

【会情報】

【会員企業ご訪問：Vol146】

アスカカンパニー株式会社（兵庫支部）

今回は西日本プラスチック兵庫支部会のアスカカンパニー株式会社 代表取締役社長 長沼 恒雄様、取締役 評価センター統括責任者 小林 孝洋様、株式会社アスカコネク（グループ企業） 代表取締役 林 万美子様を訪ねました。

本社住所	兵庫県加東市河高 4004
電話	0795-48-4323
F A X	0795-48-9130
資本金	1億円
設立	1968年(昭和43年)2月
成形機	40台(100t~220t)
従業員数	235名(男138名/女97名)



代表取締役社長 長沼様(右)と林様

沿革・社名の由来

創業者の長沼 誠一郎が当時勤めていた京都化成工業株式会社が当社の前身です。京都化成が経営不振から他社に合併されるという状況になったとき、長沼が一念発起し経営を引き継いだことがアスカカンパニー株式会社設立のきっかけとなりました。1968年の設立から、今年で50周年を迎えます。

現在の「アスカカンパニー株式会社」という社名に商号を変更したのは2002年のことです。社名の社内公募を行い、『“明日”へ向かう』『頭文字がAでアルファベットの最初である』などのポジティブなイメージからこの社名に決定いたしました。

主な製造品

当社は①プラスチック製品の開発・製造、②金型のメンテナンス、③プラスチックに関わる測定機器・研究機関向け研究機器の開発・販売の事業を展開しています。メイン事業であるプラスチック成形では本社工場・関西工場・東北工場の3拠点に合計40台の射出成形機を保有しており、食品・キャップ・医療機器部品・オーラルケア・トイレタリー・農業・スポーツなど幅広い分野の製品の成形を行っています。



製品

また、成形事業以外では金型クリーニングサービスやカメラ画像検査システム・成形ログ解析システム・成形品切断機等の販売・サービスも行っており、メイン事業以外の分野でもお客様からのニーズが高まっています。

自社の強み

職場や業務の問題点・改善点については、『みんなで改善、みんなで活動』の意味を込めて立ち上げた『MK 活動(QC 活動)』を通して解決しています。『MK 活動(QC 活動)』では取引先の企業もお招きして、年2回の成果発表会を実施しています。今年で開始から40年目を迎え、成果発表会は計80回開催しています。

『MK 活動(QC 活動)』への取り組みが、成形品切断機『キッタロウ』やフォークリフト用マストガード『汚れん棒』などの自社商品開発の源泉となっています。この活動で生産現場が一体となり、現場でのニーズを形にしていくことを通して、現場で必要なカメラ画像検査システム・成形ログ解析システムなどの機器システムも他社製ではなく自社内で開発するという土壌を育てています。今後は日々の生産にログ解析をフィードバックする仕組みの構築に取り組み、製品の品質向上を図っていきたいと考えています。

会社の成長に伴う人財の採用・教育など社内の『人』に関する課題を解消するため、昨年度 HR(ヒューマンリソース)グループを新たに設立しました。パート・派遣社員も含めた新入社員への配属前教育のほか、外部講師を招いたビジネスマナー研修や一般教養なども年間計画を立てて実施しています。

歯磨きキャップは製品自体の品質だけでなく『パッチン』という開閉音の良さも要求されます。心地よい開閉音を実現するため、大学の研究室と連携して心地よい音についての分析を行いました。また、脳波測定器具においても同様の連携を行い、安定した製品梱包形態の検討・研究を行いました。品質面以外でのお客様のニーズにも積極的に応えていくことで、製品の付加価値に繋げることができています。こうした取り組みが、取引先からの信頼をより一層高めることに繋がりました。



工場外観

ビッグデータの活用

最初は射出成形機における種々のビッグデータを蓄積していただけでした。あるとき、クレーム対応で過去のログデータ(履歴)を確認するためビッグデータを利用したことがクレーム解決へ繋がったことをきっかけに、ビッグデータの積極的な活用が始まりました。

ビッグデータの活用は不良を発見するために行うのではなく、不良の根源を断つことを目的としています。以前は、異物混入などの問題は成形会社が責任を負わされることが多かったのですが、ログデータを提出することで原料メーカーが自社の責任を認めてフレコンごと交換に至ったケースもあり、対メーカーとの交渉力強化という成

果に繋がりました。さらにクレーム対応も発生から3日以内の回答が可能となり、対応のスピード力が強化されました。

また、不良率などを工場内の壁にプロジェクターで映写することで、生産の『見える化』を実施しています。開始当初は『見える』ことが社員のプレッシャーやストレスになるのではないかと心配していましたが、自身が担当するラインが他のラインより不良率が低いことがすぐに確認できることなどから、競争力や満足度の向上をもたらす結果となりました。

一方で、作業者とデータ管理者の通訳的な役割を担う人材の育成など、様々な課題があります。これからは、ビッグデータからクレーム発生に繋がる兆候を自動検知できるシステムの開発や、検査員とログデータとの併用を行い、『人』にかかる負担を軽減して安心・安全を充実させることで、精神的にゆとりのある『ストレスフリー』な現場を実現していくことを目標としています。

今後の展開

企業理念を「人々が成長し社会に貢献できる場の提供」とし、社員が工場学習できる環境を整えています。生産現場における課題を解決する技術プロセスの蓄積・ナレッジ(有益な知識・経験・事例・ノウハウ)の集約を行うことで、長期経営目標である「プラスチック産業の生産性の向上」の達成を目指しています。

当社で得たデータやノウハウを社外へ公開することにより、自社だけではなく他社も含めてプラスチック産業全体で生産性を向上することに貢献していきたいと考えています。全産業の中では地位が低く見られることがあるプラスチック産業の地位向上や、社会貢献へも繋げていきたいと願っています。

※ 会社を訪問して ※

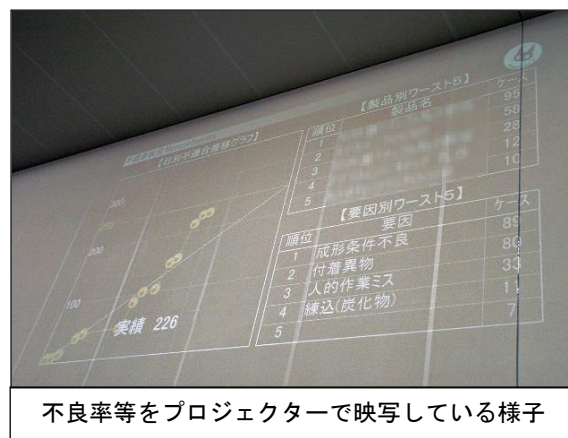
ビッグデータを活用することにより、品質やクレーム対応などの向上以外にも現場のいたるところでログデータの確認を通じた社員同士のコミュニケーションが見られました。また、カメラ画像検査機器や工場内に稼働状況などのデータを映写することで近未来工場のような印象を受けました。プラスチック業界では人材確保が困難な状況ですが、ビッグデータを利用することで働き甲斐や満足度に繋げるなどプラスチック業界が抱える課題解決策の糸口が見えた見学となりました。

◎ありがとうございました
取材：事務局 平田・大野

※本記事記載の情報については、2018年5月18日現在のものとなります。

掲載希望の方は

事務局(06-6538-6100)までご連絡ください。



不良率等をプロジェクターで映写している様子