

今回は、中央支部の近江化工株式会社 藤池 由章 代表取締役社長 を訪ね、その鴻池工場にお伺いしました。



会社の概要は



各種のプラスチック製品の設計から金型製作・射出成形品の加工、完成品組み立てまで行います。大阪市生野区にある本社、東大阪市の鴻池工場の他に福井工場、奈良工場があります。お客様からの受注は、開発設計(製品設計)段階での出向又は製品図面でいただき、金型の設計から本社、鴻池、福井の3工場では金型製作も扱っており、お客様側へのご提案等も含めて、より充実した顧客満足、合理化を目指しております。それぞれの工場は内容、お得意先も様々で、各工場別に独立採算ができる体制にしております。

製造している製品は?

業務用埋め込み式エアコン及び室外機・空気清浄機の完成品関連を主体としております。他はデジタルカメラ・ノートブック型パソコン・プリンター等も製造しております。エアコン関連は主にダイキン様よりの受注で、創業あたりの古くからお付き合いさせていただいております。

取引先業界の動向等は

どこの業界も同じでしょうが、もはや品質、納期は当たり前で、如何にコスト競争力を高めていくかが勝負になってくるでしょう。また、CAD/CAMの全社ネットワーク化の次段階としての高度化、光造形を使用したサンプル・製品出荷等超短納期への対応も必要となってきております。



成形機は何台?

本社、東大阪、奈良、福井の4工場合わせて65台(30t~2,000t)です。奈良に2,000トンの成形機、福井には1,300トンの射出成形機と、他にマグネシウム成形機を1台所有しています。

会社の現状等について



過去2年間にわたり、社内においては
◎不良率の50%減少
◎段取り時間50%短縮
◎50%の生産効率アップ
等を目指した「フォワード50」のスローガンのもと、合理化、効率化、意識の向上を目指した活動を行ってきました。

なぜ、50%なのかというと、20~30%程度の合理化、効率化では、ほんの小手先だけの改善に終わりがねませんが、50%となると、従来からのやり方を一度白紙に戻し、一人一人が新たな発想で真剣に取り組んで行かなければ達成できない、そういった自覚を従業員の方々に持っていただくべく「フォワード50」活動を実施致しました。また、最近では受注も発注もEDIで行うことが多くなり、これらを前向きに捉え、迅速化によるお客様の満足だけでなく、当社の合理化にもつなげるため、当社の生産管理等へも連動させるべく取り組んでおります。尚、2000年10月にISO-14001を取得致しました。

社長(会社)ご自身については?

私は大学を出た後、アメリカ・シリコンバレー近くのサンフランシスコにコンピューターの勉強に2年数ヶ月出ていました。当時は、コンピュータのSEは最先端の職業であり、私自身も憧れをもっており、これを仕事にしたいと考えておりました。しかし、諸事情により、帰国し、この会社に入社いたしました。が、やはり学んできた知識をなんとか生かしたいと考え、生産管理システム開発として、手書きであった売・買掛をコンピュータ(電子)化することに取り組みながら、少しずつ社内の合理化を目指しました。

社長に就任したのは5年前ですが、7年程前から、管理者教育・人材教育に絡め、人員の再構築を積極的に行ってきました。先代はまさに放任主義で、現場を見てそこから学びなさいというような方であったので、私自身、物事にとらわれることなくいろいろなことに取り組んでいけたのではないかと考えております。



金型生産部門にて撮影。大小さまざまな金型を設計から行う。

今後の方針は

コストダウンの要請に応じて、海外での生産も視野に入れる必要があるのですが、当社の方針としては、海外に工場を設けるというより、アジアで業務委託を行えるようなパートナーを探していきたいと考えております。また、まだ本格稼働とはいえないマグネシウムの成形品の需要開発を含め、販路を拡大して、早く当社の基幹業務の1つとして成長させていきたいと考えております。

協会への要望は?

同業種の集まりであるだけに、なかなか腹を割って本当のことを言えないようなことは当然あるでしょう。しかし、真剣にビジネスについて話し合えるような協会であるべきで、決して“なかよしクラブ”にならないよう努力してまいります。



←当初はここにベルトコンベア方式の組み立てラインを置いておりましたが、多品種少量の流れからそれを廃棄して、セル生産方式に切り替えました。従来のやり方にとらわれず、思い切ってやり方を変えていくことも必要だと藤池社長はおっしゃっておりました。

ありがとうございました。