

シリーズ

“キラリ企業”

の現場から 第102回

会社のさまざまな支援サービスをご利用いただいている元気企業を紹介する“キラリ企業”の現場から。第102回目は、束線(ワイヤーハーネス)・ケーブルの製造、プリント基板の実装、電機系ユニットのアッセンブリーなど幅広い業務を通じて社会に貢献をしている株式会社日興製作所(大田区)をご紹介します。同社には経営者交流会、商談会、オーダーメイド研修等々公社事業を幅広くご利用いただいています。

基礎的加工技術を基盤とし多品種少量受注に短納期で対応

株式会社日興製作所

木造住宅の一角で創業

株式会社日興製作所(以下同社)の東京本社は京浜急行大森町駅から徒歩5分の閑静な場所に立地している。昭和27年に電気通信関連の技術者であった久米一二氏が木造住宅の一角を利用して創業した。現社長の久米正啓氏は、昨年、兄であり2代目社長である正資氏が急逝したため社長に就任した。



代表取締役社長 久米正啓氏

昭和34年2月に法人化し今年で57年目になる。法人化した当時は、目黒工場で束線・ケーブル、西大井の工場で柱上トランスの油温制御用バイメタルの製造をしていた。昭和41年に明野工場(茨城県筑西市)、昭和44年に下仁田工場(群馬県下仁田町)を新設し、その後、昭和53年に西大井と目黒の2工場を集約して現東京本社のある大田区大森西に移転した。現在は、東京本社で電機系ユニットのアッセンブリーおよび試験、調整、明野工場で各種情報機器・通信機器用ケーブル・束線の設計・製作、そして、下仁田工場でプリント基板の実装を行っている。

多品種少量生産に対応した社内体制

同社の売上の大部分を占める束線・ケーブルは電源の供給や信号通信に用いられる。

ケーブルは電線が1本であるのに対し、束線は複数の電線を結束したものであり、電線に端子を圧接または圧着、半田付けし製造する。圧着で対応できる端子の数は400~500種類、手間のかかる鉛フリー半田付けに多数

の従業員が対応できることも同社の特徴である。製品完成後は、全数に対して導通・耐圧・瞬断・絶縁の4試験と外観検査を行うことで安定した品質の確保に努めている。束線化すれば、一本一本配線するより取付け取外しが簡単になり、作業効率の改善や組み込まれている製品の安全性・安定性が向上することにもなる。さらに、図面があれば直ちに納期の回答ができ、複雑な配線を束線化するための提案も可能である。部材の在庫がない場合、標準的な納期は3週間、材料が揃っていれば1週間、超特急なら3日に対応できる。束線・ケーブルの生産技術は基礎的であるため中小企業は自社で製造することが多い。一方、材料の調達に1か月を超える場合や、たった1本の束線を作るために数百メートル単位、数百個単位でしか購入できない部材もある。このような場合にこそ、在庫を常備する同社の強みが活きてくる。束線を同社に発注することで、束線生産に関する在庫管理コストと資材管理コストを合わせたトータルコストを最小化することができる。同社への発注は束線一本から可能であり、数百本程度の束線・ケーブルの生産を得意とする。

束線・ケーブルの受注から出荷までのプロセスは同社独自のシステムで管理している。同システムは、受注・在庫管理プロセスに適合させるため1年3か月のカスタマイズ期間を経て平成25年から利用を開始した。多様な部材の調達・管理と顧客管理が同時に行え、同社の強みである多品種少量短納期はこのシステムの稼働により実現した。



東京本社外観

同社のプリント基板の実装は、中型(330mm×250mm)の基板に加え、大型の基板(510mm×460mm)にも対応している。プリント基板の表面に部品を載せ半田付けする

SMT(表面実装技術)とプリント基板のスルーホールに部品を差し込み半田付けするIMT(挿入実装技術)との混載にも対応している。そして、電子部品実装後の後工程に手間のかかる基板を得意とする。さらに、東京本社では電機系のユニットものを受注し、部材の調達からアッセンブリーまでを行う。最近ではファブレス企業から依頼されるケースが増加しており、受注は製品1個から対応している。



下仁田工場プリント基板実装ライン

リスクマネジメント重視の経営

企業経営においては様々なリスクが想定される。リスクへの対応が不適切であると顧客の信頼を失う可能性がある。顧客をはじめとする利害関係者からの信用を失うことがないよう、同社はリスクマネジメントに力を入れている。平成13年5月に3工場同時にISO14001の認証を取得(注1)。また、取引先の富士通グループからRoHS(特定有害物質使用制限)指令の協力工場にも指定され、ISO14001、BCP(注2)、CMS(製品含有化学物質管理システム)、情報管理を基本にリスク管理を行っている。BCPに関しては、平成21年10月に新型インフルエンザ、平成23年2月に茨城南部大地震を想定した明野工場ケーブル製造工程の維持、平成25年2月に東京本社における帰宅困難者対策の計画を策定した。

明野工場ケーブル製造工程に関するBCPは、平成22年度に第1回目の東京都BCP策定支援事業(注3)を利用した。BCP策定支援事業では、専門家からアドバイスを受けながら計画の策定をすすめ、完成まで約4か月を要した。東日本大震災発生前の取り組みであったこともあり、初めは被災規模など不明な点が多かったが、専門家からの助言を手掛かりに一つずつ問題を解決し、計画づくりが行われた。

発展に向けた基礎固め

久米社長は公社城南支社が事務局として運営している経営者交流会(注4)のメンバーである。この交流会は、企業経営に関する情報交換を目的としている。様々なテーマについて専門家や経営者から話題が提供され、テーマに沿って活発な議論が行われている。経営者交流会は若手からベテランまで幅広い層の経営者が参加しており、若手の経営上の問題に対し、ベテランがこれまでの経験を活かしてアドバイスをすることも頻繁に行われている。交流会創設時からのメンバーである久米社長には積極的に交流会の運営をサポートしていただいている。

昨年7月、代表取締役社長に就任した久米氏は、同社のこれまでの沿革を振り返りながら“将来に亘って企業活

動を継続するため、これから何をすべきか”を熟慮し、人材育成を最重点課題として取り組むことに決めた。経営者交流会では、人材育成をテーマとする勉強会や情報交換なども行っており、そこでの情報が企業経営に活かされている。



束線(ワイヤーハーネス)

同社の、束線・ケーブル、プリント基板の生産技術は基礎的なものである。現在の事業分野で企業を継続的に発展させていくためには、これまで以上に品質を高め、コストを削減し、短納期を実現していくことが求められる。このような改善に積極的、継続的に取り組み続けることができる人材の育成が重要であり、そのためには、従業員の仕事に対する意欲を高めることが必要と久米社長は考えた。現状に満足することなく、「挑戦なくして発展なし」というマインドを持つ人材を社内、社外教育を通して中長期的視点から育てることを最優先課題とした。

一方、熟練技術をもつ社員の退職も迫りつつあり、その技術・技能・ノウハウを若手社員に引き継ぐことも急務の課題となっている。次代の担い手となる人材の育成にどのように取り組むのか、久米社長の手腕が発揮されることを期待したい。

(城南支社 佐藤豊彦)

(注1)ISO9001は平成23年6月に認証取得。

(注2)BCP(Business Continuity Plan:事業継続計画)...

企業にとって好ましくない事件、事故あるいは災害が発生した際に、これにうまく対処し、企業としてのダメージを最小限に抑え事業を早期に復旧するための手法。緒方順一、石丸英治『BCP(事業継続計画)入門』日本経済新聞社、2012年、14頁。

(注3)BCP策定支援事業...

災害時に、都内中小企業の活力減退を防ぎ、東京の産業基盤を維持することを目的として、策定支援講座、専門家派遣、フォローアップセミナー等によりBCP策定を支援する事業である。平成26年度より、東京都中小企業振興公社が受付窓口となっている。

(注4)経営者交流会...

中小企業者の相互交流の機会を提供し、経営情報の交換等を目的として東京都中小企業振興公社城南支社が運営を支援している。毎月1回、開催されており、経営者の報告や工場、研究施設、展示会等の見学や外部講師を招いて、情報交換等を行っている。

企業名：株式会社日興製作所
 代表者：久米 正啓
 資本金：6,500万円 従業員数：109名
 本社所在地：東京都大田区大森西3-3-16
 TEL：03-3768-2661
 FAX：03-3768-2665
 URL：http://www.nikko-seisaku.co.jp/