりそういうワル連中とも仲良くしてた。そういうバランス感覚って、いまの経営に活きてるかも」とタミー。

アメリカンハードロック、ヘビーメタルが一世を風靡、そのムーブメントのなかでバンド活動に熱中するトミーは、高価なドラムセットを購入する。父の工場でアルバイトすることでその金を得たのだった。ドーナツ状の金属板にホブ盤という機械で歯切りする作業は、一日じゅう立ちっぱなしで足がぱんぱんに張り、手は油でかぶれた。欲しい物を手に入れるための仕事ではあったが、反面、父にうまく乗せられて現場仕事をおぼえさせられているようにも感じるトミーだった。

一方、県立高校に進学したタミーは野球部に入り、朝６時に始まって放課後夜９時に終わる練習に明け暮れる毎日。高校生らしい情報ルートはといえばトミーを介したものしかなく、必然的に兄の趣味の影響を受け音楽に傾倒してゆく。白のストラトキャスター（エレキギター）を購入するも、２週間で挫折。それでもバンドをやりたい彼は、高校３年の野球部引退後、たのきんトリオで人気を博した野村義男率いるTHE GOOD-BYEのコピーバンドのボーカルとなった。小学校の頃、兄弟デュオで合唱会の舞台に立つなど、歌うことは好きだったし自信があるのだ。

大学４年の冬、福島県郡山の大学に通っていたトミーは、実家からの連絡で急ぎ帰省する。待っていたのは、肺がんに侵された宗男さんの10か月の余命宣告だった。

そして、「わざとじゃないかと思うくらい」（タミー）きっちり10か月の後、頑固者の宗男さんは亡くなった。

在学中、跡を継ぐかどうか迷っていたトミーも、地元の大学に通いながら家業の手伝いをして小遣いを稼ぎ、社用車である白のNEWソアラ（当時“女子大生ホイホイ”といわれていたナンパアイテム）を転がしながらウチの仕事をするのもいいかもしれないと安易に考えていたタミーも、もはや猶予はなかった。卒業後は、父の斡旋で修行のため２～３年勤める予定だった大手メーカーを半年で辞め、ふたりそろって昭栄精機に入社。二代目社長である宗男さんの実弟、国昭さんから渡された名刺の名前の横には〔取締役営業見習い〕と刷られていた。ミョ～な肩書がなぜかキャッチーで、営業に行くと老若男女を問わず温かく受け入れられた。スポーツもバンドもモテたいがためにやってきたことだった。いま、モテるために、自分たちはこれをやるしかないのだ。

Shoei's　DNA

宗男さんは、設備投資のために莫大な借り入れをしていた。堅実路線の国昭さんは、それを着実に返済しつつ、反面、兄弟に現場の裁量を任せてくれた。「天国の父が引いてくれていたレール」（タミー）によって、受注もうまくいっていた。

しかし、バブル崩壊後の95年とＩＴバブル崩壊後の02年には発注が海外に流れ、まったく仕事がなくなった。そのたびに負けてたまるかという思いで歯を食いしばった。トミーもタミーも結婚し、これから子どもに金がかかる時期だったし、なにより従業員らを路頭に迷わせるわけにはいかなった。兄弟ふたりでプレッシャーも分散できたかもしれない。

「オヤジ、いや、お父さん(笑)の会社を潰すわけにはいかない」とふたりは声をそろえて言う。そして、「父のつくった会社を大きくしようというつもりもない」とつづけた。なぜかときくと、「なんかスゴイ職人さんや老舗の割烹の女将や板さんが、人を増やすと味や技を維持できないとか言いますよね？　カッコいいじゃないですか。あんなイメージ（笑）」

黒いキャップとポロシャツの胸には〔Ｓｈｏｅｉ's　ＤＮＡ〕と刺繍されている。「送り出す製品も、自分自身の行動にも昭栄ブランドという誇りを持てという意味」とトミーは言う。

04年にふたりが現職について以来、変わらぬ誓いがある。それは、全員現場主義である。事務職も、配送員も、むろん経営者もすべてが現場で汗する。「だって、金を稼ぐ人間が多いほうが効率がいいよね」と言って、トミーとタミーは撮影の合間にもプラ箱に入った製品を運んでいた。

（取材・文＝上野（うえの）　歩（あゆむ））

ポロシャツの刺繍

主力の産業用サーボのシャフト

産業機器、印刷機、精米機、医療機器等の機械加工部品を製造

Campany Profile

エミダス会員番号：72087

◆会 社 名　株式会社 昭栄精機
◆所 在 地　愛知県大府市横根町坊主山 1-446
◆ TEL ／ FAX　TEL：0562-48-0918
FAX：0562-48-5878
◆設　　立　1963 年 3 月
◆資 本 金　1,000 万円
◆従業員数　15 人
◆事業内容
材料～完成まで機械加工部品をロットの大小問わず、低価格、短納期、高品質でお届けします。

◆主要三品目
・シャフト
・スプラインや歯車
・円筒カム

◆注文・製品に関するお問合せ
担当：樋口智朗　TEL：0562-48-0918

特集 製造業生き残り戦略

NCネットワークでは、従来の受託型企業（BtoB）から自社商品・最終商品（BtoC）メーカーになる挑戦をしたいという会員の皆様の声を受け、ムラタ・チアキ氏が率いるメタフィス・プロジェクトに参画、ならびに、自社商品販売サイト「工場直販サイト COLORS（カラーズ）」をリニューアルオープンした。

最終商品（BtoC）への挑戦
～メタフィス・プロジェクト／COLORS始動～

中小製造業が単独で最終商品を作っても簡単には売れないという話をよく耳にする。商品のデザインや機能も、市場ニーズ価格への合致も、また販路開拓も、最初からうまくいくというのはほんの一握りだ。やりたいけれど第一歩はなかなか踏み出せなかったというのが現実ではないのか？

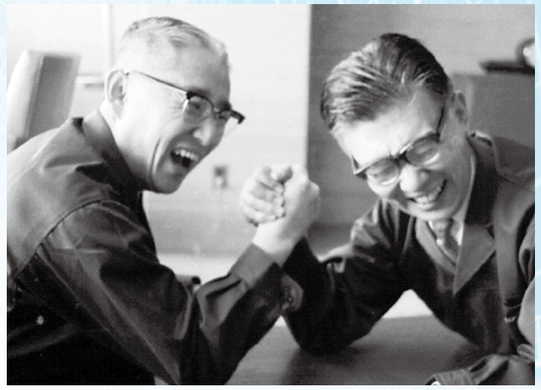
NCネットワークでは、このようなブランドや販路を持つデザイナー・ブランドとタイアップを図ることにより、従来の受託型（BtoB）企業と最終商品（BtoC）メーカーの中間に位置した状態での自社商品・最終商品事業のスタートが切れるのではないかと考えた。また、NCネットワークならではの機能として、１社だけでは商品化が難しい場合でも、横のネットワークを駆使することで技術を集め、新しい商品を産み出すことができることも醍醐味だ。まさに「ネットワークによる生き残り戦略」の具体的なプロジェクトの始動となる。

工場直販サイトの「COLORS（カラーズ）」は、これまで実験的に「エミダスCOLORS」として仮オープンを行ってきた中で、出展者や実際購入していただいたお客様の声を受け、使いやすいように改良を進めてきた。自社商品を販売したい中小製造業の皆様の販売店として気軽にご利用いただければと考えている。（出展には、有料会員への登録が必要※）

最終商品（BtoC）に挑戦することで得られる経験は、本来の受託型（BtoB）事業にも必ず生かせると考えている。アイデアからはじまり、設計から試作、量産して消費者に届けるまでのすべての流れと原価の把握、化粧箱、梱包、カタログ、取扱説明書、展示会、小売店や卸売業者への営業、アフターサービス、品質保証etc……あらゆることが従来の受託型（BtoB）事業のお客様（大手メーカー）と同じ立場になる。その中で見えてくるもの――従来のお客様がなにに困っているか、困っていないか、どんな製品・サービスが求められているのか、自社は製造業界のどのポジションを受け持っているのか、競争相手は国内なのか海外なのか、きっと違った世界が見えてくるのではないだろうか。

自社商品開発で生き残る プロローグ

日本製造業の復活のために


盛田昭夫さん　井深大さん

本田宗一郎さん　藤沢武夫さん

現在、日本製造業の中で、第二の本田宗一郎、井深大がなかなか生まれていない。一方で海外では「iPad」や「Android端末」などユニークな製品が次々に生まれては海外で製造されている（日本の電子部品メーカーなど一部は携わっているが）。新しい商品開発は日本が一番という時代ではなくなりつつある。ご承知のとおり、最終商品の量産は中国・東南アジアが中心になっており、家電・雑貨・衣料・食品に続き、自動車・工作機械といった日本に残っていた中核分野まで海外生産移転が活発になってきている。

また、受託型も従来に比べ総合化が進んでおり、台湾FOXCONNなど一部のEMS企業が生産だけでなく開発まで丸ごと請け負う時代になってきた。日本企業が得意な加工部品は、そういった企業からの受注に切り替わっていき、突出した独自の技術でもない限り、同業の海外企業との競争になってきている。また、海外進出した日系大手メーカーも品質が同等であればより低コストのローカル企業からの部品調達をどんどん進めている。SAMSUNGや現代自動車などの韓国、世界の工場となった中国、あるいはタイ、インドなどアジアのモノづくり企業が台頭してきており、大企業は大企業で激しい競争の中、生き残りをかけて戦っているからである。従来のような系列や大企業にすがるような甘い考えでは共倒れさえ引き起こすことになるだろう。ゴルフの宮里選手やインテルの長友選手のように製造業も世界を相手に闘う時代が到来した。サッカー・アジアカップでのザックJAPANのように日本製造業は一致団結して勝利をつかもうではないか。

NCネットワークは、日本人自らの意思で優れた商品を生み出し、生産し、世界中に提供していくという「モノづくり王国日本」を復活させ、世界に示していきたいと願っている。

※メタフィス・プロジェクトに参加する場合、通常、各社で加盟金が必要となりますが、エミダス・プロ会員企業は、無料で参加できます。また、工場直販サイトの「COLORS（カラーズ）」への出展は、エミダス・プロ会員及び、エミダスプロ・ライト会員へのお申し込みが必須となります（エミダスプロ・ライト会員様は、出品件数に制限があります）。 詳しくは、以下にお問い合わせください。

- メタフィス・プロジェクトへのお問い合わせ：加工事業部 角田
  TEL：03-5217-5401　E-mail：fuctory@nc-net.or.jp
- 工場直販サイト「COLORS（カラーズ）」へのお問い合わせ：エミダスグループ 手塚
  TEL：03-5217-5403　E-mail：emidasg@nc-net.or.jp

ミツワの挑戦

ターゲットを明確に

～BtoBからBtoCへの事業転換の挑戦～

美顔ローラー「ユビタマゴ」をご存知だろうか？大手テレビ通販にも採用され、発売２年の販売累計が９万個を突破した。いまや「ユビタマゴⅡ」「ユビタマゴ生活セット」などシリーズ化している。開発・販売しているのは、東京・足立区のプラスチック成形メーカー、ミツワ株式会社である。

社長の三輪隆一は、２代目社長に就任してから業態を市場の変化に合わせて変えてきた。目指すは受託型の成形業からの脱皮。図面待ちではなく、デザイナーを雇い自社でディスプレイ什器の設計をはじめた。引き合いがあればすぐに社内でデザインし、３Dプリンターや手加工により一晩で試作品を作り、実物を見ながら打ち合わせした。小回りが利くことで、スピードを重視する広告代理店や売り場スペースが限られているコンビニの化粧品売り場などに重宝され、売り上げが伸びていった。

ユビタマゴは、東京・青山のカリスマ整体師からの企画が持ち込まれスタートした。この案件に限らず、三輪はあらゆる飛び込みの相談にできるだけ対応してきた。同業者の中には「よくある話で商売にならないよ」、「彼らはお金持ってないから型代出ないよ」などとネガティブな反応が非常に多い。そういった人は有名企業の案件には目の色を変えるが、三輪は逆だ。大企業の案件は「ほんとにうちがふさわしいと思って引き合いに来ているか」をまず一番に確認して慎重に対応する。

ユビタマゴの商品化にあたり、三輪はまず方針を決めた。開発費はこれこれ以内、ターゲットは30代40代の働く女性、小売価格はこれこれ以下。そして、大きさ、材質を変えた多数の試作品を作り、従業員、家族、友人、近所の人に試してもらい意見を聞いた。そして1年をかけてようやく完成にこぎつけた。ずっと試作品で顔をマッサージしていたため、三輪自身の顔が美肌ですっきりし若々しくなるという副産物も生まれた。

ユビタマゴを商品化した三輪は、あらゆる女性雑誌にサンプルを提供し、読者プレゼントなどで認知度を上げた。同時に、商品を持って、大手百貨店、小売店に来る日も来る日も営業した。某大手雑貨チェーンからは「うちは1個売れたら1個入れてもらう方式だから、商品1点で取引口座を持つのは無理だよ」と言われるなど、直販だけでなく問屋、卸売業者の必要性も学んだ。そんな中でつながった縁から、テレビ通販最大手のSHOPチャンネルで取り上げてもらうことができた。画面上でキャストが顔をマッサージする、ふたをしてポンと叩くと内側の鋼球が外れて付着した皮脂の汚れが清掃できる、ギフトにも最適……実際にキャストの顔半分がリフトアップした効果が映し出されると、画面上の注文カウンターが一気に上がっていく。一晩で3000台売れたこともあった。

ユビタマゴのヒットで会社のドメイン（本業）は、射出成形業から美容用品メーカーへ変わった。昨年、無添加原料を使った「ユビタマゴ・洗顔ソープ」を商品化したが、その生産には、工場にある設備の射出成形機は使わない。

三輪は振り返る。「以前の受託の成形の売り上げシェアはどんどん落ちている。もしそれしかやっていなかったら、いま頃会社が無くなっていたかもしれない」そして、今後について「日本の美容は世界に認知されている。ぜひ海外進出したい。国際意匠登録も済ませた。弁理士さんに相談しなくても自力でできた。なんでもやればできるんだとわかった」

ミツワの次の挑戦はもうスタートしている。

Campany Profile

■会社名：**ミツワ株式会社**
■代表者：代表取締役　三輪 隆一
■所在地：〒121-0831
東京都足立区舎人1丁目16番12号
■TEL：03-3899-1477／FAX：03-3855-1616
■設立：昭和４２年１１月
■資本金：１５００万円
■従業員：１５名
■業務内容：各種プラスチック成形・加工、商品企画・開発・販売

入曽精密の挑戦

一番大事なのは、はじめること

～やりたい事をみんなが考えて商売につなげよう～

リーマンショックの影響は試作・開発型の製造業にも及んでいた。「アルミの薔薇」や「世界最小のサイコロ」で注目される入曽精密も試作・量産案件ともに受注が激減した。そんな2008年後半のある時、社長の斉藤清和は従業員に次のようにハッパをかけた。「この不況はチャンスだ。いま時間的に余裕がある時に、やりたいことをみんなが考えて商売につなげよう。きみはギターが好きなんだから、ギター業界に貢献できる製品を考えろ。きみはバイク好きなんだから、バイク好きが欲しいものを考えろ。それから作っただけではダメだ。自分で責任持って営業して、注文ももらって来い」

この言葉に奮起した製造部の杉本佳人は、バイクのエア・クリーナー部品を作ると決意し、アイデアをまとめ、毎日営業回りをした。そしてあるカスタム・バイクショップが賛同してくれ商品化にこぎつけた。切削加工ならではの特殊なフィン形状などにより、トルク性能が向上するというデータも出た。そして1年がたった現在、延べ1000台の受注を超え、現在、全国のバイク・ファンに愛用されている。杉本はいま多忙の中にも生き生きとして、次の新製品の開発に取り組んでいる。また、前述したギター好きのスタッフも某楽器メーカーと製品化に向けて商談に入ったという。

斉藤は言う。「アルミの薔薇も究極のサイコロもバザラ大将も、日本が誇る職人技術（知恵）とITの融合による製造業のスキルアップを目指したもの。しかしながら、0.3㎜のサイコロはすごい切削加工技術だと注目はされたが、世の中はそんなに変わらなかった。微細な切削加工だけではだめだと思い、こんどは0.3㎜の製品の組み立て技術に取り組んでようやく実現できそうになってきた。まだ内容は言えないが世の中が変わるかもしれない。一番大事なのは始めることだと思う。そして続けること」

景気が回復傾向にある入曽精密だが、新しい技術への挑戦がやむことはないようだ。

①実際に取り付けた様子　②アルミの薔薇
③0.3㎜のサイコロ（隣はシャープペンシルの芯）
④国宝バサラ大将（5軸マシニングセンタによる削り出し）

Campany Profile

■会社名：**株式会社　入曽精密**
■代表者：代表取締役　斎藤 清和
■所在地：〒358-0032
埼玉県入間市狭山ケ原369-1
（武蔵工業団地）
■TEL：04-2934-4633(代表)／FAX：04-2934-4630
■設立：昭和４６年１１月
■資本金：１６００万円
■従業員：１４名
■業務内容：精密切削加工　微細加工　三次元形状部品製作（モデリング、スキャン含む）

自社商品で生き残る！
BtoBからBtoCへの挑戦

日本が誇る世界有数のプロダクト・デザイナーであるムラタ・チアキ（村田智明）氏が率いるメタフィス・プロジェクトとNCネットワークとの共同プロジェクトがスタート。

uqu

眼鏡の製造で培った金属加工技術を駆使し、箸全体を中空構造にすることで、超軽量化を実現した、チタニウム製箸。
株式会社クリエイトスリー

moves

衝撃吸収に特化したサスペンションシステムを搭載し、段差の多い街乗りの問題を解決した自転車。
アサヒサイクル株式会社

lucano

支柱とステップの断面を三角にすることで、視界に入ることを、最小限に抑えた踏台。
長谷川工業株式会社

viss

回しながら使うことで、常に尖った角で消すことが出来る消しゴム。
不易糊工業株式会社

METAPHYS × NC network

2005年に産声を上げたデザイナーと企業とのコンソーシアム・ブランド「メタフィス」シリーズは、amadanaや±0、あるいは無印良品といったデザイン商品メーカーとは一味違うプロジェクトである。メタフィスでは、ムラタ・チアキ氏のアイデアやデザインコンセプトに共鳴でき、かつ、モノづくり技術さえあれば、中小企業でもこのブランドのもとで自社商品を展開することができる。そう、ブランドはメタフィスだが、あくまで自社が中心となった商品展開プロジェクトである。

現在、大手上場メーカーから中堅メーカー、少人数の企業までがメタフィスに参加し、各社各様の商品化を実現している。前述の既存デザイン商品メーカーなどの一企業では、コア技術や方向性、投資金額も一定の制限があるが、企業コンソーシアムのメタフィスでは商品、技術に限りがない。各企業は自社の強みの技術を生かしたり、あたためていたアイデアを投入することができる。ただし、開発費、金型費などの投資や在庫管理、営業などは既存の商品メーカーとなんら変わらない。成功するも失敗するも自分が主役である。

唯一違うのは、ムラタ・チアキ氏が目指す機能的で美しいデザインと商品企画監修、そしてメタフィス・ブランドの冠がついた点である。すでにメタフィス・ブランドの商品は有名インテリアショップや百貨店、ネット通販などに販路を拡げている。またムラタ氏が携わっている国・地域活性化プロジェクトの支援や、同プロジェクトに関心を持つ欧米を中心とした海外メディアの注目を得ることも可能となる。

このブランドを得ることでどれだけ販路開拓、ブランド確立の時間や労力を省くことができるか、一度でも自社開発商品の営業をされた方（特にブランドや実績のない中で）であればおわかりだろう。

ムラタ・チアキ氏とNCネットワーク加工事業責任者・角田
第二のホンダ、ソニー誕生まで行かなくても、ネットワークの力でユニークな商品を生み出しましょう！

ムラタ・チアキ氏からのコメント
NCネットワークの17,000社の会員さんと商品づくりができることにわくわくしております。
実は私はデザイン学校出身ではなく工学部出身でものづくり側の人間です。
みなさんの工場に伺うのが楽しみです。

■プロフィール
ムラタ・チアキ（村田智明）
1959年鳥取県生まれ。
1982年大阪市立大学工学部卒業後、三洋電機株式会社デザインセンター入社。1986年ハーズ実験デザイン研究所を設立。2005年MicrosoftのXbox 360のコンソールデザインを手がける。同年4月コンソーシアム・デザイン・ブランドMETAPHYSを発表。
現在、京都造形大学大学院教授。エコデザインネットワーク理事、日本インダストリアルデザイナー協会会員、BOP(Base Of Pyramid)貧困層向け事業開発、グッドデザイン賞審査員2002～2010歴任。2010年IFデザインアワード審査委員、2010年METAPHYS lucanoにて、reddot design Award best of best賞受賞、METAPHYS uquがアジアデザインアワード金賞受賞。また昨年度、アジア最高デザイナー賞を受賞。各企業のコア・コンピタンスを活かしたデザイン開発プロジェクトから、地域ベクトルを揃える地域型企業コンソーシアムのプロデュースなど、多くのデザインプロジェクトに携わっている。

株式会社ハーズ実験デザイン研究所
所在地 大阪府 豊中市 向丘1丁目5-22　TEL 06-6854-3387 (代表)
www.hers.co.jp　www.metaphys.jp　murata@hers.co.jp

伊藤精密製作所の挑戦

他社に売りたくないモノが一番売れる！

～脱・顧客依存！ 開発提案型企業への変身！～

株式会社伊藤精密製作所（以下、伊藤精密製作所）は、昭和34年に精密時計部品を扱う製造業として創業。以来、切削加工を事業の柱として、自動車や電子機器の部品加工を行う100%下請け企業であった。

昭和52年、松下電器がビデオデッキの生産に本格参入すると同時に、部品の注文が急増した。当時の社長（創業者）は「生産の効率化のため24時間無人稼働が可能で、加工後の製品同士の接触によるダコンキズをなくせないか」と模索し、製品蓄積装置の開発に取りかかった。およそ2年をかけ試作品が完成。そこからは問題の発生と改良の繰り返しだった。開発から10年がたち、市場でこのような装置のニーズが高いことを知り、平成7年に「ダコンアンシン」として販売を開始した。実際に社内で使用しながら問題に直面するたびに改良を重ね製品の完成度を上げてきた。そして特許も取得した。部品素材に、通常のナイロンよりも機械的強度・耐久性に優れるMCナイロンを取り入れるなど、常に「製品への優しさ」を追求し続け、売り上げは順調に伸びた。わかった事は、他社に売りたくない（ほどの完成度の）モノが一番売れるということだ。

「ダコンアンシン」は、製品の特徴に合わせ、様々なラインナップから選ぶことができる。低床タイプの箱蓄積型は、製品をポケッターで受け取り、製品箱へ手作業のようにそーっと下ろす（写真①）。長時間の無人稼働を実現し、洗浄ケース付きもある。シュートタイプは、製品をバケットで受け取り、シュート上に積み重ねず並べていく（写真②）。また、取り付け機種を選ばず、狭いスペースにも設置ができ、キャスター付きなので移動が容易なところもうれしい。

伊藤精密製作所はこの成功を機に、自社開発に積極的に取り組み始める。現在は「ダコンアンシン」開発時の経験をもとに「顧客が安心して使える商品づくり」「使用する立場になって考える」をモットーに日々開発に取り組んでいる。平成18年には、このような取り組みと事業の新規性、需要の拡大性が高く評価され、岐阜県より表彰を受けた。会長は、あらゆる委員会のメンバーになり、公的機関、民間、同業種、異業種の区別なく人脈作りにつとめている。これがアイデアの発生源となり、情報源ともなっている。今後は、これまで以上に客先のニーズに耳を傾け、顧客視点に立った製品開発を進めることにより現場の問題解決に貢献できる「開発提案型企業」へとさらなる成長を目指す。

箱蓄積型（写真①）

シュートタイプ（写真②）

製品満杯検知で箱を自動交換する。

Campany Profile

■会社名：**株式会社 伊藤精密製作所**
■代表者：代表取締役　伊藤康裕
■所在地：岐阜県海津市平田町今尾1663-1
■TEL：0584-66-2633／FAX：0584-66-2757
■E-mail:info-is@smiling.co.jp
■設立：昭和34年
■資本金：1,600万円
■従業員：100名
■業務内容：各種コネクター、通信、自動車、空調、ガス、水栓他機器の部品加工・組立及び製品蓄積装置等のFA装置の設計・製造

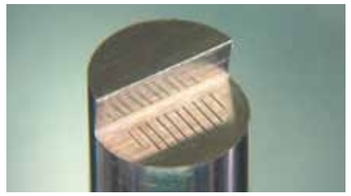
プラモール精工の挑戦

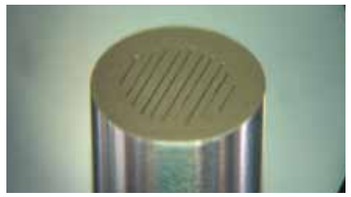
自社の悩み事を解決することで、製品開発に成功!

株式会社プラモール精工は、コネクターの金型及び型部品・精密成形加工品などを製造するプラスチック加工企業である。中国の広東省東莞市にも関連工場があり、100名の従業員が交代勤務で24時間稼動を行っているが、やはり下請け企業であった。

自社で成形する製品は、ポリフェニレンスルファイド（PPS）や液晶ポリマー（LCP）などの難しい材料で、かつ小物製品が多いため、常に金型のガス焼けや、製品のガス不良に頭を悩ませていた。時には、つくる製品の大半が不良になることもあったという。どうにかしてこの状況を打破することができないかと考えた脇山高志社長は、自社内でさまざまなトライ＆エラーを繰り返し、２年の歳月を経て、独自のガス抜きピン「ガストース」を開発することに成功した。ガストースとは金型内部で使用されるエジェクターピンやコアピンにガス抜き穴を加工したものである。金型内からガスを抜く穴の幅を0.005～0.05ミリと細く設計することで、樹脂の流入を防ぐとともに、適度にガスが抜けるよう工夫が施されている。その効果は、まさにガス抜き革命といえるほどの効果を発揮した。

開発後は社内でガストースを金型に組み込むことを前提に金型を設計し、ほとんどすべての製品に対してガストースを使用する体制を築き上げた。以前は大半が不良だった製品も見違えるように不良率の改善に成功。自社でこれほどの効果を発揮できるなら、製品にしても需要は絶対にあるはずだという信念のもと、2010年に特許を出願し、2011年2月に特許取得。販売を開始してわずか１年ほどで約120社のユーザーを獲得し、いまでは年間売上高の２割を占めるほどの稼ぎ頭となっている。脇山社長の信念はいまも変わらず「自社で悩んでいたことだから、他社でも悩んでいる人が絶対にいるはずだ。自分の悩みを解決できた商品だから提案力には絶対の自信がある」と熱く語る。挑戦し続ける気持ちがこの商品を生み出した。





【ガストースの概要】

『ガストース』とは、射出成形金型のエジェクターピンやコアピンの先端麺に、ガスやエアを抜く溝穴を入れたものです。一般的に射出成形による生産を開始した直後に起こる問題は、ガスベント詰まりによる充填不足（ショートショット）です。また、近年オゾン層の破壊による地球温暖化問題が深刻化しており、温室効果対策としてハロゲンガスの規制が一層強まり、ノンハロゲン樹脂を使用するケースが増えています。しかしながら、このノンハロゲン樹脂はガスの発生量が極めて多く、１時間～２時間ごとに金型内の樹脂を掃除しないと直ぐにガスベントが詰まってしまいます。その結果、ショートショットや製品の外観不良につながり、作業効率を大幅に落としているのが実態です。

このようなケースでの『ガストース』の効力は、スプールランナー部に使用することで、キャビティ内に入るガスを削減することです。さらに、キャビティ内にも『ガストース』を使用すると、ガス抜き効果が高まり、長時間維持することが可能になります。その結果、低圧型締め、低樹脂圧成形を実現し、ショート、バリ、ヒケ、ソリ、ガス焼不良の解決に大いに役立てることが出来ます。

Campany Profile

■会社名：**株式会社プラモール精工**
■代表者：代表取締役　脇山高志
■所在地：宮城県黒川郡富谷町鷹乃杜4-3-5
■TEL：022-348-1250／FAX：022-348-1244
■E-mail：info@plamoul-seiko.co.jp
■設立：昭和58年10月
■資本金：5,000万円
■従業員：30名
■業務内容：ガストース製作・販売　プラスチック用金型・設計製作・射出成形加工

株式会社高岡ケージ工業

http:// www.t-cage.co.jp/

エミダス会員No. 47544

工場検索「EMIDAS」に集まった約17,000社の企業データの中から
NCネットワークが注目する企業をピックアップ！

Campany Profile

溶接金網製造

ニーズに応える溶接金網の専門メーカー

建築資材メーカー向けの大規模量産ラインと、オーダー品・試作開発品の製造部門を両立

溶接金網専用機による量産ライン

大手アルミ建材メーカーや、その協力企業が集積する富山県高岡市。高岡ケージ工業は、昭和52年の創業以来、常に先を見据えた設備投資と技術開発を進め、全国でも数少ない溶接金網製造の専用機（NCマルチスポット溶接機）による量産ラインを構築している。

マルチスポット溶接機は、金属線材を自動的に順送して格子状に配列し、その交点を並列する多数の電極により一気にスポット溶接する。溶接金網の生産に専門特化した加工機である。同社では、さらに両端の曲げ加工までを一貫して行うラインを3台設備しており、金網量産の短納期・ローコスト化を実現している。

生産される溶接金網は、大別して土木関係と建築資材という二つの用途がある。同社は、後者の建築資材を得意にしており、フェンス材料をはじめとするエクステリア品を地場の大手建材メーカーに納入している。

スチール線材をはじめ、アルミやステンレスなど非鉄金属線材にも対応しており、なかでも通電性が良いために難易度の高いアルミ線材のスポット溶接も美しく仕上げる。線径・端部形状・外形寸法・ピッチ寸法なども自由度が高い。

オーダー品・試作開発品の製造部門

一方、大規模な量産ラインだけでなく、量産前の試作品やオーダーメイドの金網加工品といった多品種少量のニーズに対応していることも同社の特長といえる。

多品種少量の製造部門では、小型の特殊溶接機や、板金加工・溶接組立・パイプ加工により、フェンスやケージのフレーム部分を製造している。また、プレス機による絞り加工、治具やフォーミング機による手曲げ加工など、総合的な金属加工設備を保有。さらに、塗装仕上げ行程を経て部品アッセンブリー、梱包出荷までの一貫生産にも対応している。

こうして自社製造した金網や線材を加工することにより、商品陳列棚やカタログスタンドといった店舗用什器をはじめ、医療機関向けの動物実験用ケージや洗浄カゴ、食品関連のフライヤー用バスケット、工場内の作業棚・防護柵といった完成品を提供している。

積極的な提案の姿勢

同社には、溶接金網や加工品のオーダーメイド依頼が数多く寄せられる。時には、建築デザイン事務所や各分野の製造メーカーから直接相談を持ちかけられることもある。卸問屋や商社に流通している既製品では満足できない、けれどどこに頼んでよいかもわからない……相談はあいまいで、図面がない状態から始まることも多い。

同社では、こうした細やかなニーズについても、設計・製図を含む積極的な提案を行っている。営業担当や社内技術者が、お客様のアイデアや仕様環境についてヒアリングを行い、ラフスケッチを起こす。

積極的な提案と、金網専門メーカーならではの技術力・コスト競争力によりユーザーの心をつかむ姿勢は、インターネットでも一定の評価を得ている。

同社では、2008年のエミダス登録を皮切りに本格的なWEB営業を始めて以来、継続的な新期開拓に成功している。
ユーザーの要望に対する真摯な姿勢は、たとえばホームページ上の言葉遣いにも表れている。

金網のことなら なんでも相談できる工場へ

たとえば建築デザインなど、エンドに近い業界では、「溶接金網」のことを「ワイヤーメッシュ」と呼ぶことがある。

建築資材メーカーにすれば、ワイヤーメッシュとは、線材を編み上げてつくる織金網の別称であり、溶接金網とはまったくの別物である。

それでも「お客様の探し方に合わせよう」という配慮から、ホームページには溶接金網とワイヤーメッシュ両方の案内を掲載している。

また同社には、実際にワイヤーメッシュなどさまざまな金網材料を、用途に応じて取り扱ってきた実績があった。加工方法・材質・種類など幅広く提案を行い「金網のことならなんでも相談できる」ことをPRしている。これによりWEBからの反響はさらに増加しており、取引先は全国に広がりをみせている。WEB営業ならではの新たな出会いから、さらに5年先、10年先を見据えた事業を開拓してゆくことが次なる目標となる。

あらゆる分野のニーズに耳を傾けながら同社の挑戦は続く。

主要品目

1.（材料：アルミスチールステンレス）溶接金網　ワイヤーメッシュ（表面処理：塗装、メッキ）
2. パイプ加工（曲げ溶接）
3. 各種金属製ワイヤー加工

得意＆特異技術

オリジナル溶接金網・ワイヤーメッシュ ⇒ 高速マルチ溶接機にて製造いたします。
スチール,ステンレスのワイヤーメッシュ
アルミ線のスポット溶接

住　所 ● 富山県高岡市内島47
T E L ● 0766-31-1007
F A X ● 0766-31-3878

代表者 ● 杉江 幸男
資本金 ● 1,000万円
従業員数 ● 50人
品質環境企画取得情報 ● ISO9001

溶接金網の製造から、店舗用什器や医療機器・食品機器まで一貫対応

連絡先
担当者：杉江幸宏
TEL：0766-31-1007
FAX：0766-31-3878

WEB担当者が積極的な提案

イチオシ加工分類

1. 部品製造 > その他部品 > 金網製造
2. 材料 > 鋼材販売 > 線材
3. 板金 > 溶接・接着 > スポット溶接

対応個数
1個対応可 / 3000以上可 / 1万個以上可 / 試作対応可

対応
特急対応可 / 24H対応可 / 土・日対応可

その他の工場
海外工場保有

品質・環境資格
AS9100 / AS9120 / ECO認証 / ISO9001 / ISO9002 / ISO14001 / ISO/OEC27001 / ISO/TS16949 / JIS / KES認証 / RoHS

加工対応
機械加工 / 大物加工 / 微細加工

対応材料
銅 / プラスチック / アルミ / ステンレス / チタン / 黄銅 / マグネシウム / インコネル / セラミック / ガラス / 鉄鋳物 / 鉄合金 / ニッケル合金 / アルミ合金 / 銅合金 / マグネシウム合金 / CFRP

めっき職人

清水栄次の

売れるモノづくりのススメ

第20回

ビジネスをしないと駄目です。

巷では、「twitter」「facebook」などのSNSが流行っておりますね。いろんな人がビジネスチャンスと捉えているのか、日常業務のように書き込んでおります。また、すべてのメディアも「救世主」が現れたかの如く、日々取り上げておりますね。

また、「もしドラ」をはじめとした「漫画」による「マネジメント系」の本も流行しております。本屋さんには「ドラッカーコーナー」がどこに行ってもございます。これも「救世主」のように取り上げられてます。そして経営者や社員のみなさんが思うのは――

「もっとマネジメントを勉強しなきゃ！」

「ドラッカーやコトラーの手法を学べば、自社も不景気から脱出できる!!」

このような風潮があるような気がしております。違いますかね？そういう私も、SNSもやっておりますし、哲学書も読んでおります。今年から地元福井の「インターネット通販研究会」の会長を仰せつかり「1年間を通じてドラッカーを勉強します」と宣言し、1ヵ月にいちど課題本を読んで頂き、勉強会を開催しております。矛盾してますよね、私の行動が。

でも、違うんですよ。世間一般のSNSやドラッカーとは。SNSやドラッカーを実践したところで、「ビジネス」にはならないんですよ。地域貢献やSNSでのイベントを開催する前に、我々が実践しないといけないのは「ビジネス」なんです。仕事じゃありません。「ビジネス」は必ず「利益につながる活動」です。「仕事」は「利益に直結しない活動」と定義してもいいと思います。

「仕事」から「ビジネス」に落とし込む――これがマネジメントではないでしょうか？

以下の点について自問自答してみてください。

1. 「マネジメント」という仕組みだけが選考して自社内の改革をお客様獲得より先行している。
2. 営業活動よりも、会社の仕組み作りを大切にしている。
3. 異業種交流会に出席するよりも社内の飲み会に参加している。
4. ISOの仕組みで「承認」が多すぎる。
5. 社内の至るところに「チェックリスト」がある。
6. クレームが発生しても「お客様の責任」ということで片付けてしまう。
7. トップにすべての情報が伝達しない仕組みになっている。つまり、自分に責任問題が掛かりそうなことはトップに相談しない。
8. 言葉で伝えれば済むことでも。社内での「チャット」「メール」が頻繁に行われている。

いかがでしょうか？　すべて当てはまる企業さえあるのでは、ないでしょうか？

なんでもかんでも流行を追いかけて「マジック」にだまされてはいけないのです。

本質はなんなのか。かんたんにいえば「弊社はなんで利益を得ているのか？」「なんのビジネスをするのか？」「我々は何者なのか？」こういうことを常に意識していないと、倒産しちゃうと思ってます。

まだまだ、日本の企業は厳しい状況にございます。だから、こういう思想（SNSやマネジメント）がもてはやされることは、理解できますし、大事だと思います。勉強して損はありません。しかし、それが「ビジネス」になってはいけないのです。本当のビジネスは……「お客様の視点に常に立っていること」なんです。何度も書きますが「利益が出ない活動はビジネスではない!!」のです。いくらきれい事を言ったところで、倒産したらすべて終わりなのですから。

ISOを含めたマネジメントはあくまでも「ツール」なんです。SNSも「ツール」なんです。活用するのは、経営者が判断すればいいのですから。

お客様の視点に常に立っていること――これが商売の原則です。また、利益が出ることも原則です。その中で「Win-Win」の関係にあればいいのです。

私は、SNSもマネジメントも大好きです。好きだからこそ、「本質」を見失わないようにしたいです。

深田和範／著
（新潮新書）

お薦めの本

『マネジメント信仰が会社を滅ぼす』

この本をナニゲに本屋さんで見つけてしまいました。掘り出しモンです。この本は。

読んでおいて損はないです。ぜんぜんマネジメントを批判していないのですが、事例紹介で自分の会社に置き換えて考えると……ぞっ！としますから。

お薦め本『マネジメント信仰が会社を滅ぼす』を抽選で1名様にプレゼント！　詳しくは39ページへ。

めっき職人
清水栄次
SHIMIZU Eiji

【プロフィール】
三和メッキ工業株式会社 取締役専務。
ISMSを業界初で取得（ISO9001、14001と統合）。2004年に個人専用のめっきサイトを立ち上げる。2005年、エミダスホームページ大賞のグランプリを受賞。パーソナリティを勤める「全開！福井あばさけビジネス道（FM福井）」が、全国FM放送協議会「JFN賞2006激励賞」を受賞。2008年2月には携帯サイトをオープンした。また、トラブルハンターズ "スカイパー 4"の顔を持ち、スカイプで国内外のめっきに関するトラブルを解決している。

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

新規エミダス会員紹介

各社の詳細情報は、NCネットワークのエミダス工場情報をご覧ください　http://www.nc-net.or.jp/emidas/　エミダス　検索

設計
省力化装置設計、精密機器設計、精密機器組立
稲本マシンツール工業株式会社
CADを使った設計・開発から、マシニング・NC旋盤などを使った部品加工、組立て、電気配線、ソフトに至るまで全て作業を行う事ができ資材管理が省けコストを大幅に削減可能です。
●住所：茨城県笠間市泉2番地28
●TEL：0299-45-2085　●担当者：稲垣 繁實

機械加工
歯車製造、超大型ワイヤーカット、複雑形状切削加工
金子歯車工業株式会社
5Φから3400Φの各種歯車の設計・製作。小ロット多品種に対応し、スパイラルベベルなどの専門技術で要望にお応えします。
●住所：静岡県 富士市厚原291-4
●TEL：0545-71-2001　●担当者：金子 佳久

機械加工
油圧シリンダー、油圧ポンプ、アジャスタシリンダ
是常精工 株式会社
製造している油圧シリンダーは、高品質で多種多様なものを高度な技術で設計、開発、加工しています。加工部門から集まるパーツを組立てるラインにおいても徹底的に合理化しています。
●住所：兵庫県加西市西横田町211
●TEL：0790-46-0212　●担当者：桑木 隆博

機械加工
産業機械部品加工、溶接構造物・組立、五面加工
株式会社 五十嵐工業所
各種溶接、プレス、シャーリングなど小物から5tクラスの大型ワークに対応し複合加工機、マシニングセンターなど複雑な形状に対応しています。
●住所：山形県鶴岡市白山字村北102
●TEL：0235-24-1381　●担当者：五十嵐 三也

機械加工
マグネシウム加工、アルミ加工、チタン加工
株式会社 イケダ
マグネシウム加工・チタン加工は(株)イケダにお任せあれ!!同時5軸制御加工は最も得意分野です！！さらに3D加工に対応可能です。短納期高度な技術で対応しております。
●住所：長野県埴科郡坂城町南条4910-8
●TEL：0268-82-1700　●担当者：福田 啓助

板金・製缶
板金加工、塗装品、製品組立、モジュール化
田中産業株式会社
板金加工を主としCADから塗装、Assy部門までを自社完備し「早く安く良いモノを」をモットーに様々なご要望に対しての対応が可能です。
●住所：静岡県三島市長伏155-33
●TEL：055-977-1836　●担当者：田中 公典

板金・製缶
工作機械カバー、配電盤、オイルタンク
株式会社 飯田製作所
工作機械カバー・配電盤・農機具・燃料タンク、住宅部品などを製造しております。製造に携わる全員がJIS規格の溶接の資格を取得しており品質には自信を持っております。
●住所：茨城県猿島郡境町蛇池525-4
●TEL：0280-87-0524　●担当者：小笠原 仁一

板金・製缶
薄板板金、レーザ・パンチ複合加工、アルミ高速切削
株式会社 西野精器製作所
精密板金・プレス試作・MAG／MIG溶接・複合旋盤加工・2D／3Dデータ加工など得意な大きさは米粒から多品種少量生産短納期対応が可能です。
●住所：茨城県ひたちなか山崎56
●TEL：029-265-9595　●担当者：西野 信弘

プレス・鍛鋳造および金型
油圧プレス加工、自動車部品、製菓部品加工
協立工業株式会社
プレスのことならおまかせください。出来ない製品はありません。試作から量産までの一貫体制で高品質・低コストの製品作りにお応えします。
●住所：新潟県燕市大字小関1550番地
●TEL：0256-62-3320　●担当者：山崎 寛

プレス・鍛鋳造および金型
順送プレス絞り加工、トランスファー絞り加工、段付き加工
株式会社 仲田製作所
金属プレス加工においての「絞り加工（しごき加工）」を得意としております。(板厚2ミリを0.4まで薄くする加工)内径寸法の10μ以内の管理を得意としております。
●住所：東京都墨田区亀沢4-13-4 NAKATA SKYビル
●TEL：03-5610-8655　●担当者：仲田 裕一

プレス・鍛鋳造および金型
LCD保護、精密機器部品、複合部材
古川電気工業株式会社
プレス・板金加工による筐体製造事業に加え、塩化ビニール（板厚：0.8mm前後）の絞り加工技術が出来ます。樹脂・金属ともにご相談頂ける体制を構築しています。
●住所：神奈川県横浜市鶴見区鶴見中央3-6-32
●TEL：045-511-2600　●担当者：古川 智健

電機・電子
電子機器製造受託、回路基板設計、生産補助設備
株式会社 大日光・エンジニアリング
エレクトロニクス製品、OA機器、光学機器、通信機器などに用いられる電子基板の回路実装に関する設計から部材調達、生産までの工程にワンストップでご提供させて頂く事が特徴です
●住所：栃木県日光市根室697-1
●TEL：0288-26-3930　●担当者：秋沢 敏行

表面処理
正寸めっき、長尺めっき、めっき液再生装置
株式会社 フジクロム社 川崎工場
最大10Mの長尺モノも均一にめっきでき、研削・研磨による仕上げを省略。時間短縮・コスト削減や小型・中型部品も部分めっき・外径めっきを±3μm以内の高精度で可能です。
●住所：神奈川県川崎市川崎区浅野町3-1
●TEL：044-355-5655　●担当者：藤田 雄飛

表面処理
塗装請負、工業用塗料販売、工業用薬品販売
タケダ化成品 株式会社
工業用塗料を中心に塗装関連設備、環境にやさしい付加価値のある商品の販売。塗装、塗料のアドバイスや多様なニーズにお応えするコンサルティング企業です。
●住所：埼玉県和光市下新倉3−21−30
●TEL：048-463-2474　●担当者：山川 久雄

その他
生産管理システム、業務システム構築・運用、販売管理システム
株式会社 日立情報システムズ
ネットワークサービスなどの「システム運用事業」、ソフトウェア開発などの「システム構築事業」、ならびにそれらの事業にかかわるITサービスを提供しています。
●住所：東京都品川区大崎1-2-1
●TEL：03-5435-1201　●担当者：高橋 真由美

設計 **スギヤマ技研 株式会社** ●埼玉県入間郡
電子機器、熱流体解析、構造解析

設計 **株式会社 TM電機開発** ●静岡県浜松市
自動制御システム、PCソフト、各種製造業合理化

材料 **株式会社 日本クロス圧延** ●千葉県茂原市
冷間圧延加工、熱間圧延加工、フープ材の光輝焼鈍処理

材料 **株式会社 トーシン** ●千葉県柏市
リベレット加工、成形機及び周辺機器、合成樹脂販売

材料 **株式会社 日金** ●東京都大田区
銅スクラップ買取、真鍮スクラップ買取、バッテリー買取

材料 **貝坂特殊鋼 株式会社** ●東京都江戸川区
特殊鋼、モールドベース、精密マシンサービス

材料 **白銅 株式会社** ●東京都千代田区
非鉄金属、特殊鋼、樹脂

材料 **有限会社 ヘルツ** ●長野県岡谷市
特殊鋼販売、フライス加工、切断加工

機械加工 **山口電材 株式会社** ●東京都昭島市
プラスチック切削加工、射出成形品、半導体製造装置組立

機械加工 **有限会社 鈴木機械彫刻所** ●神奈川県横浜市
精密試作加工、ABS、樹脂組み立て

機械加工 **有限会社 オクギ製作所** ●東京都東久留米市
ワイヤーカット、フィルムシート抜加工、フィルム抜き用金型

機械加工 **株式会社 司技研** ●静岡県富士市
NCプログラム、ワイヤーカット加工、NCマシニング加工

機械加工 **株式会社 千代田技工** ●埼玉県さいたま市
大型機械加工、プレーナー加工、長尺物

機械加工 **株式会社 山城精機製作所** ●埼玉県川口市
立、横M/C加工、ラジカル鏡面窒化、高速シーリング加工

新規エミダス会員紹介

各社の詳細情報は、NCネットワークのエミダス工場情報をご覧ください　http://www.nc-net.or.jp/emidas/　エミダス　検索

機械加工　有限会社 沼田光機製作所　●東京都板橋区
切削加工品、複合加工、高精度切削加工

機械加工　有限会社 田川ローラー製作所　●千葉県野田市
搬送コンベアー、NC旋盤、軸修理

機械加工　永井機械加工 有限会社　●神奈川県川崎市
マシニング、フライス、メタルシール

機械加工　株式会社 糸川製作所　●千葉県香取市虫
精密機械加工、精密試作加工、治工具製作加工

機械加工　内田精研 有限会社　●埼玉県鳩ヶ谷市
円筒研削加工、三次元測定機部品、半導体製造装置部品

機械加工　株式会社 東風谷製作所　●東京都荒川区
精密部品製造、ねじの加工、ピン

機械加工　株式会社 赤羽製作所　●長野県上伊那郡
マシニング、専用機製作、精密部品加工

機械加工　知立機工 株式会社　●愛知県豊田市
治工具、精密機械部品、組付け機設計製作

機械加工　ユタカ精工 株式会社　●神奈川県相模原市
NC旋盤加工、マシニングセンター加工、樹脂加工

機械加工　グリーンツール 株式会社　●岡山県笠岡市
切削工具、エンドミル、ドリル他、微細刃物製造

機械加工　株式会社 パーツ精工　●埼玉県三郷市
金属精密機械部品全般、特殊圧造部品(ヘッダー)、研削加工部品

機械加工　大隅化工 株式会社　●東京都大田区
NCマシニングセンター、炭素繊維加工、ガラスエポキシ加工

機械加工　矢野工業 株式会社　●愛知県愛知郡
高力黄銅遠心鋳造鋳物、燐青銅遠心鋳造鋳物

機械加工　東将精工 株式会社　●東京都墨田区
内面ピード切削、開先角度測定ゲージ、精密部品加工

機械加工　株式会社 日下製作所　●千葉県船橋市
医療機器部品、高精度円盤モーター部品、半導体製造装置部品

機械加工　株式会社 ティケイワイプロダクツ　●東京都八王子市
マシニングセンター加工、アルミ鋳物加工、ノビナイト加工

機械加工　有限会社 山口鉄工所　●東京都葛飾区
ロール製作、スクリューロール加工、エンボスロール

機械加工　有限会社 マルイ製作所　●神奈川県川崎市
射出成形機スクリュー、射出成形機シリンダー、耐食耐磨耗スクリュー

機械加工　有限会社 鈴精機[NC旋盤.com]　●静岡県周智郡
NC旋盤加工、ゴム金型設計製作、試作・治工具

機械加工　株式会社 ソーケン　●東京都青梅市
各種エンプラ精密機械加工、精密旋盤加工

機械加工　株式会社 港和機器製作所 茨城工場　●茨城県稲敷市
自動車整備部品、計測機器部品、精密部品加工

機械加工　高萩ビーエス工業 株式会社　●茨城県高萩市
配管用ナットユニオン等、プラグ類、一般精密部品

機械加工　有限会社 オリエンジニアリング　●神奈川県藤沢市
角度ゲージ、精密部品加工、平面研削

機械加工　株式会社 ユーコウパーツ　●千葉県柏市
アルミ精密研磨、ステンレス精密加工、微細加工

機械加工　株式会社 小藤製作所　●栃木県栃木市
機械加工治具、検査治具、精密金型部品

機械加工　愛宕精工 株式会社　●神奈川県平塚市
旋盤・フライス加工、NC/MC加工、複合材加工

機械加工　キャピタル　●埼玉県川越市
複合旋盤加工、マシニングセンタ加工、アルミ

機械加工　株式会社 スペリア　●山形県西村山郡
半導体液晶装置ユニット、機械加工製品、理化学機器

機械加工　株式会社武田マシンサービス　●栃木県足利市
5軸加工、冶具設計製作、専用機装置設計製作

機械加工　有限会社 贄田興業 塩尻工場　●長野県塩尻市
機械加工、電気炉・焼却炉修理、機械修繕、築炉

機械加工　株式会社 日高製作所　●東京都中央区
ターニング加工、横中ぐり盤、大型部品切削加工

機械加工　三鎮工業 株式会社　●東京都羽村市
高精度切削加工、特殊形状、内径六角形ブローチ加工

機械加工　古賀電機 株式会社　●東京都品川区
プラスチック加工、樹脂切削加工、樹脂曲げ 溶接 成形加工

機械加工　有限会社 原野精機　●千葉県山武郡
アルミ切削、五軸加工、複合旋盤加工

機械加工　株式会社 東北放電技研　●宮城県大崎市
精密微細金型部品製作、型彫り放電加工、鉄

機械加工　東和工業株式会社 宮城工場　●宮城県石巻市
NC・MC加工、真空装置部品加工、高圧バルブ加工

機械加工　株式会社 ツガネマシーン　●神奈川県大和市
機械部品、破砕機、洗浄脱水機

機械加工　株式会社 オンダ精機　●神奈川県横浜市
精密部品機械加工

機械加工　有限会社 小林部品製作所　●埼玉県川口市
軸受け　スリーブ　ギャーブランク、精密部品加　切削加工、SS系　FC,FD SUS系　AL系

機械加工　中嶋合成 株式会社　●愛知県稲沢市
樹脂切削加工、樹脂精密加工、5軸加工

機械加工　有限会社 瓜生製作所　●宮城県柴田郡
NC旋盤加工、六角穴加工、インサート部品

機械加工　株式会社 メイコー　●静岡県静岡市
液晶・半導体洗浄装置関連、プラスチック溶接、NCルーター加工(樹脂)

機械加工　有限会社 岸本工業　●東京都大田区
フライス加工、治具機構、プラスチック精密加工

機械加工　東亜 株式会社　●東京都大田区
精密金属切削機械加工、試作品、開発品、航空・宇宙関連部品

機械加工　株式会社 山西製作所　●静岡県牧之原市
キャブ、インジェクション用シャフト、燃料ニップル、各種挽物部品

機械加工　株式会社 マルイチマシン　●長野県安曇野市
フライス加工全般、フライス試作品、研究材料加工、精密三次元加工

機械加工　株式会社 宮下製作所　●群馬県邑楽郡
NC旋盤加工、マシニングセンタ加工、内面研削加工

機械加工　株式会社 オーテック　●群馬県伊勢崎市
シャフト製造、ローラー製造、摩擦圧接加工品

機械加工　有限会社 土屋精機製作所　●神奈川県横浜市
金属機械加工、マシニング、フライス

機械加工　有限会社 廣木精機製作所(広木精機製作所)　●茨城県常陸太田市
自動旋盤加工、精密部品加工、NC旋盤加工

機械加工　株式会社 池沢製作所　●埼玉県川口市
マシニング加工、部品加工、切削加工

機械加工　井山工作所 有限会社　●静岡県駿東郡
産業用ロボット部品、工作機械部品、医療機器部品

機械加工　有限会社 洋和鉄工所　●静岡県富士宮市
大型機械加工、五面加工、マシニング加工

機械加工　株式会社 松井鉄工所　●静岡県浜松市
同時5軸加工、機械切削加工、小ロット生産品

機械加工　株式会社 高橋製作所 藤沢工場　●神奈川県藤沢市
セーバー加工、自動車部品加工、金型部品加工

機械加工　田中工業 株式会社　●東京都練馬区
カムシャフト、ビレットクランクシャフト、マシニングセンタ

機械加工　コンツールファインツーリング 株式会社　●東京都稲城市
ダイヤモンドバイト

機械加工　株式会社 真柄鉄工所　●群馬県前橋市
遮断器　変成器部品加工、大型鍛造品切削加工、食品関係機械製造

機械加工　有限会社 東和精工　●宮城県宮城郡
精密金型部品、精密自動機部品、一般自動機部品

機械加工　株式会社 ウラノス　●埼玉県川口市
難削材の切削加工、貴金属加工、パッキングプレート

機械加工　株式会社 パール技研 白井工場　●千葉県白井市
自動車・オートバイ、ロボット用部品、航空機部品

機械加工　株式会社 川口精機精密研究所　●埼玉県川口市
光学機器部品、半導体、光学機器部品

機械加工　有限会社 東海精機製作所　●東京都板橋区
医療関係部品加工、デンタルユニット部品、眼底検査装置

機械加工　株式会社 三栄精機工業　●東京都大田区
精密部品、SUS電解研磨、鉄道保安部品加工

機械加工　技研工業 株式会社　●神奈川県大和市
研磨皿チャック

機械加工　株式会社 コマツ　●埼玉県さいたま市
光学精密部品、歯科医療機器製造、超精密治具

機械加工　山本製作所　●静岡県静岡市
切削加工部品　単品　小ロット対応、工場生産ライン検査装置、特殊ノズル製作

機械加工　有限会社 大和セイコー　●神奈川県大和市
切削加工

機械加工　外山精機工業 株式会社　●愛知県碧南市
大型NC旋盤加工、位置決め5軸加工、削り出し

機械加工　株式会社 丸井製作所　●東京都墨田区
切削、プレス、まとめ

機械加工　有限会社 ミクロ技研　●埼玉県戸田市
ワイヤーカット放電加工の賃加工、精密金型部品、精密機械部品

機械加工　有限会社 福田製作所　●神奈川県平塚市
プレス・プラ型用金型部品、産業機械用部品、治工具用部品

機械加工　有限会社 三興製作所　●千葉県市川市
検査治具、試作品、ワーキングモデル

機械加工　株式会社 キョーシン　●栃木県足利市
大型機械加工、大型5面加工、機械加工

機械加工　株式会社 プレック　●東京都青梅市
製造、精密切削加工、熱処理

機械加工　株式会社 カトー　●茨城県下妻市
電子はかりのアルミ薄肉部品、電動工具のシリンダ、各種製造装置の真空配管部品

機械加工　株式会社 ヨコオテック　●栃木県鹿沼市
切削加工、ラップ加工、中～大規模量産、グローバル化事業

機械加工　株式会社 HYOKWANG(ヒョクァン)　●韓国 京畿道安山市
大型精密加工、半導体検査装置設計、LCD検査装置設計

機械加工　株式会社 瀬谷製作所　●茨城県日立市
各種精密機械加工、アルミダイカスト 精密亜鉛ダイカスト

板金・製缶　株式会社 磯谷　●埼玉県三郷市
精密プリント基盤抜き型、ワイヤ・細穴での精密部品、焼結ダイヤモンド放電加工

板金・製缶　大英ステンレス鋼管 株式会社　●群馬県館林市
浄水場廻りプレハブ加工管、円筒型容器の製作、薄肉パイプの製作

板金・製缶　福田板金 株式会社　●埼玉県川越市
板金、製缶、溶接

板金・製缶　株式会社 佐竹製作所　●東京都江東区
医療用ベッド部品、建築資材、輸送機器

板金・製缶　合資会社 ヤスイペイント工芸所　●愛知県名古屋市
板金加工、焼付塗装、粉体塗装

板金・製缶　株式会社 翔和　●埼玉県越谷市
バケットコンベアー関連部品、スタジオ用照明器具、コンクリート二次製品用型

板金・製缶　株式会社 三立　●愛知県刈谷市
部品加工、シャーシプレス、制御盤筐体製作

板金・製缶　株式会社 ティアンドエス　●埼玉県草加市
金属レーザー切断、金属曲げ加工、精密板金

板金・製缶　株式会社 照栄製作所　●茨城県日立市
YAG溶接、レーザー溶接、薄物板金加工

板金・製缶　株式会社 都留　●神奈川県川崎市
レーザー加工、タレパン加工、ロボット溶接

板金・製缶　株式会社 荏原精密　●神奈川県横浜市
試作加工、複合加工、ワイヤー

板金・製缶　株式会社 インスメタル　●千葉県浦安市
レーザ加工品、折り曲げ加工品、シャーリング切断品

板金・製缶　愛建電工 株式会社　●愛媛県松山市
各種制御盤設計制作、筐体製作、塗装、配線

板金・製缶　ジャパンアールベンディング 有限会社　●千葉県柏市
曲げ加工、スチールアール、ステンレスアール

板金・製缶　松栄金属 株式会社　●神奈川県川崎市
精密板金加工、建築金物製作、筐体製作

板金・製缶　有限会社 カネショウ工業　●宮城県気仙沼市
ステンレスの加工・仕上げ、産業機械の製作メンテナンス、鋼構造物工事

板金・製缶　須井熔工所　●愛知県海部郡
溶接組立加工、プレス加工、曲げ加工

板金・製缶　有限会社 小寺鈑金工業　●東京都大田区
曲げ加工、レーザー加工、板金溶接

板金・製缶　市村工業 株式会社　●長野県北佐久郡
レーザー加工、アルゴン溶接、精密板金

板金・製缶　株式会社 共栄精機　●東京都足立区
板金加工、精密試作板金加工、金型設計製作プレス加工

板金・製缶　株式会社 オーディーケー　●東京都青梅市
レーザーパンチ複合加工、アルミレーザー、パイプベンダー

板金・製缶　株式会社 第五電子工業　●神奈川県相模原市
真空配管、熱交換器、半導体・真空装置

板金・製缶　有限会社 谷口工業　●愛知県豊田市
輸送用物流機器、製缶板金、精密板金

板金・製缶　株式会社 カネショー　●千葉県白井市
スチール方立、ブラインド・ボックス、埋込アンカー

板金・製缶　有限会社 本多工業　●東京都国立市
ステンレス溶接、ステンレス配管溶接、ステンレス薄板加工

板金・製缶　有限会社 落合製作所　●神奈川県横浜市
精密板金　試作から量産品まで、レーザー加工 NCT加工、特殊曲げ加工

板金・製缶　株式会社 かねよし　●埼玉県川口市
レーザー加工、ベンダー曲げ加工、シャーリング加工

板金・製缶　有限会社 庄内工業　●神奈川県綾瀬市
三次元レーザー加工、マシニング加工、自動車試作鈑金

板金・製缶　有限会社 柳和建装　●千葉県八千代市
装飾金物、建築金物、ステンレス

板金・製缶　株式会社 協和 新治工場　●群馬県利根郡
精密板金加工、機械加工、溶接加工

板金・製缶　ライズ　●神奈川県相模原市
ステンレス溶接、溶接、製缶加工

板金・製缶　坂元鋼材 株式会社　●大阪府大阪市
レーザー加工、ガス精密熔断、プラズマ切断

板金・製缶　株式会社 ワークステーション　●群馬県太田市
精密板金部品の設計、精密板金部品の製造、加飾成形部品の生産

新規エミダス会員紹介

各社の詳細情報は、NCネットワークのエミダス工場情報をご覧ください　http://www.nc-net.or.jp/emidas/　エミダス　検索

板金・製缶　株式会社 協福製作所　●東京都大田区
一般機械部品(複合切削)、設計、組立

板金・製缶　株式会社 山崎製作所　●静岡県静岡市
産業機械フレーム　カバー　部品、電気ボックス、工作機械

板金・製缶　株式会社 高須賀製作所　●埼玉県上尾市
レーザー加工、3次元丸パイプ加工、曲げ加工

板金・製缶　有限会社 プラセステック　●愛知県小牧市
製缶。コンクリート型枠製造、溶接

プレス・鍛鋳造および金型　東邦発条 株式会社　●東京都墨田区
精密板バネ、精密プレス製品、モーター用渦巻きバネ

プレス・鍛鋳造および金型　有限会社 小林製作所　●栃木県鹿沼市
金属部品、プレス金型・治工具、板金溶接製品

プレス・鍛鋳造および金型　株式会社 多賀鋳造所　●茨城県日立市
医療機器、ダイナモブラケット、トラック部品

プレス・鍛鋳造および金型　有限会社 箱田製作所　●茨城県稲敷郡
ダイカスト金型、各種冶具、非鉄金属加工

プレス・鍛鋳造および金型　クロダ精機 株式会社　●長野県下伊那郡
自動車用プレス製品試作加工、家電用プレス製品試作加工、医療機器用プレス製品

プレス・鍛鋳造および金型　株式会社 山添製作所　●埼玉県川口市
冷間圧造、複合加工、NC旋盤

プレス・鍛鋳造および金型　有限会社 酒井製作所　●東京都大田区
順送プレス部品、単発プレス金型、試作部品加工

プレス・鍛鋳造および金型　株式会社 田口型範　●埼玉県川口市
鋳造用試作木型、鋳造用量産用金型、五軸加工

プレス・鍛鋳造および金型　日型工業 株式会社　●埼玉県鳩ヶ谷市
砂型鋳造用金型、低圧・重力・鋳造用金型、ダイカスト用金型

プレス・鍛鋳造および金型　株式会社 唐沢製作所　●埼玉県草加市
自転車用ブレーキ製造、車椅子用ハブブレーキ製造、福祉関連機器製造

プレス・鍛鋳造および金型　大野精密工業 株式会社　●埼玉県春日部市
鍛造金型部品加工、精密プレス金型設計製作、精密金属加工

プレス・鍛鋳造および金型　有限会社 浅田製作所　●愛知県豊川市
金属プレス加工、プレス金型製作

プレス・鍛鋳造および金型　中央ばね工業 株式会社　●千葉県柏市
圧縮ばね、ねじりばね、板ばね

プレス・鍛鋳造および金型　鶴岡発條 株式会社　●山形県鶴岡市
スプリング、フォーミング加工、アッセンブリ

プレス・鍛鋳造および金型　有限会社 小坂製作所　●埼玉県児玉郡
精密研磨加工、精密プロファイル加工

プレス・鍛鋳造および金型　合資会社 笠原スプリング製作所　●東京都墨田区
プレス加工品、溶接加工、絞り加工

プレス・鍛鋳造および金型　上尾セイコー 株式会社　●埼玉県上尾市
焼結金属、粉末冶金、焼結含油軸受

プレス・鍛鋳造および金型　有限会社 東照機工　●埼玉県八潮市
プレス金型、プレス加工、3次元金型　解析設計

プレス・鍛鋳造および金型　株式会社 杉山　●長野県岡谷市
順送加工、絞り加工、微細プレス金型

プレス・鍛鋳造および金型　株式会社 テクモウルド 柏原工場　●大阪府柏原市
プレス金型製作、トランスファー、プログレ

プレス・鍛鋳造および金型　西牧スプリング製作所　●埼玉県川口市
コイルばね、板ばね

プレス・鍛鋳造および金型　有限会社 協都技工　●埼玉県北本市
精密順送プレス金型、順送プレス加工、プレス製品製造

プレス・鍛鋳造および金型　株式会社 井上マテリアル　●神奈川県横浜市
ステンレス、熱間鍛造、ウォータジェット切断加工

プレス・鍛鋳造および金型　株式会社 志賀精工　●長野県岡谷市
情報機械部品、電子機械部品

プレス・鍛鋳造および金型　中島合金 株式会社 筑波工場　●茨城県つくば市
バルブ、産業機械部品、重電部品

プレス・鍛鋳造および金型　有限会社 伊藤木型製作所　●静岡県浜松市
鋳造用木型、一貫受注、リバースエンジニアリング

プレス・鍛鋳造および金型　株式会社 オーラファウンテック　●群馬県邑楽郡
光学部品、コンプレッサー部品、自動車部品

プレス・鍛鋳造および金型　有限会社 日伸精工　●埼玉県朝霞市
ステンレス部品、アルミ部品、自動プレス加工

プレス・鍛鋳造および金型　岡本軽金属工業 株式会社　●愛知県碧南市
自動車等輸送機器部品、産業用機械部品、型・治具設計製作

プレス・鍛鋳造および金型　株式会社 山北製作所　●静岡県静岡市
金属プレス加工部品、金属プレス金型

プレス・鍛鋳造および金型　ミズノ製作所　●愛知県あま市
基盤用精密プレス部品、給湯器用精密プレス部品、弱電精密プレス部品

プラ成型および金型　株式会社 寿技研　●埼玉県八潮市
ラジコン用スポンジタイヤ、金型部品機械加工、製品設計製作

プラ成型および金型　株式会社 オーハマ　●静岡県静岡市
切削、射出成形、真空成形

プラ成型および金型　株式会社 菅原モデル　●神奈川県相模原市
マグネシュウム加工、簡易金型製作、高機能樹脂加工

プラ成型および金型　梅原モデル 株式会社　●群馬県太田市
プラスチック精密加工、真空注型・真空成型、メッキ・塗装などの表面処理

プラ成型および金型　WebTech安田スリッター　●愛知県春日井市
プラスチックフィルムスリット加工、プラスチックフィルムプレス加工

プラ成型および金型　有限会社 旭工業　●千葉県白井市
プラスチック中空成型、ブロー成型、プラスチック容器

プラ成型および金型　株式会社 ミズセプロセス　●群馬県富岡市
打ち抜き加工、トムソン型、曲げ加工

プラ成型および金型　株式会社 朝倉製作所 野田工場　●千葉県野田市
射出成形、通信用金物開発・製造、通信用キャビネット製造

プラ成型および金型　高石工業 株式会社　●大阪府茨木市
工業用ゴム部品、Oリング、ガスケット

プラ成型および金型　有限会社 米山金型製作所　●長野県下伊那郡
プラスチック金型、プラスチック金型部品加工、形彫り放電加工

プラ成型および金型　株式会社 ベテル　●茨城県石岡市
アイディア商品の開発、プラスチック成形品、試作品

プラ成型および金型　木幡工業 株式会社　●茨城県日立市
射出成型、インサート成形、精密成形

プラ成型および金型　株式会社 リプラス　●千葉県袖ヶ浦市
プラスチック成形

プラ成型および金型　会津ゴム工業 株式会社　●東京都練馬区
ゴム製品、プラスチック試作、超耐熱プラスチック

プラ成型および金型　明石機工 株式会社　●東京都葛飾区
工作機械販売、ゴム金型

プラ成型および金型　株式会社 岩間化学　●三重県鈴鹿市
プラスチック異形押出成形、プラスチックリサイクル加工、プラスチック二次加工

プラ成型および金型　有限会社 国分化成工業所　●大阪府柏原市
プラスチック押出成型加工

プラ成型および金型　株式会社 石井精工　●東京都墨田区
インジクション成型型、圧縮成形型、冶工具設計・製造

プラ成型および金型　株式会社 創研精工　●神奈川県南足柄市
プラスチック成形金型設計／金型製造、各種冶工具 設計/製造、成形金型のトライ/検査/少種の成形

電機・電子　株式会社 古賀電子　●神奈川県平塚市
プリント基板実装、電子機器開発、テルラインチェッカー ®

電機・電子　株式会社 エイム　●東京都町田市
プリント基板実装、BGA、メモリモジュール

電機・電子　日本ブルドン 株式会社　●神奈川県横浜市
電子部品リサイクル、電子機器、基板実装

電機・電子　有限会社 サンステップ　●東京都大田区
基板製造、基板設計、基板実装

表面処理　有限会社 小柴製作所　●埼玉県ふじみ野市
バフ研磨、バレル研磨、ロー付け・半田付け

表面処理　株式会社 新栄スクリーン　●東京都品川区
シルクスクリーン印刷、導光板、水溶性紙灯ろう

表面処理　株式会社 三和セイデン　●長野県上伊那郡
静電植毛加工、焼付塗装、樹脂塗装

表面処理　株式会社 ユーミック　●香川県高松市
硬質クロム、各種合金・複合めっき、各種精密無電解めっき、プラズマ溶射

表面処理　株式会社 アロイ技研 岩槻工場　●埼玉県さいたま市
水素炉中ろう付、水素炉設計製作、高周波加熱装置

表面処理　株式会社 シルベック　●埼玉県八潮市
各種メッキ、高耐蝕化成処理、銀めっき

表面処理　有限会社 朝日鍍金工場　●東京都江戸川区
建築金属製品の亜鉛めっき、自動車部品の亜鉛めっき、電気部品の亜鉛めっき

表面処理　株式会社 浩伸技研　●神奈川県川崎市
バフ研磨、サンドブラスト、大物切削加工

表面処理　大洋金属工業 株式会社　●神奈川県横浜市
高周波焼入れ、炎焼入れ処理加工、プラズマ窒化処理

表面処理　有限会社 旭製作所　●埼玉県飯能市
四輪・二輪部品塗装、アルミニウム化成処理、シルク印刷

表面処理　有限会社 日興研磨工業所　●神奈川県藤沢市
研磨、電解研磨、TIG溶接

表面処理　株式会社 ゴトー理研　●静岡県浜松市
表面処理加工、各種アルマイト、ニッケルクロムメッキ

表面処理　サント・サーフェイス 株式会社　●静岡県三島市
潤滑・耐磨耗コーティング、非粘着コーティング、電磁波遮蔽コーティング

表面処理　有限会社 ソメヤ　●千葉県柏市
フォトエッチング加工、薄板の打ち抜き、ネームプレート

表面処理　株式会社 シード・アドバンス　●長野県松本市
精密部品塗装、精密部品洗浄、塗装剥離

表面処理　日本メタリコン 株式会社 草加工場　●埼玉県八潮市
ブラスト、溶射、塗装

表面処理　アルミエース 株式会社　●群馬県邑楽郡
アルミ熱処理加工、焼鈍、熱処理設備

表面処理　有限会社 早川研磨工業　●東京都墨田区
自動車部品、精密機械部品、プレス品

表面処理　大同工業 株式会社　●神奈川県大和市
トラック用ラジエターグリル、自動車用内外製樹脂部品全般、コーションプレート

組立・完成品製造　齊藤製作所　●宮城県柴田郡
バックアップ用電池、電池組立加工、各種設計製作

組立・完成品製造　白柳工業 株式会社　●静岡県浜松市
パレットリターン搬送ライン、ワーク自動供給装置、ストッカーライン

組立・完成品製造　有限会社 末広電子産業　●栃木県宇都宮市
組み立て(組立)加工、検査、アッセンブリ

組立・完成品製造　株式会社 タダシ製作所　●大阪府大阪市
半導体製造装置部品、液晶製造装置部品、医療器関係

組立・完成品製造　ROAD・COMPANY 有限会社　●静岡県藤枝市
NC旋盤加工、設計・製作・組立、マシニングセンタ加工

組立・完成品製造　株式会社 石井機械製作所　●栃木県足利市
産業機械加工組立、開発設計組立、精密部品の機械加工

その他　山田マシンツール 株式会社　●東京都台東区
刻印、ローレット工具、機内転造

その他　サンセー工業 株式会社　●埼玉県八潮市
塗装装置、乾燥装置、熱風発生器

その他　マシンクラフト 株式会社　●神奈川県平塚市
レーザー加工機、研削盤、洗浄機

その他　株式会社 キクチ　●大阪府大阪市
メダス・ジェットエアー・ノズル、メダス・ラインヒーター、メダス・ジェット・ドライヤー

その他　サンコーエンジニアリング株式会社　●神奈川県横浜市
スクリューポンプ、ギヤーポンプ、変速機

その他　久保田精密 株式会社　●埼玉県狭山市
超硬バイト製造、超硬平・半月錐製造、超硬刻印製造

その他　有限会社 ディップ　●群馬県太田市
パイプ端末加工機、パイプ閉塞機専用機、溶接ロボット治具

その他　株式会社 ワールド機工　●埼玉県所沢市
完封式洗浄装機、光・真空スピン乾燥洗浄機、ウオータジェット洗浄機

その他　ミニクス 株式会社　●埼玉県さいたま市
LED照明機器、LED間接照明機器

その他　弘英産業 株式会社　●東京都江東区
中古機械買取、発電機買取、産業用中古工作機械買取

その他　エンバイロ・ビジョン株式会社　●東京都豊島区
水処理装置、計測機器、水処理用薬品材料

その他　株式会社 ノア　●東京都台東区
輸入切削工具の販売、切削油の販売

その他　ファロージャパン 株式会社　●愛知県愛知郡
ポータブル三次元測定器、イメージングソフトウェア、3Dレーザースキャナー

その他　有限会社 望月エム・アンド・エムズ　●埼玉県入間市
フライス盤オーバーホール、旋盤オーバーホール

その他　株式会社 オプター　●東京都練馬区
ACアダプター式顕微鏡用LED照明、USB LEDライト用コントローラ、紫外LED照射器

その他　株式会社 ダイマック　●東京都品川区
刻印機、刻印装置、自動刻印機

その他　日東制機 株式会社　●愛知県愛知郡
摩擦圧接機、摩擦肉盛装置、アルミ重力傾斜鋳造機

その他　新日本工機 株式会社 東京支社　●東京都中央区
門型加工機、金型加工機、FMS

その他　メイソンコンサルタントグループ 株式会社　●東京都港区
コンサルティングサービス、アウトソーシング、ISO・Pマーク取得支援

その他　株式会社 APT　●千葉県千葉市
自動倉庫管理システム、在庫管理システム、物流管理システム

挑戦する製造業のIT経営支援ツール
EMIDAS pro

プロ・プロライト会員に関する
お問い合わせ：エミダスグループ
TEL：03-5217-5403
E-mail：emidasg@nc-net.or.jp

- 近日公開 -

「エミダス・プロ」の新機能！

挑戦する製造業のIT経営支援ツール EMIDAS pro

市場のニーズを先取り、見込み客を狙い打つ！
従来のWEBマーケティング機能に加えて、
さらに集客力を高める機能を続々リリースします。

新機能　業界別 ニーズレポート

ポイント：優良見込み客の発掘！

今、どのような市場が、どのような技術・製品に興味を持っているのか？ 月間30万人以上に利用される製造業ポータルサイト『ＮＣネットワーク』に 蓄積される膨大なデータから、ターゲティングに有益な情報をご提供します。

例えば、こんな時…
「新規開拓したい業界の動向」が知りたい！

↓ データ分析

統計データを一括分析・リストアップ！

新機能　プレミアムレポート

ポイント：サイト訪問者の気持ちを分析！

エミダス会社情報やホームページに訪問した見込み客は、実際にどれだけ、貴社に興味を持ってくれているのでしょうか？ 訪問した企業やキーワードに対して、滞在時間やページ閲覧数といった 動向データを比較することにより、ユーザーの興味を分析できます。

例えば、こんな時…
狙ったキーワードによる訪問者から、引合が来ない。

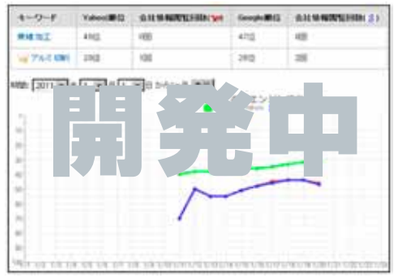
↓ キーワード：アルミ加工＋α
訪問件数：100件　平均滞在時間：00:00:05 秒

アクセスは多いが、すぐに訪問者がサイトを離脱している問題が判明（要改善！）

新機能　キーワード検索 順位レポート

ポイント：検索エンジンからの集客力をチェック！

エミダス工場検索はもちろん、Google・Yahoo! のキーワード検索結果で自社が何番目に表示されているのかチェックが可能です。



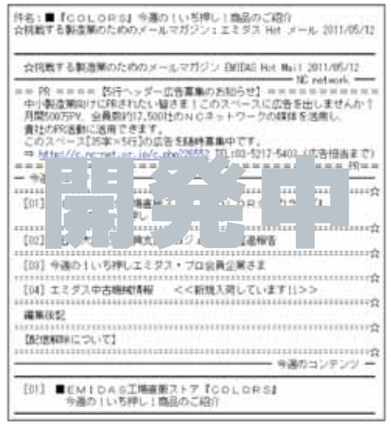
複数の検索エンジンの順位を一括チェック！

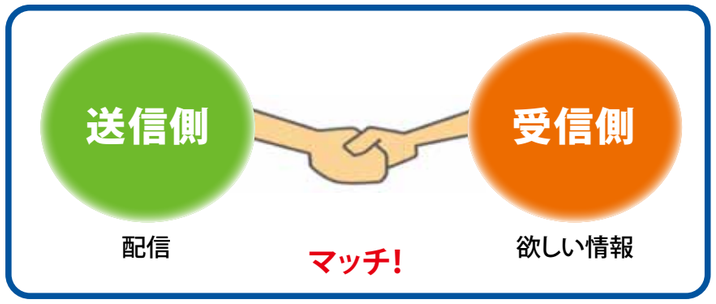
NC network 挑戦する製造業のために　Google　YAHOO! JAPAN

新機能　ニーズ別 メルマガ配信機能

ポイント：ニーズに合わせたメルマガ機能で集客力強化！

２万人以上が購読する製造業専門のメールマガジンに、自社のニュースリリースを掲載する機能です。さらに、受信者のニーズに合わせた記事を 配信するマッチング機能により、欲しい人に欲しい情報をお届けできます！





見込み客調査、競合分析、広告配信・掲載の新機能を随時開発中です。
IT経営支援ツールとして、さらに進化するエミダス・プロにご期待ください！

エミダス・プロ価格　※エミダス・プロは、契約成立後１年間は、契約解除は出来ません。
初期登録費用:52,500円（税込）　月額:52,500円（税込）

NC network 挑戦する製造業のために
http://www.nc-net.or.jp/

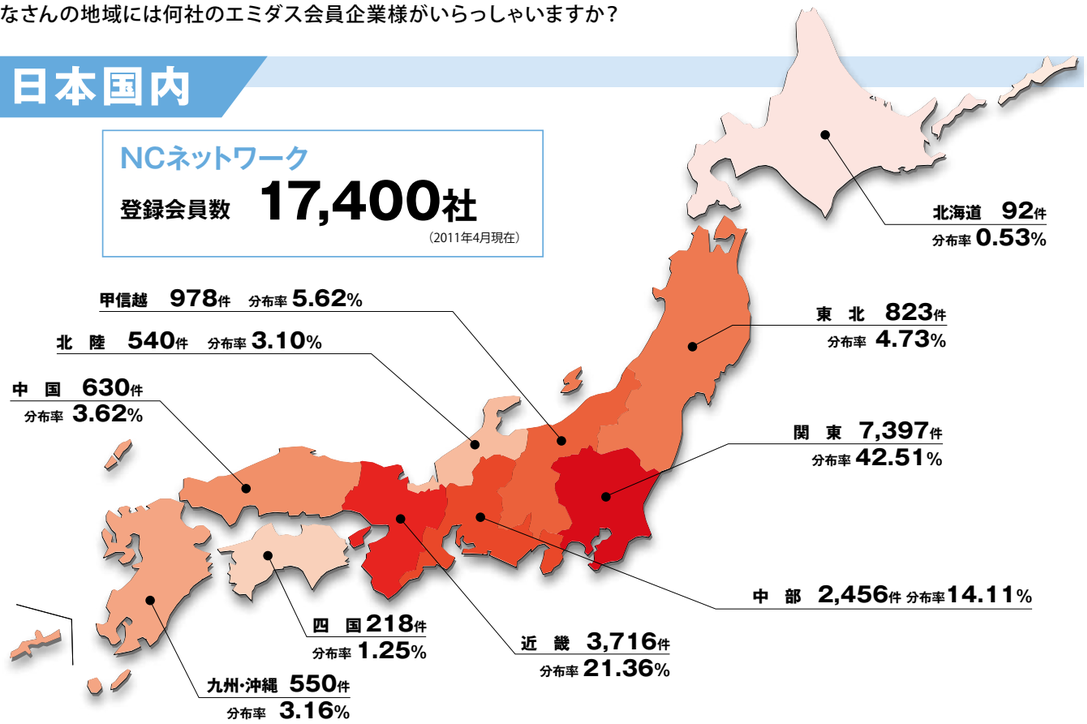
[エミダス・プロ] についてのお問い合わせ
株式会社エヌシーネットワーク
TEL:03-5217-5403　FAX:03-5217-5411
担当:エミダスグループ エミダスチーム
E-mail:emidasg@nc-net.or.jp

世界に広がるエミダス会員企業

現在、エミダス工場検索にご登録いただいている製造業の件数は17,400社！
北は北海道から南は沖縄、さらに海を隔てた中国まで、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。
みなさんの地域には何社のエミダス会員企業様がいらっしゃいますか？

日本国内

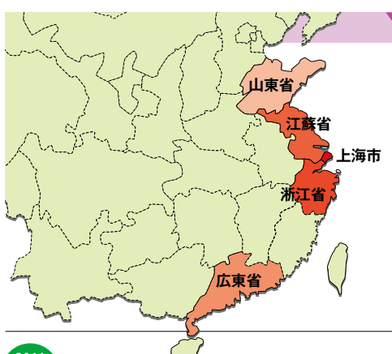
NCネットワーク
登録会員数 **17,400社**
（2011年4月現在）



地域別登録数

都道府県名	登録会員数／社								
北海道	92	石川県	193	静岡県	625	岡山県	196	長崎県	46
青森県	36	福井県	179	愛知県	1285	広島県	275	佐賀県	27
岩手県	101	茨城県	385	岐阜県	328	鳥取県	47	熊本県	71
秋田県	112	栃木県	278	三重県	218	島根県	42	鹿児島県	53
宮城県	163	群馬県	430	滋賀県	195	山口県	70	宮崎県	58
山形県	178	埼玉県	1471	京都府	421	愛媛県	90	大分県	51
福島県	233	千葉県	466	大阪府	2317	香川県	57	沖縄県	9
新潟県	408	東京都	2489	奈良県	127	徳島県	39		
長野県	570	神奈川県	1446	和歌山県	67	高知県	32	海外	605
富山県	168	山梨県	432	兵庫県	589	福岡県	235		

中国国内



NCネットワークチャイナ
登録会員数 **13,760社**
（2011年4月現在）

地域別登録数

地域	会員数／社
上海市	3165
江蘇省	3578
浙江省	3440
広東省	2752
山東省	825

BtoCサイト「工場直販ストア COLORS」リニューアルオープン！

http://colors.nc-net.or.jp/

**NCネットワークのBtoCサイト「工場直販ストア COLORS」をご存知でしょうか？
「モノづくり王国日本の品質とデザイン」をモットーに、エミダス会員※1の皆様が企画・製造したこだわりの製品を出品・発信・販売するサイトがこのたびリニューアルオープンしました。**

リニューアルオープンに伴い、新商品をぞくぞく追加！
「日本の製造業のクラフトマンシップ（職人魂）を体現化した数々の商品を、たくさんの方に届けていきたいです」（COLORS店長 手塚）
こんなものつくったけど、どこで売ってよいかわからないなど、販路にお困りの方は、ぜひ「工場直販ストア COLORS」にご相談ください。

※1：製品の出品は、エミダス・プロ会員とエミダス・プロライト会員となり、購入は、どなたでも可能。

「工場直販ストア COLORS」リニューアル記念 いま巷でブームの「ノギスのストラップ」を1名様にプレゼント！

**エミダスマガジン読者の皆様へ、「工場直販ストア COLORS」に出品中の人気商品株式会社キャステム様の「ノギスのストラップ」を１名の方にプレゼント。
詳しくは、39ページをご覧いただくか、「工場直販ストア COLORS」にいますぐアクセス！**

～技術者から問い合わせが殺到！「ノギスのストラップ」～

自社の技術をPRするのにはいろいろな手法があるが、株式会社キャステム（広島県福山市）が試みたのは、同社の得意とする金属粉末射出成形（MIM）技術を用いたノベルティミニチュア「ノギス」の製作である。精密鋳造品で、長さ３センチまで実際に計測ができる精密な「ノギス」だ。
はじめは展示会用のノベルティとしてブースに立ち寄っていただいたお客様に配布していたのだが、そのうち「代金を払うから売ってほしい！」と、技術者からの要望が集まった。

製造業者からは数千個単位での注文が入ったり、個人で購入する方もいて、巷ではちょっとしたブームになっている。
金型代をいただければ、社名が入った「ノギスのストラップ」の製作も可能。「販促用に使ってもらいたい」と戸田拓夫社長。
このたびは「工場直販ストア COLORS」リニューアルオープンに伴い、株式会社キャステム様に商品をご提供いただきました。ありがとうございました！（COLORS店長 手塚）

株式会社キャステムのご紹介

■エミダス会員番号：77539
■代表者：代表取締役　戸田拓夫
■所在地：〒720-0004　広島県福山市御幸町中津原1808-1
■主要三品目
・ロストワックス精密鋳造部品　製造・販売
・金属射出焼結部品（メタルインジェクション＝MIM）製造・販売
・ロストワックス精密鋳造部品の機械加工品、簡単な組立

～リアル営業支援・展示会への共同出展～

第2回 EV・HEV駆動システム技術展に出展しました！

先月、東京ビックサイトで開催されました、「第2回　EV-HEV駆動システム技術展」に、エミダスプロ会員企業様を中心に10社で、共同出展いたしました!

展示会オフィシャルデータ（来場者数発表）

- ●会期：2011年1月19~21日
- ●出展企業数：280社
- ●来場者数：95,375人
- ●報道関係者数：571人

NCネットワーク・ブース

会場は、ものすごい数の人であふれかえっており、そんな中、NCネットワーク・ブースも、動画を見て足を止める人、エミダスマガジンを手に取る人、エミダス工場検索の説明に聞き入る人など、常にたくさんの方にご来場いただけました。

昨年より、展示会自体の来場者数もかなり増えており、EV・HEV業界の盛り上がりが伺えました。海外の来場者の方も多く、活気溢れる展示会となりました。

来年も共同出展を予定しておりますので、出展についてご興味のある方は、NCネットワークまでお問い合せください。

【共同出展企業】
アルファテック様、伊藤精密製作所様、イナテック様、LSIクーラー様、クライム・ワークス様、大槇精機様、日伸精工様、ミヤキ様、ムサシ様、山岸製作所様

※来年（2012年1月）の出展についてのお問い合せはＮＣネットワークまで。

～気づきと感動を共有する～

第5回 従業員向け工場見学会 活動日誌

ご好評につき5回目を迎えた『エミダス従業員向け工場見学会』今回は群馬・高崎市で板金・プレス加工編です。

中小製造業の工場見学といえば、参加する方は概ね会社のトップ（社長・専務・部長）クラスの方がほとんどではないかと思います。一方で現場の皆様は、他社の現場がどのように工夫し、生産性を高めているか、業務の効率化に取り組んでいるか、ご存知でしょうか？

NCネットワークでは、実際に現場で活躍されている従業員の皆様を対象に、定期的に工場見学会を開催しています。他社の工場を見学し、社外の方と議論する機会となり、社内では得ることの出来ない「気づき」と「感動」を自社にお持ち帰りいただきます。結果、自発的に改善活動を行うためのモチベーション向上やチームの士気向上に役立てていただいております。

今回は厚板のレーザー加工と難易度の高い溶接に特色がある株式会社林製作所様、自動車業界向けプレス量産部品から小ロットの医療機器部品の製造まで行う株式会社中沢工業所様、生産管理を徹底して行い、多品種少量短納期対応を見事に実現している薄板精密板金加工のモハラテクニカ様の3社を見学しました。

参加者の皆様は見学中に必死にメモを取り、最後の発表会では、「『仕事は元気に明るく楽しく前向きに』という言葉の意味が自社には浸透していない。」「見学先と同様の設備を使用しているが、弊社では道具の使い方の効率が非常に悪い。」「決められたルールをしっかり守るという社員の意識改革が絶対に必要と感じた。」など様々な反省点、改善点が多く挙がり、ディスカッションも大いに盛り上りました。

次はあなたの街で開催予定！その際は是非ご参加ください。

Vietnam

ＮＣネットワークベトナムでは、製造業の皆様のベトナム進出・調達・視察をお手伝いいたします！

「経済成長著しいベトナムでは、真面目で勤勉な労働者が確保できる」「ベトナムはいま、注目市場である」さまざまな指標が、これらの見解の正しさを表わしています。それもそのはずで、これらの見解はそれらの指標から語られたものだからです。

大規模な市場の魅力と人件費の安さがアジア諸国への企業進出を後押しし、中国はもとより、インド、あるいはタイという具合に、各国にさまざまなプレイヤーが進出を遂げたことは周知のとおりです。その流れの中、ベトナムにも日本企業の進出が進んだのは当然の流れです。各国の誘致合戦の最中、冒頭の見解はじつはどの国でも少し形を変えて語られました。それぞれの国にそれぞれの魅力があってしかるべきだからです。

しかしどのように派手なあおり文句でその国を語っても、疑いようのないことが一つあります。その国ならではの苦労をうまく処理し堅実な戦略と経営を着実に実行している企業が、進出先で生き残るということです。苦労を処理するためには、その国の実情を把握する必要があります。日本であればみなさんよくご存知です。では、中国やベトナムはいかがでしょうか？

現代における企業存続の一つの手段として、海外とのかかわりを求めるのは自然なことです。そして、いまの海外とのかかわり方は以前の進出ラッシュ時と比べ多種多様であり、進出、提携、合弁、いろいろな選択肢が注目されます。

かつて「職業選択の自由」という流行語がありましたが、いまの海外検討企業はまさにこれを味わうことでしょう。いまや、たとえ進出を遂げたとしてもメーカーの仕事が保障されない状況であり、メーカーに追従する中堅企業が大きな工場で大量生産をしに行くという進出の形の時代は終わりました。そんな中、イケイケドンドンの見解を信じて身の振り方を決めるのは危険です。それよりも、各国の情報を集め「どの国で苦労を処理するかの問題だ」というぐらいの覚悟を決めるべきではないでしょうか。それが日本なのか中国なのか、はたまたベトナムなのかが経営判断ではないでしょうか。

さて、ＮＣネットワークベトナムは、ベトナムの客観的な姿を伝えます。そのためのツールを取り揃えています。まずは工場視察ツアーでベトナムを体感してみるところから――というのはいかがでしょうか？

ベトナム工場視察ツアー開催スケジュール

○5月11～15日　○7月13～17日　○10月19～23日

上記日程で、ベトナムに進出している日系企業及びローカル企業への工場視察ツアーの開催を予定しています。

詳細はこちら
http://www.nc-net.com/service/tour_vietnam/?type=admin

お問い合わせ先
NC network 挑戦する製造業のために
株式会社エヌシーネットワーク
TEL：03-5217-5403
mail：emidasg@nc-net.or.jp

※小説「KATAYA」は実在する製造業の社長達からインスパイアされた物語です。　バックナンバーはこちら→ エミダスマガジン KATAYA 検索

KATAYA かたや

上野　歩

第18話　町工場②

〔前回までのあらすじ〕
サーボ・ダブルスライド金型の試し打ちの結果、製品サンプルの大きさにばらつきが出てしまうことがわかった。焦心の明希子は、会社に戻ると、経理の昌代が結婚することを知らされる。

42 つづき

明希子は事務カウンターを抜けると、社の正面の窓辺に立った。見下ろすと、車寄せにひとりぽつんと菅沼の姿がある。

急いで階段を下り、外に出た。明希子の鼻先を紫煙のにおいがかすめた。

春の明るい真昼。降りそそぐ暑いくらいの陽光にじりじりと炙られながら、菅沼がぼんやりと煙草を喫っていた。

「工場長……」

照れたような笑みを浮かべて菅沼が明希子を見た。

「煙草、やめたんじゃなかったんですか?」

「ええ。いや……まあ、ちょっと」

明希子は言葉が見つからなかった。

「久しぶりに喫ってみると、うまいもんじゃあないな」

そう言いながら、なおも煙を吹かしつづけた。

「どら、蕎麦でも食ってくるかな」

作業ズボンのポケットに両手を入れ、くわえ煙草の菅沼が歩き出し、立ち止まった。

「アッコさん、あたしゃ、ばかですね」

背中を向けたままで言う。

明希子は、とぼとぼと去ってゆくその後ろ姿を黙って見送るしかなかった。

ひとの心を覗き見ることはできないのだ、と明希子は思った。昌代の心も。小野寺の心も。心に窓でもない限り。

――窓!

明希子は会社の階段をこんどは急いで駆け上がり、依然として祝賀ムードに満ちた三階フロアを横切ると設計部に直行した。

「ホームズ!　サーボ・ダブルスライド金型に窓をつけられないかしら?!」

隅にある自分の席で頭抱えポーズでいる夏目に向かって言った。

「窓……ですか?」

夏目がのっそりと顔を上げた。

明希子はさらに言う。

「射出成形機の材料密度が問題なら、金型に入ってくる材料の量を見ることはできないかと思ったの。窓をあけてね」

それが明希子がつかんだヒントだった。傷ついている工場長にはたいへん申し訳ないのだけれど。

「窓……窓……窓……」

夏目がぼんやりとつぶやきながら考えている。やがて、ぶるりと身震いした。

「そ、そ、そ、それだ!　窓ですよ!」

興奮して言った。

明希子もうなずき返した。どうやら自分の意図するところが、夏目に伝わったみたいだ。

夏目が立ち上がり、喜色満面にバンザイのポーズをした。

「すごい型だ!　これはすごい金型になるぞ!」

すると、また夏目が、はたとなにかに気がついたように悄然(しょうぜん)とした表情になった。

「だけど、実際にできるかどうか……耐熱性がわからないな……」

夏目がふたたび椅子にどすんと腰を下ろし、頭を抱え込もうとする。明希子はそんな彼の作業服の胸元をつかんで引き起こした。

夏目が驚いたように眼をぱちくりさせている。

「ホームズ、ひとつ言っておきたいことがあるの」

静かな口調で語りかけた。けれど、両手は夏目の作業服を放さなかった。小柄な夏目は、明希子よりも背が低くて、自分を見おろす視線に気圧(けお)されているようだった。

「このサーボ・ダブルスライド金型の開発には、いいえ、これからも金型製作にかかわる以上、まだまだ困難にぶつかることがあるでしょう。そうした時、いままでみたいにいちいち騒ぎ立てたり、大袈裟に落ち込んだりしないこと。金型製作はね、一ミクロン、あるいはそれ以下の精度を求められる仕事よ。わたしたちは髪の毛の一〇〇分の一に近い微妙な数字に立ち向かってる。そうした精度を求められる金型設計者が、いちいち心を乱していてどうするの?」

夏目は歯の根が合わないらしかった。あごを上げ、からだは小刻みに震えている。

「トラブルに直面して、気持ちがすこしも乱れない人間なんていないと思う。けれど大切なことはね、その時、そのひとがどう問題に対処するかなの。どう、ホームズ、困難に立ち向かうって誓える?」

夏目が明希子を見上げ、

「ち、誓います」

圧倒されたようにこたえた。

「ほんとに?」

鋭い視線で明希子が確認すると、夏目がこんどは、

「はい!」

きっぱりとこたえた。

打って変わって明希子はにっこり微笑むと、夏目の作業服の前を放し、襟元を整えてやった。

すると、彼は腰が抜けたみたいにへなへなとその場にへたり込んでしまった。

ここまで手を尽くしたのに、なんてそんなものはないのだ、と明希子は思った。それでもだめなら、さらに手をかけるだけだ。もっともっと、不可能を可能にできるまで。どこまでも。

「ねえ、キクちゃん、これできるかしら?」

明希子は夏目が修正した図面を、製造部の一階現場にいる菊本に広げて見せた。

「お、こらあ、こないだつくったサーボ・ダブルスライド型っスね。なんか、試し打ちが、うまくいかなかったって聞いたんスけど」

「ええ。それでね、ちょっと改良したいのよ」

菊本がさらに図面をじっと覗き込んで、

「あれ、ここにある、ちいさい丸い窓みたいなのはなにかな?」

「あ、それ、キクちゃんの言うとおりよ」

「え?」

「だから、窓」

菊本がぽかんと口を開いたままこちらを見ている。

「どうしたんです?　キクさん」

阿部と関がやってきて、横から図面を覗いた。

「あれ、この窓みたいなのなんだ?」

それにこたえたのは菊本だった。

「窓みたいじゃねえよ、セキ坊。窓だよ、こりゃあ」

「金型に窓ですか?!」

阿部と関が顔を見合わせている。

「アンベ、セキ坊、なにお見合いしてんだ?」

葛原だった。隣に仙田もいる。

菊本が図面を差し出すと、ふたりで眺めていた。

「できるかしら?」

明希子はきいてみた。

「こんなのやったことありやせんね」

葛原が言った。

「無理ってこと?」

すると、こんどは仙田が、

「いや、耐熱ガラスをぽんと埋め込むだけだからね、わけないよ。だけどねえ……」

「そう。だけどお嬢、なんで窓なんて付けるんです?」

「金型のなかを見るためです」

「しかし、三ミリばかりの窓から、真っ暗な金型んなか覗こうったって、明かりがいりやすぜ」

「そうだ明かりだ!」

声を上げたのは菊本だった。そうして、

「ハイ!　ハイ!　ハイ!　ハイ!」

右手を上げながら、車座の中央に出てきた。

「光ファイバーセンサーをつかうんでしょ、ねえ、アッコさん?」

「そのとおりよキクちゃん」

「窓は、金型のなかに明かりをとおすためのもの。つまり、光ファイバーセンサーが検知する光線を取り入れるために付けるんスね」

明希子はうなずき、こんどはそこにいるみんなに向かって言う。

「金型の樹脂が通る部分にちいさな窓をはめ込む。そして、その窓越しに光ファイバーセンサーを仕掛けるんです。それで、適量を示す一定線のところまで材料がきたら、サーボで最後のスライド型締めを行うの」

「おお!」

その場にいる製造部のメンバーがどよめいた。

「なっるほどねえ」

阿部が言って、つくづく感心したように何度もうなずいている。

「それなら、たしかに金型のキャビティ内に、毎ショットの材料をおなじぶんだけ送り込むことができますよね」

その隣で腕を組んでいた最年少の関が納得したように、

「これで、製品の大きさのばらつきもなくなるわけだ、うん」

「お、セキ坊、よくできました」

菊本が言うと、みんなが声を上げて笑った。

（つづく）

上野 歩（うえの・あゆむ）
作家。著書に『恋人といっしょになるでしょう』（小説すばる新人賞受賞）、『チャコールグレイ』、『朝陽のようにそっと』（以上、集英社）、『愛は午後』（文芸社）、『ふれあい散歩 じんわりほのぼのエッセイ』（郵研社）など。現在本誌にて「素顔」の取材記事執筆を担当。
公式ホームページ《上野亭かきあげ丼》
http://www.uenotei.com

原案／内原康雄（NCネットワーク）　イラスト／上杉久代　SPECIAL THANKS TO　株式会社みづほ合成工業所・後藤敏公社長

モノづくり、人づくりで生まれる、うまい日本酒

今回紹介するのは、新潟県南魚沼市にある霊峰八海山から命名したと言われるあの名酒、八海山を製造する八海醸造株式会社。

創業は大正11年、酒蔵としては比較的若い会社である。社長の南雲二郎氏は、酒の品質と徹底して向き合う。素材、手間、設備などを惜しみなく使い「とにかくいい酒を」の考えの下、社員一丸となって取り組んでいる。

南雲社長は昨今の日本酒離れの一因は、品質の低下が影響しているのではと分析している。「吟醸酒や大吟醸のように素晴らしいお酒もたくさんありますが、ふだん気楽に飲める酒ではありません。それならば、他社と差別化を図り、品質の良い酒を安定して供給できる会社を目指して行こうと考えたわけです」そこで第二浩和蔵と言う蔵をつくり、日々日本酒のスタンダードの向上に取り組み続けている。

南雲社長は非常にシンプルに言う「目指すものは一つ、それは厳冬期の酒造りに一番適した時期に、考えられる最高の素材を使い、最良の人材が持てる力をすべて出し切ってつくる"特別な酒"です」しかし、残念ながら生産量が非常に少ないために市販はされていない。「この酒こそが、八海山のすべての酒が目指す"品質"の最終目標」と言う。そのために目標を具現化しているのだ。

それからもう一つ南雲社長は全社員に向けて「常に挑戦」と言い続けている。

弊社でも、社長が社員に向けて常に「チャレンジ」と言い続けている。「失敗を恐れるな！　新しいことに"チャレンジ"するから失敗があるのだ」と。この考えには共通性があるように思う。

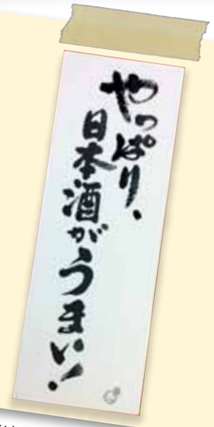
今回も取材の中で我々製造業が存続していくためのヒントがほんとうに多くあることに気づかされた。まず、一番に「品質」を確立するために素材、手間、設備を惜しみなく投入していること。いま我々は、それをやっているだろうか？　忘れてしまっていないだろうか？

昨今我々の業界では、アジア諸国にコストで負けたとか、仕事を取られたとか、いろいろな話を聞くが、それはある意味自分たちがコストに合わせるために、自ら「品質」を落とした結果ではなかろうか？

いまさらながら思い出した言葉に「品質はコスト」という言葉がある。我々日本人は、モノづくりの「品質」について、いま一度考え直す必要を感じたしだいである。

南雲社長はまさに「品質はコスト」を具現化し、実行して、日本酒が置かれている厳しい現状にあえて「挑戦」しているのだと確信した。それからモノづくりは、人、環境、地域が深く関わるのであるとも改めて気づかされた。弊社も同じ地域で、同じく八海山から命名した会社である、やはりこの地から最高の品質の物を世界に発信し続けなければならないと思いながら帰路に着き、一献八海山を傾ける。「やっぱり日本酒はうまい！」

八海クリエイツ株式会社　専務取締役　行方武夫



※八海酒造株式会社の詳しい内容はホームページ（http://www.hakkaisan.co.jp/）をご覧ください。
取材にご協力頂きました八海酒造株式会社様に、改めて感謝申し上げます。

「私と鉄道写真」

甚大な被害をもたらしたこのたびの東日本巨大地震で被災されたご遺族の方々のことを思うと、心の奥底が悲しみと辛い気持ちでいっぱいになる。

先の阪神淡路大震災の直前、敬愛する父を病気で亡くした。まだ経験の浅いまま小さい会社を引き継ぎ社長に就任した私は、慣れないことばかりで深夜を過ぎる帰宅がつづいていた。そんな矢先、大震災が発生。直接的な被害は会社の壁が落ちたくらいで済んだが、その時期は仕事のことで精いっぱいだったので、食事の味も流行っていた歌やテレビ番組などの記憶もほとんどない。

当時、地域の青年会メンバーが集まって少しでもなにかしようと、被災地への義援金として募金活動やチャリティーイベントをしたりした。大きな声を上げ募金を呼びかけることにより、直前に父を亡くした悲しみを乗り越えようとする自分があった。

それから半年がたった頃、幼少の頃より大好きであったSLが北陸本線（米原～木ノ本）で復活運転することを知人が教えてくれた。仕事のいろんなことが気になり、撮影に来るのは少し抵抗があったが、遠くにこだまする汽笛を聞くとさまざまなストレスから開放された。それ以来、鉄道写真趣味は私の生活スタイルの一部となっている。

16年前の出来事があったからこそ青年会メンバーとの絆が深まったり、また自社の仕事をとおして世の中に貢献していくという気持ちもさらに深まった気がする。

2年前、そんな青年会の連合体である大阪市青年経営者連合会の研修会講師としてエヌシーネットワークの内原社長がお越しくださった。講演会後、すぐに意気投合して今回を含めて4回もエミダスマガジンにコラムを掲載することになった。とても良い経験をさせて頂いたと思っている。ありがとうございました。

最後に少しでも早くこのたびの地震災害の復興が進むことを心から願って最終回を迎えたいと思う。

長門電機株式会社　代表取締役　伊藤義郎

少しずつ心に余裕が出来始めた頃、「北びわこ」にSL列車が復活した。
撮影　1995年8月　北陸本線　河毛

積雪の中、黒煙を上げながら驀進するSLの力強い姿に感銘を受けた。
撮影　1996年1月　北陸本線　河毛～高月

工場の中心で愛を叫ぶ

モノづくりは愛だ 【9】

「ヒューン、ヒューン、ヒューーーーーーーーーーーーーーーン」

「おおおーーーー、速い。すっげえ加速だぞ、内田君」

「社長、当たり前ですよ。なんたって、最大トルク400N・mのモーターを4輪すべてに積んでるんですから。全部で1600N・m――世界最高トルクですね。ちなみに最高出力は200KW×4なんで800KWです。こちらは残念ながらブガッティ・ヴェイロンには劣りますけど、モンスターマシンであることは間違いなしです」

「なんか、ニュートンメーターだとかキロワットで言われても、俺たち世代にはピンとこないな。その数値はそんなにすごいのか?」

「そんなことも知らないで自動車メーカーの社長やってたんですか?　トルクは社長たちジジイ世代ではkgmで呼んでましたけど、いまはN・mなんです。ジジイ世代で言えば、最大トルク163kgmですよ。最高出力は1087PSです」

「すごい数値だな。まるでレーシングカーじゃないか。けど、そんな性能のクルマを市販できるのか?」

「大丈夫でしょ。さっきも言いましたけど、世界最速のブガッティ・ヴェイロンの最高出力が1200PS、最大トルク153kgmですから。ちなみにヴェイロンの0→100km／hは2.5秒ですが、この634は2.4秒です。この加速力は文句なしに世界一です。最高速はヴェイロンの435km／hには遙かに及ばず320km／hです。日産GTRを少しだけ上回っています。でもEVの醍醐味は、その加速と応答性ですから、アクセル踏んで、吸気して、着火して、燃焼して、なんてまどろっこしいことなく、アクセル踏んでヒューンですから」

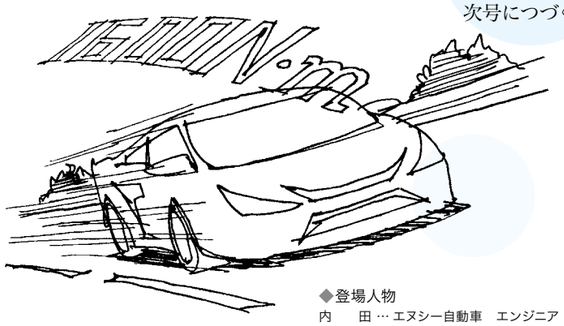
「なるほど、それにしても恐ろしい乗り物をつくったもんだ。さっき、4輪にそれぞれモーターが付いてると言ってたけど、インホイールモーターって奴か?　それだったらオレも聞いたことあるぞ」

「いや、残念ながらインホイールモーターじゃないです。重量バランスを取りたかったのとモーターサイズをあまり大きくできないので4輪に配分しましたが、モーターはホイールの中というよりホイールの横ですね。NTNが開発したのと同じようなもんです。ヴェイロン級の特性を出そうと思ったらホイールの中に入りきらなくなっちゃっただけなんですけど。でも、この634のボディサイズだったらインホイールにそんなにこだわらなくてもいいんじゃないですかね。実際に以前のV12エンジンタイプよりスペースに余裕がありますもん」

「ところで、航続距離はどうなんだ?　工藤君が最低でも200マイル走ってくれないとアメリカで勝負にならないって言ってたぞ」

「その点も大丈夫です。なにしろ、テスラロードスターをも凌ぐ56kwhも電池積んでますから。計算だと恐らく330kmくらいかなと。今後、制御をもう少し詰めれば350kmも夢じゃないです。そのかわりと言ってはなんなんですが、車体重量は1900kgとヴェイロンより少し重くなってしまいました。なにしろリチウム電池だけで500kg積んでますから」

次号につづく



◆登場人物
内　田…エヌシー自動車　エンジニア
工　藤…エヌシー自動車　専務
内　原…エヌシー自動車　社長

連載 21
伊集院　朔太郎

製造業の現場からお届けする、モノづくり小説のバックナンバーはこちら

工場の中心で愛を叫ぶ　検索

エミダスマガジン春号

資料請求・アンケートFAXシート

FAX:03-5217-5411

E-mail:mag@nc-net.or.jp

❶

❸

❷

資料請求・アンケートにご協力いただいた方の中から抽選でプレゼントいたします。ご希望のプレゼントに印をつけてください。
申し込み〆切日は2011年6月30日（木）です。必要事項をご記入の上、左の切りとり線で切り取っていただくか、コピーしていただき、FAX:03-5217-5411までお送りください。
E-mail:mag@nc-net.or.jpでも受け付けております。
当選者の発表はプレゼントの発送をもってかえさせていただきます。

プレゼント
① オリジナルQUOカード（1,000円分）… 5名様
② お薦め本（20ページ掲載）…… 1名様
③ ノギスのストラップ（39ページ掲載）… 1名様

■プレゼント　ご希望のプレゼントを一点、お選びください。

- ☐ NCネットワーク オリジナルQUOカード（1,000円分）
- ☐ 「ノギスのストラップ」
- ☐ めっき職人お薦め本『マネジメント信仰が会社を滅ぼす』

■資料請求　ご希望の資料に✓印をつけてください。資料は各企業からお送りします。

機械・工具
- ☐ 森精機製作所（P2）
- ☐ 日進工具（裏表紙）
- ☐ 伊藤精密製作所（P16）
- ☐ プラモール精工（P17）

エミダス会員企業紹介記事
- ☐ ミヤジマ（P1）
- ☐ 高岡ケージ工業（P20,21）
- ☐ 昭栄精機（P6～9）
- ☐ ミツワ（P12）
- ☐ 入曽精密（P13）

NCネットワークのサービス
- ☐ エミダス・プロ（P26,27）
- ☐ COLORS（P29）

そ　の　他
- ☐ （P　　）

キリトリ線

■アンケート　皆様よりいただいたご意見・ご感想は、今後の参考にさせていただきます。

ご意見・ご感想などをご記入ください

会社名	
エミダス会員番号	
郵便番号／住所	
お名前	年齢
部署／お役職	
電話番号	
E-mail	

ご記入ありがとうございました。

高速マシニングセンタ　VF-2SS

杉本弘之氏

同センターで加工したサンプル

立命館大学　びわこ・くさつキャンパス　理工学部工作センター

学生がモノづくりの楽しさ、面白さを再発見!

立命館大学びわこ・くさつキャンパスには、理工系の学生向けにモノづくりを支援する施設、理工学部工作センター(以下、工作センター)がある。同大学の卒業生であり、現在同工作センターの指導員である杉本弘之氏は、ここで学生の技術指導や、研究室の依頼で機器、試作の製作、修理等を行っている。

工作センターの一日は、学生向けの機械工作実習から始まり、午後は工作機械等の設備を利用できるオープン利用時間となる。利用者は研究活動に必要な部品、試料の製作や課外活動(ロボットコンテスト、鳥人間コンテスト等)の製作を行っており、年間約1800人以上が利用している。毎年、同施設の利用者が増えていく中で、2010年10月に新しいマシンニングセンタが導入された。

今回、導入されたのはHaas社製、高速マシニングセンタVF-2SSである。

導入した理由について杉本氏は次のように語る。

「工作センターでは学生・大学院生・教員・研究者のさまざまな要求に応えるために、汎用性があり段取り替えが楽にできる機械が必要なんです。また、ふだん5軸加工は必要ないのですが、多種多様な研究活動の支援のため5軸加工の必要性を以前から感じていました。その点で、立型マシニングセンタに2軸のトラニオンテーブルを取り付け、取り外しのできるHaasが便利なのです。

その他、前方、左右が大きな窓になっているというのが学校側としては、けっこう嬉しいんです。最新のマシンだと窓が前方だけというのがあり、それだと実習で複数の学生さんが加工の様子を見ることができないんです。でもHaasの場合、前方、左右と大きな窓があるので加工している様子がよく分かります。

Haasの制御装置は、授業で学習する基本的なプログラムコードが問題なく動きます。これもモノづくりの導入教育では大切なことで、これからいろいろな機械を使用する学生が基礎を学ぶ上でHaasのマシニングセンタはよかったんです。

今まで使っていた古いマシニングセンタと比べ、最高回転数や稼動範囲の違いから、より幅広い加工に対応できるようになりました。しかし、機械の基本的な仕様は同じで、プログラムやツールホルダーが、これまで使っていたのと同じものが使えます。これは、いま使っているマシンがもう1台増えたという感覚です。導入後も戸惑うことなく、すぐに稼動させることができました」

杉本氏は、工作センターが学生にとって、モノづくりの楽しさを体感する機会の一つになればと考えている。

「現在、工作センターの利用は理工学部の学生が多いですが、だれもが気軽に加工相談や設計相談に立ち寄れる場所になってほしいと思っています。社会人になれば、機械だとか電機だとか業界を問わず、モノづくりはどこに行っても関係していきますので、基本的なモノづくりの仕組みや、モノづくりの楽しさを知るうえで、工作センターが少しでも貢献できればいいなと感じております」

理工学部工作センターは、モノづくりの楽しさや面白さについて体感してもらうきっかけの一つとして、これからも多くの学生に利用され、同大学からエンジニアの新しい芽が生まれていくのである。

理工学部工作センターのみなさん

Campany Profile

立命館大学　びわこ・くさつキャンパス　理工学部工作センター
所在地：滋賀県草津市野路東1-1-1
TEL：077-561-3474　FAX：077-561-2665　担当者：杉本 弘之

●お問い合わせ
伊藤忠マシンテクノス株式会社
所在地：東京都千代田区永田町2丁目14番2号（山王グランドビル7F）
HFO営業部
TEL：03-3506-0726　FAX：03-3506-3520

NC旋盤　SL-10

青山周平氏

同社で加工したサンプル

青山シャフト工業株式会社

何事にも貪欲で取り組むモノづくり魂

青山シャフト工業は大正8年に創業し、主に長尺旋盤加工を行ってきた。現在は削り磨き棒鋼の製造メーカー、工作機械　産業機械の部品製造、シャフト関連の製造をメインに行っている。また自社ブランドとして、車のカスタムパーツ「GT AOYAMA」の製造・販売を行っている。近年では技術の認定も受け、大阪市から大阪テクノマスターを長尺旋盤部門で唯一受賞している。

今回、取材させていただいた青山周平氏(以下、周平氏)は創業家系の４代目となるが、その口から語られたのは、同社のけっして平坦ではない道のりだった。

19年前、同社はバブル崩壊の波を受け、売り上げがだんだんと落ちていくなかで借金は5000万円に上っていた。当時、周平氏の父親であり現3代目社長である青山信幸社長(以下、信幸社長)は、この状況を変革させるために、現場の職人から営業マンに転身した。

「営業のしかたも分からない、お客さんとじょうずな会話ができない、名刺の出し方も分からない、というところからの転身でした。当時の主力であるシャフト事業だけでは経営ができなくなっていたので、さまざまな業界のお客様から仕事をいただけるように営業活動の拡大に取り組んだんです。」

と周平氏は、当時の信幸社長の様子を話してくれた。

5000万円の借金は1年で返済することができ、信幸社長が現職に就いてから同社は大きく変わった。

長尺旋盤の技術力だけでなく、営業力が加わって小物加工も増えていった。毎年新規の客先が3、4社増えていくようになったのである。

周平氏が入社したのは、同社が年々忙しくなっていくなかで、信幸社長から「会社に戻ってきてくれないか」と言われたのがきっかけである。

もともと高校生の時にアルバイトとして同社工場で旋盤技術を習得していたため製造業に興味はあった。高校卒業後は機械加工関連の会社に就職し、永久就職するつもりだったが、信幸社長の言葉を受けた。

周平氏もまた、信幸社長と同じように加工技術に取り組みながら営業マンとして全国を飛び回っている。北陸にシャフト関係の営業で足を運んだり、1日で広島、四国を回ったこともあった。精力的な周平氏の営業活動もあり、いまでは新規の取引先が月に２、３社増えている。

客先が増えていくなかで、工場の新しいマシン導入検討に入り、2009年12月にHaas社製ＮＣ旋盤SL-10を導入した。販売元である伊藤忠マシンテクノスのサポート体制、メンテナンスがしっかりしており、導入実績も多数あるので、購入後の対応もだいじょうぶだろうと感じて同機の導入を決めた。現在はフル稼働で使用している。

「やっぱり、この業界は機械性能もだいじですが、メンテナンスがすべてなので、なにかあった時、対応のスピードが重要です。その点、伊藤忠さんはすぐに対応してくれるので安心しています。」

と、周平氏は話す。

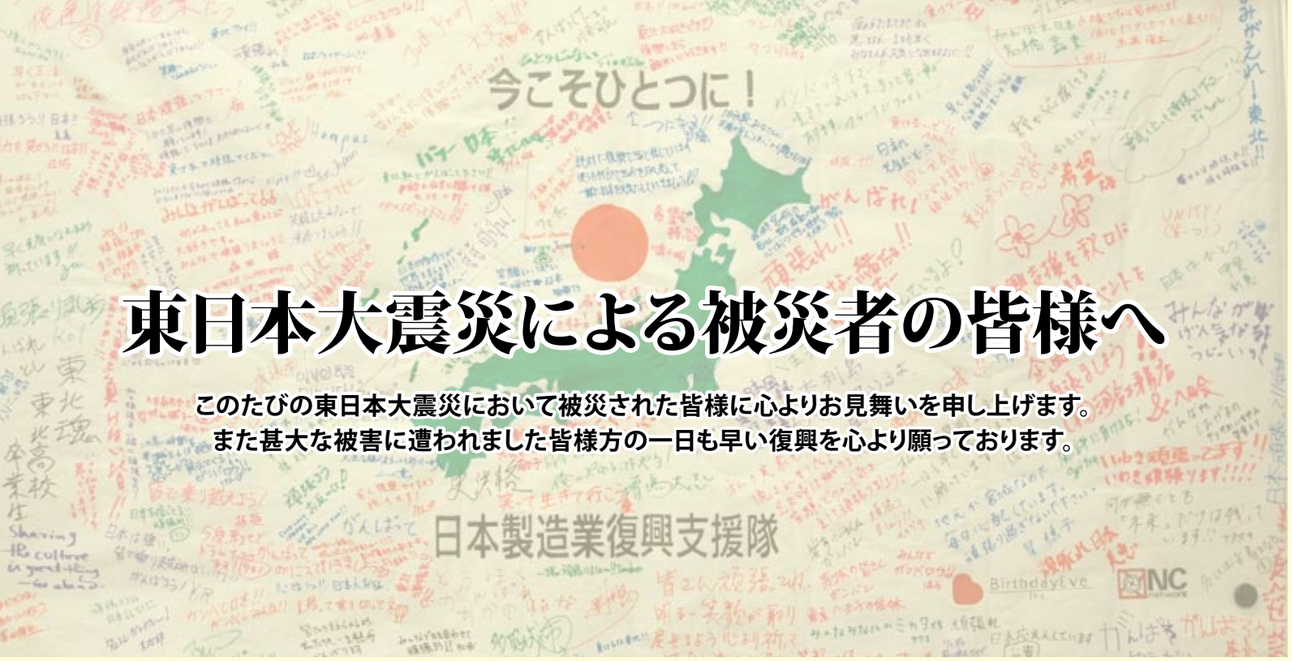
現在、周平氏は営業だけではなく何十社もある客先の仕事の工程管理をしながら併せて納品、その他の管理も行っている。1人で何役もこなし、がむしゃらに働く周平氏の瞳には「営業でも技術でも勉強し続け、何事にも貪欲に取り組んでいく」という信幸社長が歩んできた姿が刻み込まれている。

同社は信幸社長のこの姿勢に社員一同が感銘し、長尺旋盤の技術力、客先への対応力をこれからも協力して向上させ、難しいニーズに応えていくのである。

Campany Profile

青山シャフト工業株式会社
所在地：大阪府大阪市西区本田3-4-3
TEL：06-6582-0454　FAX：06-6582-0054　担当者：青山 周平

●お問い合わせ
伊藤忠マシンテクノス株式会社
所在地：東京都千代田区永田町2丁目14番2号（山王グランドビル7F）
HFO営業部
TEL：03-3506-0726　FAX：03-3506-3520



東日本大震災による被災者の皆様へ

このたびの東日本大震災において被災された皆様に心よりお見舞いを申し上げます。
また甚大な被害に遭われました皆様方の一日も早い復興を心より願っております。

「東日本震災救援物資プロジェクト」及び「日本製造業復興支援金」「生産財支援物資提供プロジェクト」の御礼とご報告

いつもエミダスをご活用いただき誠にありがとうございます。

NCネットワークでは、3月14日より東日本大震災の被災者企業に向けて物資供給活動を実施しました。その結果、15日～30日までに、約200社（一部個人の方も含め）から支援物資の協力を得ることができ、約100tの物資を被災地企業に届けることができました。これもエミダス会員企業様各社の多大なご尽力と迅速な行動力の賜物と感謝しています。

マスコミ報道でもあるとおり、現地に政府、ボランティア団体が入り始めていますので、NCネットワークでは物資による供給支援は３月末を持ち停止させていただき、今後は、会員企業の皆様から、遊休設備をご提供いただき、被災企業様にお届けすることと、皆様からの支援金を以下の用途への活用と寄付を前提として募集させていただきます。

1. 被災地への救援物資及び、生産財設備の輸送にかかる運送費、ガソリン代、軽油代、灯油代ほか運送に掛かる諸経費の一部（3月14～21日に支援活動でかかった弊社の諸経費・物資購入費等に関しては、NCネットワークスタッフ有志によるボランティア活動としてNCネットワークがその費用を負担し、3月22日以降の活動資金の一部を支援金から充当させていただきます）。
2. 3月24日以降の被災地への復興支援プロジェクト（生産財設備の輸送など）及び支援金募集活動事務局の諸経費の一部。

上記以外の支援金は、NCネットワークとキャステムが責任を持って、引き続き被災企業への支援に活用させていただきますが、その分配先等は、事務局の一任とさせていただきます。

日本中が色々なカタチで、これからも応援していきます！

熊本から炊き出しに来た熊本ラーメンボランティア隊（味千ラーメンの皆様）。

東京から駆けつけたアーティスト門谷純さんから被災者のみなさんへ応援歌をお届けしました。被災者のみなさんも感動されていました。

物資の中継拠点として場所を提供いただきました企業様、支援物資をご提供いただきました皆様、生産財設備をご提供いただきました皆様、支援金にご協力いただきました皆様に、心から御礼申し上げますとともに、ご協力をいただきました企業様（個人名は控えさせていただきます）を以下、ご紹介させていただきます。

・物資の中継地点として場所をご提供いただきました企業様
みづほ合成工業所（名古屋）、八海クリエイツ（新潟）、五十嵐工業所（鶴岡）、錦正工業（那須塩原）、藤倉運輸（埼玉県八潮市）、橋本精密工業（茨城）

・支援物資をご提供いただきました企業様（敬称略、順不同）※3月30日現在
（株）みづほ合成工業所、八海クリエイツ（株）、（株）五十嵐工業所、（株）藤倉運輸、（株）メカテック、（株）木山製作所、沢根スプリング（株）、橋本精密工業（株）、トキワ精工（株）、（株）志賀精工、（株）チバダイス、（株）ヒューテック、（株）オブコ、（株）鬼頭精器製作所、（株）岩本モデル製作所、（株）中田製作所、（株）アミヤ、（株）阪技、丸和機械（株）、東伸（株）、（有）新栄精器、ベノック（株）、（株）三松、トキワ精工（株）、東海高周波（株）、旭鍍金（株）、近畿刃物工業（株）、（株）大野社、（有）イナバモデル、松本金属（株）、ユタカ産業（株）、（株）友栄精密、雄田工業（株）、シンセイテック、（有）伴鋼材、（有）米山金型製作所、岸本工業（株）、（株）石高精工、（株）タダシ製作所、（株）キック、菱輝技術センター（株）及びG-interactive会員企業の皆様、（株）クライム・ワークス、石田金型製作所（有）、（株）志賀精工、東海アヅミテクノ（株）、坂元鋼材（株）、第一プラスチック（株）、（株）マルイチマシン、（株）右川ゴム製造所、（株）山崎製作所、（株）ブイ・シー・エヌ、（有）創伸精機、ミタカ電機（株）、（株）難波製作所、（株）特発三協製作所、（有）ワンビット、（株）ダイシン機工、（株）山本金属製作所、（株）ツバメックス、（株）友鉄ランド、サンファーネス(株)、（株）山本工業所、（株）ユーワン精機、（株）世日物産、サカエゴム（株）、京都試作ネット会員企業の皆様、（有）ピー・エム・ワークス、（株）日本メタルワークス、（株）ナカハラ、（株）トーシン、（株）伊藤製作所、島津メクテム（株）、（有）佐藤鋲螺、（株）シズテック、（株）村上製作所、（株）友成工芸、日本ワヰコ（株）、（株）ユーミック、（有）ニューマテリアルズアンドコンポーネンツ、日本折紙協会東京支部、ヤマダ製作所、（株）八代塗装、（株）島精機製作所、（株）キャステム及び協力企業の皆様、富士テクノ工業（株）、エスティーシー（株）、四川、太盛工業（株）、須田特許事務所、井上金属（株）大阪支店、筑野食品工業（株）、日進工具（株）、（株）寿技研、（株）マテリアル、（株） 真田製作所、日本フォーミング（株）、（株）山口製作所、美喜製作（株）、（株）キョーワハーツ、BANTEC、（有）スギモリ工機、（有）岸本工業、愛建電工（株）、（株）エーワンテクニカ、エコマイル、（株）ユースワーク、（株）彩友社、小出製作所、（株）昭南発條製作所、（有）マルタスプリング、ベーシック金型、小林ハグルマ機械（株）、（株）岩間化学、（株）横浜システム、東洋電産（株）、（株）古澤製作所、鎌倉金型、トキワ工業（株）、（株）たかふね工業、寿木型製作所、（株）伊藤精密製作所、（株）福井鉄工所、（株）タカノ、（株）北川鉄工所、錦正工業（株）、（株）ジャパックス、（有）ディズ、（有）林工業所、盈進高校、光陽産業（株）、ホーコス（株）、（株）カンダ、（株）イケダ、（有）片力商事、大竹オール（株）、（株）ソーグ、(株)ジャパックス、（株）JPテック、（株）ソーム、（株）マルマエ、（有）泰平社、福山レクリエーション協会、（株）アーバンナワチ、（株）イクコ、三菱商事、センスオブワンダー、富士電波工業、トーシン、吉田科学館、シマノサイクル開発センター、社団法人日本鍛造会、大盛工業（株）、九州明興（株）、（株）玄扇、（有）システム・アシスト
その他関係企業の社員の皆様、（株）エヌシーネットワークスタッフ及び家族の皆様
※ 個人名は控えさせていただいております。
※ 支援物資の確認・仕分け作業は、少数人数で手作業により行っているため、社名の記載間違い及び抜け漏れが生じている場合がございますことをご了承願います。もし記載間違い及び抜け漏れを見つけられましたら、事務局までご一報いただけましたら幸いでございます。

・設備のご提供をいただきました（いただく予定の）企業様（敬称略、順不同）※4月18日現在
（株）浜野製作所、小林マシナリー（株）、岡田鈑金（株）、（株）キャステム、（株）山口製作所、（株）SOGA、（株）ティケイワイプロダクツ、加茂設計事務所、（株）玉吉製作所、右川ゴム製作所、（株）糸川製作所、武州工業（株）、（株）山岸製作所、（株）白崎製作所、信栄金型（株）

・日本製造業復興支援金にご協力いただきました企業様（敬称略、順不同）※4月18日現在
ワールドモック（株）、会津ゴム工業（株）、（株）エイビック、（株）加藤理機製作所、（株）村上製作所、（株）タシロイーエル、（株）キャステム、（株）サトキン、（株）ケーエス工販、（有）豊岡製作所、須田特許事務所、第一化学工業株式会社イチゴカイ、日本フォーミング（株）、ワザワン事務局、早川工業（株）、（有）佐久間製作所、（株）Birthday Eve、日進工具（株）、（株）加藤研磨製作所、昆山科黙精密机械有限公司、八海クリエイツ（株）、小原歯車工業（株）（株）クライム・ワークス、橋本精密工業（株）、（株）中田製作所、旭鍍金（株）、築野食品工業（株）、築野運輸（株）、築野ライスファインケミカルズ（株）

皆様、ご協力、誠にありがとうございました。
今後も支援活動にご協力いただきました企業様の情報を、ＮＣネットワークのサイト上で、ご紹介させていただきます。
引き続きのご支援・ご協力をよろしくお願い申し上げます。

株式会社エヌシーネットワーク
代表取締役社長　内原康雄

全国から集まった支援物資を10tトラックで石巻へ届けました。
そこから津波の被害の大きい被災地企業・被災者へ分配しました。

石巻の東和工業様へ生産財・設備第一便が届けられました。

支援金募集活動事務局

支援金募集活動は、以下２社とエミダス会員企業数社が責任持って取りまとめをさせていただきます。
株式会社エヌシーネットワーク　エミダスグループリーダー 金澤亜希子、茂原亮太、取締役経営管理グループリーダー 角田洋晴
株式会社キャステム　代表取締役社長 戸田拓夫、常務取締役 木村仁、支店長 広本智史

お問い合わせ：事務局はＮＣネットワーク内に設置いたします。
TEL 03-5217-5403　FAX 03-5217-5411　E-mail emidas-shien@nc-net.or.jp

このたびの東日本大震災により被災された皆さまに、
心よりお見舞い申し上げます。
被災地の一日も早い復旧復興を心より祈念しております。

弊社仙台工場におきましては、現在は通常の生産を行っております。
お客様には、大変なご心配とご迷惑をお掛けしまして
申し訳ございませんでした。

弊社は引き続き、お客様に対する一層のサービス強化はもちろん、
被災された地域の方々の復興支援のために
全社をあげて取り組んでまいります。

NS 日進工具株式会社

発行：株式会社エヌシーネットワーク　〒101-0062　東京都千代田区神田駿河台2-1-4　ヒルクレスト御茶ノ水7階　TEL 03-5217-5400　FAX 03-5217-5411
発行人：内原康雄　編集人：金澤亜希子　制作：株式会社創芸社　※非売品につき購読のお申し込みは TEL 03-5217-5403 までお願いします。