

【会情報】

【会員企業ご訪問 : Vol147】

株式会社日宝 (大阪南支部)

今回は西日本プラスチック大阪南支部会の株式会社日宝の専務取締役 永野 卓司様、常務取締役 井上 樹一様を訪ねました。

本社住所	大阪府和泉市テクノステージ1-2-8
電話	0725-51-3555
FAX	0725-51-3666
資本金	5,000万円
創業	昭和46年
法人設立	昭和50年
設置成形機	横型射出成形機 15t~220t 計17台 縦型射出成形機 150t 計3台 ※全て日精樹脂工業製 : 20台
使用材料	スーパーエンプラ・エンプラ・汎用全般



代表取締役社長 下 俊男氏

創業のきっかけ、会社名の由来

昭和46年に下 正行会長が自転車部品製造を主として創業、その後、昭和50年に下 俊男社長とともに株式会社日宝として法人組織に改組しました。創業したのは大阪府堺市でしたが、工場が手狭になった事と、本社と別に社屋を構えていた金型部門を一つにする為、平成17年に現在の地へ移転しました。

社名の由来は、「毎日が宝でありたい」という思いと当社が「日本の宝のようにありたい」という思いからつけました。



社訓を背にされる専務取締役 永野 卓司氏 (右)、常務取締役 井上 樹一氏 (左)

主な製造品

当社の主な製造品は自転車用部品や釣具用品などの工業部品ですが、プラスチック成形の総合メーカーとして、その他に日用雑貨や文具用品、薬品関係も製造しております。

当社では商品開発も行っており、ゴムや金属製の部品をプラスチックに代替することで、顧客から要望がある軽量化やコストダウンを実現しています。また、ニーズが高まっている金属と樹脂を接着する金属インサート成形にも対応しています。



本社工場外観

自社の強み

当社の強みは、金型部門を社内に持っており、金型製造、成形、測定の3点がすべて自社内で行える事です。一般的には、複雑な形状の製造依頼があった際、二次加工を行い完成品にする事を検討しますが、当社では成形した際に完成品となるように金型を作製し、成形機もそれに合わせて改良し、これにより製造コストを抑え、製品の品質レベルを安定させる事が出来ます。

また、2009年に三次元画像測定機並びに金型設計用として流動解析ソフトを導入しました。これにより精密な製品作りが可能となりました。

さらに、材料メーカー、成形機メーカーや取出機メーカーと連携し、成形作業のオートメーション化にも取り組んでいます。



金型部門の工場内の様子

今後の経営と課題について

現在は、成形作業に伴うコストを減らす為、COPQ（低品質や品質不良、欠陥、エラーのために生じる無駄なコスト）を防ぐ取組みに力を入れています。

今後の課題としては、さらなる生産体制づくりと人材確保です。顧客により扱う分野に違いがあるので、それぞれのニーズにあった製品を作れる企業でありたいと考えています。その為に、今後も生産体制の向上に取り組んでいきたいと考えています。

もう一つの課題の人材確保ですが、当社には従業員が50名おり、平均年齢は42歳です。近年、近隣教育機関からのインターンシップの受入れを行う事で、若年者の雇用に繋がり平均年齢も3歳ほど若くなりました。今後も同様にインターンシップを受入れ、人材確保に努めていきたいと考えています。

また、人材教育では、積極的に西プラなどの外部教育機関の利用や外部資格の取得を奨励しています。取得後には、半期に一度の全体朝礼の場にて勤続表彰と共に表彰を行い従業員のモチベーションの向上に繋がっています。



成形部門の工場内の様子

協会への要望点

当社の課題でもある人材教育の面で、従業員の外部教育機関として、現在も利用していますが、今後も人材教育に関する情報や人材確保についての情報を提供して欲しいと思います。

※ 会社を訪問して ※

見学させていただき、常に生産設備や品質検査の向上に取り組まれるだけでなく、工場内は整理整頓され、すれ違う従業員の方全員から挨拶されるなど、「人づくり」もしっかりとなされていると感じました。また、工場内はLED化だけでなく、太陽光発電も導入し環境を考慮した工場へと取り組まれていることから、「良いものはどんどん取り入れていく」という姿勢が感じられました。こういった「人づくり」や考え方が、次なるチャレンジ精神を生み出している一端だと感じました。

◎ありがとうございました
取材：事務局 木原・吉田

※本記事記載の情報については、2018年8月23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。