

ねじ1本から装置組み立ても

相模螺子（相模原市緑区橋本台、☎042・773・9910）は、地域のモノづくり系企業約100社とのネットワークを構築。ねじ1本の生産から装置の組み立てまで一括受注できるようにした。協力企業100社の得意技術や保有設備などの情報をまとめた一覧表を作成。これにより、顧客からのさまざまな要望に対し、どの協力企業と一緒にやればよいかを早期に判断し、受注に対応できるようにした。

ネットワークを構築

「価格重視なのか、短納期なのか、品質重視なのかお客さんによって異なります」と久保田浩章社長。協力企業の得意技術や得意素材、設備などの「一覧表」があるため、加工するものや製作するもの、要望内容によって最適な協力企業を割り出し、同社が窓口

協力企業100社で対応

ももとはねじ商社として出発した企業だが、今では金属加工業がメイン。ステンレス材を中心に、鉄やアルミニウム、銅などを加工しており、多品種少量から量産品まで対応する。一方、商社時代に培った取引先のネットワークを生かし協力企業を増やす。その結果、同社単独では機械加工しかできないものの、協力企業を駆使することで塗装や表面処理、研磨、組み立てなど、モノづくりのあらゆる工程を一括して受注することが可能になったという。

「価格重視なのか、短納期なのか、品質重視なのかお客さんによって異なります」と久保田浩章社長。協力企業の得意技術や得意素材、設備などの「一覧表」があるため、加工するものや製作するもの、要望内容によって最適な協力企業を割り出し、同社が窓口

フッ素樹脂チューブ新工場完成

ペンニッター（☎042・700・1181）が、相模原市中央区南橋本4丁目に建設を進めていた新工場「相模原事業所」が完成した。8月中旬に本格稼働させる。

同市中央区田名塩田にあった旧事業所が手狭になったことで、2017年12月から建設を進めていた。敷地面積は約1000平方メートル。鉄骨造り2階建て。1階が生産・出荷スペース、2階が事務所・倉庫スペースとなっている。投資規模は5億3000万円。市の産業集積促進方策「STEP50」などを活用した。

同社はフッ素樹脂チューブの専門メーカー。製造販売するフッ素樹脂チューブは200～260度までの耐熱性が特徴で、これで被覆すれば、滑りが良くなるほか、薬液にも耐えられる。そのため、半導体製造装置の配管やメガネのヒンジ部分のネジ被覆まで、用途は幅広い。

新工場では100種類以上の製品（標準品）を生産。中でも温度センサーやシャフト保護などに使用される「熱収縮チューブ」と配管などに使われる「フレキシブルチューブ」を主力にしていく。収縮チューブの場合、内径1ミリ以下から対応している。「今後は製品の販路拡大にも力を入れていきます」と長内康一取締役は話している。

販路拡大にも注力

になって対応している。客からしてみれば、工程ごとに専門業者に発注するより、同社1社に発注するだけで済むメリットがある。

■自社商品は5000個販売

約7年前には自社ブランド商品として、ペットボトルやパウチ型容器のキャップ、缶のプルタブを、力を入れず簡単に開けられる多機能型オープナー「楽ラクあっくん」（税込700円）を開発した。「モノづくりで人の役に立つようなことができないかと考えていたときに、福祉現場の人と話す機会があったのが開発のきっかけです。力がない高齢者でも『この原理』を使うことでペットボトルのキャップが簡単に回せます」（久保田社長）。

現在までに累計5000個を販売。飲料メーカーなどがノベルティグッズとして大量注文することもあるそうだ。

61種類のガラス分類

飯室商店（綾瀬市早川、☎0467・76・6040）は、ガラスリサイクルで循環型社会に貢献する。大手ガラスメーカーなどの製造段階で不良となったガラス材を再び原料として使えるよう、綾瀬の処理工場で再生している。

一方で、資源ごみとして回収された瓶などのガラスも、選別・分別・粉碎して原料にする。「一般企業・家庭などから出る資源ごみ（ガラス）の多様化に伴い、選別・分別も手間がかかるようになりました」と総務Gの飯室由美子さん。

選別・分別が正しくされず、違う材質のガラスが混在していると、溶融釜でうまく溶けず不良品になってしまう。当然、製品純度や強度にも影響が出る。そのため、同社では61種類にも及ぶガラス分類を規定している。ここまでの細分化は国内で唯一という。

市内では環境活動団体に所属。市内の親子を対象に「リサイクル現場」を直接見て、体験し、環境について考えるきっかけにしてもらう教育活動にも力を入れており、今夏で開催は4回目だという。

研削加工を手動+機械で

研削加工の光春製作所（大和市深見、☎046・261・7975）は「手動+機械」の工程を実現する。創業以来半世紀以上、職人技による手加工一筋のこだわりがあったが、そもそも研削加工を専業でやる企業が少なく



なり、一方で受注量は増加している。そのため、このほど研削加工機を導入。新たな挑戦に踏み切った。

後藤光之助社長を含め3人で回す会社。研削加工は、いわば砥石で削る加工法。同社の場合、職人技によるミクロン単位の研削で1000分の2ミリの公差にまで仕上げることも可能という。得意とするのは円筒の表面や内面、板状の研削だ。

地域では、後継者難などで廃業する同業者が相次いでいるが、同加工に対するニーズはある。中でも半導体製造装置関連や建機部品などの加工依頼が殺到している。

今回、新しく研削加工機を入れることで、機械と人手を併用し、互いの特性を生かした加工を同時に行えるようになるという。「生産を効率化することで、積極的に仕事をこなしていこうと考えています」と後藤社長。少量生産の受注が多いだけに一つの不良が重大な損失になり得る。高機能な機械加工と緻密な手動加工という使い分けが、利益体質への転換につながりそうだ。



需要増対応し新たな挑戦

地元で就職! 高校生が訪問

「モノづくりのまち」をキャッチフレーズに地元製造業を支援する綾瀬市はこのほど、県内の高校生を対象に、市内企業の訪問体験を実施した。市は今年度から、地元企業で働く若手人材の定着支援としてワークアドバイザー「コネクト」の派遣事業を開始。今回はその一環で、高校生が企業訪問を通じ、人材不足に悩む製造業の現場を見学することで職業理解を深めてもらうのが狙い。

当日は、就職活動を控えた高校生12人が参加し、市内のモノづくり系企業3社を見学。参加した学生からは「勉強は自分のため、仕事は人のためということが分かった」「仕事には給料だけでなく、やりがいも重要だと思った」などの感想が寄せられた。



綾瀬市が企画

モノづくり現場を見学

第2回目は、「社員からの訃報の連絡が来たら…」です。「私の父が亡くなりまして…」など、突然の訃報の連絡にどう対処していますか？ 連絡してきた社員の方も、身内を亡くされたばかりで動揺されているはず。今回はそんな時、お互いに押さえておきたいポイントを簡潔にご紹介します。▽誰が亡くなったのか（社員との関係性）▽葬儀日程・葬儀場所（お通夜・告別式等）▽お休みはいつからいつまで必要か

▼社員からの訃報連絡

（遠方での葬儀も考えられるため）
▽葬儀のスタイルは何か（家族葬なのか、弔問は受けるのかなど）
▽香典・弔電・供花は受け取るのか
▽休暇中の緊急連絡先など弔問を受けると聞いた場合は、葬儀のお手伝いが必要か尋ねるのも、マナーのひとつになります。大切な社員の一大事に、優しくかつ的確に対応しましょう。（清水誠葬具店副社長・清水ふじ代）

社長さんが知っておきたい冠婚葬祭のマナー

