創意工夫

8月号
118号
2018.08.28発刊

～高付加価値部品のトップブランドを目指して～ 株式会社 石金精機

石金精機流　企業風土の醸成

～他社の企業文化の風も取り入れつつ、風土の変革を進める～

Originality a device

清水 克洋

■社風、企業文化について

私は常々、どこの会社でも製品や会社の社風や企業文化という点において「変えなければならない面」と「変えてはならない面」があると考えています。それは、石金精機についても同様であり、時代や市場環境に応じて変革と保守の両面を見極めていく必要があると認識しています。

石金精機は昨年より中途採用にて多くの人財が入社し、最前線で仕事をしてもらっていますが、他社で仕事をしていた、言わば石金精機の企業文化とは異なる文化の会社で多くの経験を積まれた方の力を借り、どのようにして変革と保守に繋げていくかが将来的には重要となると考えます。

■石金精機の「変えなければならない」企業文化、社風

変革という点において、旧態の石金精機の営業部門については、管理が行き届かず、個々が独自の判断で行動しているように見受けられ、この点については、長く「変えなければならない面」であると認識していました。ただ、この度の中途採用の社員の方の登用によって、営業部の方向性として、管理者がやるべきことを明確にし、且つ外部顧問の伊藤先生からの助言もあって、個々に動き方に違いはあるものの、部としての方向性に基づいた動きができつつあるのではないかと捉えています。正に他の企業文化を経験している方が石金精機に新たな風を吹き込み、現スタッフがその風を受けて積極的に行動できているという、一つの事例であると感じています。

■石金精機の「変えてはならない」企業文化、社風

社風や企業文化は、その会社の歴史に起因する部分でもあり、変えるためには当然大きなパワーが必要となります。その点、今回の営業部における変革は正しく他の会社の文化を取り入れることで実現した、良い例であると捉えています。一方、変えるだけでなく、守っていくべき社風や企業文化も石金精機には多くあり、その一つにお客様からのご要望に対しては可能な限りお応えする姿勢が挙げられます。この理念については、古くからお付き合いさせて頂いているお客様から大きな評価を頂いており、「石金精機に頼めば何とかしてくれる」とのお声に繋がっています。この姿勢は今後も大切にしていくべきであると考えています。

ただ、お客様のご要望にお応えするということと、どんなことでも引き受けるということとは違います。双方の境目の判断は難しいですが、会社としての方針や方向性を明確にし、それを判断材料として、どこまでであればお客様のご要望にお応えすることが可能かを区別することが肝要と考えます。

■より良い企業風土の醸成に繋げていく

これまで石金精機の人財採用については、新卒者の採用を中心に力を入れてきました。今でもその思いに変わりはありませんが、一方で会社に変革をもたらす上においては、他社で経験を積んだ方を招聘することも一つの重要な方法であるということに気付き、改めて物事は両面でバランス良く考察しなければならないと感じました。

今回、変革という面において営業部の例を挙げましたが、その背景には、中途採用の方を受け入れ、他社の経験や事例を学び活かそうという、既存社員の器量と会社としての土壌があり、その点については、私自身、頼もしく感じています。中途採用の方には、入社の際、他社での経験から気付いたことや感じたことは遠慮することなく提言してもらいたいとお願いしていますが、まだ様々な部署で変革が求められるところがあると考えます。変革のためには、皆が「変えなければならない面」を認識し、協調して取り組まなければなりません。既存、中途問わず、これまで培ってきた経験を互いに共有しながら方向性を定め、思いを一つにして取り組むことで、全社的な変革そしてより良い企業風土の醸成に繋げていきたいと思います。

石金精機の企業風土とそのあり方とは

技術課　生産技術ＢＫ
金代さん

★石金精機の企業風土とは★

私は石金精機に入社し20年近く経ちましたが、入社当時から変わらず社員間の人間関係が良く、コミュニケーションが取りやすい環境であると感じており、そのことによって、上司や現場のリーダーへの相談もしやすいと考えます。また、相談ごとに対しては真摯に対処してもらえ、その点についても、良い風土であると思います。

また対外的には、お客様との関係性について、様々なトラブルがある中で長くお付き合いをさせて頂けているお客様も多く、長い会社の歴史の中で強固な信頼関係を構築することができていることを実感しています。

★思う企業風土の良い点、改善すべき点★

長く仕事を続ける中では、時にモチベーションが下がってしまう場面もあります。ただそのような場合においても、様子を察知してくれ、声を掛けてくれる仲間がおり、その方々のお陰で今日まで仕事を続けることができたと感じています。この点は石金精機の人間関係の良さが起因していると考えます。

反面、人間関係の良さが馴れ合いになってはいけないとも感じています。注意すべきこと、指導すべきことはしっかりとするといった、メリハリのある人間関係、上下関係が必要であり、そのことが個々の更なる成長のためには必須となると考えます。

★次世代を担う社員に期待すること★

私は現在、若手の営業担当者のアシスタントとして、共に仕事をしていますが、長く仕事している分、仕事の進め方について、過去の経験を元に助言をするケースが多くあります。恐らく、社内では、先輩と後輩の関係の中で同様の場面があるのでは無いかと思いますが、若手社員は、今の仕事の進め方、やり方が正解であるかを考え、より良い方法があれば意見をしてもらいたいと思います。その上で、私を含めた先輩社員は若手社員からの進言を素直に受け入れ、前向きに採用すること意識していきたいと思います。そして、相互に変化をもたらすことのできる雰囲気を作り出していくことができればと思います。

生産管理課　日程管理ＢＫ
堀さん

★石金精機の企業風土とは★

昨年の12月に石金精機に入社し、約9ヶ月間経ちましたが、日々の業務の中で、石金精機は富山の部品加工の分野において、やはり歴史のある会社であると感じる場面が多くあります。私は日程管理ブロックに所属し、協力会社様へ訪問する機会がありますが、自社と協力会社様の間にて、お互いの会社の特徴を理解し、共に協調し合う戦友のような関係であるということが、お客様から頂く言葉の端々で読み取ることができます。この関係性はこれまでの長年の実績があってこそであり、今後も大切にしていかなければならないと考えます。

また、社内においては、現在仕事量が多く、日々何とか仕事を消化している状況が続いていますが、その困難な中でもやり抜くスピリットが企業風土としてあり、会社の強みであると感じています。

★思う企業風土の良い点、改善すべき点★

先に挙げた、どのような状況であろうとも投げ出さず、やり抜こうとする姿勢は素晴らしい企業風土であると感じますが、反面、常態的に納期に追われている状態については、今後変えていく必要があると捉えています。会社の基本方針である、お客様のご満足に寄与するという点においては、納期の遵守は不可欠となりますが、現在の状況は目先の業務に追われ、納期への意識低下に繋がっているのではないかと感じています。ただ、納期遵守は製造側の生産効率だけの問題では無く、受注段階での納期設定においても改善を図ることができるものと考えます。納期はお客様からの要望に直結する部分ではありますが、納期や品質面でのリスクを考慮し、生産性と受注品質の両輪で改善、向上を図ることで、現状の状況を打破することができればと思います。

★次世代を担う社員に期待すること★

会社の様々な課題に対し、現在は部長や課長といった幹部社員が発起し、若手社員を巻き込んだ形で活動を起こしていますが、今後は若手社員がリーダーとしてプロジェクトを発足する機会があっても良いと考えます。その上で、ベテラン社員はアドバイザーとして参画し、若手リーダーを支援していく仕組みがあればと思います。この仕組みを取り入れることができれば、若手社員が自分たちで考え、問題を解決することで、自信を深め、将来的には会社を引っ張るリーダーの育成に繋がるのではないかと思います。

私は、前職はＩＴ業界で仕事をしていましたが、業界は違えど利益を出すために必要なことは変わらないと考えます。先述の仕組みができた際には、前職の経験を活かしつつ、積極的にプロジェクトに参画し、これまでの経験を伝えていきたいと思い、そのためにも、現段階から様々な社員の方とコミュニケーションを取り、若手社員から相談される存在になりたいと思います。

表彰者に聞く！

原価管理システムへの入力作業について、この度作業を徹底し、表彰を受けた中村さんに心境を聞きました。

製造一課
中村さん

▽システムへの入力作業の内容について△

現在、製造部ではハンディターミナルを用いた工数管理を行っています。段取り作業の開始と終了、加工作業の開始と終了時には、工作カードに記載されているバーコードを専用のハンディターミナルで読み取り、工数を記録しています。

このバーコード読み取りによる管理システムは以前より導入されていましたが、これまで入力作業の徹底が不十分であったこと、加えて製品の種類が増加していることを踏まえ、改めて工数管理を徹底していくため、入力作業の遵守が方針として打ち出され、現在入力遵守率100％を目指し、全員で取り組んでいます。

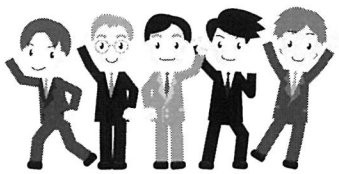
▽入力作業に対し意識したこと△

私自身、このシステムへの入力は仕事の一部であると考えており、一連の入力作業を終えて初めて仕事を完了したことになると捉えています。従ってこれまでも入力作業に対しては徹底の意識を持っていましたが、今回、改めて作業遵守の方針が打ち出されたことで、再度日々の作業の中での入力作業を確認、徹底し、習慣として身に付けるよう意識しました。そのことが今回、入力遵守率100％を達成し、表彰を受けることに繋がったと感じています。

ただ、100％とは言え、中には入力を忘れ、工数を管理するパソコンに直接時間を入力した例もありました。今後はハンディターミナルのみでの100％を目指し、徹底のためにはどのような施策が必要かを自分自身模索し、実行していきたいと思います。

▽考える入力の必要性、今後の意気込み△

私たちの仕事は、要する加工時間に対し、それに見合った価格を頂いている仕事であり、工数把握は適正な価格をお客様に提示し、その中から利益を創出するという点では必要不可欠な作業と言えます。言わば会社の利益にも直結するという点では、自分たちの給与にも繋がるものであり、入力作業は決して面倒がってはならないと捉えています。入力作業自体は時間のかかるものでは無く、意識さえあれば誰でもできる作業であることから、今後は互いに意識を高め、製造部全員で入力遵守率100％の達成を実現することができればと思います。また、私自身も先述したように、ハンディターミナルのみでの入力100％を目指すこと、また後輩社員への意識向上を促すために、声かけなどを行い、全員での目標達成に寄与できればと考えています。



石金精機の社員紹介リレー

野口さん

現在の仕事内容

昨年9月に入社し、現在品質管理課にて主に検査業務に従事しています。前職でも同様に製品検査を担当していましたが、石金精機では図面の見方が会社や検査箇所の解釈が客先ごとに異なり、過去からの通例も参考にしなければならないことから、当初は戸惑いも多くありました。ただ、図面及び製図の意義を学ぶ勉強会に参加したり、普段の業務の中で学んだ知識をメモに書き留めるなど自分なりの努力を重ね、その甲斐あって、最近では分かること、できることが多くなってきたと感じています。

現状の課題と今後の目標

6月より計測器の管理を担当することになりましたが、実際に計測器の管理台帳と場内にある計測器を照らし合わせると、使用履歴が合わないものが多く、非情に苦心している状況にあります。この管理は計測器の所在不明による新たな計測器の購入を防ぎ、更には校正の促進によって経費削減に寄与するものであることから、今後、保管場所等、誰でも分かる管理方法を検討し導入を図りたいと思います。また、この取り組みも含め、携わる仕事に対し、改善できる点は常にチャレンジし、改善の履歴をマニュアル等にて残していくことができればと考えます。

次回取材対象者の推薦

ＡＰＳの森沢さんを推薦します。森沢さんは普段の仕事に対する姿勢から、周りの方と協調しながら一生懸命に取り組んでおられ、また言動が明朗であると感じています。森沢さんには、普段どのようなことを心がけて仕事をされているか伺えればと思います。

工場見学を終えて…

ナブテスコ㈱様への工場見学を終え、学びや気付きについて高木リーダーに聞きました。

APS
高木リーダー

●工場見学の目的、目標

児山顧問の紹介にて、ナブテスコ㈱様への工場見学に行かせて頂きました。当工場では主に航空機部品を製作していますが、場内では材料の脱着以外は自動化されており、その点からも石金精機が取り入れることができる仕組みやレイアウトも含めたモノの配置、更には機械の稼働率を高めるためのポイントを学ぶことを目的に見学を行いました。

●印象に残った点、気付き

場内では壁に治具が集約、配置し、自動で設備に設置される仕組みとなっており、モノを置くスペースが有効的に活用、且つどこに何があるかが一目で分かるようになっていました。現状石金精機では床にモノが置かれるケースが多く、このことからも棚を設置するなど上のスペースを有効活用することで、設置場所を確保し、モノを探すムダを削減することができるのではないかと考えます。また、使用する工具も部品品番ごとに分け、受注頻度によって保管期間を検討しているということで、この仕組みについても取り入れることは可能と感じています。

加えて、場内の古い設備周りにL字の金具にて囲いをすることで、油漏れ等が発生した場合でも拡散を防ぐ工夫がなされていました。石金精機でも油漏れによる床の汚れが目立つ箇所がありますので、この取り組みを参考にできればと思います。

●今後の取り組み、活かすポイント

工具の管理については、ナブテスコ㈱様で取り入れている受注頻度による管理を導入できればと思います。例えばNC機の工具についてはリピート品の専用工具と定め、サブホルダーに工具を付けた状態で管理し、加工時にホルダーに付けることで、段取り時間の短縮にも繋がるのではないかと考えています。

その他、工具、治具の管理について、様々な取り組みを実際に見て、勉強させて頂きましたが、積極的に取り入れて『石金式』の管理方法を模索することができればと思います。現在APSでは5Sの取り組みを推進していますが、今回学び、導入したいと思った取り組みをメンバーに伝え、5S活動の一環として取り入れていきたいと思います。

【展示会出展報告】　小林リーダー

●第22回機械要素技術展出展報告

6月20日から22日にかけて開催された、第22回機械要素技術展に富山県ブースの一員として出展しました。当日はブースでのアテンドに加え、技術開拓を目的としたお客様との他のブースへの同行視察も行いましたが、現在取り組む製品に応用できる新たな技術も多く紹介されており、今後お客様と活用を検討していくこととなっています。また、自社ブースでは設計製作事業を主に、転造ヘッドのPRを行いました。

●第21回インターフェックスジャパン出展報告

7月3日から5日にかけて開催された、第21回インターフェックスジャパンに㈱ビー・エム・プロダクツ様と共同で出展しました。医薬機器事業をメインに、今回初めてポスターとチラシを製作し、製品展示をしました。ブースではマルチチップを主にPRしましたが、製品より加工先を探している企業が多く、マルチチップに対する反応は薄かったものの、加工品の見積依頼は複数ありました。ただ、将来的にはマルチチップへの需要も高まってくるのではないかという声もあったことから、後発にならないよう、ホームページ上での PR や今回の展示会で名刺交換を行った先への継続的なアプローチを行っていきたいと思います。

●2種の展示会を終えて・・・

今回、2種の展示会へ出展した印象として、加工先の開拓を目的とした来場者が多く、具体的な製品に対するニーズは高くないという印象でした。ただ、今回ポスター、チラシといった展示会ツールを製作し出展したことで、来場者への説明がしやすく、且つ反応も良かったと感じ、収穫と捉えています。今後、半年間の間に3つの商談会を控えることから、今回の展示会での経験を活かし、来場者のニーズを捉えたツールの作成を改めて検討し、積極的なPRによって顧客の獲得を図っていきたいと思います。

上：機械要素技術展
下：インターフェックス
ジャパン

安全衛生委員会からのお知らせ

夏バテも熱中症も水分補給が大切です。

体調万全で稼働率UPを目指しましょう！

現在、テレビCMでも流れていますが、この度、石金精機の社歌ができました。今号では、社歌の歌詞を紹介します！

石金精機（無から有へ）

常識を打ち破れ！　超越した技術で
世界に向ける眼差しは　厚い扉を開く

率先して挑もう！　革新した技術で
モノづくりへのチャレンジの　戦いは終わらない

我々はゼロから　何を生み出そう
未来に向けて広げる翼　大きく強く羽ばたけ
我々はゼロから　何を生み出そう
創意工夫の魂熱く　石金精機は挑む

どんな壁も悩みも　“人”が支える技術で
仲間と助け合いながら　共に未来を描く

我々はゼロから　何を生み出そう
未来に向けて広げる翼　大きく強く羽ばたけ
我々はゼロから　何を生み出そう
創意工夫の魂熱く　石金精機は挑む

新たなる夢の先頭に立とう
我々の胸にトップブランド掲げて

我々はゼロから　何を生み出そう
未来に向けて広げる翼　大きく強く羽ばたけ
我々はゼロから　何を生み出そう
創意工夫の魂熱く　石金精機は挑む
石金精機は挑む