今年7月に新工場完成

カブト工業
社長
片原　勇氏

昨今の状況は。

当社の主力である回転センター市場は時代の流れと共に減少する可能性があり、次世代を見据えて新たな柱を構築する時が来たと認識している。コロナ前から開発部を立ち上げ、技術開発や新市場の開拓を進めている。

今年の取り組みは。

従業員数が少ない中で新たな柱を構築するには、それに注力できる体制作りが重要。そこで、事業再構築補助金を得て、7月に新工場が完成した。研削盤やロボット、IoTなど工場のDX化を図り、標準品生産ラインの自動化、省人化を進める。現状は標準品のみだが、今後は特殊品ラインにも転用し、5年後に工場の生産ラインの60%を自動化する計画だ。生産現場の自動化を図ることで、社員の仕事を新たな事業作りに置き換えていく。

次世代を視野に新たな柱作り

次世代の柱とは。

まだ具体的なことは決まっていないが、いくつかの候補はある。まずは食品や医薬品といった異業種への参入だ。食品は人手不足が課題で、食品機械には作業の標準化や自動化、高度化が不可欠。回転センターで培った技術を活かし、他社との連携も含め食品機械向けの部品開発に着手した。

新市場を開拓するには。

企業のブランド力が非常に重要になる。当社はひょうご産業活性化センターが主催する「ひょうごプラチナ成長企業」や「ひょうご産業SDGs推進宣言事業」、「健康経営優良法人」や「BCP対策認定」を取得した。特に先端取替式回転センターは高精度加工を実現しながら、材料のムダを削減できるためSDGsにつながる。また、関連会社カブトコーポレーションを設立し、源氏兜が兵庫県川西市のふるさと納税返礼品に採用されるなど地域に貢献している。

今後の課題は。

人材確保と育成が最重要課題だ。特に設計や生産技術関連のデジタル人材がいると心強い。従来事業と新規事業の開発を担うデジタル人材の発掘と強化を図っていく。

自動化・省人化を支援

日研工作所
社長
長濱　明治氏

今年の取り組みは。

円テーブルやツーリングなどで製造現場の自動化・省人化支援に注力している。作っている物、設備、作業者の習熟度、規模等、各現場において個別の環境・条件があり、夫々に最適を提案する。

個別の環境とは。

例えば、ロボット作業に向く仕事ばかりではない。そんな現場には、「マルチ治具ホルダシステム」を提案する。外段取りで省段取り化できる独自のシステムで、熟練者でなくても簡単に芯出しができ、容易に省段取り化が可能。ロボットを導入する時も簡単に対応できる。20年以上、当社工場で実際に活用しており、是非工場に来て、そのシンプルさを実体感して頂きたい。ツーリング、円テーブルも含めて、切削加工の総合的な自動化ソリューションも提供できる。

工場見学も再開した。

5月から工場およびテクニカルセンター（TC）の見学受け入れを再開しており、既に多くの申し込みを頂戴している。TCでは、実証試験やデモ加工も行っており、是非ご活用頂きたい。

様々な現場に最適解を提案

様々な解を用意。

工作機械は自動化実現のためATCマガジンが大容量化している。そこで、メンテフリーで機械を停めない防錆仕様の「黒のホルダ®」を用意した。また、EV化等、部品の軽量化に伴いアルミ加工は増える。微少フロート機構付きでスラスト荷重を大幅に低減する「ドリームシンクロタップホルダ」は、ネジ品質とタップ寿命を向上する。加工スピードの向上には、新機構RED搭載でスピード重視の円テーブルをラインナップに加えた。

キャラバンカーも増車。

東京・名古屋・大阪に各1台設置し、販売店様やユーザー様からの要望に応じて出向く。実際に製品を見て頂き、お困りごとを直接お聞きし、それに最適な道具を提案する。ものづくりも時代と共に変化し多様化する。その夫々の製造現場に沿った最適解でユーザー様に貢献し続けたい。

強い企業グループ確立

現場のデジタル化継続

カワタテック
社長
川田　昌宏氏

デジタルを推進して。

ここ数年、一から生産現場を見直し、生産管理システムや生産スケジューラを導入し、現場のデジタル化（見える化）を図ってきた。その結果、改善を進める仕組み作り、デジタル人材の必要性、現場の意識改革が必要だと認識した。ベテランや中堅になると、従来方法でも十分に仕事を進められる上、技術への理解度も高く、かえってデジタル化が進まない。

今年の取り組みは。

継続してデジタル化を図り、業務の効率化、生産現場の改善につなげる。入社2、3年目の若手社員をプロジェクト専任者に抜擢し、試験的に実装を始めた。デジタル化で設備の稼働状況や課題を見つけ、柔軟な生産体制を構築する。現在、工程計画の省力化に取り組んでおり、ベテラン社員の頭の中にあった工程に関する情報をタスク化し、工程計画立案に係る負担の軽減や設備の稼働状況の見える化が進むことを期待する。若手登用は賛否両論あるが、ベテラン社員の意見も取り入れ、総合的に当社に合ったシステムにしたい。

若手登用と人材確保へ

課題としては。

デジタル人材の採用だ。昨年からブログの開設や新卒採用ページ、プロモーション動画を作成し、人材確保に注力している。また、入社1年目の社員を採用担当者に任命し、やりがいと責任のある立場で採用活動に当たってもらうことにした。SEO対策やネット広告など様々な施策も行っており、デジタル人材が増えれば、製品動画など販促活動に活かす。

営業活動では。

当社のチャックは大型旋盤向けのニッチな市場。今後は国内のみならず、海外市場の開拓が急務で、販売パートナーなど社外ネットワークを強化する必要がある。特に海外市場では中国を視野に入れ、海外展開する販売店などの協力を得たい。中国も自動化・省人化の波が来ており、「大型チャック交換システムCCSシリーズ」など評価が高まっている製品を訴求したい。

知る人ぞ知る会社へ

アクアシステム
社長
木村　匡伸氏

就任1年目を終えて。

就任時に今後の企業ビジョンを示し社内改革を進めたが、意見の相違もあり、退職する人も出た。理解してもらうには時間がかかるもので、より社員を大切にしなければという気持ちになり、人の大切さと経営の難しさを学んだ1年だった。成功には長い時間と試行錯誤が必要で、失敗の中に成功へのヒントがある。

今年の取り組みは。

昨年同様、従来のトップダウンからボトムアップ体制への変革を目指す。人が抜けて厳しい瞬間もあったが、業務内容を洗い出し、効率化できる箇所のスリム化を図った。こうした逆境をチャンスと捉え、社員も頑張ってくれたことに感謝したい。今年は工場の生産や在庫管理などシステム投資による業務の効率化を図り、スリムな体制構築と人事評価制度を改め、挑戦できる社風作りを進める。

社内改革を推し進める

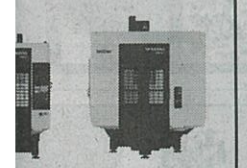
具体的には。

部署横断型のグループ活動を始め、コミュニケーションを取りやすい風土の醸成を図る。月1回のミーティングを開き、目的の共有や勉強会などで人材を育成する。

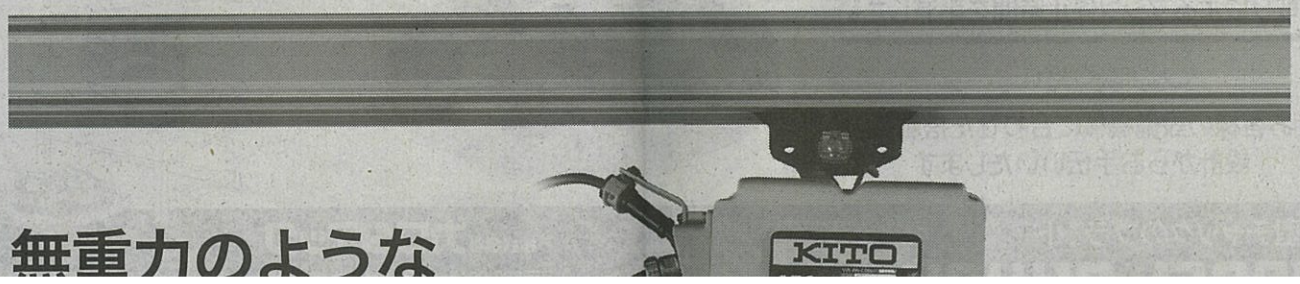
目標は『知る人ぞ知る会社』。地元で認知されている会社になる。人手不足など社会変革する時代において知名度は重要だ。昔から続けている近隣の保育園や新たに始めた彦根市のローカルラジオ局の支援を継続的に行い社会貢献に尽力する。

新たな技術開発は。

直近、エアモーター式工場扇用のミストファン（後付け可能）や高粘度なオイルや溶剤などを吐出できるエアプレッシャーポンプを発売した。今後は既存商品を深化させ、用途拡大やマーケティングに力を入れ、特色のある製品開発を強化する。また、新技術としてIoTを活用したドラム缶用の液面検知機の開発を進める予定だ。液面の状態をデジタル技術で遠隔監視できるようになれば、人手不足対策や効率化の促進につながる。簡易的な製品は海外製も多く、国産化に向けて開発する。

)周年。
ができました。
援の賜物であり、
に貢献し続けます。
げます。

DIO10 周年サイト▼

meiji
ンプレッサ
(2L)/GEPK-15(2L)　意匠登録出願中
動パワーユニット(e-GX)搭載、
ンスを軽減します。
新発売
バッテリーパック　コントロールBOX

キトー電動チェーンバランサ®


無重力のような