

3つの拠点で補完し合い サプライチェーンを護る

●株式会社スタックス



(株)スタックスの新十日町事業所となった校舎

会社概要

代表取締役：星野妃世子
 住 所：新潟県十日町市丁 60
 電 話：025-761-7731
 設 立：1953 年
 従業員：26 人
 業 種：自動車板金溶接機・自衛隊関
 連の筐体、通信機取付ブラケッ
 ト・金具・シャシー、H2 ロケッ
 ト搭載部品、機械操作パネル、
 自社製品などの製造

<http://www.stax-tqs.co.jp/>

会社経歴

● 1953 年に現会長の星野重夫氏が神奈
 ● 川県川崎市で製造業を始め、大手電機
 ● メーカーとの取引が始まり技術の蓄積
 ● と納期管理でパイプが太くなる。本社
 ● 川崎・新潟県十日町市・千葉県勝浦と
 ● 3 拠点での製造で互いに補完し合いな
 ● がらサプライチェーンを護る。この度、
 ● 十日町市内の旧六箇小学校校舎を製造
 ● 拠点として再生、地域活性化と雇用な
 ● どで地元の期待が集まる。

主要設備

● 工程統合マシン：LC-2012C1NT ● レーザマシン：LC-1212 αⅢ NT ● パンチングマ
 シン：PEGA-345 ● ベンディングマシン：HDS-5020NT、FBDⅢ-1025NT ● YAG レー
 ザ溶接機：YLM-500P ● スタッド溶接機：GUNMAN-1000Ⅱ ● NC タッピングマシン：
 CTS-900NT ● 2次元 CAD/CAM：AP100 など

左の写真 旧六箇小学校校区の地域図

最新のマシンと技術の集積で
 高品質なモノづくりを目指す
 生産現場確立

六箇小学校校区地図

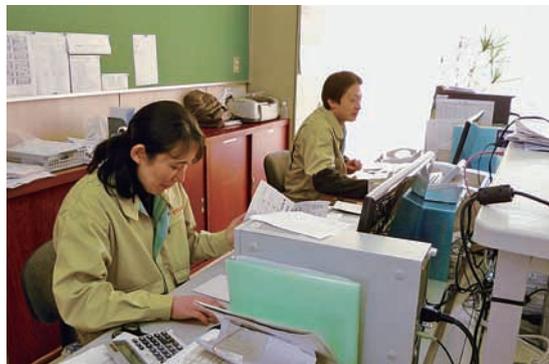




代表取締役社長の星野妃世子さん



十日町事業所所長の高橋正二さん



以前の職員室が事務室になっている

今年で創業 60 周年を迎える

同社は昨年 12 月 19 日、新潟県十日町市の事業所を旧六箇小学校の校舎と体育館に移設、「新十日町事業所」として竣工した。同小学校は 2009 年に児童の減少により廃校。そこで、校舎 (1,134㎡) と体育館 (584㎡) を払い受け、生産拠点として再生、移転前に比べ 2 ～ 2.5 倍のスペースになった。

校舎の 1 階は体育館 (板金工程) と渡り廊下でつながり検査や溶接工程が入り、2 階は旧職員室を事務所やプログラム室などの管理部門、3 階は倉庫に当てる。鉄骨構造の体育館の天井は高く大型製品への対応にも適している。移転に伴って新規導入した工程統合マシン LC-2012C1NT など、校舎から向かって左側にブランク系、右側に曲げ、二次加工設備が設置。校舎の購入資金は総額 1 億円で、経営革新制度などの制度融資を活用、全額を無利子で借り入れることができた。これだけの土地・建物を取得すればその 2.5 ～ 3 倍の費用が必要で、同社にとっても有利な投資となった。

ところでここに至るまでの道筋は決して平坦ではなかった。廃校の話は 2008 年の 4 月にスタート。市としては廃校後の地域活性化と雇用促進を期待。同社も従来の十日町事業所が狭隘になってきたことで具体的に話が進んだのはその年の秋ごろ。時はまさにリーマンショックの直後。しかし、その時点で納期に追われて生産が追いつかない状況だったので、同社にとってはまさに渡りに船の話となった。具体的な交渉は 2009 年になって操業率が大きく落ち込みはじめた頃で、先行きへの不安も感じていた。しかし、地元への貢献と将来を考え交渉を継続した。

ところが昨年 7 月の集中豪雨により、小学校の裏山が崩落、これによって市側は同社が辞退するのではないかと心

配したという。しかし、自然災害にもめげず、9 月には譲渡契約書を取り交わした。移転作業は昨年の 12 月 2 日から着手、8 日には板金工場の一部稼働を始めた。19 日の竣工式には十日町市長、行政、銀行関係や得意先などが出席して、近くのリゾートホテルで盛大な開所式が行われた。

年が明けた今年には創業 60 周年、十日町事業所が 46 周年を迎える年で、閉塞するモノづくり業界に大きな起爆剤の役目を果たしてほしい——との期待が大きい。

軌跡

現会長の星野重夫氏が 1953 年に川崎市中原区で NEC との取引をスタート。遡れば 1933 年の創業、80 年近い歴史がある。現社長の祖父は湯薬を販売、現会長は、大手無線機器製造会社に勤務しながら薬湯の販売を手伝っていたが、親会社から機構部品の注文を受けるために独立した。会長には若いときから X 線にこだわりがあり、星野の「星」と「X」を合わせて「スタックス」と 1992 年に商号変更した。

「取引先の購買部門であれ!」「どのような仕事も断るな!」が同社の方針。もともと、板厚 0.01 ～ 0.3mm の薄板加工とアルミ溶接を得意とする通信機器用の板金加工部品製造業。しかし、お客さまの要望があれば、FRP やアルミパイプの調達要望にも対応する。全社員が得意先の購買部門の社員になったつもりで調達して届ける。この方針が実り、防衛庁へ納入する電子機器の板金加工部品や H2 ロケットに使用される部品の製造実績もできた。しかし、無線関連事業を手がけていた大手発注元の事業所が福島に移転となり、同社は川崎市内の本社事業所の他に千葉県に勝浦事業所を開設して、発注元の要求に対応しようとした。

そして 46 年前には会長の出身地が新潟県上越高田というところもあって、首都圏では人材確保も難しいと考え十日

トリビア(trivia)の社

燕三条から単線でつながる弥彦神社。広々とした越後平野の中央に聳える弥彦山の麓に鎮まる境内は鬱蒼たる樹木に覆われていて、心引き締まる感あり。今はパワースポットとして人気があるとか。芭蕉句碑「荒海や佐渡に横たふ天河」があり、なるほど、弥彦山頂からは佐渡が見えるそうです。



旧体育館の上から俯瞰、左側がブランク工程、右側が曲げ工程となっている。標語も時計もカーテンも当時のまま

町事業所を開設した。しかし、同所では板金加工は初めての人が多く、人材の確保と共に品質の向上にも非常な苦勞をした。当初、発注元から機械設備を借用して加工をしていたが、発注元がその仕事を内製化したため、設備を引き上げられるということもあった。そこで、自社で加工設備を購入してなんとか事業を継続、安い賃加工でも納期をきっちり守り続けた。ところが当てにしていた無線関連事業は得意先の事業転換で収縮、当時70名いた社員も半減した。「この時は心が痛みました」と2代目の星野妃世子社長は語る。

板金事業を創業してまもなく、本社工場にアマダ製のパンチングマシンを導入したら発注元から「そんな設備を導入しても出す仕事がない」と言われたが先を見越して導入、結果、大活躍した。当初こそ工場の周りに民家は少なかったが、数年で宅地化が進んできた。そこでパンチングマシンを鉛製の防音壁で囲った消音ボックスに格納して音漏れを防止、「その頃は、ここが金属を加工する工場だとは知られてはいくらい騒音を出さずに仕事をしていました」と星野社長。

「父が最初に新潟で工場を立ち上げた時の第一期生は2〜3人でした。半年間、川崎でトレーニングを積んで戻り、今度は彼らが中心となって新人を教育するようになっていきました。設備も当初は“蹴飛ばし”くらいしかなかったのですが、工場内に寝泊施設をつくって対応。技術も育ち設備も整え、やがては本社で受けた仕事を十日町で製造し、送り返すようになりました」。「大手メーカーの事業は収縮し

ていったとはいえ、同社との取引により、技術指導と社員教育をも確立することができましたので、当社はお客さまに育てていただいた、という思いが強いです」と感謝の言葉も。

「品質と納期厳守」が認められる大元

入社23年の十日町事業所の高野所長は、社長不在の時も工場を管理する。

「会長の命でもありますが、『仕事は絶対に断らない』と『品質と納期』が当社の特徴です。川崎の本社経由での受注と、十日町独自の営業活動で得た仕事の比率は会社全体の売上で50対50。本社は航空宇宙関連・自動車板金溶接機・自衛隊関連・医療機器関連などの筐体、通信機器のブラケット・H2ロケット搭載部品・機械の操作パネルなどを受託。十日町の方は、これらの他に農業関連の自社製品の開発・製造にも意欲的に励んでいます」「この社員は26名、全社合わせて47名体制で本社40社、十日町60社くらいのお客さまの仕事をしています。本社で受ける仕事は内容やそれぞれの事業所の負荷を勘案して振り分けられ、中越地震の時はこの仕事を一部勝浦で対応してもらったこともあります」（高野所長）。

現社長はある貴金属販売会社で金の地金の販売店に入り、為替の変動などの国際経済にも造詣が深く、この会社で3年間の経験の後、経理担当として父親の会社に入社。当時は、経理の制度が確立していなかったことに気が付きゼロから経理システムを築き上げた。その後、営業・専務

を経て社長を引き継いだ。現在、2世経営者で構成する川崎市青年工業経営研究会に入会、活発に活動するとともに、異業種交流にも熱心で、チャンスを活かして事業拡大を目指している。

「3カ所での生産の進捗を管理するのは独自で構築した生産管理システム。各事業所の生産進捗状況と納期対応など、共有ファイルで、どこの事業所からでも確認できるシステムを構築しています」(星野社長)。現在ではその管理とバージョンアップは星野社長の子息が担当、グローバルな見地から同社の経営を担当するようになっている。

同事業所での1カ月のアイテム数はピーク時で1,600～1,700、一時落ち込んだが、今は1,400まで回復してきている。新規40%、リピート60%の比率で大多数が1～100個位まで。「30～40個というのが一番効率がよいのですが、何がきてもOKのスタンスでやっています。薄板の溶接が多く、当初はTIGでやっていたのですが歪みとりや、仕上げに影響してくるので2005年にYAGレーザー溶接機を導入、活用しています」と高野所長。

新工場に工程統合マシン LC-2012C1NT 導入

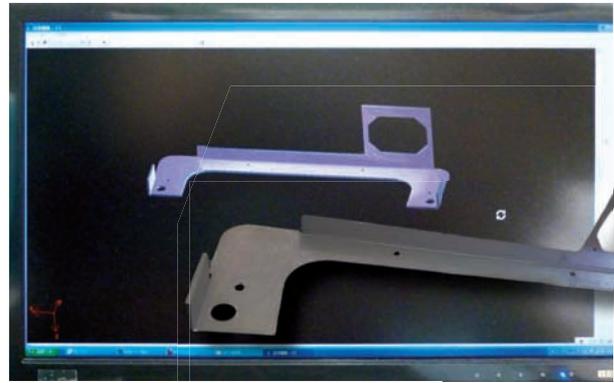
「曲げのネットワーク化の取組みには遅きに失した感がありました。リピート60%にもなるとネットワーク対応機でないとうまみが出ません。そこで、2006年にはネットワーク対応のベンディングマシンを導入し、生産効率は30～40%アップ、品質もグンと向上しました」と高野所長。

設備が揃い、もっと生産性を上げるには何をどうすればいいのだろうと考え、アマダの工程調査を受けた。結果、マシンは新しいのに止まる時間が多いことが判明。星野社長も「この報告を見て、何にでも対応できる工程統合マシンC1の導入を決め、伊勢原まで見に行きました。9月に契約して、移転とともに導入しました」。新規導入したC1には、パンチングマシンを担当していた意欲的な社員を配置した。

サプライチェーンのリスクマネジメント構築

「昨年の大震災、当地の集中豪雨を経験して、3カ所に分散していることの強みを実感しました」。「十日町の体制が整ったので、後はヒトをも含めたソフト面の充実を考えています。現場社員もどの工程でもカバーできるマルチな体制、プログラムも自社で組んで、最適な工法を発注元に提案できるようにしたい。そして、早くから環境のISOも取得しているので、この十日町の豊かな自然を護るため、製造・配送面でも、適合していきたい」。

小学校の卒業生が訪ねてきても喜んでもらえるような活気ある、地に足をつけた企業に育てて行きたいと、希望を話す。



校舎2階のプログラム室でAP100で立体姿図を映し出す(奥) AP100で作成したとおりの実物(手前)



昨年12月の移転時に導入された工程統合マシン LC-2012C1NT。稼働率を上げるために期待を込めて導入された



SPOC、SECC、SUSなどの溶接に威力を発揮するGUNMAM-1000 II



仕上げ工程のYAGレーザーで溶接された筐体