中期経営計画における 回復期」と「発展期

初年度となる25年9月期からの3年間を 発展期」としています。 回復期」、続く28年9月期・29年9月期を 第3期中期経営計画では5年計画の内 回復期は客先の直近の動向を踏まえた

得による伸長を見込み、回復期を土台と て位置づけました。 大が期待できる半導体分野や新規顧客獲 ます。また、発展期には特に市場規模の拡 堅実かつ現実味のある計画を策定してい して更なる成長を遂げるための期間とし

C

0万円、設備事業で4200万円、計9億 となりましたが、全員で生産を拡大して めていきたいと考えています。残り2か月 スを少しでも挽回できるよう、生産を進 らに加速させる必要があります。軸受、工 そして売上げアップの流れを第4Qでさ きなマイナスを第3Qからの受注回復 利益については上期の受注低迷による大 4500万円の売上を計画しています。 る今期については部品事業で8億980 いきましょう。 ルでの受注が出来ている今、上期のマイナ 作機械、半導体の主力3分野共に高いレベ 具体的な数値計画として、初年度であ



克洋

代表取締役 清水

決算に向けて

度の向上も図ります。この取り組みは新 り対応力の強化=見積もり即日回答」も きます。これらの取り組みには、「見積も 種の協業による新規開拓に取り組んでい や材料商社などの仕入先方との隣接異業 の積極参加、得意分野の異なる同業他社 展期ともに重要であり、商談会や展示会へ 業務の効率化を実現することで顧客満足 導入によって、見積もり依頼から回答まで 化システムやAーを活用した図面検索の 必須であると考えており、見積もり自動 特に半導体分野においては回復期・発

発展期の取り組み

27年10月からスタートする発展期には

伸長を計画しています。また、既存の取引 半導体と新規取引先の開拓による、売上 で営業を強化していかなければいけませ 先においても、新規部品の受注という観点

値を共有していこうと考えています。 社内においてそれぞれの分野の意義や価 打ち、各分野の役割を明確化することで においては「石金ペンタゴンABC」と銘 を推進しましたが、第3期中期経営計画 作戦」を掲げて新規ビジネスの立ち上げ 第1期中期経営計画で「石金ペンタゴン

盤となる役割を示します。Cはchal ase (土台)を意味し、当社の売上の基 利益を創出する役割を表します。Bはb しっかりと物量を確保することによって ·enge(挑戦)やchance(機会)、 まず、Aはamout(量)を意味し、

取引が担うものとして、全社で共有して の役割を航空機、Cの役割を半導体・新規 おける売上げ伸長の役割を果たします。 いきたいと思います。 henge(変化)を意味し、発展期に Aの役割を軸受・工作機械・半導体、B

(単位:百万円)	2024/9期 実績	2025/9期 1期目	2026/9期 2期目	2027/9期 3期目	2028/9期 4期目	2029/9期 5期目
売上高	899	945	1,065	1,185	1,255	1,305
軸受	196	205	200	200	200	200
工作機械	230	229	240	240	240	240
半導体	218	262	330	400	425	445
航空機	53	67	80	90	90	100
新規先他	133	135	150	175	195	215
部品事業合計	839	898	1,000	1,100	1,150	1,200
設備事業	56	42	60	80	100	100
太陽光	4	5	5	5	5	5

も寄与すると考えています。 効果的であり、営業担当者の負担軽減に 規開拓だけでなく、既存顧客に対しても

全社一丸となって、最後の積み上げにご協 が、半導体分野の回復に合わせて計画以 力をお願いします。 います。今期も残りわずかとなりました。 上の売上高の達成も可能であると考えて 回復期の初年度として位置付けています 今期については中期経営計画において



製造一課 三浦課長



分に見込めます。
このまま推移すれば、目標達成は十とのまま推移すれば、目標達成は十年は平均108%を記録しています。う高い目標を掲げていましたが、現りの向上を目指し、103%といいでは、昨年比で消化工数率については、昨年比で

消化工数率向上に向けた取り組みり期間で、0件、を目指し、全力で時点で既に17件発生しているので残時点で既に17件発生しています。4月しく18件以下に設定しています。4月下としたのに対し、今期はさらに厳下としたのに対し、今期はさらに厳

夜間稼働を推進します。ともに、NC旋盤の多能工化による盤の教育を行い、即戦力化を図るととして、ベトナム人スタッフへ汎用旋として、ベトナム人スタッフへ汎用旋

全力で取り組んでいきます。 徹底し、ケアレスミスの未然防止にの徹底や加工箇所へのマーキングを不適合品削減の対策は、基本作業

課員に向けてのメッセージ

組んでほしいと思います。の価値をしっかりと見つめ直し、取り出できるよう、一人一人が自らの仕事投入する時間に見合った価値を創



製造二課 沢村課長

進捗状況の確認今期目標に対する

ために新人教育も力を入れます。 当化工数率では、今期は141% と非常に高い目標となっていらす。 機械の故障があり、思うよいものの、昨年よりは高い数字となった消化工数を伸ばせない期間がありましたが、現在はフル稼働させることができています。機械の故障があり、思うよことができています。夜間に加工を行ことができています。夜間に加工を行います。機械の故障があり、思うよいものの、昨年よりは高い数字となっています。機械の故障があり、思うとは、会期は141%と非常に高い目標となっています。現と非常に高い目標となっています。現と非常に高い目標となっています。現代工数率では、今期は141%

不適合件数では36件が目標の所、不適合件数では36件が目標の所、不適合件数と比較しても今年度。 日本の発生件数と比較しても今年度。 日本の発生件数と比較しても今年度。 日本の発生件数では36件が目標の所、 不適合件数では36件が目標の所、 不適合件数では36件が目標の所、 不適合件数では36件が目標の所、

課員に向けてのメッセージ

共に目標達成を目指しましょう。こと、来期は消化工数率・不適合件数す。今期は不適合件数を増やさないあり、臨機応変な対応が求められまあり、臨機応変な対応が求められました。



製造三課 白川課長

進捗状況の確認

ただし、7月から徐々に仕事量がは順調な状態を維持しています。は昨年よりも削減しつつ、消化工数率みに推移しました。残業や休日出勤を消化工数率ですが、前半は例年並の目標から15%UPとなっ

ない航空機部品を取り扱っているた

ず不適合品の発生が絶対に避けられとなりましたが、特にミスが許され

APSでは12月にスタッフが増員

増えてきていますので、これまで以上に効率を考えながら消化工数率の上に効率を考えながら消化工数率の目標達成を目指していることから、一人が自分の担当製品では不適合件数は4件/月以内を目標を達たところ、1月から6月は目標を達たところ、1月から6月は日標を達がます。11、12月は月4件を越えたため、作業チェック重視に注力したところ、1月から6月は日標を達成を目指していることから、一人一人が自分の担当製品では不適合を発生させないことを意識して、気を発生させないことを意識して、気を発生させないことを意識していますので、これまで以上に効率を考えながら消化工数率の上に効率を考えながら消化工数率の上に効率を考えながら消化工数率の上に対象を表表す。

それ以上の生産性を生み出せるよう

まずは課員全員が一人分もしくは

今年度は前期に比べやや低めに推移

ため、消化工数や生産性に関しては、教育期間と位置付けています。そのめ、今期いっぱいは新しいスタッフの

しています。

課員に向けてのメッセージ

頑張りましょう。 万全の体制でみんなで力を合わせて 今期も残り2ヵ月となりました。

進捗状況の確認今期目標に対する



APS 北村課長

生産性を向上させていきます。 生産性を向上させていきます。 また、現在、消耗品・購入品の費用 に把握できるようにし、適切な価格 に把握できるようにし、適切な価格 に把握できるようにし、適切な価格 におないます。

課員に向けてのメッセージ

主性を高めてほしいと考えています。きるよう、チーム全員のスキルと自私が不在でも滞りなく業務を遂行でることを頑張ってほしいと思います。目標達成に向けて、一人一人が出来

座

Q:どんな時にやりがいを感じま

面でもピッタリの数値を出せた時 にやりがいを感じます。 1年経ちました。厳しい公差の図 (江尻さん) 正式に配属が決定して

担当する工程を終えることが出来 さな単位の調整を行う必要があり るとほっとします。 がムダになってしまうので、無事に ます。失敗するとこれまでの加工 1000分の1ミリ等、とても小 (野村さん)研磨を担当していると

チ

Q:入社当初を振り返って

課で研磨を担当していますが、よ (野村さん)入社からずっと製造三 名でプチ座談会を行いました。 と先輩の野村さん、江尻さんの4 4月に入社した水巻さん、牧さん

슺

り細かな所を任せてもらえるよう になってきたと思います。

M-Tech

出展報告

てしまうミスもありました。今は ミスが減ったと思います。 (江尻さん) 最初の頃は機械を止め

Q:今後の目標を教えてください

加工できるようになりたいです。 (牧さん)ミスをせず、図面通りに

事を覚えることが目標です。 (水巻さん)まずは生産管理課の仕

ミスをしても修正が可能な程度で 済むようになりたいです。 に加工出来るようになることです。 (江尻さん) どんな時でも図面通り

ゼロにしたいです。 機械の角度設定等を間違うミスを (野村さん)たまに起こしてしまう、



機械要素技術展への出展は3回目と

凝らしました。 使用することで単なる平置きではなく ることで通路から見やすいようにした までの通路に対して直角に展示するの ことです。また、各社の展示に回転台を ではなく、角度をつけて斜めに配置す い取り組みは、ブースの見せ方をこれ

出展報告

9日(水)14808人、10日(木)17 張メッセでの開催となり、来場者数は 会場の集客力の差を実感しました。 間合計55749人でした。昨年と比 648人、11日(金)23293人、3日 較すると14000人程減少しており 今年度はビックサイトではなく、幕

り、当社への期待をひしひしと感じま することで、必ず成果を出していきま 後すぐに来社したい旨の連絡をいただ 機分野の需要を感じました。また、商談 く等、非常に意欲のある方もいらっしゃ 航空機部品に関する商談が多く、航空 ンを起こし、 した。リード温度が冷める前にアクショ 当社には様々な商談がありましたが "攻めのフォロー"を徹底

上下写真:座談会の様子







富山県ブースの展示用回転台

出展内容の紹介

路と比較的人通りが多い位置でした。 なりますが、今回は出入口に通じる通 八目をひくブースとなるように工夫を 富山県見本市共同出展としての新し

【 石金二ュース! ▮









ファム・ヴァン・タインさん ファム・ヌー・ヒエップさん リュー・ヴァン・ハさん

今号では、ベトナムエンジニアの3名を 紹介します。皆さんには、①出身、 ②年齢、③趣味、④入社を決めた理由、 ⑤意気込みをお伺いしました。



リュー・ヴァン・ハさん

- ①ハノイ ②35歳
- ③歌を歌うこと
- ④日本が好きなので 日本で働きたいと思いました。
- ⑤研磨の技術を学びたいと思っています。

, ファム・ヴァン・タインさん

- ①タイビン省 ②23歳
- ③サッカー
- ④この会社で働きたいと思いました。
- ⑤仕事を頑張りたいです。

ファム・ヌー・ヒエップさん

- ①フンイエン省 ②25歳
- ④IPTベトナムで働いていました。ものを作る仕事が好きです。

大切にしていること

- ③バドミントン

の追跡を行える状態にしておく必要があるからです。いる航空機部品関係では、重大な問題が発生した際に原因追及測定した記録を分かりやすく残すように気を付けています。

重大な問題が発生した際に原因追及のために記録

主に担当して

- ⑤マシニングセンタの知識や技術を身につけたいです。

減らすことができます。

た時にも測定の再現性の向上や、 細まで記録を残しておくことで、

考えています。どのような測定機器を使用したか、測定時の注意事項等、 この事は航空機部品に限らず、当社で製造する全ての製品に展開すべきと

自分のためだけでなく、

他の人が担当となっ

詳

同型番の製品や類似品の測定時の負担を

石金精機のブランドを守るために

具合の無い製品であることを保証し、価値を高な品質管理の仕事は問題がある製品を発見して、 切な仕事だと思っています。 作する部品に安心と信頼を生み出し、 製造部と一緒に常に良いもの作りが出来るように励んでいきたいと考えてい 価値を高めることです。 より良いものをお客様へお届けする大価値を高めることです。石金精機が製発見して、社外への流出を防ぐこと、不



次号のバトン

わ

n

次号では、製造三課の加藤さんに お願いしたいと思います。 入社時期は違いますが、数少ない 同年代です。

品質管理課 水上さん