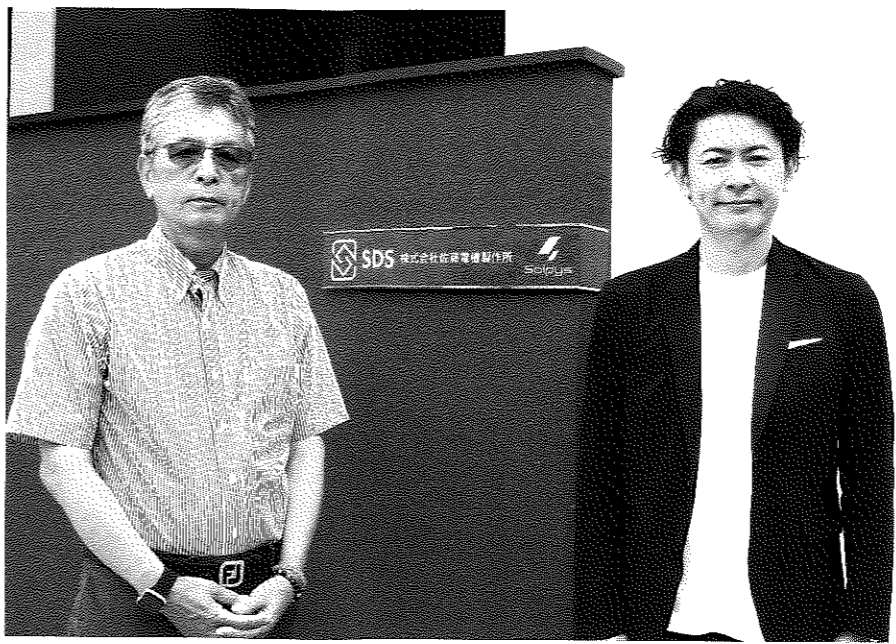


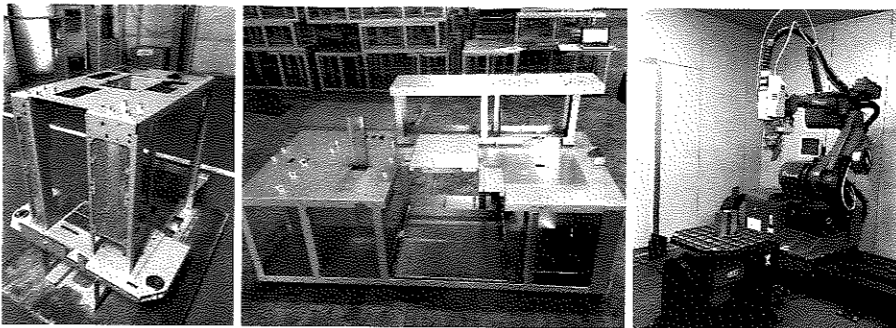
(株)佐藤電機製作所 東京都三鷹市

精密板金加工の。プロフェッショナル集団が生産管理システムと組織改革で大躍進!!

さまざまな精密機器の筐体やカバー、フレームなどの板金加工を手掛ける(株)佐藤電機製作所。そのときどきの最新の加工設備を揃えるとともに、二十数年は業務改革や組織改革を实践、時代の荒波に負けないモノづくり企業へと生まれ変わった。佐藤喜行会長と薫宏社長に「これまでの歩みと展望を聞いた。」



2代目の佐藤喜行会長(左)と3代目の薫宏社長



(左・中央)ここ数年、同社の主力となっている医療機器の筐体
(右)2018年、あらたに導入したファイバーレーザーロボット溶接機

現在でこそ電子機器や医療機器、半導体製造関連機器、インフラ関連機器、航空機部品など、多品種少量生産で幅広い業界のニーズに対応!!

とあらたな顧客を開拓、おかげで現在ではこれらの新規事業で7~8割の売り上げを確保できるまでになった。

同社がこのように一社依存体質から脱却できたのは、何より精密板金加工業者として高度な技術力と対応力のポテンシャルを備えていたからだ。「初代社長の佐藤義忠はつねに業界に先んじて最新設備を導入し、技術の研鑽に励んできた」と喜行会長。1977年には「当時の年商とほぼ同額」のNCターレットパンチプレスを社運をかけて購入、「もともと手加工だった金属板の切断から穴開けまでをすべて自動化できるようになったことで作業効率が何十倍にもハネ上がり、同業他社を大きく引きはなすことができた」という。

そして「先代から引き継いだ

この進取の精神は新分野開拓にあたっても存分に発揮された」と喜行会長は胸を張る。たとえば従来、同社では板金部品同士を接合する際にはリベット方式を得意としていたが、医療機器では溶接がほとんどであるうえ、熱の影響を受けやすく溶接の難度が高いアルミ製を加工しなければならぬ。そこで「すぐさ

ま最新の「ファイバーレーザーロボット溶接機」を導入、と同時に手作業による溶接技術の向上も急ピッチですすめることで顧客ニーズに対応した「そうだが、新分野開拓にはこうした技術力だけでなく、業務改革や組織改革も欠かせなかった。「従来の大量生産から多品種少量生産へと生産方式をガラ

リと変えるのがとにかく大変だった」と話すのは、その陣頭指揮を執った3代目の佐藤薫宏社長だ。聞けば、以前は図面をすべて紙に出力し、各工程の進捗はすべて現場の担当者が直に確認していたが、それだと多品種の生産を効率よく確実にすすめることはできない。そこで「生産管理システムを刷新し、現場の全員にiPadを支給して図面を電子化した」という。当初は従来のやり方に慣れた従業員から反発の声が上がり、システムが適切に利用されず効果は限定的だったが、外部コンサルタントの力も借りながら粘り強く声がけをつづけ、徐々にあらたな生産管理体制が浸透していったそう。

と同時に、薫宏社長は従業員同士のコミュニケーションの活性化や従業員教育にも注力。「大量生産時代は完全分業で、各工

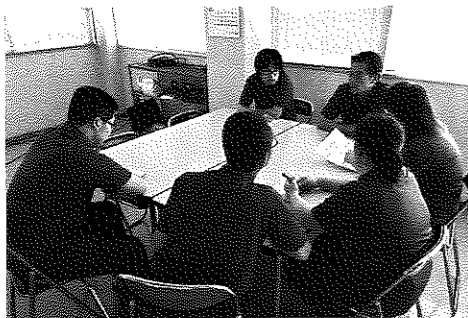
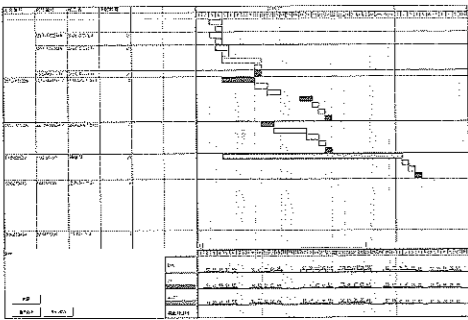


「ヒトと機械とITの融合」をコンセプトとした佐藤電機製作所のロゴマーク

程を担当する従業員間で横のつながりがなくても仕事はスムーズにすすんだし、自分の担当工程のことさえわかっていたら足りだが、多品種生産では進捗状況しだいでは負荷がかかる工程が変わるため、一人ひとりが多能工として手分けしなければならぬ。そこで社員旅行や飲み会といった交流の機会のほか、現場の従業員同士の小グループでのミーティング、研修・勉強会や情報共有の場などを増やしていったという。

こうした努力の賜であって、現在、同社の主力生産拠点である山梨工場では「PCやモバイル端末での生産状況の進捗管理は当たり前となり、従業員一人ひとりが臨機応変にさまざまな工程を担当する体制が整っている」という。

ここ数年、コロナ禍や国際情勢の不安定化でサプライチェーンが混乱し、部品不足や在庫のダブつきが常態化、さらに原材料費の高騰も重なるなど、製造業者にとって厳しい状況が続いている。だが、そうしたなかであって薫宏社長は「これからも新規分野への開拓をつづけていきたい」と力強い。また、今後は部品製造のみならず、組み立てや配線といったところまで一貫して手掛けられる体制づくりもすすめていくという。長年かけて培った高度な技術力とあらたに確立した生産管理体制を武器として、ぜひこの荒波を乗り越えてほしいものだ。



(右上)約60人の従業員が働く山梨工場 (右下)従業員全員がiPadを持ち、生産管理システムを活用
(左上)生産状況を工程ごとに細かく見える化 (左下)現場の小集団でのミーティングの様子。LINE WORKSでのビジネスチャットも活用し、効率的に業務をすすめているという

社長のメッセージ

私は2002年に入社して以降、父と二人三脚で新分野の顧客開拓をすすめるとともに、社内の業務改革と組織改革に取り組んできました。20年4月に代表を引き継いだ際にはあらたに「ものづくりで未来を創る」をビジョンに掲げ、より若者が働きやすい環境づくりに取り組み、従業員一人ひとりがモチベーションを持って働けるよう評価制度も取り入れました。おかげで、ここところ徐々に若手従業員が増えてきています。これからも先代、先々代が築き上げた精密板金加工業の基盤を引き継ぎ、たしかな技術で幅広い業界のニーズに応えつつ生きていきたいと思っています。

株 佐藤電機製作所
本社・東京都三鷹市中原3-1-53
創業1951年
s-d-s.co.jp