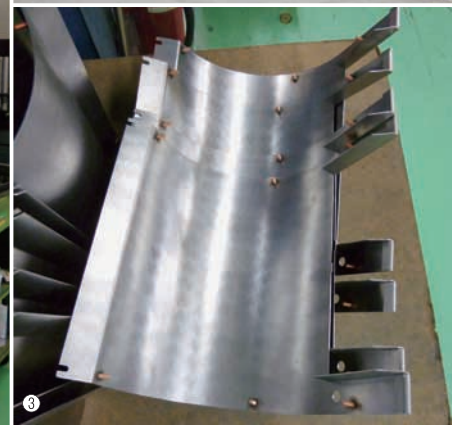


若い世代中心の新しい時代へ
ハードとソフトの融合で

国内外の各種展示会へ出展、
グローバルな気風を持つ新進気鋭集団

● 株式会社 神村製作所



①曲げ工程で先輩から再度確認している作業者
②新装した本社工場。モダンな外装と芝生が若々しさを強調
③曲げ+スタッド処理された製品

会社概要

代表取締役：神村道治
住 所：京都府宇治市大久保町西ノ端
1-23
電 話：0774-43-4800
設 立：1958 年
従 業 員：29 名
業 種：精密板金加工、精密金属加工、簡
易金型成形加工、産業機器部品加
工および関連装置設計・組立
<http://kamimurass.eco.coocon.jp/>

会社経歴

- 同社の誕生は現社長の父親である神村尚治氏が 1958 年に府下東山区内で板金部品の下請加工を始めたのが最初。1974 年に親から神村道治社長と実弟で副社長の神村邦治氏の兄弟へとバトンタッチし、企業体質を改善。お客さまや同業者の困っているところに着眼し、他社との差別化・独自性を高めていく。ISO9001 認証取得。
- 社内の生産システムを構築し社員の資質向上にも造詣が深い。

主要設備

●レーザマシン：Quattro ●パンチングマシン：PEGA-345 Queen × 2 台 ●ベンディングマシン：FMB II -3613NT、FMB-062、RG35S ●タッピングマシン：CTS-900NT、600 ●バリ取り機：IBT-610 II ●スタッド溶接機：GUNMAN-1000 II ●スポット溶接機：ID-40 IV HPNT など

左の写真 本社のエントランスでお出迎えする同社のキャラクター「おたすけマン」





左から代表取締役の神村道治氏、専務取締役の神村圭氏、製造部長の義永信一郎氏

兄弟 2 人で企業を立て直し、基盤をつくる

京都府下、緑豊かな宇治茶と源氏物語の里・宇治市。旧・日産車体の広大な跡地に「京都フェニックスパーク」が開発され、2004年に立地内定企業13社が選定されることになり、同社もその一角を早々に決めた。幹線道路わきには植栽された街路樹が整然と緑なし、モダンな社屋のエントランス部分には、今を盛りと咲き誇る花木が清々しい。応接室には神村道治社長、子息で専務取締役の神村圭氏と、この6月で製造部長に昇格した義永信一郎氏も加わり、話が始まった。

1974年、オイルショックで世の中が大変厳しい経済状況下、神村道治社長と神村邦治副社長は、父親から会社をバトンタッチされた。まだ若い2人が、どのようにして現在の会社の基礎をつくってきたのか、神村社長に聞く。

「1974年に親から引き継いだものの、まだ個人企業でしたから、1981年に私が『代表』になりました。弟と2人、なんとか仕事を確保し、安定した企業にしたいと仕事を探しました。口コミで営業し、板金加工の下請け仕事を受けていましたが、普通のやりかたでは仕事は来ない。もっと独自性を出した営業の仕方はないかと考え、①お客さまが困っていらっしゃるコトやモノ、②同業者が嫌がるコトやモノ——という特殊な仕事を手がけることで活路を拓いていきました」と話し始める神村社長。

かたわらに座した神村圭氏と義永信一郎氏も興味深げに聞き入っていた。

時代を先取りしたヒット商品で安定路線へ

「ある音響メーカーから、世に出たての業務用カラオケ機器を受注することができました。出はじめて珍しく、おそろくスナック向けだったと思います。受注したのは3機種で、



全員がプログラム作成できるよう、用意がされているプログラム室

1機種あたりの月産が100台。まだ、社員数は6～7名で設備も、今ほど整っておらず、セットプレスやユニセットという金型をプレスのボルスターに取り付け、汎用機械でありながら当時業界で導入が進んでいたタレットパンチプレスで加工するのと同じ生産性で加工していました。初期に導入されていたユニセットでの仕事が7～8年間続き、その時に工夫して完成させた技術が当社の“核”となり、加工についての独自性を確立させてくれたように思います。

NC化された設備が出る以前——機械板金加工の黎明期に試行錯誤した。例えば極薄の素材やバネ性のある素材など、加工が難しく、「できれば扱いたくない」と同業者が避ける素材の加工に挑戦して、技術を積み重ねていった。

やがて世の流れは大量生産から多品種・小ロット・短納期・超精密・複合加工などへと移行。高度な技術を駆使した試作品や特殊品を加工する大手メーカーの開発部門とパイプができ、技術提案により試作品から中量生産品までのコストダウンに協力した結果、そのスキルや手法が評価され、京都府内の大手企業の間で「神村は面白いことをやっ



サイドガードと光線式安全装置がつけられたFMB II-3613NT

トリア(trivia)の社

府下伏見区にユニークなお寿司屋さんがある。価格もリーズナブルでお昼時などはサラリーマンや主婦などで満席になる。とある寿司屋がある。が、あにはからんや、その一番人気は「にぎり寿司」では無くほぼ全員が「ちらし」。大将が気を悪くしている風でもなく、淡々と丼の上にネタを並べながら、威勢よく「イラッシャーイ」。また、いこ。



RG で曲げ加工後、曲げ角度を慎重に測る



アマダ製溶接機 ID-40 IV HPNT

ている」と評判になった。1983年頃には府下にある大手半導体メーカーや、自動車排ガス測定機器・環境用計測機器メーカーなどと直に取引できるようになった。

それまで嵯峨野にあった同社は業務拡大にともない、1983年に宇治市榎島町に移転し、規模を拡大。やがて、大手メーカーとの取引口座が開かれ、その4年後の1987年には法人組織に改組、神村道治氏は晴れて法人会社の「代表取締役」に就任した。

「整流化と順序生産」システム

1990年に入り「IE(インダストリアル・エンジニアリング)・NPS(ニュープロダクトシステム)」を推進していた大手得意先より、工程遵守ボードや工程メーカーなどを活用した生産管理を勉強するようになる。やがて、その仕組みの普及活動を担当していた担当者がスピンアウトして立ち上げたコンサルタント会社の指導を受けるようになり、「モノづくりのしくみ」を構築する必要性を実感していった。

「モノづくりのしくみ」である生産管理システムについては、「トヨタ生産方式」や「JIT」を源流とした管理手法を学び、コンサルタントの指導のもと、社員たちと勉強会を重ね、自社用にカスタマイズしてつくりあげた。

1992年には“3S”から始まって、各ラインの“整流化”と“順序生産”を原則として採択。各工程を3～5人体制とし、“順序”を守ることにより、“滞り”も工程の“飛び越し”もなく、投入順に加工品が完成するようになった。さらにリードタイムが短縮し、予定どおりの日程で仕上がるようになり、投入日(着手日)管理を行うことで工程・日程の“見える化”が定着していった。得意先からは「神村に任せれば安心」という嬉しい評価をもらえるようになった。同年に PEGA-345 を導入し、年を追うごとに加工マシンの NC 化が進展していった。

2007年にNC位置決めによる高精度なウェルドナットの溶接ができる GUNMAN-1000 II を導入、新型パーツフィー

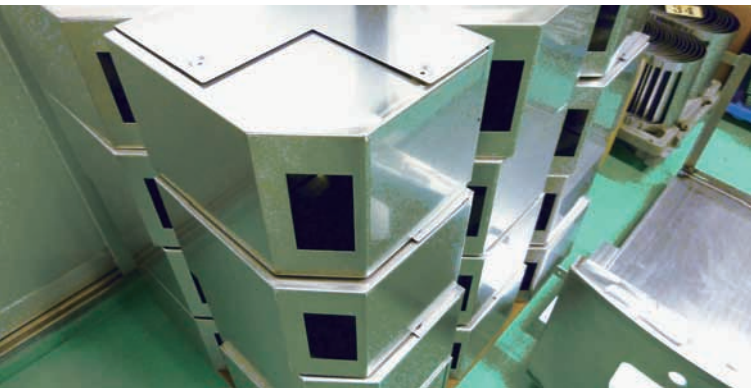
ダーで、ものの数秒でスタッド溶接ができるようになった。整流化のシステム遂行とともに効率的なマシンでリードタイムを短縮し、短納期に対応していく。

得意先は常時20～50社、今は分析・計測機器の大手メーカーからの仕事がメインで、これら主要4社で売上の50～60%を占める。ロットは5～10個が中心で、月間のアイテム数は2,000～2,500にのぼる。新規・リピートの割合は20:80でリピートの比率が高く、材料は金額ベースでステンレス1/3、鋼板2/3の割合。仕事がオーバーフローした場合の協力会社は近在に5社あり、良好な関係を構築している。

大手計測機器メーカーとの30年以上の取引について神村社長は「最近では資材や営業だけではなく設計者と直接面談もします。開発段階から声をかけてもらい、VA/VE提案を行います。お客さまも3次元化を推進しているの、異なるCAD間でデータを交換するためにIGES・STEPなどの形式を採用して、製品データをダイレクトに受け取れるようにしています。当社はワイヤーフレーム要素や自由曲面要素などの情報を得て、図面1枚で1つの部品を製作しており、ユニットは多くありません。主要大手4社からは電子データを支給してもらえます。お客さまのサーバーにアク



SPCC の筐体を溶接する



美しく仕上げられた製品が次々と積み重ねられていく

セスして、ダウンロードしたデータを活用しています」とのこと。

社内の教育体制

製造部は、①開発グループ(簡易金型技術をベースに「お客様の実験室」の役目を担う)、②製造グループ(試作チーム。プログラム作成から全工程に対応できるスペシャリスト集団)、③製造グループ(リピート品チーム) —の3グループがあり、相互が効率よく補完しあう。

「今はマシンが高性能になり、図面が読めなくても加工できる時代になりましたが、弊社では全員が図面を読めるようになるのが望ましいと考え、技術指導しています。独自に技能技術教育のカリキュラムを組み、企業理念や塑性加工・精密板金加工の知識、溶接・仕上げ加工の社内資格は入社1年以内に全員が取得することを目標に掲げています。そのためにチーム編成しOJTで勉強できるように配慮しています」。

現在、厚生労働省が認定する高度熟練技能者1名、1級工場板金技能者5名、NC数値制御タレットパンチプレス板金作業1級が3名と、ほとんどの製造部社員が技能検定に合格している。2級合格者はさらに1級に挑戦中で、会社も受験費用を補助するなど、全社挙げての応援体制が整っている。

企業理念「わたしたちのめざすもの」宣言

1998年、創業40周年の年に、社員の意識のベクトルを合わせるため、経営理念を採択した。

- ①わたしたちは、わたしたち自身の働きできりひらいていきましょう。
- ②わたしたちは、トップレベルの商品をつくりましょう。
- ③わたしたちは、充実した豊かな生活を作っていきます。

自社と各自のあるべき姿と目標——これらを得意先をはじめ社員たちにも広く公開することによって、社会的な責任と

ともに自身の目標として、いっそう社会に貢献していく。

新社屋完成と「おたすけマン」誕生

事業拡大にともない、2005年に現在地に本社・工場を新築移転した。

社内では環境宣言「地球環境の保全が人類共通の最大重要課題のひとつであることを認識し、全組織を挙げて環境負荷低減に努力します」を掲げた。具体的には節電・歩留り向上・廃棄物削減・グリーン購入などの促進。そして「京のアジェンダ21フォーラム」のパートナーシップに基づく活動への積極的な参加を推進する。新社屋で社員たちのモチベーションも向上し、ハードとソフトの融合で、新しい時代へ乗り出していくためのスマートでハイテクな“砦”となった。

2008年には「板金加工のおたすけマン」のキャラクターを作成し、商標登録した。精密板金・精密金属の加工と、独自の簡易金型技術でサポートする意欲を、愛らしい男児のイラストに表し、難しい仕事を明るく助けるイメージを具現化した。

次のビジョンづくり—新しい時代へ続く道

4年間他社で修業を積み、2004年に入社した神村圭専務も現場を経験。2011年に専務に昇格し、現在36歳。今は社長の補佐全般を受け持つ。同年代の義永製造部長も技能検定の1級保持者で、社員の技術指導とともに専務の良きパートナーの1人として営業や経営の中核で活動する。

若手の台頭で国内の各種展示会、中国・大連市での展示会にも出展し、自社技術のPRとジョブマッチングの機会を広げる。加速する“適地適産”の観点から、生産地を海外に移転することの可能性について言及すると「ドメインをどこに置くのか、これは息子の生き方にも係ってくるので、時間をかけて学び、行動して欲しい」と神村社長。剛・柔の環境を整え、若い世代が伸びようとする方向を、応援していくこととする気持ちが伝わってくる。



事務所に貼り出された各種の認定証・資格証の数々