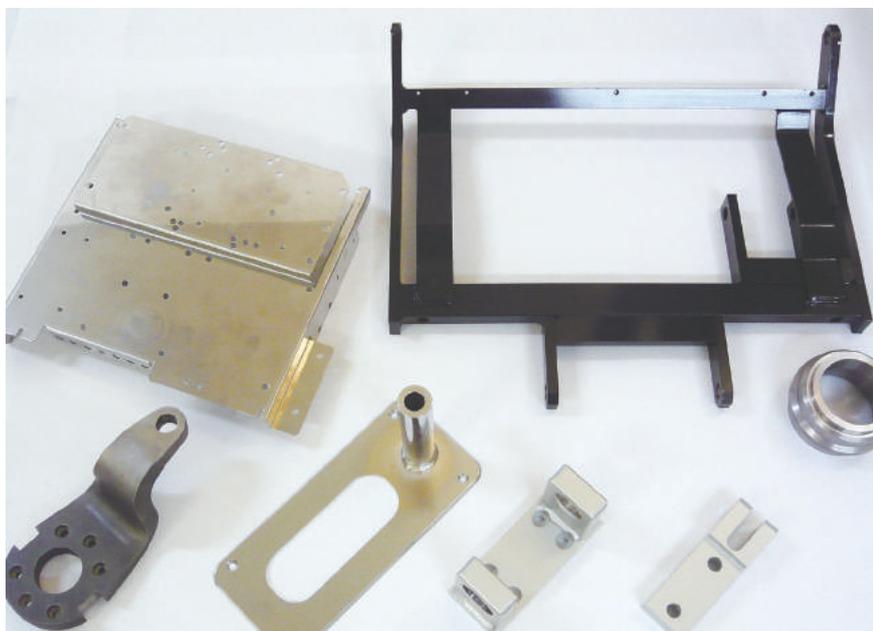


多品種小ロットの生産で 海外の追従許さず

コスト相
メイン
ジャパン
試作可
小ロット
量産
対応



建機や農機向けなどの部品を納入

業務内容

鉄筋バーと手を使った
曲げ加工からスタート

農業機械・建設機械や理美容機器メーカーに精密部品を納入している。手がけているのはプレス加工、精密板金加工、機械加工、溶接などと幅広い。歴史は、自転車のスタンド部品の製造から始まった。「父でもある初代の社長は、鉄筋バーと手を使って曲げ加工していた」と青谷三郎社長は創業時をふりかえる。業績は好調だったが、平成2年頃から自転車の需要が落ち込んできた。そこで新たな販路の開拓を始めた。自動二輪車メーカー向けステップ部品の加工を受注したほか、大阪府下請協会（現大阪産業振興機構）の紹介で大手農業機械メーカーとの取引が始まり、業容が拡大した。

強み 多品種小ロットの生産 体制が経営を支える

現在では最新鋭の加工機を揃え、取引先の多様な要望に応じている。「（量産型の）中国をはじめとしたアジア企業が対応できない、多品種小ロット部品を少量・短納期で生産できることが強みだ」と青谷社長は胸をはる。現在は約2000種類の部品を、取引先の細かな要望に応じて納品している。多品種小ロットの生産体制を支えているのは、社員と設備投資の二本柱。社員は常に、顧客満足度を高めるための努力を怠らない。設備投資については幅広い加工技術への挑戦を続けるほか、加工作業の内製化による短納期化がねらいとなっている。一部の加工を外部に委託すると、「委託先が忙しい状況になれば、希望する納期に間に合わないことがある」と加工作業の内製化の必要性を強調する。

マネジメント

現場管理と現場改善に
注力

ものづくりの現場では、Q（品質）C（コスト）D（納期）が重要と見ている。平成22年にはISO9001の認証を取得し、現場での品質の作りこみを管理する。さらに毎日の生産の出来高集計をとり、原価計算の管理をする。工程納期や在庫管理を徹底し、納期遅れを許さない。さらに平成20年からは改善事例発表会を毎月開いている。10部門の代表が作業効率や品質不良の低減などの現場改善を発表している。その内容により報奨を出しており、現場改善のモチベーションを高めている。青谷社長は「会社の苦しい時期もあったが、この現場改善により会社のレベルは確実に上がっている」と手応えを感じている。

今後の展開 難加工に向けた 技術向上の取組み

青谷社長が「難しい加工を好んで受注している」というように、海外企業の追従を許さない生産体制をとるためにも設備投資を積極的に進めているのが特徴。平成23年に初めて複合CNC旋盤を導入し、社内で丸物加工に対応できる体制にした。続いて平成25年に4.5kwレーザー切断加工機を導入。従来設備よりも生産効率が向上するほか、製造段階でネジ詰まりを抑える加工ができるなど高品質な製品を取引先に提供する体制を整えた。製品を設計するにあたって、CADやCGを活用する。生産技術部門と製造部門とが一体となり、他社が引き受けられない難易度の高い板金曲げ加工や溶接構造物の製品を生産している。



最新設備を導入し、高品質の製品を提供

COMPANY PROFILE

青谷工業株式会社

大阪25

ISO 9001

当社の歴史

大阪市阿倍野区で自転車用キャリヤースタンドの製造からスタート。その後単車の部品製造へと移行し、現在では理美容部品、医療部品、農業・建設機械部品の製造へと業容を拡大しています。



代表取締役社長 青谷 三郎さん

多品種・小ロットの板金・機械加工部品を溶接し、要求精度をクリアした高品質な製品をお届けします。

■主な事業内容

農機・建機機器部品や医療・理美容機器部品などのプレス加工、板金加工、機械加工、溶接、金型・治具製作など

■主な取引先（納入先）

大手農機・建機機器メーカー、大手理美容・医療機器メーカーなど

住所／〒584-0022
富田林市中野町
東2-3-43
TEL／0721-25-7505
FAX／0721-25-7539
創業／昭和22年12月
設立／昭和26年12月
資本金／1,000万円
従業員／56名

<http://www.010.upp.so-net.ne.jp/aotani/>