



ワンストップサービスを 支える多能工集団

平均年齢30代前半
—サイン・ディスプレイ業界の
「空間創造企業」

株式会社 晃新製作所 代表取締役社長
星野 耕一 氏

サイン・ディスプレイやモニュメント・オブジェ、高級建築金物などを手がけ、「空間創造企業」をビジョンに掲げる(株)晃新製作所。デザイン・設計から製作、施工、メンテナンスまでワンストップで手がける生産体制を強みに、鉄道事業者・空港運営会社・百貨店・商業施設・オフィスビル・スタジアムなどで多種多様な施工実績を持つ。

以前は医療機器関係の板金加工を手がけていたが、子息の星野耕一社長と星野光男常務が入社してからは、サイン・ディスプレイ・建築金物の分野へと徐々にシフト。それにともなって加工設備の入れ替えを進め、ブランク工程では自由形状に対応するレーザ加工、曲げ工程では長さ3mまでの長尺製品への対応を強化していった。

それと並行して、人材確保と人材育成には特に力を入れてきた。同社が手がける製品はほとんどが一品一様で、工業製品というよりは「アート寄り」(星野社長)。そのため、大手ゼネコンや設計者、作家やデザイナーと向き合い、その思いをカタチにする役割を担う同社のスタッフには、幅広い知識と技術に加え、人間的な魅力も求められる。

「製造部」を構成する約40人のメンバーは全員が多能工。平均年齢は30代前半と若く、世に残る製品を手がける使命感と責任感を持ち、ものづくりに対する高いモチベーションを維持している。

星野耕一社長と星野光男常務、製造部の中核を担う山口慶本部長と印出広基管理部長に話を聞いた。

■ 「空間創造企業」をビジョンに掲げる

—複雑形状への対応や高い外観品質が求められるサイン・ディスプレイ業界でさまざまな実績をお持ちです。今日までの発展の経緯をお聞かせください。

星野耕一社長(以下、星野社長) 当社は1974年に父が創業し、薬品充填機の筐体や大学病院で使用する飼育ケージといった医療系の精密板金加工を手がけてきました。

1996年、サイン・ディスプレイ関係の工場で作成スタッフとして勤務していた弟の常務(星野光男常務)が入社し、その翌年、建築金物のメーカーやモニュメント・オブジェの製作会社で営業を経験していた私が入社しました。私は大学で建築設計を学んだので、入社当初は営業兼設計スタッフとして、前職で馴染みのあるサイン・ディスプレイ業界の仕事を開拓し、医療関係の分野からシフトしていきました。

今ではサイン・ディスプレイ関係が売上全体の約80%、モニュメント・オブジェが約10%を占めています。

医療関係は精密小物、サイン・ディスプレイ関係は大物・長尺の製品が多く、社内の加工設備では対応できなかったことから、当初は協力会社に加工を委託していました。外注に依存していると付加価値が上がらず、短納期対応にも限度があるため、2005年以降は、レーザマシンや3m対応のベンディングマシンを導入し、内製化を進めていきました。

2次元設計CAD (AutoCAD) や3次元ソリッド板金CAD SheetWorksも導入し、設計からの対応力も強化しました。さらに施工・メンテナンスまで対応することで、サイン・ディスプレイ・モニュメントの「ワンストップサービス」を特色として打ち出すようになりました。

■ 得意先・施工現場は都心が中心

——5つの製造拠点の役割分担について教えてください。

星野社長 5つの拠点はすべて徒歩圏内で、第1工場と第2工場では主に板金加工・溶接・組立を行い、第1工場は一品一様の製品、第2工場では比較的ロットが大きい製品を製作します。第3工場は鋼材・樹脂などのレーザ加工、第4工場・第5工場では溶接やLED・ガラスの組み込みなど、完成品とする組立作業を行っています。

——どういったお客さまと取引されているのでしょうか。

星野社長 ディスプレイ業界の大手企業、設計事務所、デザイン事務所、広告代理店などが中心で、ほとんどが都心にいらっしゃいます。施工現場も都心が中心です。

——受注から製作、納品までの流れを教えてください。

星野光男常務 (以下、星野常務) 引合いをいただいてから、打ち合わせを重ね、図面承認、確定受注、検査、納品、施工、引渡しまで、長いと半年くらいかかります。規模によ



左から印出広基管理部長 (製造部)、星野耕一社長、星野光男常務、山口慶本部長 (製造部)

ては製作だけで2カ月、施工に1カ月くらいかかる場合もあります。

使用材料は鉄が60%、ステンレスが30%、アルミが10%。鉄はSECCが中心です。在庫している板厚は、鉄が1.2～6.0mm、ステンレスは2Bとヘアラインの1.5mmです。材料業者が多い川口という土地柄、午前中に注文すれば午後には届けてもらえるので、よく使う材料だけ在庫しています。

会社情報

会社名	株式会社 晃新製作所
代表取締役社長	星野 耕一
所在地	埼玉県川口市榛松 1615-1
電話	048-285-2351
設立	1977年 (1974年創業)
従業員数	62名
主要事業	公共事業・オフィスビル・商業施設・病院・ホテル・学校などのサイン・内装金物の設計・製作・施工 / 広告塔・時計塔・モニュメント・オブジェの設計・製作・施工 / 店舗・展示会におけるディスプレイ金物の設計・製作・施工
URL	https://www.kosing.co.jp/

主要設備

- レーザマシン：FO-MII 3015NT、LC-1212aV NT
- パンチングマシン：EM-255NT
- ベンディングマシン：HG-1303、HDS-1303NT、RG-125、RG-100S、RG-35S
- TIG溶接機×23台
- 半自動MAG溶接機×12台
- スポット溶接機×5台 (うち1台はアルミ用)
- 3次元ソリッド板金CAD：SheetWorks
- 2次元CAD/CAM：AP 100×5台
- 曲げ加工データ作成全自動CAM：Dr.ABE_Bend



①技能検定「工場板金技能士」(機械板金作業、数値制御タレットパンチプレス板金作業)の有資格者プレート / ②若手社員が集まって不定期に開催している勉強会の様子。今回は溶接技術向上のためTIG溶接機の特長や設定などについて学んでいる



①AutoCAD LTで作成した三面図(左)と3次元ソリッド板金CAD SheetWorksで作成した3次元モデル(右) / ②2020年2月に同時に導入した2台のレーザーマシン、FO-MII 3015NT(左)とLC-1212αVNT(右)

■ 「ワンストップサービス」が最大の強み ——「ワンストップサービス」を特長として打ち出している ——「ワンストップサービス」を特長として打ち出している ——「ワンストップサービス」を特長として打ち出している

星野社長 デザイン・設計から製作・施工・メンテナンスまで一貫して対応する「ワンストップサービス」は当社の最大の強みです。

お客様の要望をカタチにするワンストップサービスを実現するために、製造部のスタッフは全員が「多能工」を目指します。製造部は5つの課に分かれていて、5課はレーザー加工に特化していますが、1～4課ではいっさい分業化していません。案件を割り当てられた担当課・担当者が、展開・プログラムから抜き・曲げ・溶接・組立・施工にいたるまですべて責任を持って対応します。

「製造部」全体を取りまとめ、受注案件を各課長と相談しながら割り振っているのが山口(本部長)、材料・副資材の仕入れ業務や、社内の設備で対応できない加工品や材料の手配を取り仕切っているのが印出(管理部長)です。

■ 製造1～4課は「多能工集団」 ——工程ではなく、案件に取り組む単位としてチームをつ ——工程ではなく、案件に取り組む単位としてチームをつ ——工程ではなく、案件に取り組む単位としてチームをつ

星野常務 1～4課にはそれぞれ8～9人が所属していて、全員が図面を読めます。図面を描けるスタッフも、100%ではありませんが高い割合を占めています。

案件の規模や納期によっては、2つの課が合同で対応したり、すべての課が総出で対応したりすることもあります。リピート受注の場合、基本的には前回と同じ課が担当しますが、その課の負荷が高いときは別の課が代わって対応します。課によってたとえば「どちらかというと量産が得意」といった性格のちがいはありますが、能力的な偏りはほとんどないため、仕事の受け渡しや平準化もスムーズにできます。

5課だけはレーザー加工に特化しています。1～4課が5課へ展開図データを受け渡し、5課が納期や加工順序、材料歩留りを考慮しながらネステイングします。5課にも製作に携わっていたスタッフを送り込んでいるため、次工程でどういう使われ方をするか考えながら加工することができます。

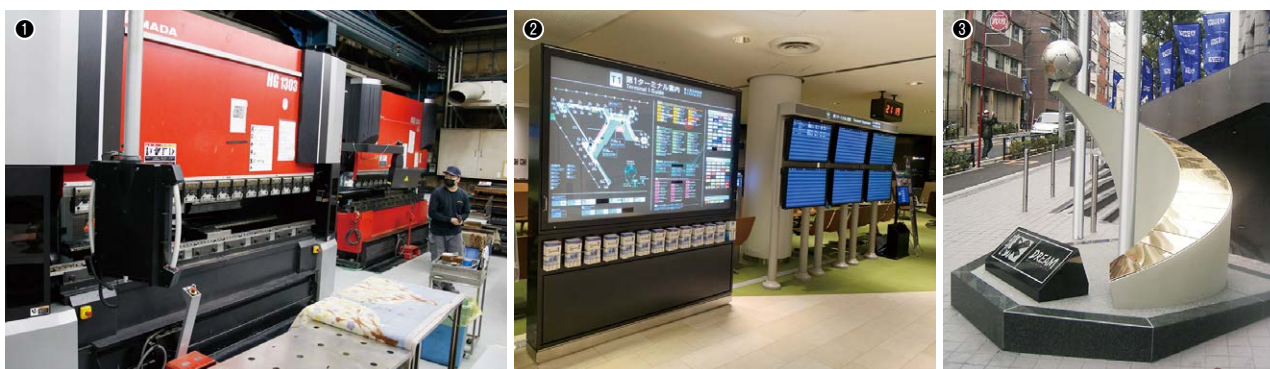
■ 研究心・探究心が旺盛な若手社員 ——製造1～4課に所属する30名以上のスタッフが全工程 ——製造1～4課に所属する30名以上のスタッフが全工程 ——製造1～4課に所属する30名以上のスタッフが全工程

星野常務 分業制であれば、自分が担当する工程の専門知識を身につければ事足りますが、当社では展開・プログラムや現場施工のノウハウも学ばなくてはなりません。会社として教育カリキュラムは作成していますが、みずから学び、成長していかなければ、なかなか一人前の技術者にはなれません。その反面、成長の意欲があり、探究心が旺盛だと、山口本部長や印出管理部長のように若くても重要なポジションを任せられます。ふたりはともに現在31歳です。

星野社長 当社では担当部署・担当者の単位でワンストップを実現するため、すべての工程に対応できなくてはなりません。昨日はAP100でプログラム、今日は抜き・曲げ、明日は溶接、明後日は現場でアンカー施工——案件によっては当社が対応していない工程・工法の技術・知識も必要で、覚えることは山ほどあります。

現在定着してくれている若手社員たちはみなモチベーションが高く、研究心・探究心が旺盛で、当社の仕事を「おもしろい」と思える人たちがばかり。今は社員教育でストレスを感じることはほとんどありません。

■ 技術力を裏づける技能検定 ——「工場板金技能士」の資格取得者も多く、天田財団の ——「工場板金技能士」の資格取得者も多く、天田財団の ——「工場板金技能士」の資格取得者も多く、天田財団の



①曲げ工程には長さ3mまで対応するHG-1303(手前)、HDS-1303NT(奥)を1台ずつ設備している／②同社が製作・施工した成田空港のサイン／③同社が製作し、日本サッカーミュージアム(日本サッカー協会)のエントランス前に設置されたモニュメント

星野社長 技能検定については、「こういう資格が大事だ」「こういう技術をしっかり身につけないといけない」という共通認識が社員の間で浸透しています。

4月入社の新卒社員の場合、その年の夏に金型の安全教育だけは受けてもらいます。実務経験を積んでからは、会社から何か言わなくても技能検定を受検する自然な流れができています。受検手数料は会社が負担しています。

——**山口本部長と印出管理部長は「機械板金作業」「数値制御タレットパンチプレス板金作業」の1級をお持ちです。**

山口慶本部長(以下、姓のみ) 私は2008年、18歳のときに入社しました。当時は埼玉県シートメタル工業会ができたばかりで、会社は資格取得を奨励していました。諸先輩方が資格を取得していく様子を見て、私も取ろうと思いました。ただ、2級、1級とステップを踏むよりは一気に1級を取得したかったので、「実務経験7年」の受検資格を得られるまで待ってから「機械板金作業」の1級を取得し、その翌年に「数値制御タレットパンチプレス板金作業」の1級を取得しました。

印出広基管理部長 私は2011年、20歳のときに中途で入社しました。もともと試験や資格が好きで、自分はこのだけの技術を持っているんだという証になるので、すぐに「機械板金作業」の2級を取得。その後、「機械板金作業」と「数値制御タレットパンチプレス板金作業」の1級を取得しました。**山口** 勉強や練習は終業後。受検するとなると、すでに資格を持っている先輩や直属の上司が教えてくれます。不合格になることもあります。それきりになった人は一人もいません。みんな再チャレンジして合格しています。

——**それだけのモチベーションを維持できているのは、やはり一品一様で、世に残る製品を手がけているという誇りややりがい大きいのでしょうか。**

星野社長 それは大きいと思います。当社が手がける製品

は、多くの人の目に触れるものが大半で、それが刺激や誇りになっています。若い社員は休日に奥さんや子どもを連れて、自分たちが手がけた製品を見に行くこともあるようです。

今年は東京五輪の開催にともない、その象徴とも言えるようなありがたい仕事を手がけることができました。現地では多くの人が集まり、写真を撮っている人もいて、当社に関わった製品を見るために足を運んでくださる人がこんなにいるのかと思うと感極まってしまうました。

■「魅力的な人間の集合体でありたい」

——**東京五輪は終わりましたが、これから都心部をはじめ各地で都市再開発プロジェクトが本格化していきますし、大阪万博もひかえています。社内ではモチベーションが高い若手社員が活躍していて、今後の展開が楽しみです。**

星野社長 そうですね。しかし今後は価格競争が激化していきます。当社としては納期を守りつつ、お客さまが求める以上の製品を提供することがテーマになっていきます。

ほとんどが一品一様の特注品ですから、平面に描かれた図形を立体構造物に仕上げていくプロセスでは、大なり小なり問題が発生します。現場の都合で納期が短くなったり、短納期のはずが延びてしまったり、すでにつくりはじめているのに仕様が大きく変わったり——そういうときも「できるかできないか」で安易に結論づけるのではなく、「いかにしてお客さまのご要望にお応えできるか」を考え、さまざまな角度からアプローチして最適な提案をできることが重要になります。

それができる知識と技術、人間的な魅力を併せ持っていることが、お客さまに選んでいただくための一番の要素だと思っています。できることなら、「晃新製作所のあの職人につくってもらいたい」と指名されるような魅力ある人間の集合体でありたいと思っています。