

した。

㈱石金精機における設備事業



克洋

代表取締役

清水

選択しました。このことは、結果的に様々

トを得て『協業』というビジネスモデルを 種との連携が重要」とのキーワードにヒン

な分野を対象とした設備事業を展開でき

強会で学んできた「中小企業は隣接異業 りと言う自社の弱みを補うため、ある勉 負けない歴史があるものの、設計や組

においてはビジネスを展開し始めたばか

おります。 ち上げたエフ・エーサービスを再スタート ることになったキッカケとなりました。 させることも検討していきたいと考えて ておりますが、「設備事業」の方が今後拡 と「設備事業」と言う2つの事業を展開し 大を見せることがあれば、先代社長が立 現在は、石金精機において「部品事業」

ています。

製作から始まり、時代の変化とともに軸 やブロックゲージをはじめとする測定器

設備事業の立ち上げ

当社のモノづくりは、マイクロメーター

部品のウエイトが徐々に増加していきま 受生産用の機械部品などの各種生産設備

設備の製作工程は、設計・部品加工・組立

体制強化に向けた人材採

り、少しずつ成果を創出できるようになっ 担当する小林リーダーの努力の甲斐もあ タートさせて以来、「設備事業」の営業を 実感するようになりました。 てきました。また、仕事が増えるにつれて、 「設備事業」における体制強化の必要性を 「部品事業」に加えて「設備事業」をス

程の設計・後工程の組立も含めて対応す

の中心であった部品加工のみならず、前工 社長の頃に、それまでの石金精機の仕事 に大きく分類することができます。先代

感じていました。そこで、前職にて設備設 おいて設計力を有しておいた方がよりス うビジネスモデルを採用してきました。一 支えてもらうこととしました。 用し、小林リーダーとともに設計事業を 計に携わった経験を有する吉岡さんを採 ムーズに交渉が進むのではないか?とも 方でお客様とのやり取りの中で、自社に 強化です。先述の通り、一旦は『協業』とい 具体的には、機械設計・電気設計の体制

すことで、部品加工屋だからこそ可能と さらに、部品加工で培ったノウハウを活か リーオートメーションのことで、様々な生

社名のエフ・エー(FA)とは、ファクト

エフ・エーサービスを設立致しました。 することができると考え、平成元年に㈱ ることで企業としての付加価値を最大化

産工場において自働化や省人化を進めた

いと言う先代の意志が込められています。

当社の設備事業の形

の自社のネットワークを活用し、協力企業

に就任した以降も、紆余曲折はあったもの

先代社長の想いを引き継ぎ、私が社長

位置付けていました。

の設備メーカーとの差別化要素になると なる設計や組立を取り入れることが、他

てきました。部品加工においては他社に の皆様と『協業』という形で事業を展開し

> させて頂くことができ、実績とノウハウ さまで、現在では様々な検査装置を納入 協力させて頂くこととしました。おかげ に特化し、不二越様の自働化や省人化に の事業でも共通して必要となる検査工程 としては後発企業となる当社ですので 軸受・油圧・カーハイドロリクスなど様々 主要顧客は㈱不二越様です。不二越様は、 を積み上げることができたのではと考え と競争できないと考えました。そこで、ど 「なんでもできます!」では、既存取引先 な事業を展開されています。設備メーカー 「設備事業」の立ち上げ当初から事業の

うことで発生するミスや不具合と言った 発生する可能性は常に存在します。 ヒューマンエラーを撲滅するための手段 の裾野を広げていきたいと考えています。 中力の欠如が原因となる判断ミスなどが 作業者間の感覚の違いや、疲労による集 であるということです。人が担うことで いて共通することは、人がその工程を担 ことができるのではと思います。当社と 働化や省人化の引き合いを頂戴していく ていくことによって、検査工程以外での自 している協力企業の力も引続きお借りし しては、このチャンスを活かし「設備事業」 検査装置、またそれら以外の装置にお 今後は検査装置で実績に加え、『協業

らの評価は高まり、更なる取引拡大につ める一翼を担うことができる装置を納入 ながります。このように、当社の「設備事 それらを防ぐことができればユーザーか ザーの満足度を下げ、また企業ブランド 業」において、納入先企業の企業価値を高 を欠落させることにもつながります。一方、 していければ良いと考えております。 ミスや不具合が発生することは、ユー



一 お伺いしました。 今回は、汎用旋盤BK(ブロック) 今回は、汎用旋盤BK(ブロック) 研削の各加工技術を紹介します。 研削のモノづくりを支える、マシ当社のモノづくりを支える、マシ

汎用旋盤BKの特徴

□■まで対応しています。●、最大300㎜、長さでは65一の㎜まで対応しています。最小2~3行うこともあります。最小2~3行うこともありますが、四つ爪の加工を行っていますが、四つ爪の加工を行っていますが、四つ爪の加工を行っていますが、四つ爪の加工を行っていますが、四つ爪の加工を行っていますが、四つ爪の加工を行っていますが、四つ爪の加工を行っていますが、

現する部門です。
意とする超多品種微量生産を体加工を行っているため、当社が得BKと同じく、プログラムレスのBKと同じく、プログラムレスの汎用旋盤BKも汎用フライス

設備紹介

用しています。
ークのサイズ・形状に合わせて使工可能な長尺用となっており、ワボリに合合機、1台が6尺まで加がNC複合機、1台が6尺まで加が別の機を保有しています。内1台加工機を保有しています。内1台が開放盤BKでは6台の旋盤

のため、ミスが許されない状況でヘビーメタルは非常に高価な部材ーメタルの加工実績もあります。ーメタルの加工が主では、い事例ではヘビーの難削材や珍しい事例ではヘビーが出の加工が主ですが、ハステロイ品の加工が主ですが、ハステロイーのため、ミステンレスや銅製鉄やアルミ、ステンレスや銅製

います。 います。 います。 います。 に不良無しで納品することがで に不良無しで納品することがで とが印象に残っています。無事 ことが印象に残っています。無事

得意とする部門です。ならではのきめ細やかな加工を担当者だからこそできる、汎用機工のように熟練した技術を持つ

ます。 単純な形状の薄肉加工であって単純な形状の薄肉加工であって

品質へのこだわりと安全

門全員で心がけています。 行い、寸法ミス等がないように部 はもちろん、加工中も常に確認を しています。加工前の図面チェック の確認作業などの基本を大事に を使用する部門だからこそ、都度

エックは非常に重要になります。う必要があることから、図面のチ生じた場合は速やかに修正を行図面との差が生じないこと、差が中に熱変形が起こりやすい素材は中に熱変形が起こりやすい素材は特にステンレスのような、加工

す。ついついやってしまいがちな切業時の安全性にも留意していま事故の危険性が高いことから、作事た、NC旋盤機と比較すると

業に臨んでいます。作業を行うこと等、安全第一で作に停止したことを確認してからり口を触らないこと、機械が完全

も取り組んでいきます。も作るという気持ちで、これからで汎用機で削れるものなら何で





インターンシッププロジェクトからの報告

プロジェクト発足のきっかけ

向けて活動しています。 10名のメンバーが参加し、充実部以外も含めた全部門から計た。営業課や総務課など、製造た。営業課や総務課など、製造た。営業課や総務課など、製造を目的として、今年発足しましたインターンシップの実施できるインターンシップの実施できるインターンシップの実施できるインターンシップの実施を目的として、今年発展の場合を表表しています。

これまでに開催したインター これまでに開催したインター これまでに開催した。しかしながら、当社がどのようにして製を実施していました。しかしながら、当社がどのようにして製をして当社がどのようにして製作体験 フシップでは、指輪の製作体験 フシップでは、指輪の製作体験 フェース・ロール にいました。

ています。

フシップのプログラムを実施しして、今期から新しいインター検討を重ねました。その成果と検討を重ねました。その成果とめに約半年間、メンバー全員でめに約半年間、メンバー全員であいます。

新 しいインターンシップ

力待ち時間を減らすよう調整生してしまっていましたが、極いたことで、2日間と5日間でけたことで、2日間と5日間では、設備の都合上待ち時間が発は、設備の都合上待ち時間でまた、また、3年では2日間の日程だけだこれまでは2日間の日程だけだいが、5日間の日程だけだい。

した。ツーマンで対応を行うようにしまいますが先輩社員がほぼマンを行いました。参加者の人数にも

であった。これできます。 ても、大幅に改良を行いました。 含め、受注から製造に至るまで、 理課といった製造部以外の業務も 理課といった製造部以外の業務も 理課といった製造部以外の業務も では、こ 日間のプログラムでは、こ けにら日間のプログラムでは、こ かんだいました。

ります。

さらに参加者全員に有意義なります。

は、高度な内容も用意してある。

とできるようなプログラミングを定器具の使い方、図面の見方の学定器具の使い方、図面の見方の学定器具の使い方、図面の見方の学定器具の使い方、図面の見方の学にがます。

とできるようなプログラミングをは、

とできるようなプログラミングをは、

とできるようなプログラミングをは、

とできるようなプログラミングをは、

とできるようなプログラミングをは、

とできるようなプログラミングをは、

とできるようなプログラミングをは、

とできるようなプログラミングをは、

というというに参加者全員に有意義ないます。

, べて入社後に

べるインターンシップに仕上がった。当社についてより深く知り、学るインターンシップを目指しましうに、自分が働くイメージができ入社後のギャップを無くせるよ

ます。 かんだきたいと思っていまい たと感じています。多くの方に参

んにお伺いしました。 プロジェクトメンバーの長草さ

加者視点に立った

は、入社した自分ならではの意見が言えるプロジェクトだと感じています。参加者側だったからこでがます。参加者側だったからこのなど、少しの工夫でもっと良いいなど、少しの工夫でもったからことを積極的に出せることがでものになるのにと感じています。参加者側だったからことができる。

ネームプレートを予定しています。なコマや実用的なスマホスタンド、続くデザイン」をテーマに、全日本精密加工を実感できる」、「感動が料密加工を実感できる」、「感動が特に製作物は悩ましく、インターシップにふさわしいものは何ーンシップにふさわしいものは何ーンシップにふさわしいものは何ーンシップにふさわしいものは何ーンシップにふさわしいものは何ーンシップにふさわばましく、インターを



スマホスタンド・ネームプレート・コマ



インターンシッププロジェクトの風景



郷ひろみに憧れて、気がつけば30年

マラソン完走を果たし、以来、時折ブラン ランニングをしています。 クはあるものの現在まで続く趣味として 始めました。1994年12月にホノルル と思ったことがきっかけでランニングを 自分も30歳を迎えたら走らねばならない 30分で完走した郷ひろみの姿を見て、 1985年にホノルルマラソンを3時

い、厳しいノルマを課さないをキーワード は目的が「健康管理・体力維持」へとシフト しました。無理をしない、タイムを追わな して取り組んでいます。 来年には還暦を迎えることから、最近

る体力は維持できています。 意識して運動する時間を設けることで、 もひと月で80㎞は走れる計算になります。 勤時間を利用してジョギングするだけで は動く時間を作ることにしています。通 ハーフマラソンならいつでも2時間で走 ランニングを続けていますが、1日1時間 ワークマン式「しない経営」にならって

en(○○したら、○○する)ルール」の積 で、ブラッシュアップしていきたいと思って のポジティブシンキングを実践すること み重ねや「3good 他にも日々の生活の中で、「if thingsJr t h

P S 倉さん

ランニング友達との再会

を含めた機械装置分野3社、表面処理分野1社の計11社チック分野2社、板金分野5社、機械加工分野7社、当社

展してきました。富山県ブースでは金型分野3社、プラス た第27回機械要素技術展に富山県ブースの一員として出

6月22日から24日まで、東京ビッグサイトにて開催され

出展報告

が出展しました。

もあり、直接会うことが難しく、月日が 合っていましたが、北海道在住だったこと とおよそ30年ぶりに再会しました。ホノ 経ってしまいました。 ルルマラソン以降、手紙などで連絡を取り マラソンクリニックで知り合った「ラン友」 ホノルルマラソンの際に参加していた

と時を過ごしました。 なぁと奇跡の再会を互いに喜び、楽しいひ 果たしました。こんな偶然があるんだ 県に転勤になり、実に30年ぶりの再開を そんな中、ラン友が仕事の都合で長野

今後へ向けて



約30年ぶりの再会!

り、足を止めて興味深げに眺めている姿を数多く見かけ 山県ブースで稼働する展示は当社だけであったこともあ

当社の今回の目玉は「動く装置」を展示した点です。富

ました。

2022年6月22日~24日開催

ました。元気よくお客様と商談をする姿を見て、成長を実

また若手の成長の場としても、とても良い機会になり

量生産や加工精度の高さをPR出来たと感じています。

機械装置分野以外にも、当社の特徴である超多品種微

していく所存です。



走直後の柏倉さん



機械要素技術展(M-Tech)出展報告

談ができる場はとても良いと感じました。 械要素技術展ですが、やはり実際に会場に訪れて、直接商 当社以外のブースも含めて、昨今の原料高騰の影響を 新型コロナウイルスの影響により、中止が続いていた機

の中川会長様にとても感謝しています。今後もアフター 会を設けていただいた富山県見本市共同出展実行委員会 も多数いらっしゃり、成果が期待されます。このような機 受けた代替メーカーと新規事業のための協力先というこ ーズが数多く見受けられました。 フォローを行い、引き合いから受注へとつなげるよう尽力 名刺交換から実際の引き合いへと発展しているお客様