

29

工業製品の命である金型を 長年にわたって作り続け 日本のモノ作りを根底で支える

その後は事業を徳島に集約し、自動車用の金型を中心とする現在の形に至ったそうです。自動車産業は裾野が広いといえ、徳島に自動車関連

の産業があること自体、少し意外な気がします。「国内では関東・関西・東海地方に金型を作る工場は多いのですが、四国にはほとんどないでしょう。最近では自動車の生産が海外拠点に移されるのと同様に、金型生産も現地調達となるケースが少なくありません」。

「もともと当社は、昭和12年に兵庫県尼崎市で創業されました。その後に関連会社として『徳島昭精機』が石井町に置かれ、昭和60年には吉野川市に第二工場を設立。尼崎工場が携帯電話をはじめとする精密金型を専門としてたのに対し、徳島の工場は当初から自動車関連の金型を製造することを目的としていたそうです」。

金型は、大きな金属の塊から削り出して作られます。昔は紙に書かれた設計図を基にして金型の設計が行われていましたが、今では顧客から送られてくる3Dデータを使って設計されています。とはいえ、数値を機械に入力すればポンと出来上がるような簡単なものではなく、製品を美しく・効率良く作るための金型は、企業秘密の集合体、とも言えるほど、多くのノウハウを必要とします。

「多くの金型生産が海外に流れる中、当社が業績を落とさずにいられる理由もまさにそこなんです。自動車用部品以外にも家電製品や光学レンズなど、様々な金型を手がけることでこれまで積み重ねてきたノウハウは、海外メーカ

ーにそうそう真似できるものはありません」。

「大部屋活動」が常に新鮮な風を吹き込む

その技術を支えている社員たちの情熱的な仕事ぶりも、福山専務の自慢なのだそう。「当社では、大部屋活動」と呼ばれる意見交換の場があります。もちろん各セクションではそれぞれが一生懸命に仕事をしていますが、場合によ

つては部署内だけでは解決できない問題もあり、他の部署からの意見を取り込むことでそれを解決できることも多々あります。また前行程がこういうことをやってくると次の行程が助かるとか、そういった工程と工程を繋ぐ形でも大部屋活動は機能しています」。

「昭精機」の経営を盤石なものにしているのです。

「物作りは一人ではできない」と実感するそうです。積み重ねてきた技術とノウハウを大切にす。一方で、新しい意見も貪欲に取り入れていく。その老舗らしからぬ柔軟な姿勢が、「昭精機」の経営を盤石なものにしているのです。

「昭精機」の経営を盤石なものにしているのです。

「昭精機」の経営を盤石なものにしているのです。

「昭精機」の経営を盤石なものにしているのです。

「昭精機」の経営を盤石なものにしているのです。

「昭精機」の経営を盤石なものにしているのです。

「昭精機」の経営を盤石なものにしているのです。

「昭精機」の経営を盤石なものにしているのです。

「昭精機」の経営を盤石なものにしているのです。

「昭精機」の経営を盤石なものにしているのです。

「昭精機」の経営を盤石なものにしているのです。



Executive / 福山利治

ふくやまとしはる / 昭精機工業株式会社・代表取締役専務
1963年生まれ、岐阜県岐阜市出身。1982年岐阜精機工業(株)入社。2003年～2009年GIFU SEIKI(THAILAND)CO.,LTD. 代表取締役を経て、2014年昭精機工業(株)代表取締役専務に就任。

「昭精機」の経営を盤石なものにしているのです。

「昭精機」の経営を盤石なものにしているのです。

「昭精機」の経営を盤石なものにしているのです。

「昭精機」の経営を盤石なものにしているのです。

「昭精機」の経営を盤石なものにしているのです。

「昭精機」の経営を盤石なものにしているのです。

「昭精機」の経営を盤石なものにしているのです。

「昭精機」の経営を盤石なものにしているのです。

「昭精機」の経営を盤石なものにしているのです。

「昭精機」の経営を盤石なものにしているのです。

〒776-0001 徳島県吉野川市鴨島町牛島1939-13
代表TEL / 0883-24-1339
FAX / 0883-24-1366
www.showaseiki-ind.co.jp

http:// 徳島求人 .jp/b/05

- 設立 1937年2月10日
- 社長 飯沼 義徳
- 資本金 9,600万円
- 社員数 97名 (男性86名、女性11名)
- 初任給 15万円 (高卒)、18万5千円 (大卒)
- 休日休暇 年間休日112日 (一斉有休3日含む)
- 福利厚生 加入保険等 (雇用、労災、健康、厚生年金、退職金制度)

- ▶インターンシップの受入れ / 可
- ▶大学生アルバイトの受入れ / 可
- ▶採用担当者連絡先 /
TEL / 0883-24-1339 (総務部)
mail / yasushi.sasada@showaseiki-ind.co.jp

昭和精機工業株式会社

プラスチック成形、ダイカストの各種精密・一般金型のエンジニアリング及び製造販売



- 1・4 ツールセンターでの工具測定と工具の準備。
- 2・3 NC加工機の工具取付と加工確認。工作物に対する工具経路や加工に必要な作業工程などをそれに対応する数値情報でコントロールするのがNC加工機の役割だ。
- 7 部署の垣根を越えて意見交換を行う「大部屋活動」。
- 9 金型を磨く作業。男性だけでなく、女性も活躍している。
- 10 金型配管を組立てる作業。
- 12 CAM作業の様子。CAM（キヤム）とは、パソコン上でNC工作機械の加工プログラムを作成するソフトウェアのこと。製造現場において、期待通りの結果を約束する製造計画の正確な定義が行えるのがCAMの利点。



8つの歯車が生み出す大きなエネルギー

「昭和精機」を支える8つの部署。それぞれのセクションがどんな仕事をしているのかを詳しくご紹介いたします。

総務部

経理処理から人事、庶務まで幅広い仕事を担当する総務部。3名と人数的には決して多くはないものの、それぞれがマルチプレイヤーとして活躍し、必要とあらば部署内でお互いの業務をフォローしあえる実力者揃い。どの部署とも接する機会があり、機械や金型と向き合う他の部署に比べて、人との関係を多く持つことができるのもまたこの仕事の魅力だとか。

営業部

経験とヒアリングによって顧客のニーズを読み取る、提案力の強さが武器の個性派集団。人と話すのが好きなメンバーが揃い踏み。関わる仕事のほぼすべてが新製品に関係しているのも、自分の提案から生まれた商品が市場に出るのは最高の喜びだそうです。毎週月曜日のミーティングで細かく情報を共有するなど、会社としての方向性がブレないよう常に全員が同じ方向を向くことも忘れません。

調達グループ

金型の材料となる金属の塊など、製造に必要なものを各部署からのオーダーに応じて注文し、届いた品物の検品までをこなします。仕入れ先はある程度決まっていますが、それでも少しでも安く仕入れて製造原価を減らすことができれば利益が大きくなるため、それぞれが努力を重ねて黙々と仕事をこなしています。

ただし、仕入れ先に負担をかけすぎないように、相手のことを考えながらコミュニケーションを取ることも気を使っているそうです。

工程管理グループ

全体の生産業務計画を司る、いわば会社の司令塔的存在となるのがここです。詳細な日程を立てて各部署に命令を出しながら、同時に納期を守るための注意点を伝えたり、進捗状況を管理するなどフル回転しています。

生産に余計な時間や人数がかかればその分だけコストも上がってしまうため、受注金額に対して利益が出るかどうかは、この工程管理部にかかっていると一言でも過言ではありません。

設計グループ

コンピュータを駆使して設計図面を作り上げる、金型製作の花形。設計にかかる時間や難易度は大きさによって異なり、自動車のランプ類なら1カ月、バンパーやインパネなら2カ月は要するのだとか。誰でも最初は画面内のデータと実際の形がなかなか結びつかず、一人前になるには3年は必要なんだそうです。

機械グループCAM

設計から上がったデータに基づいた金型を作るために、削り出し作業に使われる工作機械を制御するプログラムを作るのがこの部署です。工具の種類やその回転数、削る方向などによって条件は変わり、その中で設計どおりになおかつできるだけ少ない工程で金型が生産できるよう、膨大な選択肢の中からベストなものを探りだしていきます。

機械グループMC

実際に鉄の塊から金型を削り出していくのがここ。作業は機械が行いますが、その日の温度や湿度、カッターの状態などによる誤差が生じないよう細心の注意を払って作業が進められます。仕事のみならず皆さんの表情は真剣そのもの。他社で発生した事故にも対策を講じるなど、安全への高い意識を常に持っています。

仕上グループ

マシン工程から上がった金型に組み立てや微調整を施し、出荷するまでの最終工程を担当します。この工程は手作業で行われているので、マニュアルはあっても頼りになるのはやっぱり経験と勘。「加工精度がどれだけ上がったか、最後に仕上げがないと金型は完成しない」という自負が、妥協を許さない仕事ぶりとなって表れています。

29