



岩手の底チカラ

支援企業紹介

岩手県気仙郡住田町

株式会社神奈川精工
岩手工場

Power of business human in Iwate

自作機械や資源リサイクル、
人の技術を生かした、高品質な製品づくり
効率化の追究と

岩手県の事業費補助金を利用し、いわて産業振興センターの支援を受けて導入した、小倉工場長自作のバリ取り機（写真手前）

住田町に工場を構える精密機器等の部品加工企業、株式会社神奈川精工。自作の工作機械を含む多様な機械設備を持ちながら、ミクロンの世界で製品の質を追究するため、職人技ともいえるレベルで業務に取り組んでいる姿勢を紹介します。

自動車から半導体製造装置まで 住田町発の高品質な機械部品製造

昭和42年に精密部品の機械加工業として創業した、株式会社神奈川精工。岩手県の誘致企業として平成7年に開設された岩手工場では、現在およそ50名の従業員が自動車部品や産業機器部品の製造にあっている。ステンレス難削材の取り扱いが9割以上を占め、自動車の油圧調整部品や、半導体製造装置の部品などをおもに製造している。社員の質と製品の質が企業の質であるという理念から、高品質の製品を生産することに力を注ぐ。そのための工作機械を扱ったり品質管理に携わったりする従業員の、意識向上にも意欲的に取り組んでいる。

平成18年に第2工場が増設された岩手工場は、製造4グループと技術グループで構成されている。80台あまりの工作機械が並び、バー材からブランク材の加工まで多品種大ロットの生産に対応できる設備が整う。難削材といわれる加工が難しい材料でも作業が可

能なことや、工場の24時間稼働による納期の自由度の高さも同社の強みである。

自作の加工機械導入や、研修への参加など、支援制度をフルに活用

岩手工場の小倉工場長は、工作機械会社に勤務した経験などを生かし、二次加工に使われるバリ取り機（穴開け加工製品などの加工面を磨く機械）を自作。ひと月に3万個のバリ取り作業を実現するこの機械で、業務の効率化と高品質化を図っている。バリ取り機の製作・導入には、岩手県の高度化支援事業費補助金を利用。申請書類の作成などの際は、いわて産業振興センターに相談しアドバイスを受けた。

いわて産業振興センターの工程改善研修にも参加。トヨタ生産方式の改善活動に長く携わった自動車メーカーの実例に学びながら、実際の生産現場を回り意見を取り交わす研修が、従業員の意識の向上につながった。盛岡に向かう際には、同センターを必ず訪れると

今月の表紙

工場内で、測定器を使いながら製品の現場検査をする、小野寺千治さん（写真左）と横澤千春さん（同右）。「仕事はキツかったり大変なときもあるけれど、100分の1ミリ単位の精確さが求められるところにやりがいを感じます」と小野寺さん。

いう小倉工場長は、「支援を受ける企業の、目的に適したアドバイザーがそろっていることに驚かされます」と語る。

微細な作業を支える人の技術と時代を捉えたリサイクル理念

岩手工場で生産されているのは直径4～40mmほどの小さな部品。設計図をもとに工作機械のプログラミングを行い、加工を施していく。1000分の1ミリ単位の加工となるため、プログラミングの方法次第で仕上りも変わるという。機械を動かす仕事とはいえ、そこには職人並みの技術が必要となる。機械から仕上がったばかりの製品を検査するのも人の手による作業。いくつもの測定器が並ぶ作業台での現場検査が行われ、その結果をもとに機械のずれなどを修正していく。2次加工では自作のバリ取り機が活躍するほか、工作機械で加工された部品の表面を磨くフェイスングと呼ばれる作業、面取り作業などが行われる。最終的な検査工程では、部品にキズや加工漏れがないかひとつひとつ目視で検査される。「不良品を造らない、工場から出さない、お客様に売らない」という自社の品質宣言を毎朝従業員全員で唱和し、仕事への責任と誇りを確認する取り組みを行っている。

CLOSE UP



株式会社神奈川精工 岩手工場

【専務取締役】小倉秀雄

【所在地】気仙郡住田町世田米字

鉢ヶ森6-6番地外

【電話】0192-46-3666

【FAX】0192-46-3159

専務取締役 小倉 秀雄

1967年神奈川県生まれ。東京電機大学工学部卒業後、日本電気エンジニアリング株式会社（現・NECエンジニアリング株式会社）にて電気設計を行う。その後、株式会社ツガミにて工作機械業務の経験を積み、1996年に株式会社神奈川精工岩手工場長に就任。

製造過程で出てくる金属くずのリサイクルにも、岩手工場設立当初から取り組んできた。加工作業ではバネのようなパーマネント状の金属くずが発生する上、油を噴出しながら削る作業になるため、金属くずには油も混ざる。それを工場内のプレス機にかけることで金属と油を分離し、当初の金属くずに比べ40分の1の分量にまで減らすことが可能となる。「プレス機を設備するのは高い投資でしたが、リサイクル業者の引き取り価格も上がります。それに、今の時代を考えればリサイクルに取り組むのは当然の流れになりましたよね」と、小倉工場長はにこやかに語る。

技術向上と高品質な製品づくりに真摯に向き合い、時代に対応しながら岩手の産業発展の一翼を担う企業として今後も期待したい。

< P.3写真 >

1	4	5
2	3	6

1. 工場内では機械で加工された部品についての現場検査をする様子が、あちらこちらで見られる
2. 出荷前の検査工程では、目視で一つひとつの製品がチェックされる
3. リサイクル用にプレス機にかけられた金属くず
4. 第1工場、第2工場あわせて80台あまりの機械が並ぶ
5. 工作機械のプログラミング。細かい設定により品質にも差が出るため、機械を動かす人の技術が重要
6. 測定器を使った現場検査により、機械のずれなどを調整し、高品質な製品を生産していく

