

次世代経営者が 考えるものづくり

—「継承」と「革新」の狭間で—

との間に顔が見える関係を築く。それが今、うちの会社の成長を支えてくれている気がしています。

篠原 それは同じですね。基本、他社ができないような仕事メインです。よそで無理と言われたものでも、「できますよ」と言える。社員からすると「なんで、こんな面倒なものを受注するの?」となるので、毎日やりあっていますが(笑)。

小泉 前社長は営業や見積りまでやっていたので、跡を継いだ当初は、自分だけでなく社内の誰も全体を把握できていなくて大変でした。でもこの状況、逆に考えれば、真っ白な状態でスタートを切れるチャンスと捉え、これまでの財務などをすべて書面化したんです。それと以前は量産中心でリーマンショック後に、3割も売り上げが落ちた。だから今は、量産もしつつ、単品・小ロットの占める割合を増やす方向で進めている。従来の仕事は割り振って任せていますが、新規の仕事は、全部ばくを通して相談に乗る、という形をとっています。だから社内の風通しもいいですよ。

篠原 生産の現場は基本、寡黙な人間が多い。職人気質といえば聞こえはいいですが、ぼくが入った頃も、挨拶ができなかったり、目があっても逸らしたり。先代は自身も職人だから「仕事さえできればいい」という考え方。さらに親方の鶴の

一声で段取りが決まり、自ら考えて動こうとしない。一般企業の常識ではかると、驚きの連続。この状況を変えるために、就任後ずっと言い続けてきました。

小泉 今日、初めてこちらを訪れましたけど、皆さん、すごく明るくて丁寧な印象を受けましたよ。

篠原 5年間言い続け、今ようやくという感じ。昨年コンサルに入ってもらって、基準もつくっているところです。

居相 基準というかうちの社は「誠実を旨として和衷協同、超一級の技術を築き上げる人となる」。これ、社長がつくった言葉で、「技術をつくる人をつくる」という発想。社長も職人なので、ものすごく技術にこだわりがある。ただ社員全員にそのレベルまで求めるのは厳しい。だから今、社内で「得意分野に合わせた役割分担」を進めているところです。

先代へのメッセージと、今後の夢。

小泉 先代は会社経営だけでなく、地域のために尽力してきた。今はまだ社内のことで手一杯だけど、自分もそういうところまでいきたいですね。それまで見守ってほしいという気持ち



今回のトーク会場は、篠原社長の株式会社生駒の休憩室をお借りした。その後の表紙撮影では打ち解けた表情に。

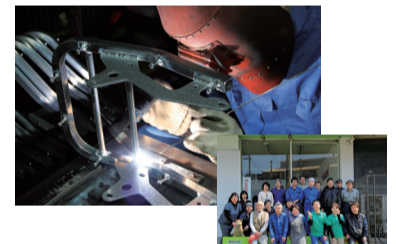
ちですね。今後はいかに利益を上げるか。そして従業員全員がいかに幸せになれるかを追求したいですね。

篠原 娘婿だから、遠慮があったのかな。生前にもっと先代の想いを聞いたり、自分の意見をぶつけておけばよかった。それが心残りですね。自分も先代が社員を大切にしたところは継承し、現場の人間を前に出してアピールしていきたい。そして会社は存続させてこそ。絶対に潰さないようにしたい。

松原 父とは意見が対立することもありましたが、今ようやく2人で同じ先を見ているかなと思えるようになりました。「父が精魂込めて育てたものを、失敗してなるものか」という強い想いが、今の自分の原動力です。会社をやっていく、と決めた時から考えているのが、社員さんが気持ちよく働けるようにし、利益を上げて社員さんに還元したいということ。それと、お客様に喜んでいただけるものをつくり続けたいですね。

居相 自分自身、社長としての想いもだいぶ分かってきたつもりだし、バトンを受け取る準備はできたかなと。先代には、敷地内につくった「アベル研究所」の研究所長として現役を貫いてもらいたいですね。今後は大切なコア技術に磨きをかけつつ、社長が開発したなかで思い入れの強いものを世に出して、拡販するのが自分の使命かなとも思っています。

TODAY'S MEMBER



オンリーワン技術でステンレスに 機能性と意匠性を付与する。

1943年創立。ステンレス表面処理を基盤技術として、独自に開発した電解発色処理、長年実績のある電解研磨処理でさまざまな課題を解決する研究開発型企業。コア技術である、表面処理技術の中の黒色を追求した「アベルブラック」。これは独自の技術開発に取り組み、「ステンレス鋼の電解発色」という技術の開発に成功した。同社の電解発色は、塗装とは違って剥がれる心配もなく、化学発色法による光沢感や耐候性はそのままに、課題であった色の均一性・再現性を格段に向上させたもの。建材業界など市場からも高い評価を得ており、東京スカイツリーにも採用された実績を持つ。ものづくり日本大賞「経済産業大臣賞」受賞。

アベル株式会社

社員数 30 人 八尾市南太子堂 1-1-42
tel.072-992-5401 <http://www.abel-s.co.jp/>

顧客・社員・地域、地球まで、 「共に栄える」企業を目指す。

1972年創業以来、多種多様なプラスチック射出成形品を製造。コア技術は、1台の成形機で2種類の樹脂を熱融着する「2色成型」と、回収ペットボトルを再ペレット品にて射出成形する「再生ペット成形品」。設備は4台の2色成形機を柱に17台の射出成形機、2色成形機は関西のメーカーでは数少ない200tを2台保有。昨年、すべての成形機を油圧式から電動式に移行し、省エネ化・工場内のクリーン化に貢献している。社名にもなった「共に栄える」という経営理念は、社長と専務の連名で社内に掲げられている。工場は24時間制で休日も稼働できる体制にあり、効率的な供給システムを確立。「大阪のものづくり看板企業(匠)」認定。

共栄化成株式会社

社員数 34 人 大東市新田境町 3-5
tel.072-871-7898 <http://www.kyoeikasei.jp/>

技術力を誇るスペシャリストが 高度なニーズに応える。

1971年の創業当時より、「硬質クロムメッキ」を専業として発展。自動制御技術では処理が難しい異型商品のクロムメッキ、パフ仕上げを得意としている。コア技術として注力している、プラスチック押出成形機のスクリーへの硬質クロムメッキから、パフ研磨加工まで社内一貫施工。このジャンルにおいては、関西で7~8割のシェアを占めている(※株式会社生駒調べ)。深さ5300mm大型メッキ槽を保有し、大小さまざまなサイズのスクリーや、素材から完成品までの新規製作も対応可能。また顧客のニーズに合わせて、独自の技術テフィックス処理を開発。これらの高度な職人技術が評価され、「大阪のものづくり看板企業(匠)」に認定された。

株式会社生駒

社員数 23 人 大東市新田北町 2-7
tel.072-871-6526 <http://www.ikoma-cr.co.jp/>

「やってみる」を合言葉に、 チャレンジを続ける。

1933年創業。自転車用ハンドルの製造からスタートし、現在はオートバイ部品、厨房関連や住宅関連部品、医療機器用品等の製造をおこなっている。材料の切断・パイプ曲げ・プレス・溶接・メッキ・表面処理から組立てに至るまで、あらゆる加工に対応。おもにアルミニウムの加工を得意とし、薄肉のパイプ曲げや溶接の技術が顧客に喜ばれている。現在は、加工が難しいとされるマグネシウムのパイプ曲げや溶接にもトライしている。自社製品にアルミ製折りたたみ式リアカーがある。昨年就任した34歳の若き社長のもと、自由な発想とチャレンジ精神で積極的に新分野、新市場に打って出る。

株式会社小泉製作所

社員数 20 人 堺市堺区鉄砲町 18
tel.072-229-2332 <http://www.koizumi-ss.co.jp/>