



山口県下関市にある株式会社アクシス。訪問したのは4月初旬で、本社事務棟のRのガラス面には満開の桜が映り込み、幻想的な絵画のようだった

アマダの中国地域の パイオニア的企業として

代々を継承した3代目社長に寄せる期待

株式会社 アクシス



生産管理を行う担当者のデスクからも、ガラス越しに外の景色を眺めることができる

桜の里・日新のデジタル板金工場

同社の2代目を継承し、企業イメージを大きく変えたのは、現取締役会長の古田賢造氏だった。

創業者である父親から継承したモノづくりの工場は海岸近くにあり、長年の潮風で工場建屋のサッシやドア類はサビが浮き、工場内に保管した鋼材も錆びてしまうことがあった。「移転するなら今度は絶対、山側が良い」と考えていた古田会長は、親しくしていた地元下関の知人の紹介で、この地を選んだ。

市のシンボルツリーは桜、選定した土地の道路脇にあった3本の若い桜木は、そのまま残された。2001年には、ファッションビルのようなR面を持ったガラス壁面で囲まれたモダンで洗練された社屋と工場を竣工した。取材当日、正門から入ると、R面のガラス面には満開の桜木が全面に投影され、10本にも20本にも見え、さながら、桜の絵が配された扇を広げたような見事



代表取締役社長の古田陽介氏

さ。時節柄、休日などには写真愛好家がカメラを向ける絶好の撮影ポイントになっているという。

素晴らしいのは工場外観だけではない。2階にはEDIで受注した受注情報を登録して差立処理を行う生産管理システムWILL受注・出荷モジュール+Mの入力端末、得意先の開発部門とのコラボレーションエンジニアリングに活用している3次元ソリッド板金CAD SheetWorksが2台、2次元CAD/CAM AP100が4台、曲げ加工データ作成全自動CAM Dr.ABE_Bend、高い歩留りを提案するネスティングソフトWinNEST、工場の稼働状況がひと目でわかる稼働サポートシステムvFactoryなどがネットワーク環境で設置されている。

これらは女性社員と、古田陽介社長を含む男性社員2名で運用され、現場に対して生産情報・加工情報を提供し、事務所のスケジュールに従って生産手配をしていけば納期どおりに製品が完成、出荷できる体制が2006年頃には確立されており、国内でも有力なデジタル板金工場となっている。

日当たりの良い玄関脇のホールは社員食堂や憩いの空間となっている。さらに事務棟と工場との渡り廊下の両側には日

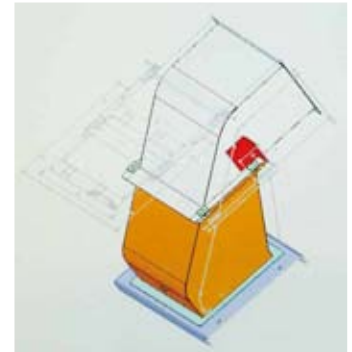
本庭園がある。汲み上げた地下水が循環する小川が流れ、馬酔木や木五倍子が植え込まれ、奥には枝垂桜が濃いピンクに染まっていた。モノづくりと憩いの空間が結界のように仕切られていて、ヒトには優しく、モノづくりには妥協を許さない厳しさを感じさせる工場といった印象を与えてくれる。

「アマダとともに」のご意見番

アマダで商品開発の新規構想が持ち上がり、年月を経て完成する。その商品の機能をより充実させ、なおかつ使いやすい機械にするために、開発側は気鋭のユーザーに様々な意見を求め、ブラッシュアップを重ねてから、完成度の高い商品として世に送り出してきた。同社もその都度、アマダのパートナーユーザーとして感想や提案を伝え、ソフト操作の提言もしてきた。

古田賢造会長は「古い話になりますが、新規マシンを導入し、(職)アマダスクール(神奈川県伊勢原市)にソフトの勉強をしに行った時には、アマダクラブに寝泊まりし、時間を惜しんで習得に励みました。ほかの人は夜に外出したりしていましたが、はるばる広島から来ているので、この機に完全にマスターしたいという気持ちが強く、時間外にも担当者や教習生に話を聞き、それが印象に残ったのか、おかげで良い人脈もできました」。

最新の工場はマシンだけでなくIT化も推進し、VPSS(Virtual Prototype Simulation System:バーチャル試作システム)を活用したデジタル工場として構想。後工程が楽になる

3次元ソリッド板金CAD SheetWorks
でモデリングされた製品

会社概要

会社名	株式会社 アクシス
代表取締役	古田 陽介
住所	山口県下関市菊川町大字日新 1142-1
電話	083-288-2200
設立	2000年
従業員	20名
業種	鉄道車両関係(新幹線・モノレール)、半導体製造装置関連、熱交換器、食品機器など
URL	http://www.axs-jp.com/

主要設備

- パンチ・レーザ複合マシン：EMLK-3510NT+ULS-48M+AS-48RM
- レーザマシン：LC-3015F1NT+LST-3015F1
- パンチングマシン：EMK-3510NT、VIPROS-358PDC+MP-1224EX、MERC-722
- ベンディングマシン：HDS-8025NT×2台、HDS-5020NT/2204NT、FBDⅢ-8020NT、FBDⅢ-1025NT×2台、FBD-1025FS
- 自動倉庫：MARS
- 3次元ソリッド板金CAD：SheetWorks×2台
- 2次元CAD/CAM：AP100×4台
- 曲げ加工データ作成全自動CAM：Dr.ABE_Bend
- 生産管理システム：WILL受注・出荷モジュール+M
- 稼働サポートシステム：vFactory



瓦そばは、山口県下関市豊浦町の郷土料理。血代わりの熱した瓦の上に茶そばと具を乗せた料理で、汁をつけていただく。盛ったそばの上部はそばそのもの、瓦部分は焦げてきてカリカリ、パリパリ、2通りの食感が味わえる。西南戦争の際に薩摩軍の兵士たちが、野戦の合間に瓦を使って野草、肉などを焼いて食べたという話を参考に開発されたようで、今では瓦そばを供する店に観光客も押し寄せている。



上／パンチ・レーザ複合マシン
EMLK-3510NT+ULS-
48M+AS-48RM
左／シート材にネ스팅され、
EMLで加工した製品



上／レーザマシンLC-3015F1NT
+LST-3015F1
左／F1で加工された製品

加工性や組立性を考慮した展開・加工方法・加工精度までも考えたモノづくりを目指した。

現在の状況について「アマダさんは『お客さまとともに発展する』という企業理念を掲げ、数々の商品をリリースしてきました。たたき台の段階でパートナーユーザーを集めて内見会を開き、ゼミを開催して我々ユーザーの声を聞いてくれました。そうして生まれてきた商品には私たちの意見も反映されているので、アマダさんと一緒に開発してきたという達成感がありました」。

「ですから伊勢原のアマダ・ソリューションセンターへ行くたびに新鮮な感動を覚えました。しかし、最近はそうした商品も少なくなって、少し寂しい気持ちがあります。私はアマダさんが創業された1946年の生まれ。私の年齢がそのままアマダさんの創業年数と重なるので、なおさらアマダさんへの想いが強

いのかもかもしれません。アマダさんにはぜひともユーザーに対して真摯な姿勢を貫いてほしい」古田賢造会長は穏やかな口調ながら、こうした本音も聞かせてくれた。

3代目社長誕生

昨年8月に3代目社長に就任した古田陽介氏は、古田会長の子息。隆たる社屋や、父である会長の思いをはじめ多くのモノを引き継ぎ、若きリーダーとして地に足がついてきた。

古田社長は「大学を卒業して入社し、今年で14年目。ほかの企業を知らないの『自分で育つ』ことの難しさを痛感しているところだ」と謙虚な自己紹介から始まった。

本人も認識しているポイントを埋めるため、当時社長だった古田会長は、機会があるたびに古田社長を得意先はもとより、

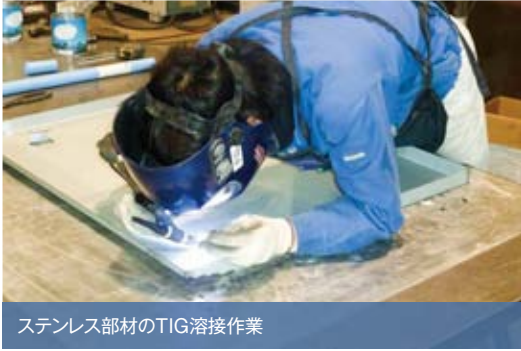
各種会合などへも連れ歩いた。クレーム処理で頭を下げている場面も見せてきた。そうしていろいろな経験を積んで2013年、36歳の若き3代目社長が誕生した。

現在の仕事の中心は半導体製造装置関連、鉄道車両関連、エネルギー関連、医療機器関連。

古田社長は「この7月、私の代での最初の決算を迎えますが、社長就任翌月の9月から増収基調が続く、ここまではなんとか順調に推移しています。半導体製造装置関連ではクリーンルーム向けや有機EL、液晶関連で注残があります。鉄道車両関連では台湾向けやJR東海向けのN700Aの後



左／ベンディングマシンHDS-
8025NTで鉄道車両部品の
曲げ加工を行う
上／曲げ加工後の鉄道車両部品



ステンレス部材のTIG溶接作業

継モデル、X系やJR東日本のE5・E6・E7系の各種新幹線の車両屋根部を受注。特にパンタグラフが乗る車両に関しては、構造が複雑ということもあって、当社が製作を担当しています。また、最近ではJR西日本の通勤車両向けの仕事も受注するようになりました。新幹線車両の屋根部の製作には広いスペースが必要になるので、工場のレイアウトも見直さなければいけません」と語っている。

「現在の得意先社数は30社くらいで、そのうちの主要得意先は10～20社ほど。鉄道車両関連の場合、主力得意先である日立製作所さまが提案している『Aトレイン』の部材は、見えない部分のキズも嫌がるクリーン板金、キズレス+高精度加工が求められます。ここまでの品質は果たして必要か、と思いますが、要求は絶対ですから、我々も本気で取り組んでいかなければなりません。材料の多くがステンレス、アルミなどの非鉄材料で、板厚1.0～4mmくらいが中心、溶接が必ずついてきます」。

「医療機器関連は、人工透析関連の検体検査装置の量産が6月から始まる計画で、楽しみにしています。お客さまは、サプライヤーの大半が関東・関西で部材のデリバリーが大変だったらしく、近くで対応できるサプライヤーを探されている中で、当社を知っていただき、取引が始まりました。このお客さまは3次元CADの活用が進んでいるため、当社も3次元モデルで受け取り、SheetWorksを活用して、どこで分断するのが良いか提案させていただきました。その結果、当社の提案に沿って試作品を製作、DR（デザインレビュー）を経て、量産が決まりました。この仕事はこれから期待できるため、当社としても全力で対応していきたい」。

「当社はステンレスやアルミ中心の加工に特徴を持っているので、そのことを強みとしていきたい。その肝となるのは溶接と考えています。すでに当社では6名の社員が9種の溶接技術に精通しており、ステンレス・アルミの低歪み溶接にも対応していますが、医療機器の量産が始まると作業者の腕だけでは対応できなくなるため、年内にはTIG溶接ロボットを導入します。その上でファイバーレーザー溶接機の導入も計画していきたい。短納期に応えるために、事務所の作業の効率化も再考したいと考えています」（古田社長）。

内に漲る「一步前へ」の気持ち

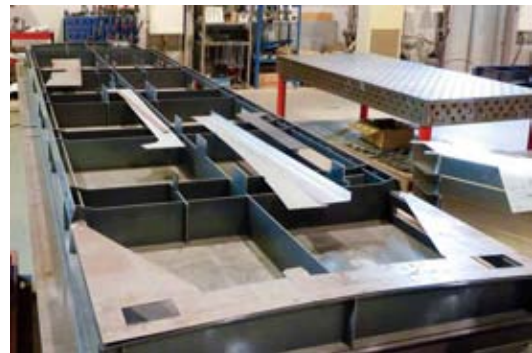
古田社長は営業課長だった頃から事業のリスク分散とともに、中国・九州を商圏としていたエリアを関東まで広げたいと考えるようになった。そこで公共展への出展を計画し、2001年に東京ビッグサイトで開催された機械要素技術展に県内の若い同業者たちとともに出展した。

初年度は様子見、次の年からは展示物のレイアウトやキャッチコピーに工夫をこらし、呼び込みの仕方なども学び、少しずつ訪問者が増えていった。回を重ね、交換した名刺の数が増え、新規得意先も開拓できた。新規開拓も嬉しい成果だが、それ以上に、地元にはただけでは感じられなかった市場の大きなうねりを体験できたことと幅広い人脈が大きな収穫となった。

「会長はすべてにおいて優れている。自分はまだ、勝っているところはひとつもない」と謙遜するが、古田社長にも5年先、10年先を見据えた確たる計画があり、自分の考えを社員に公開している。

信、無常（常に同じモノはない）、力人（ヒトに力をつける）——の3つを信条として掲げ、最新のIT化を推進している会社にあっても、ヒト中心の会社づくりを目指して「新しさと古き良き心」を共存させている。

門の脇には橙が植えられ、若い木が果実をつけていた。代々継承の契りではないが、3代続く企業がこれからも代々続け——と願うばかりだ。



新幹線車両のパンタグラフが乗る屋根部の板金部材。1編成で2両分の屋根を製造する



鉄道車両部品