

# 難しい仕事をこなしながら、 オンリーワンのめっき技術を確立

- 納期相談
- コスト相談
- オンリーワン技術
- メイドインジャパン
- 試作可  
小ロット



スクリーをめっきする前の研磨作業

## 業務内容

職人にしかできない  
めっきが得意

創業以来、工業用クロムめっきの施工を行ってきた。主に、プラスチック成形用押出機スクリーや金型部品、ロール、シャフトなどの回転・摺動部品にクロムめっき施工、後工程のバフ研磨仕上げ加工も行っている。めっき業界も自動化制御技術が進んでいるが、同社は職人の手で行えない分野を得意にしている。他社との連携によって、クロムめっき以外のめっきや機械加工などの要望にも対応している。さらにクロムめっきにフッ素樹脂を含浸させる表面処理技術「テフックス」を独自開発し、硬度と離型性を高める技術として、紙おむつ製造機械などに採用されている。

## 強み

押出機スクリーのめっきを最終仕上げまで一貫施工

複雑な形状の押出機スクリーのめっきで圧倒的なシェアを持つ。5300mmまでの長尺サイズのスクリーもめっきできる。求められる仕上げ寸法公差内に収めることや、めっき後の最終仕上げバフ研磨で高い技術力を持つことが強みとなっている。一品一品で形状が異なるスクリーに均一なめっきを行うには、職人の手によるめっき前後の研磨作業や、1回ごとに電極を複雑な形状に変えなければならぬなど大変な手間がかかる。同社はこれらの作業を社内で一貫して行っている。精度を確保するのはもちろん、仕上げ表面のきれいさやスクリー性能の向上にも貢献するとして、顧客から高い評価を得ている。

## 人材

人との出会い、  
教育が成長を支える

「成長してきた根幹は「人」との出会い」。創業者・鈴木力夫氏（故人）の娘婿だった縁で異業種からめっきの世界に飛び込んだ篠原篤史社長は、創業者から何度も聞かされてきた。鈴木氏もめっき会社勤務から独立して創業、顧客との出会い、社員との出会い、人との出会いに恵まれて会社の成長を実現してきた。とりわけ他社では難しいめっきの仕事の高いレベルで仕上げられる技術力の源泉は、社員の技能にある。このため、今後はめっき、研磨の職人技能をいかに若手に伝えていくかが重要な経営課題。今年初めて新卒採用を行ったが、今後も新卒採用を継続していく考えで、若手社員を増やししながら、ベテランからの技能伝承を行っていく。

## 今後の展望

ものづくりの  
新規分野を模索

オンリーワンの技術を持つ同社の業績は順調だ。リーマンショック後は受注が3割減となったこともあったが、その後は急回復し、平成24年5月期には過去最高の売上高、利益を計上した。篠原社長は今後について「賃加工のめっきだけでなく、自ら行うものづくりを考えていきたい」と話し、安定しためっき加工業をベースに業容拡大を目指す。「人」を育てるためにも、社員を巻き込んでアイデアを募りながら、新規事業展開を模索していく。



本社工場

## COMPANY PROFILE

## 株式会社生駒

### 当社の歴史

創業者である鈴木力夫が昭和46年、大東市で生駒クロム工業所として事業を開始。「仕事は絶対に断らない」を信条に手間のかかる難しい仕事にも取り組んだ結果、顧客の評価が高まり、仕事量を増やしてきました。難しい押出機のスクリーのめっきでは、関西地区で70~80%の高シェアを獲得しています。

スクリーのクロムめっきとバフ仕上げのことなら、絶対の自信あり!

代表取締役 篠原 篤史さん



■主な事業内容  
工業用クロムめっき施工

■主な取引先（納入先）  
押出機メーカー、  
機械部品加工メーカー

住所 / 〒574-0052  
大東市新田北町  
2-7  
TEL / 072-871-6526  
FAX / 072-874-9131  
創業 / 昭和46年7月  
設立 / 昭和60年7月  
資本金 / 1,000万円  
従業員 / 25名

<http://www.ikoma-cr.co.jp/>