

## 【会情報】

【会員企業ご訪問：Vol. 186】

# 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 執行役員本社生産本部長 兼 品質保証室統括責任者 小林 孝洋 様と本社工場 副工場長 小倉 里奈 様、本社生産技術グループ 高見 綾乃 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
FAX	0795-48-9130
資本金	1 億円
従業員数	250 人(男：125 名/女：125 名)
設立	1968 年(昭和 43 年)2 月 1 日
設備概要	射出成形機 50 台(100t~280t)



執行役員本社生産本部長兼品質保証室統括責任者  
小林 孝洋 氏(左)  
副工場長 小倉 里奈 氏(中)  
生産技術グループ 高見 綾乃 氏(右)

## 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。

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。



本社外観

## 主な事業・製品

ライフサイエンス関連(医薬、診断薬、医療機器)と、食品・ヘルスケア等さまざまな品目を生産しています。かつては生活関連の受託製造が主流でしたが、現在はより付加価値の高いライフサイエンス分野へと大きくシフトしています。

その象徴が、自社ブランドとして展開している「AS (アスカ) Family」です。これ

はスパウトパウチ（注ぎ口付き容器）のキャップとスパウト部分のシリーズで、自社金型による独自開発製品です。自社で金型を持ち、製品としての機能を提案することで、環境対応（減量化・脱炭素）と事業成長を両立させる事業構造へと転換を図っています。

また、成形だけでなく、自動機を用いたアセンブリー（組み立て）や、ホットランナー金型のクリーニングなどの「メンテナンス事業」、製品評価や品質保証を完備した製造ラインの提供など「開発支援」、さらには自社で培ったノウハウを外部に提供する「セミナー・コンサルティング事業」なども展開しています。



## 社員教育

1978年から実施するQCサークルの基本精神として、「より楽に楽しく、正しく正確に、早く、安全に」を意味する「楽正早安（らくせいそうあん）」を掲げています。当社では、「みんなで活動・みんなで改善する」と命名した「MK活動」と、部署を越えた「プロジェクト活動(PT)」が、常時40グループ以上活動しています。この活動は、単なる改善活動の枠を超えた「教育システム」となっており、会社は課題と予算を与え、チームは自分たちで解決策を考える。成果を出せば人事評価に直結する「加点主義」を採用しており、専門技術を持つ技術職、マネジメントができる管理職を育成しています。人が育てば、世の中の変化にも自律的に対応できる、スピードのある企業になると考えています。

MKやPT活動が多く残業時間も多いうように思われますが、残業時間は平均で月10時間程度と極めて少ないです。デジタル化によって単純な検品作業から人を解放し、その浮いた時間を「学習」や「新たな価値創造」に充てているからです。これこそが、当社の掲げる「人と機械の協力活動」の本質です。

## 取り組んでいること

「デジタルによる品質保証」です。かつては品質不良の対応に追われる日々もありましたが、独自のシステム構築により改善を遂げることができました。

CIS(Camera Information System)は、画像検査により不良をリアルタイムで検知します。MIS(Molding Information System)は、成形機のログデータ(温度、圧力、速度など)を収集します。この2つのシステムを組み合わせることで、単に不良品を除くための「検査機」としてではなく、異常の原因を根本から改善する、人をサポートする「分析機器」として活用しています。カメラで検知した不良の発生タイミングと成形

機のログデータを突き合わせ、「なぜ不良が出たのか」を解明します。ログが安定していれば製品も見ずに合格と判定できる『無検査』の状態が理想で、実際に一部のラインでは4年間にわたり120,000,000個のノークレームを達成しました。この「源流管理」の考え方で、夜間の完全無人操業を可能にしました。

また、製造現場、特に射出成形業界では男性中心の職場も少なくありませんが、当社では女性が活躍できる環境の推進に取り組み、厚生労働省や兵庫県から様々な表彰をいただくことができました。その根底にあるのは、「ワークライフバランス」を大切にする経営方針です。性別や国籍を問わずそれぞれの強みを活かし、助け合える仕組みを整えることで、離職率の低さと、安定したモノづくり体制へとつながっています。

### 注力していること

生成AI(GoogleのGemini)を活用した技能伝承です。現場のベテランが持つ「勘と経験」は、これまでのデジタル化だけでは完全に可視化できませんでした。そこで、日々のトラブル対応や細かな調整内容を、チャット形式やテキストメモでAIに蓄積させています。「昨日、〇〇号機の金型でバリが出たので温度を〇〇度下げた」といった内容をAIに学習させることで若手社員がAIに質問すれば、過去十数年の膨大なデータから「先輩たちはこう対処した」という最適解を瞬時に導き出します。

当社では、AIは人を排除するものではなく、人を助け、育てるためのツールとして位置付けています。今後は、AIに対する質問内容(プロンプト)の技術を磨くことが、現場リーダーの必須スキルになると考えています。

また現在、外国の方を特定技能制度を利用し、社員として採用しています。単なる労働力としてではなく、彼らが持っている高い能力と仕事への熱意を活かすことで、組織が活性化されると捉え、日本人社員との切磋琢磨を通じて、強固な協力体制が築かれると考えています。

協会への要望は、特定技能制度の変更に関する情報提供や、複雑化する環境規制(含有物質調査など)の効率化に向けた情報提供をお願いします。

#### ※ 会社を訪問して

射出成形業界が直面する人手不足や技能継承という深刻な課題に対して、実践されている「AIの活用」と「人と機械の協力活動」は、先進的な方法だと感じました。また、単なる効率化にとどまらず、会社と社員が共に成長するための取り組みになっており、大変参考になりました。

◎ありがとうございました  
取材：事務局 山下・大野

※本記事記載の情報については、2026年2月5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。**