



ayase

manufacturing guide

あやせものづくりガイドブック



ayase manufacturing guide

目次

01	目次	20	有限会社山本産業
02	市長あいさつ	21	株式会社日南
03	ものづくり対談	22	曙工業株式会社
		23	畑下研磨工業株式会社
05	有限会社まごめ製作所	24	株式会社北斗精工
06	株式会社川崎製作所	25	有限会社大場工業所
07	有限会社光製作所	26	ノーブル電子工業株式会社
08	丸大鋼材株式会社	27	株式会社ナウ産業
09	株式会社野口製作所	28	株式会社サーフ・エンジニアリング
10	大和熱処理株式会社	29	松村鋼機株式会社
11	茅ヶ崎工業株式会社	30	斎藤樹脂工業株式会社
12	小林工業株式会社	31	株式会社鎌田理化学器械製作所
13	株式会社秦野鋳工所	32	株式会社ガステック
14	有限会社三工精機製作所	33	有限会社飯室商店
15	旭工業有限会社	34	株式会社ミズキ
16	株式会社開田鋳造所	35	有限会社ビナ・テック
17	株式会社栄和産業	36	秋本食品株式会社
18	有限会社川辺製作所	37	綾瀬市商工会
19	株式会社KYOEI	38	綾瀬市内の工業団地・団体紹介

綾瀬に息づく“ものづくり”のころざし

「あやせものづくりガイドブック」の発行に際しまして、ご協力いただきました多くの皆様に深く感謝申し上げます。

綾瀬市は県内第4位の工業集積を誇り、高い技術力と深い知識が存在する“ものづくりのまち”であります。ものづくりのまちといっても、有名企業の巨大工場が集積しているわけではなく、従業員300人以下の中小企業が中心であり、住宅の1室から体育館くらいの比較的小さなサイズの工場でものづくりをしています。

そういった中小企業のなかでも、従業員が20人以下の零細企業が大多数を占めており、その小回りの効く対応力と技術力、そして想いを込めた製品を武器に、全力でものづくりと向き合っています。

こうした日々職人が汗を流す現場には、ものづくりの魅力がいっぱいです。この「あやせものづくりガイドブック」をご覧いただきながら、綾瀬のものづくりに想いを馳せてみてください。

いつも使うカメラや電子機器、いつも乗るバスや電車、そして特別な日に乗る新幹線や飛行機など、今まで気づかなかった“あやせのものづくり”を発見できるかもしれません。

「あやせものづくりガイドブック」を通して、市内企業の技術力、そして、ものづくりと綾瀬の魅力を再発見していただければ幸いです。

あやせ工場営業部長

古塩 政由

綾瀬市長





ものづくり対談

若手技術者が描く 「綾瀬流ものづくりの未来」

古塩 政由(綾瀬市長)

工藤 尚人さん(ソリッド・スチール工業株式会社)

伊田 一平さん(株式会社栄和産業)

—工藤さんは現場職、伊田さんは企画部と活躍のフィールドは異なりますが、ものづくりの世界に進もうと思ったきっかけは。

工藤 幼いころから自動車が好きで、自動車板金やカスタムカーショップでの仕事を経て今の会社に入社しました。

伊田 大学で映像を学んでいたのですが、自分が得た知識や力を異業種でどれだけ生かせるのか試してみたかったです。祖父が営む羽毛布団の製造工場が実家の隣にあったので、製造業を身近に感じていたのも大きいですね。

—業務内容について教えてください。

工藤 大手自動車メーカーの特装車両用パーツやエンジン周辺の部品製造などに、試作段階から関わる金属加工業です。ワンロット部品がメインなので、鉄板の曲げから切断、アSEMBリーまでハンドワークでひとつのものを作り上げていくことができ、やりがいはい大きいです。

伊田 大型プレスと板金加工を専門に、建機の部品やバスの案内表示板の枠などを製造しています。「深

絞り」という加工が得意で、なかでも大型製品の深絞りは海外でも加工が難しい領域なので自社の強みになっています。

—伊田さんが所属する企画部とはどのような部署なのでしょう。

伊田 弊社が力を入れる障がい者雇用のサポート業務などが中心です。養護学校に通う実習生の受け入れから社内でのトレーニングまで、先生や親御さんとのコミュニケーションを大切にしながら取り組んでいます。企画部はものづくりに直接関係はしていませんが、障がい者雇用をはじめとした「ことづくり」に向けて挑戦する感覚は、工藤さんのような試作品の設計にゼロから携る仕事にも似ているのではないかと思います。

各社の強みを生かし 「あやせ工場」の実現へー

—どちらも自社にしかない専門技術や強みをお持ちです。

市長 綾瀬は県内第4位の「工業集積地」ですが、

綾瀬市のものづくり企業が生き残るために必要なのは、まさにオリジナルのものづくりとアイデアです。先輩たちが培ってきた技術や経験を若い世代が受け継ぎ、新しいものづくりに発展させていく。伊田さんは24歳、工藤さんは29歳ということで、まさにお二人のような若い方たちの力がますます重要になってくるわけですね。

—自社で手掛けた製品が国内外で幅広く活用される点も、やりがいにつながりそうです。



工藤 尚人さん (29)

- ・ 2017年9月入社
- ・ 仕事内容
溶接、板金(曲げ)、塗装

ソリッド・スチール工業(株)

量産に至らない小ロット品の試作板金を主力に、大手自動車メーカーの特装車両パーツ及びエンジン周辺の試作/パーツなどを製造。大手メーカーの研究や試作段階で使われる一品もの、世界で数台しかない特装車両用のパーツを、高難度のハンドワークで形にしている。

工藤 この部品はどのあたりに付くのかとか、それが製品の中でどういう役割を果たすのかということを考えるのは楽しいです。一つ一つの製品がこれから形になる試作段階のものなので、常にワクワクした気持ちで仕事に取り組んでいます。

伊田 地元の友人などと一緒にいるときに、自社の製品が使われたバスが走っているのを見つけるとつい自慢したくなります。ただ、一般の人が見ただけでは分かりにくいですし、説明もしづらい製品なので理解してもらうのが難しいんです。

市長 「バスは部品の製造から組み立てまで全てバスメーカーが行っている」と考えている人もいるでしょうからね。綾瀬がものづくりのまちとはいえ、ここで作られているのはあくまでも製品を構成する部品のひとつに過ぎません。でも、その一部がなければ製品が完成しないとなれば、これは非常に大きなシェアをとれる価値があるということ。世界的な競争に耐えられる「ちいさな世界企業」を目指す流れが、1社だけではなく、「あやせ工場」というネットワークとして生まれることを期待したいですね。

官民一体で ものづくり振興

一ものづくりに欠かせない技術を身に付けるうえで、先輩の存在や社内環境も重要ですね。

工藤 弊社は少人数ということもあり、仕事は先輩の背中を見て覚えるのが大前提。ただ、自ら学ぶという意識を持っていれば先輩も会社もしっかりと

応えてくれます。やはり大切なのは、興味と向上心を持ち続けて行動に移していくことだと思います。

伊田 弊社は部署ごと
にベテランと中堅、若



手がバランスよく配置されていて、70代の方が10代の新卒社員に仕事を教える光景も珍しくありません。定年を迎えても自身の経験を伝えたいと力を尽くしてくださる方が多くいらっしゃるの、若い社員にも技術継承への関心が根付いているんです。

一工藤さんは工匠塾※1を受講されました。

工藤 溶接技術に長けた師匠に、企業の垣根を越えて指導していただけたことはとてもいい経験です。工匠塾で得たことを、今度は自分も後輩たちに伝えていきたいという思いを持てるようにもなりました。

市長 技術というのは、何もしなければ特定の企業の中で消費され、いつかは消滅してしまいます。工匠塾の目的は、綾瀬全体でもものづくりの技術を継承していこうということ。職人としての考え方やものの見方が各社に広がっていったらうれしいですね。

伊田 つながりといえば、私は合同入社式※2に一期生として参加させてもらいました。研修も充実していて、同期との仲間意識が芽生えたことも大きな収穫です。この事業が続けば横にも縦にもつながりができ、若手の中で何かやってみようというアイデアが生まれるのではないかと感じています。

市長 行政としても、まさにそこが狙いなんです。異なる企業の同世代が技術を持ち寄ってひとつのものを作りあげるような関係性が、先ほどお話しした「あやせ工場」という考え方には欠かせないわけです。

※1工匠塾（こうしょうじゅく）…綾瀬全体のものづくり技術向上を目指し、市内の熟練職人が企業の垣根を越えて若手技術者向けに実習形式の技術継承を行う。職人が社外の技術者に対して技術を公開することは珍しい。
※2合同入社式…中小製造業に入社した新入社員の育成と企業間の若手ネットワーク構築を目的に、2017年より実施。入社後には半年間の研修を行う。

一コンパクトなまちだからこそ、工業集積の利点も生かしやすいですね。

伊田 弊社は外国人従業員も多いので日本語教室を



伊田 一平さん（24）

- ・2017年4月入社
- ・仕事内容
企画部（企業説明、障がい者雇用サポート、名刺・企業案内作成支援）

㈱栄和産業

プレスによる「深絞り」を中心とした高い加工技術を武器に、建機やバスなどに使用される外装パーツを手がける。市内に8拠点、静岡に2拠点を構え、正規従業員は約150人。周辺の養護学校から実習生を受け入れるなど、障がい者雇用にも力を入れる。

開いているのですが、近隣の工場で働く方も参加できるようにしています。教室をきっかけにした企業間交流によって新たな仕事の話をいただくこともあり、製造業の集積地という特性を生かすことで新たなビジネスチャンスにつながる可能性を感じています。

一お二人がものづくり企業で働くうえでの目標を教えてください。

工藤 製造現場の最前線に立つ身として、ものづくりが好きという気持ちを忘れることなく突き進んでいきたいです。

伊田 障がい者雇用の促進に向け、実習生のスムーズな受け入れや一人前の職人として活躍してもらえるサポートを充実させることが目標です。将来的には、障がい者雇用に関心のある企業に対して自社のノウハウを伝えられるようになればと思っています。

市長 高齢化や事業継承の問題が表面化するなかで、ものづくり企業には若い力はもちろん、障がい者や外国人など様々なマンパワーを取り込むことでイノベーションを生み出すことが求められています。行政もものづくり支援に磨きをかけ、あらゆる方々が働きやすく、新しい価値を生み出せるような環境の実現に向けて力を注いでいきます。

（敬称略）



有限会社まごめ製作所

昇降機駆動輪のシェア9割 ウレタン加工技術に強み

創業時から手がけるウレタン加工の技術を生かし、国産エレベーター、エスカレーターに使われる駆動輪のシェアは90%を誇る。銀行の紙幣計算機やファストフード店の券売機に採用される紙幣送り用のローラーも製造するなど、暮らしの利便性を高める機器に欠かせない部品を数多く手がけている。ウレタン加工専用のオリジナル機械を導入しており、他社の数十倍という生産能力も自慢だ。ウレタン加工は温度や湿度によって仕上がりに差が出るため、長年の経験や勘が欠かせないという。「競合が少ないすき間産業だからこそ、自分たちが持つものづくりの力を発揮してオンリーワンの企業を目指したい」と見上直哉社長。



①型にウレタンを流し込み、熱を加えて硬化させる。製品ごとに硬化剤の配合を変え、硬度を調整する。②異なる素材を組み合わせ、複雑な形状にも対応。③湿度25%程度に管理された部屋で金属に接着剤を塗る工程。須藤チャリーさんはこの道10年のベテランだ。④細かいバリなどを手作業で取り除き出荷する。⑤古いローラーのメンテナンス依頼も多い。機械で古いウレタンを削り落としていく。

経営者の声 見上 直哉社長

1960年の創業以来、昇降機の部品製造を中心にユーザー様の要求に応じてきました。芯金や金属プレス加工など、高度な加工精度が求められる仕事にも対応します。



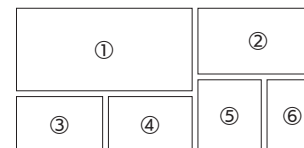
名 有限会社まごめ製作所 ☎ 0467・76・2141 📍 綾瀬市早川2605-37



株式会社川崎製作所

精密板金に長けた技術者集団 高品質をワンストップで提供

1966年に鉄道信号などの板金業からスタートし、現在は精密板金の技術を武器に半導体や液晶製造装置メーカーなどとの取引を拡大。爪の先ほどの微細な製品から大型の製缶まで幅広いニーズに対応するほか、全ての板金工程を自社一貫で担うことで高品質・短納期を実現している。データを入力すれば自動で製品が作れる機械加工と違い、板金は完全なハンドワーク。川崎好仁社長は「ハンマーひとつで溶接のひずみを直すなど、高いスキルが求められる仕事です。社員一人一人がものづくりに対するこだわりを持ち、『板金といえば綾瀬の川崎製作所』といわれるような存在になれば」と抱負を語る。



①高性能な二次元レーザー加工機を導入し、生産性が向上。
②工場外観。 ③ベンダーによる曲げ加工の様子。機械を使うとはいえ、最後は人間による手加減が仕上がりを左右する。
④均一の精度を保った製品が並ぶ。 ⑤大型製品の加工を数多く手がける。 ⑥溶接作業の様子。

経営者の声 川崎 好仁社長

ものづくりに興味を持てるようなホームページを通して情報発信を行っています。ものづくりが好きな若手社員も入り、互いに技術を高め合う雰囲気生まれています。



名 株式会社川崎製作所 ☎ 0467・77・0411 📠 綾瀬市早川2605-34 🌐 <http://www.kawasaki-seisaku.co.jp/>



有限会社光製作所

外国人女性パートが活躍 ものづくりの現場に新風

ベビー用品大手のコンビ株式会社とは40年来的付き合いで、回転式チャイルドシートの機構は同社が考案したものだ。卓越したプレス加工技術を生かし、メーカーの依頼で製品の試作段階から協力。金型製作や部品製造、組み立てまで自社一貫体制で生産している。外国人女性が多く働く職場も特長で、作業の標準化により言葉の壁を越えて活躍できる環境を整備。丸山裕司社長は「彼女たちの仕事に取り組む態度や家族を大切にする姿勢には感心します。女性ならではの気配りが職場に柔らかな雰囲気を生み出してくれ、工場を見学されるお客様の評判も良いです」と、女性のマンパワーに溢れた職場を誇る。

①	②
	③

①ブラジルやメキシコ、ペルー、タイ、フィリピン、中国など、多国籍な女性従業員が働くグローバルな職場。②経験に応じて女性も様々な作業を担当している。③高い品質が求められる国産車のウインドウモールなども手掛ける。

経営者の声 丸山 裕司社長

他社ができないと考える仕事にも、何だか面白そうだと取り組む人間が当社にはたくさんいます。「超一流の下請け」として、お客様の満足をか纳えていきます。





丸大鋼材株式会社

厚物溶断で建築物の安全支える 社会に必要とされる企業を標榜

ガスの炎で金属を熱してカットする「溶断」を得意とし、300mmの極厚鋼板も加工可能な技術が強み。瀬戸大橋の橋脚をはじめ、公共施設や高層マンションの免震装置にも同社の鉄材が使用されている。「溶断で重要なのは、鉄の厚みに対して機械の速さや熱の強さを微妙にコントロールする作業者の感覚。目で見て、耳で聞きながら機械を動かしていく職人の世界です」と三橋政之社長は話す。東日本大震災時には、市内の原発関連企業から冷却用の送水管に用いる鉄材加工の依頼を受け、数週間にわたり24時間態勢で工場を稼働した経験も。「自分たちの手掛けた製品が、社会に貢献するという誇りを持てる会社を目指したいですね」（三橋社長）



①溶断加工の様子。火力と機械のスピードを調整しながら、オペレーターの目と耳の感覚で仕上がりを確認する。②レーザーカットでは到底不可能な厚さ300mmの鉄板も加工可能だ。③溶断後はグラインダーで切断部分のバリを取り、凹凸を無くしていく。

経営者の声 三橋 政之社長

当社の製品にはリピート品がほとんどありません。だからこそ製品の品質と納期遵守についてはどこにも負けないという自信を持ち、社員一丸でものづくりに励んでいます。



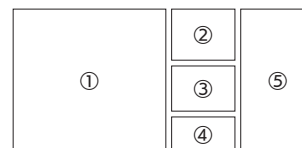
名 丸大鋼材株式会社 ☎ 0467・78・8088 📠 綾瀬市深谷上8-22-3 🌐 <http://www.marudai-kouzai.co.jp/>



株式会社野口製作所

精密板金技術を一般消費者に展開 個人向け製品の受注に力

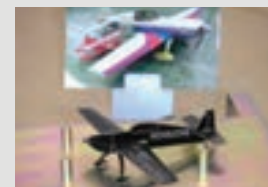
多品種少量生産にこだわり、受注生産から試作品まで多彩な需要に応えている。同時に一般向けの製品展開にも力を入れ、テクニカルショウヨコハマへの出展などを通して自社の技術力をアピール。ノベルティや真空管アンプの筐体製作など、1個単位での注文依頼にも応じるフットワークの軽さが強みだ。野口裕社長は従業員教育にも熱心で、全社員を対象にした月1回の勉強会ではベテランが若手への技術指導にあたっている。「一人一人が課題や目標を見つけ、自発的に勉強をしようという向上心が生まれています」と野口社長。今後はチタン加工に自社の技術を応用し、医療分野への展開を視野に入れている。



①「蹴飛ばし」の愛称で呼ばれる年代もののプレス機。足の加減で微妙な力の入れ具合を調節するアナログな設備だが、今でも現役で活躍している。②工場の様子。③溶接の作業風景。④工場内でもひととき目立つ大容量のストッカー。⑤「図面やイラストを基に、立体的な製品として形にするのが板金の面白さ。最善の加工方法を考え出し、工夫・発展させていくことができる企業を目指したい」と野口社長。

強み・独自技術

「すちーるわーくすNOGU」として、BtoC向けの製品展開も行う。自慢の精密加工技術で、世界にひとつの商品をデザインしてくれる。



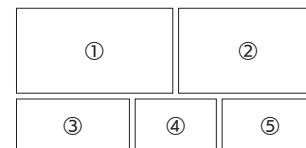
名 株式会社野口製作所 ☎ 0467・78・7355 📠 綾瀬市深谷南5-14-3 🌐 <http://www.noguchi-mfg.co.jp/>



大和熱処理株式会社

鋼に命を吹き込む プロの「火加減」

部品メーカーから預かった金属製品を加熱・冷却することで硬さや耐衝撃性、耐腐食性などを向上させる熱処理加工を専門に行う。幅1.9m×奥行4.5mの大型炉を始めとした10基の熱処理炉を備え、建設機械の部品を中心に、自動車や新幹線の部品、首都高速道路の橋梁の継ぎ目に使われるパネなどの熱処理も手掛けている。熱処理は鋼の体質改善のために、それぞれの特性に合わせた厳密な温度管理が求められる。豊富な知識に基づいた熟練の技術が不可欠なことから、井上光義社長は「メーカーからの要求に高いレベルで応えるため、全従業員が熱処理に関する技能士資格を取得しようという目標を掲げています」と話す。



①炉内で熱せられる製品。 ②炉から出された製品をすぐさま冷却する。 ③工場の外観。 ④同社で最大の熱処理炉。 ⑤二代目の井上光義社長（中央）と妻の淳子さん、工場長で三代目の長男・光一さん（左）。スムーズな事業継承により、「新分野への技術展開に向けた挑戦を加速させたい」と光一さんは話す。

強み・独自技術

炉内は最大で1,050℃まで加熱できるという。製品に合わせた焼き入れ方法を用い、金属の特性を最大限に引き出すのが同社の役割だ。



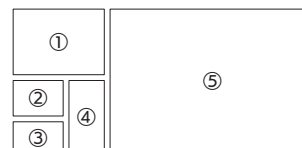
名 大和熱処理株式会社 ☎ 0467・78・8075 📠 綾瀬市深谷上8-11-7 🌐 <http://www.yamato-ht.co.jp/>



茅ヶ崎工業株式会社

人工衛星の太陽光パネルにも採用 カーボン加工の老舗メーカー

金属が溶解するような超高温で用いられるカーボン製品の加工を始め、樹脂と炭素繊維を組み合わせたカーボンファイバー（CFRP）の分野でも技術力を発揮。航空宇宙産業や医療分野などで用いられる製品の設計・成型・加工を行う。人工衛星に搭載される太陽光パネルの部材を手掛けるなど、極限の環境にも耐える高い加工技術が同社の生命線だ。取引先が求める高い要求をいかに短納期で製品化するかも勝負といい、木原大平社長は「他社が『できればやりたくない』と思う仕事こそ、設備と人員をフル動員して取りに行くのが当社の方針。製販一体となって、お客様の信頼につながる製品を生み出していきたい」と力強く語る。



①工場の外観。②③④大きさも形状も様々なカーボンを扱っている。なかでも、他社では扱うことが難しい大型の製品を加工できるのが強みだ。⑤この道30年という最年長の与儀清良さん。現場では指導者の役割も任されている。「コマ数ミリの領域で加工する難しい仕事ですが、設計通りに仕上がった時の喜びはひとしおです」と話す。

経営者の声 木原 大平社長

1969年の設立以来、一貫してカーボン製品の製作・加工・販売に専念してきました。高い技術力を武器に、社会のお役にたつ高品質な製品を提供していきます。



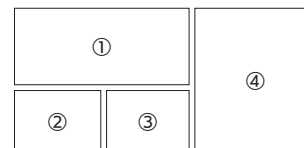
名 茅ヶ崎工業株式会社 ☎ 0467・76・6136 📠 綾瀬市深谷上8-20-16



小林工業株式会社

製品の海外輸出支える 巨大な運搬具を製造

直径1mにもなる原油の移送用ホースや、重さ20トンのベルトコンベヤー用ベルトなど、巨大な製品を海外に輸出するための運搬具を中心に製造している。ホースの構造やベルトのサイズに応じて運搬具も設計を変える必要があり、運搬を終えると現地でスクラップ処分されることから安定した短納期生産が不可欠。小林靖昌社長は「社員には運搬具が取引先でどのように使われているのかを実際に見学してもらい、仕事のやりがいやものづくりの面白さを実感してもらっています」と職場の士気高揚を目指す。今後はものづくり補助金を活用し、公害に対応した新分野の製品開発にも乗り出したいという。



①工場内部。大型パレット（手前）は、石油の移送に使われるホースを運搬する際に不可欠だ。 ②ベルトコンベヤーのベルトを運搬するための巨大な鉄ドラムの製作風景。 ③小林社長（右）と作業の確認を行う池田恵子さん。見積りや出荷手配などの業務を任されている。 ④工場最年長の相馬尚美さんは御年80歳。「体が動く限りは現役を貫きたい」と笑顔をみせる。

経営者の声 小林 靖昌社長

積極的に外注を活用しながら業務効率化を図り、得意分野に特化することで生産性と売り上げの向上を目指しています。



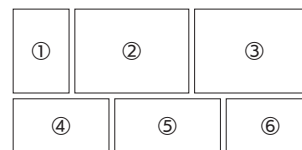
名 小林工業株式会社 ☎ 0467・77・4635 📠 綾瀬市早川2647-10



株式会社秦野鋳工所

熟練の鋳造技術で製びん用金型を製造 オロナミンCの金型は「メイドイン綾瀬」

国民的飲料のオロナミンCやサントリー角瓶、化粧品用の小びんまで、多種多様なガラスびんの製造に欠かせないびん用金型の素材が主力の鋳造メーカー。金型の原型となる木型を基に、生砂造型と呼ばれる方法で鋳型を作る工程から、電気炉で溶かした鉄を鋳型に注ぐ作業まで、工程の多くがハンドワークで行われる。なかでも鋳込みは時間との勝負で、「その日の気温や湿度でも仕上がりが変わる難しい仕事」と秦野耕一社長。「誰もが知る商品製造の一端を自分たちが担っているというプライドを持って、ものづくりに携わっていきたいですね」と、現状に満足することなく鋳造技術の錬成に励む。



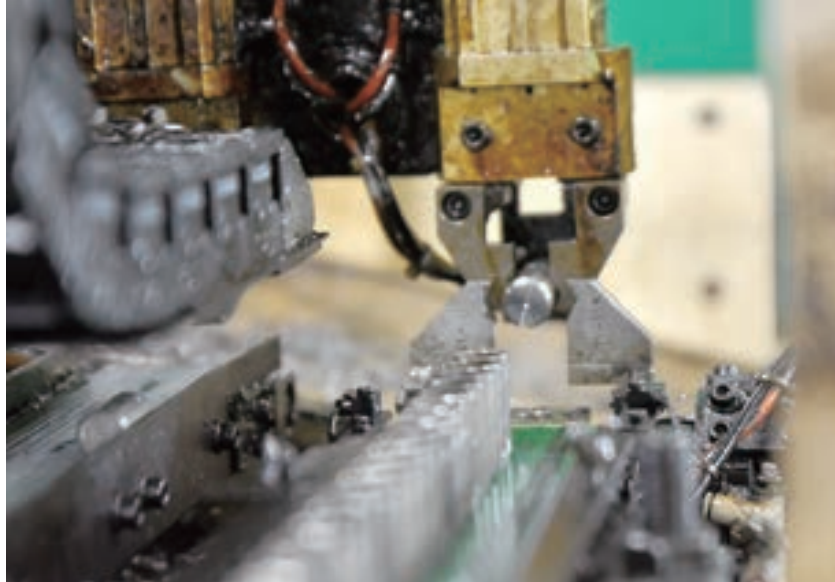
①でんぶんや石炭粉を混ぜた砂で木型通りの鋳型を造形する。②1回で2トンの鉄を溶融できる電気炉。③鋳型に溶湯（ようとう）を鋳込む作業。ひしゃくは溶湯が注がれると20kg近い重さになる。④取り鍋での鋳込みの様子。⑤鋳型から取り出した製品。冷却後に熱処理を行う。⑥鋳物素材を基に作られたオロナミンCのびん用金型。

経営者の声 秦野 耕一社長

三代で鋳造に携わる知識と経験を生かし、びんの金型を中心に製びん機械用、産業機械用の鋳物まで幅広い製品を高品質にこだわって製造しています。



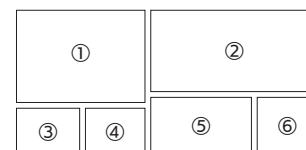
名 株式会社秦野鋳工所 ☎ 0467・77・5051 📠 綾瀬市早川2647-6 🌐 <http://www.netlaputa.ne.jp/~hatano-k/>



有限会社三工精機製作所

安全支えるネジ・ボルト製造 卓越した加工技術で受注拡大

切削加工と冷間鍛造を得意とし、トラックや乗用車のブレーキに使われるボルト・ピンといった重要保安部品を製造している。本社工場と長野県の本管工場に続き、2016年には福島工場を新規稼働。主要取引先である福島県のトラック部品メーカーからの受注にワンストップで対応できるようになったほか、地場企業からの引き合いも増えているという。「福島工場の稼働率が上がることで、本社工場の活性化にもつながっています」と原健一社長。福島での操業により、原発被害からの復興に向けて活躍する様々な企業の存在にも気づかされたといい、「今後は当社のものづくり技術を復興支援事業にも役立てられたら」と意気込む。



①機械によって次々と加工されていく製品。②工場の外観。③製品の原料となる長さ4mの鉄。④（左から）複数の機械加工を経て完成した製品。⑤工場内は大部分がオートメーション化され、高い生産効率を誇る。⑥工場最年長の今野喜代治さんは大手自動車部品工場を定年後、同社で出荷作業などを担当している。製品の仕分けに誤りがないかどうかを確認する最後の砦だ。

経営者の声 原 健一社長

いくら機械化を進めても、最終的には人間の目と指先の感覚がものをいう世界。ものづくりの経験やノウハウを生かし、プロの加工屋として様々な部品に対応します。



名 有限会社三工精機製作所 ☎ 0467・77・2821 📠 綾瀬市早川2647-26



旭工業有限会社

カーボン製の調理器具を自社開発 加工技術生かしBtoCにも注力

1956年の創業以来、カーボングラファイトの加工メーカーとして産業用機械の部品などを中心に製造。60年にわたりカーボン素材と向き合う卓越した技術力で、高品質な製品を供給している。近年は一般向けの製品開発にも力を入れ、第一弾となる調理鍋とプレートの商品化した。加熱すると炭火焼のように遠赤外線を発するカーボンの特性により、肉料理はジューシーに、野菜は水分を逃さずしゃきしゃきの食感を楽しめる。漆黒のデザインとは裏腹に、カーボンならではの軽量設計も特長だ。嶋知之専務は「ものづくりの技術を多くの方に知っていただくため、これからも新しいアイデアを形にしていきたい」と抱負を語る。



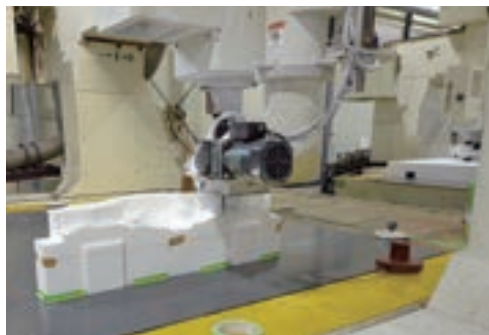
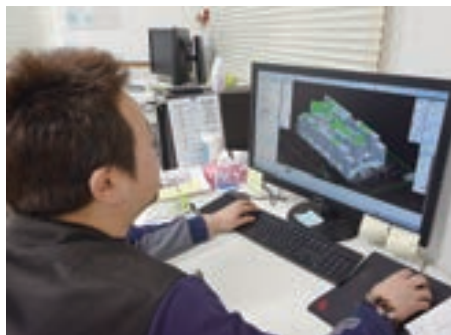
①工場内部の様子。②③一つ一つの工程で精密な作業が求められる。機械の性能はもちろん、作業員の経験と勘が高い品質を維持するためには欠かせない。④工場の外観。⑤加工を施す前のカーボンの円筒。同社では長さ3m、直径1.5mまでの材料を加工できる設備が整っている。

強み・独自技術

カーボン製のSumi Nabe（税別6万円）やSumi Ita15（同1万3千円）、Sumi Ita20（同2万円）を販売。遠赤外線効果で素材の旨味を逃さない。綾瀬市役所や同社で販売。



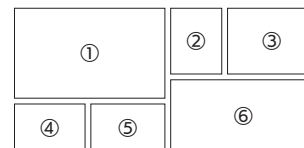
名 旭工業有限会社 ☎ 0467・77・1311 📍 綾瀬市早川12647-18 🌐 <http://carbon-asahi.jp/>



株式会社開田鋳造所

発泡模型の製造から鋳込み、仕上げまで 自社一貫で自動車用金型を短納期製造

自動車のルーフやピラー（窓柱）、ボンネットなどの生産に不可欠なプレス金型の製造に携わる、創業90年を超える老舗鋳造メーカー。鋳造の元型に発泡模型を用いる「フルモールド消失法」をいち早く導入し、CADやCAMによる3次元模型の設計・製造も内製化。鋳造から仕上げ処理まで社内一貫で行い、月250トンの生産規模を誇る。模型を砂の中に埋めて砂型を作る「砂型込め」や、溶けた鉄を鋳型に注ぐ「注湯（ちゅうとう）」など、今も人の手による熟練の技術が欠かせない業界だが、開田健太社長は「創業以来、当社の製品がプレス時に割れたというクレームは一度もありません」と胸を張る。



①溶けた鉄をつぼに注ぐ出湯（しゅっとう）。液状の鉄が激しく飛び散る。②るつぼの中の不純物をかき出すように取り除く。金型の仕上がりに欠かせない作業だ。③成分や温度を管理しながら溶解炉で鉄くずを熱してく。④発泡部では、設計図を基に鋳造の元型となる発泡模型のデータを作成する。⑤発泡スチロールの塊からデータ通りに型を切削していく。⑥鉄を鋳型に流し込む鋳込みの様子。

経営者の声 開田 健太社長

自動車産業の片隅に位置する仕事ですが、自分たちの製品なくしてはものづくりが成り立たないという気概を持って、従業員一同仕事に励んでいます。



名 株式会社開田鋳造所 ☎ 0467・77・6314 📠 綾瀬市早川2647-23 🌐 <https://kaida-casting.co.jp/>



株式会社栄和産業

鉄板加工の「深絞り」技術に強み 障がい者雇用の促進にも注力

1枚の鉄板を伸ばして立体的な製品を作る「深絞り」の技術を武器に、ショベルカーのエンジンフードなど大型の金属プレス部品を製造。従業員数は150人を超え、外国人従業員も40人近く抱える。なかでも伊藤正貴社長は障がい者雇用に力を入れ、養護学校の実習生を積極的に受け入れるほか、重度の知的障がい者も働けるようにと名刺製作の新規事業も立ち上げた。現場では溶接や板金、工作機械の操作といった技術職で活躍する社員も多く、伊藤社長は「健常者と変わらない仕事をこなしてくれ、生産力向上につながる貴重な人材です」と話す。今後は水耕栽培事業にも進出し、水質管理などの分野でさらなる障がい者雇用の拡大を目指す。

①

②

③

①同社の真骨頂である「深絞り」の技術で加工された大型の金属部品。②アドバイザーとして同社で働く佐々木一照さん。基準面に沿って製品の平面を確認する工程は熟練の手作業が求められる。「若い人たちに技術を継承するだけでなく、ものづくりの面白さも伝えたい」という。③障がい者と健常者が協力し合いながらものづくりに励むのが同社の特長だ。

経営者の声 伊藤 正貴社長

障がい者雇用は人材不足を補う目的だけでなく、企業に求められる社会的な役割でもあります。全ての従業員が働きがいを感じられる職場づくりに取り組んでいます。

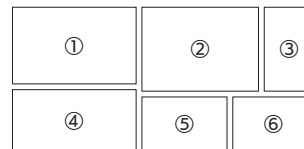




有限会社川辺製作所

板金・プレス技術力で 「小さな大企業」を目指す

板金加工やプレス加工を得意とし、商業施設のベビー休憩室などに置かれる調乳用温水器のカバーや駐輪場の駐輪機、自動車用シートのヘッドレストステーなど、高い安全性と耐久性が求められる製品に同社の技術が生かされている。川辺紀男社長は「自分たちが携わった製品が世に出て、人々のお役に立てることは大きな喜びです」とものづくりの醍醐味を語る。工場勤務を経て独立し、綾瀬市の工業団地で2003年に創業。従業員は6人と少ないが、メーカーの要求を高いレベルで満たそうと一丸で仕事に取り組む。「うちでしか作れない製品を数多く形にしていき、『小さな大企業』を目指したいですね」（川辺社長）



①金属の板を切断するシャーリングマシン。②金属に穴をあけるセットプレス用のパンチは200種類を超える。これだけ多くのパンチを揃える工場は少なく、他社に貸し出すことも多い。③最年長の石橋敏昭さん。「ものづくりの世界は奥が深い。生涯現役を貫きたいね」と頼もしい。④自動車用ヘッドレストのステー。⑤高い精度で加工された製品。⑥バンダーと呼ばれる機械で製品を均一に曲げていく。

経営者の声 川辺 紀男社長

工業が集積する綾瀬の地で、横のつながりを大切にしながら仕事の幅を広げています。板金とプレス技術を組み合わせ、当社ならではの製品を形にしていきます。



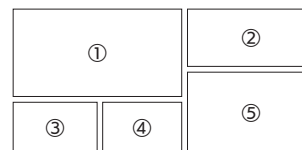
名 有限会社川辺製作所 ☎ 0467・71・1214 📠 綾瀬市大上1-5-45



株式会社KYOEI

自動車部品の精度にお墨付き与える 高品質の「検査治具」を製造

自動車部品メーカーが製造したパーツの公差を測定し、品質を保証する「検査治具」の製造に特化。現代の自動車部品はプレス加工が複雑化し、加工が困難な高反発材料も多用することから、精度を一定に保つためにも検査治具の必要性はますます高まっているという。同社はほぼ全ての国内メーカー向けに治具を生産しており、0.1mm以下の正確さにこだわって日本の基幹産業である自動車の品質を支えている。「高い精度が求められるからこそ、日本ならではのものづくり技術が欠かせません」と高崎将二社長。国内治具メーカーのネットワークを構築し、同業を巻き込んだビジネスチャンス創出にも心血を注いでいる。



①工場の内観。 ②工場の外観。 ③④精緻な検査治具を部品メーカーに提供するため、様々な工程で手仕事による作業が行われる。 ⑤カンボジア出身のオウク・シネスさん。「日本車のクオリティの高さは、検査治具の品質があつてこそ」と、同社で働くことにやりがいを感じている。

経営者の声 高崎 将二社長

0から100を作り出せるのがものづくりの面白さ。メーカーが求める短納期に応えながら、社員総出で高品質な検査治具の製造を行っています。



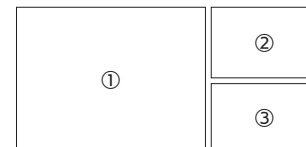
名 株式会社KYOEI ☎ 0467・76・1118 📍 綾瀬市吉岡東4-2-11 🌐 <https://www.kyoeikgt.com/>



有限会社山本産業

焼付塗装の仕上がりに光る匠の技 自社一貫体制で短納期・コスト低減

製缶板金や金属加工の主力事業に加え、2014年には焼付塗装事業部を設立。製品加工～塗装を一手に引き受け、納期短縮や運搬コストの削減といった要望に自社一貫体制で応えている。焼付塗装は塗装した製品を160℃の高温で30分間熱する必要があるため時間はかかるが、山本高男社長は「一般的な塗装と比べて塗面が硬く、耐久性も仕上がりの美しさも段違いです」という。焼付塗装事業部を管轄する次男の満さんは「色が付いていればいいというお客様もいらっしゃいますが、全ての商品をごみの混入ひとつなく仕上げる気持ちで仕事と向き合っています」と話し、実直なもののづくりの姿勢で取引先の信頼を勝ち取っている。



①市内でも珍しい4m×4mの巨大な焼付塗装専用の固定炉。塗装した製品を160℃の炉内で熱して塗料を硬化させることで、高い強度と美しい仕上がりを両立した塗装面が完成する。②塗装は特注の塗装ブースで行う。バクテリアが入った特殊な水で飛散塗料を捕集し、無害化しているという。③山本社長（左）と塗装事業部の二男・満さん。長男も同社で働く3人の父子鷹だ。

強み・独自技術

塗装を任せたら社内でも右に出る者はいないという小山三十五（みとい）さん。塗装技能士一級の資格を持ち、この道50年以上という大ベテランだ。



名 有限会社山本産業 ☎ 0467・76・9854 📍 綾瀬市本郷川262

名 有限会社山本産業塗装事業部 ☎ 0467・84・9506 📍 綾瀬市小園916-5



株式会社日南

試作品製造のリーディングカンパニー 製品開発業務をトータルにサポート

デザイン・メカトロニクス設計やモデル製作、試作金型製作・成型、表面処理、小ロット生産まで、自社内で一貫製作する開発総合支援企業。国内外のモーターショーに出展される数多くのコンセプトカー製作に携わり、クレイモデルによる造形からプロトタイプ、塗装、電装設計、シートの縫製に至るまで、すべてを内製化している。ソニーが開発した初代ウォークマンのデザインモックを手掛けるなど、製品開発にはなくてはならない存在だ。日南グループ全体で自動車用定盤32面、車両用塗装ブース7基、CAD/CAM 235台、三次元測定機14台など、開発プロセスに関わる設備は国内トップクラスの規模を有している。

①	②	③
		④

①千葉工業大学と共同開発し、原子力緊急事態支援センターで運用されている災害偵察ロボット「SAKURA-1」。4基のカメラで被害状況を撮影し、遠隔操作で階段昇降や瓦礫踏破を行う。②国内に数台しかない超大型の切削機をグループ全体で4台所有。③ずらりと並ぶ加工機。機械設備数は220台に及ぶ。④VR（バーチャルリアリティ）によるデザイン検討の様子。3DデータからのVRレビューも可能だ。

経営者の声 堀江 勝人社長

お客様のアイデアをベースに、デザインから最後の仕上げまで各事業部が連携しながら、あらゆる要望に高いレベルでお応えしています。



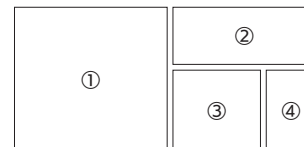
名 株式会社日南 ☎ 0467・78・8891 📍 綾瀬市吉岡東1-14-13 🌐 <https://www.nichinan-group.com/>



曙工業株式会社

産業防音のプロフェッショナル 騒音の軽減技術で環境貢献

工場などの施設とは切っても切り離せない騒音について、防音壁やパネル、防音ボックス、サイレンサーといった防音設備の開発製造を通して解決に導く専門企業。音源の特定から騒音レベルの測定、音の性質に合わせた最適な防音施工の提案までワンストップで対応し、設計から製作、設置まで自社一貫で行うことで短納期と低コスト化を両立。全国から引き合いが舞い込むという。柏木道夫社長は「工場周辺の住環境を守るための騒音対策はもちろん、工場で働く従業員のための室内騒音対策など、適材適所の防音技術で環境貢献企業としての役割も果たしていきたいですね」と話す。



①音を減衰させるための設備の筐体。用途に合わせてグラスウールやロックウールなどの材料を使い分け、最適な吸音・遮音効果が得られる設備を製造する。②工場の外観。③工場の内観。④パート従業員の葛西さんは、DIY好きが高じて同社で働くようになった。「金属のカットやペンキ塗りなど、ものづくりに携わる仕事ができとても充実しています」。

経営者の声 柏木 道夫社長

今後はビルやホールといった大型建造物の空調設備に関する騒音対策など、新しい事業分野にも自社の持つ技術で挑戦していきたいと考えています。



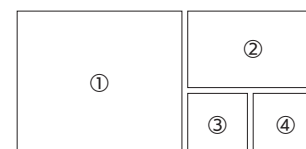
名 曙工業株式会社 ☎ 0467・71・5171 📄 綾瀬市吉岡東3-4-34 🌐 <http://www.akebono-kogyo.com/>



畑下研磨工業株式会社

ミクロン単位の研削・研磨一筋 熟練技術で製品の高品質化に寄与

研削と研磨の専門メーカーとして、創業以来40年以上にわたりミクロン単位の加工を生業としている。製造現場などで使われる工作機械や自動車に組み込まれる部品の平面度や真円度を、設計通りのレベルで加工するのが同社の役割だ。金属の膨張率はたった数度の気温差でも微妙に異なり、研磨時の摩擦熱で金属が反り返ることもあるため、繊細な調整や砥石の選別など、コンピュータ任せではなく職人による卓越した経験と技術が求められる。畑下真一社長は「研削・研磨は機械の良し悪しを左右する重要な工程です。日本のものづくりを支える研磨屋として、お客様が求める高い要求に応えています」と力強く語る。



①研削盤を使い、金属の平面度や直角を設計値通りに加工していく。②素材に合わせて砥石を選定し、オペレーターの経験と勘でミクロン単位の研磨を行う。③全社員がマイクロメーターなどの工具セットを持つ。機械のみに頼らない目視検査が、同社の高い加工精度を支えている。④円筒の表面を研磨した比較。上が研磨後。

経営者の声 畑下 真一社長

医療機器メーカーからの発注も増えており、あらゆる研削・研磨需要に対応できる技術力を武器に、社会に役立つ存在であり続けたいと考えています。



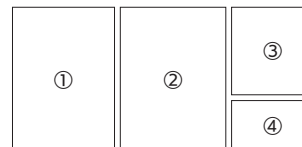
名 畑下研磨工業株式会社 0467・77・2127 綾瀬市吉岡東3-2-18 <http://hatashita-kenma.co.jp/>



株式会社北斗精工

ワイヤーカット駆使した精緻な切断技術 アイデア豊富な「金属加工の何でも屋」

合金製ワイヤーに電流を流し、糸のこぎりのように金属を切るワイヤーカットの専業として設立以来、研磨や旋盤などにも進出して取引を拡大してきた。ワイヤーカットに用いるワイヤーは髪の毛のように細いが、300mm厚の金属も加工できるという。直線と円弧の組み合わせなど、複雑な形状も高精度で加工可能だ。磯敏夫社長は「大手には難しい少ロットの生産にも誠心誠意対応しています」と胸を張る。自社製品の「オーチャック」は、加工物を傷つけることなく工作機械に固定できるツールとして実用新案を取得。高い技術力とアイデアを武器に「金属加工の何でも屋」として存在感を放つ。



①ワイヤーカットは純水を貯めた水槽に加工物を浸してカットする。②コンマ数ミリのワイヤーを使い、様々な形状を正確に加工していく。「絵に描けるものなら何でも加工できます」(磯社長)。③厚みのある鉄板もカットできる。④同社が開発した「オーチャック」。3つのカム(銀色の部品)を組み合わせ、先端部分で加工物を面で支える。チャッキングの際に加工物を傷付けることなく固定できる利点がある。

経営者の声 磯 敏夫社長

ものづくりに大切なのはアイデアと遊び心。お金がなくても知恵を絞ることで、新たな領域に挑戦できるのが魅力です。



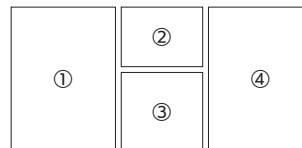
名 株式会社北斗精工 ☎ 0467・71・6656 📍 綾瀬市吉岡東1-10-9



有限会社大場工業所

溶接一筋で高難度の依頼にも対応 社外への技能継承で技術者育成にも尽力

特殊鋼に溶接ビードを重ねて厚みを出す「肉盛り溶接」など、他社では加工が難しい特殊な溶接に強みを持つ。自動車部品の溶接といった事業を主力に、同社の噂を聞きつけ全国から舞い込む高度な溶接依頼にも応じている。創業者の大場洋美会長は、50年のキャリアを溶接に捧げる業界の生き字引のような存在だ。若手技術者育成を目指して綾瀬市が立ち上げた「あやせ工匠塾」では講師を務めるなど、自らの経験を社内外に継承。大場会長は「技術だけでなく、ものづくりの楽しさも若い人たちに伝えていけたら」と話し、次代を担う技術者の活躍を心待ちにしている。



①会社の二代目は息子の洋一さんが務める。②妻のサヨさんも溶接技術者として工場で働く、まさにものづくり家族だ。③熟練の技術者が揃う同社スタッフ。④溶接を行う大場会長。鉄が一番伸びる温度は300℃から350℃といい、最適な温度は溶接箇所の色を見て判断する。音で見分けることも重要で、「上手い溶接は心地いい音がします。この音を持続させられるかどうかが腕の見せ所」という。

強み・独自技術

溶接技術を生かし、スチール製の道路用冠水防止蓋「がぶのみ」の製造に携わる。落ち葉などが詰まりにくい構造で、2,000台以上を国交省や全国自治体に納入している。



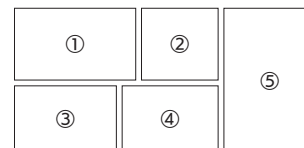
名 有限会社大場工業所 ☎ 0467・76・6225 📠 綾瀬市吉岡東3-3-40 🌐 <https://www.ohba-kogyosyo.com/>



ノーブル電子工業株式会社

空調効率支える自動制御盤の専門企業 ベトナム進出でグローバル化も加速

首都圏に建つ高層ビルの空調の自動制御盤を専門に手掛ける。製造一本だった父を継いだ土橋恒一社長は、売り上げ低迷からの脱却を図ろうと設計やソフトウェア開発の分野にも進出。業界でも珍しい設計や製造、アフターメンテナンスを一手に引き受ける体制を確立し、業績をV字回復させた。2014年にはベトナム・ハノイに現地法人を設立し、ソフトウェア設計の業務を移管。ベトナム人の技能実習生も積極的に迎え、月に200台近い生産に追われる好況を支える貴重な労働力として活躍している。土橋社長は「グローバルな仕事に取り組みつつ、変化に対応できる組織整備も進めたい」と、企業成長の歩みを着実に進めたいという。



①本社外観。 ②工場に並ぶ自動制御盤。 ③配線は制御盤によって異なり、全て手作業で行う。ときには2,000本近い配線が必要になることも。 ④工場ではベトナムの技能実習生が多く働く。「真面目で一生懸命仕事に取り組む姿勢には頭が下がります」（土橋社長） ⑤実習生のフォンさん。2016年から同社で働き、「仕事を覚えるのは大変ですが、配線がスムーズにできるとうれしいです」と笑顔で話す。

経営者の声 土橋 恒一社長

苦しい時代を味わい痛感したのは、会社を支える社員のありがたみ。人材育成や福利厚生への投資を惜しまず、従業員とともに会社も成長していきたいですね。



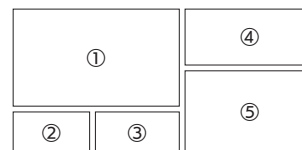
名 ノーブル電子工業株式会社 ☎ 0467・78・1278 📍 綾瀬市上土棚北4-9-16 🌐 <http://www.noble-ele.co.jp/>



株式会社ナウ産業

金属加工技術を消費者向け製品に展開 デザイン磨いた「Tetsu Nabe」が好評

厚板の金属加工を得意とし、トラックや建築用の部品を中心に、輸送/パレットの脚となる脚皿製造でも高いシェアを誇る。外国人労働者が多いことから、日本語教室による人材育成にも積極的だ。板金・溶接技術を一般向けの製品に展開しようと、2018年には家庭用の「Tetsu Nabe（税別1万2,000円）」を開発。美しい形状と熱伝導性・蓄熱性に優れた機能性が評判を呼び、売れ行きも好調という。今寿義社長は「BtoC向け商品は少しの傷や汚れも許されず、パッケージにもデザイン性が求められる。ものづくりに対するこだわりが反映されるのでやりがい大きい」と、新製品の開発に意欲を高めている。



①女性でも扱いやすい重量とデザイン性にこだわったTetsu Nabe。窒化処理という加工を施すことでコーティング効果が長期間続き、表面の強度は鉄の7倍という。②大型部品の運搬に欠かせない輸出梱包グループの作業風景。③金型も自社で製造するため、様々な加工機が備わる。④⑤同社が得意とする脚皿。形状や大きさも様々な約20種類を製造する。

経営者の声 今 寿義社長

金型製作から製品開発まで自社一貫で行え、3.2mm～12mm中厚板の製缶板金加工が得意です。一般向け製品の開発にも力を入れ、ものづくり技術を様々な形で広げていきます。



名 株式会社ナウ産業 ☎ 0467・78・4155 📍 綾瀬市深谷上8-13-5 🌐 <http://nowsangyo.co.jp/>



株式会社サーフ・エンジニアリング

インフラ支える点検ロボで急成長 旋盤加工にも職人のこだわり光る

長尺旋盤などの金属加工に強みを持ち、近年はガス管や道路の橋脚といったインフラ関連の点検ロボット「のぼるくん」の開発にも注力。曲がりくねった形状や高所にも対応する機動力の高さが注目を集め、東京ガスや中日本高速道路などから開発依頼が相次ぐ。県のビジネスオーディションでは最高賞の県知事賞を受賞し、特許も取得した。根本秀幸社長は、高い技術力を持った中小企業が手を組み、難加工や小ロット部品を共同で受発注する「工業の宮大工」というネットワークも組織。「各社が自分たちの強みを再認識し、職人技術を武器に大手の対等なパートナーとしてもものづくりに取り組める仕組みを確立したい」と青写真を描く。

①	②	⑤
③	④	⑥
		⑦

①道路橋脚の点検ロボットを使った実証実験の様子。②汎用旋盤のスペシャリストとして、今も現場で働く先代の克雄さん。「いかにミスをせず高精度な製品を形にできるかにこだわりたい。仕事は粘ります」。事業継承・技能伝承も着実に進めたいという。③工場外観。④旋盤加工の作業風景。⑤⑥⑦同社の主力事業である旋盤加工。2m程度の長尺や細物の旋盤が同社の得意分野だ。

経営者の声 根本 秀幸社長

工業の宮大工の活動で、メンバー企業同士の知恵の共有や高単価受注による健全経営、地域雇用の創出など、町工場の発展に向けた取り組みを加速させていきます。



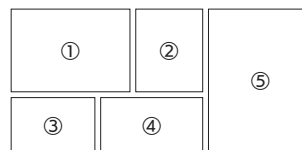
名 株式会社サーフ・エンジニアリング ☎ 0467・79・6506 📍 綾瀬市吉岡東3-10-3 🌐 <https://surfeng.co.jp/>



松村鋼機株式会社

ばねと止め輪の製造技術で 製品の小型・軽量化に寄与

アメリカの軍事技術から生まれたばねと止め輪を製造する、世界的にも珍しい専門メーカー。優れた耐久性と軽量でコンパクトな設計を両立可能なメリットを持ち、自動車の過給機や重機の変速機、釣り具のリールなど国内外の様々な製品に組み込まれている。小田急ロマンスカー「VSE」の台車部分に同社の止め輪が採用されて以来、破断リスクが減って耐久性が飛躍的に向上したという逸話も。「近年は各種クリップや海外の高級自転車用サスペンションなど、BtoC向けの製品にも力を入れています」と松村朗社長。美しいフォルムを生かした新商品の開発を加速させ、自社の技術力を一般消費者にも浸透させていきたいと意気込む。



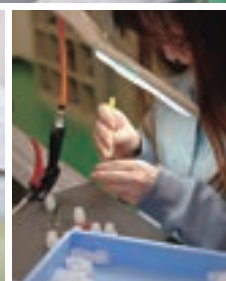
①②「スクロウエイブスプリング」と呼ばれる同社のばねは、米国製自転車のオプション用サスペンション（左）や国産リールなどにも採用されている。③爪の先程の小さなばねの数々。一般的なばねと同等の荷重性能を持ちながら、小さく・軽くできるのが同社の製品の特長だ。④工場内の倉庫には膨大な量の材料が保管されている。⑤機械による製造工程の様子。

経営者の声 松村 朗社長

製品のコンパクト化という要求に独自の技術で応える当社の強みを生かし、企業向けから一般向けまで品質第一主義の製品を提供していきます。



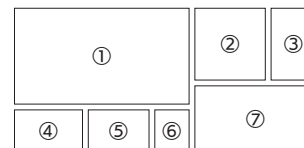
名 松村鋼機株式会社 ☎ 0467・50・0561 📠 綾瀬市吉岡東2-2-24 🌐 <http://matumura-kohki.co.jp/>



斎藤樹脂工業株式会社

樹脂のトータルソリューション実現へ 社員教育の推進でものづくりの力向上

プラスチックと樹脂の切削加工を手掛け、150℃以上の高温でも使用可能なスーパーエンジニアリングプラスチックの加工が得意分野。血液分析機器といった医療装置や半導体の製造設備など、様々な製品の試作から量産までをサポートしている。「ものづくりの力を左右するのは人の力」という斎藤隆訓社長は社員教育にも力を入れ、コミュニケーションや清掃、あいさつなどの規律を重視。「ショールームのような工場づくり」にも取り組み、整理整頓が行き届いた環境は取引先の信頼獲得にもつながっている。人材育成の目的が立った現在は設備投資という新たなフェーズに突入し、更なる飛躍を狙う。



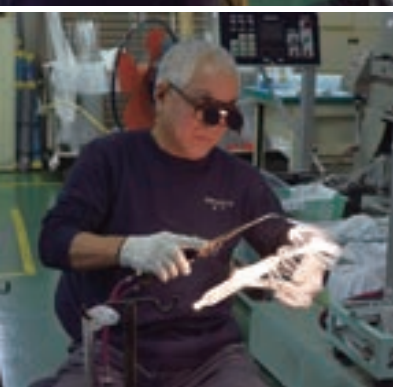
①品質向上に向け、工場では活発なコミュニケーションが繰り返される。 ②「会社全体で教育や職場環境の改善に取り組むことで、社員の働く意欲向上につながっていると感じます」と張戸秀美工場長は話す。 ③工具などの整頓は「定位置・定数・定量」を徹底。小さな心がけの積み重ねが生産性向上につながる。 ④⑤⑥機械と人間の手による加工を経て、厳しい品質基準を保った製品が生まれる。 ⑦本社外観。

経営者の声 斎藤 隆訓社長

「樹脂のトータルソリューション」を提供すべく樹脂に特化した高度なものづくりを追及し、地域社会の明るい未来に貢献していきます。



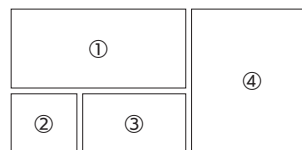
名 斎藤樹脂工業株式会社 ☎ 0467・76・4181 📠 綾瀬市吉岡507-3 🌐 <http://www.saitojushi.co.jp/>



株式会社鎌田理化学器械製作所

国内有数の石英ガラス加工メーカー 一品一様にこだわるクラフトマンシップ

水晶が原料の石英ガラスの加工を行う、国内でも数少ないメーカー。石英ガラスは、耐熱ガラスの3倍を超える1,000℃以上の耐熱性と99.99%という純度特性を持ち、加工品は半導体の製造や大学・研究機関の実験現場に欠かせない存在だ。高い精度が求められる一方、高耐熱のため一般のガラスのような型吹きによる成形ができず、素材を2,000℃以上の炎で加熱しながら手作業で加工する必要がある。「不純物を混入させることなく精度の高い製品を生み出す、職人によるパーナードワークが求められます」と佐野則之社長。日本が誇る理化学技術の発展は、創業60年のノウハウを生かした同社のクラフトマンシップが支えている。



①②2,000℃を超えるパーナーで製品をあぶりながら、経験を頼りに形状を整えていく。工場長の金子明さんはこの道50年の大ベテランだ。「一品一様の加工が求められる難しい仕事ですが、そこがやりがいでもある。自身の経験を若手にも伝えていきたいですね」。③同社が加工した製品。④金属パーナーで熱すると不純物が混入する恐れがあるため、自社開発した石英ガラス製のパーナーを使用している。

経営者の声 佐野 則之社長

最先端の技術を生み出す半導体メーカーや研究施設に欠かせないガラス製品を、高純度を維持したまま製造可能な高い加工技術が自慢です。



名 株式会社鎌田理化学器械製作所 ☎ 0467・76・5353 📍 綾瀬市吉岡東1-8-5 🌐 <http://www.kamata-rk.co.jp/>



株式会社ガステック

気体測定器で大気の安全を可視化 児童向け教材としても高い認知度

製造工場や工事現場などで発生する有害ガスをはじめ、商業施設における一酸化炭素や二酸化炭素の測定、研究施設での実験用途など、様々なシーンにおける大気の測定が可能な検知管式気体測定器を製造し、安全な空気管理を支える。検知管メーカーは国内に2社しかないニッチな市場だが、1970年の創業当時から簡単・正確・スピーディな簡易測定にこだわり、国内だけでなくアメリカや新興国などにも展開。1989年には日本初の児童向け気体採取器セットを製品化し、小学校の理科教材として活用されるなど、産業社会の安全にとどまらず環境教育の一翼も担っている。

①	②
③	④
⑤	⑥

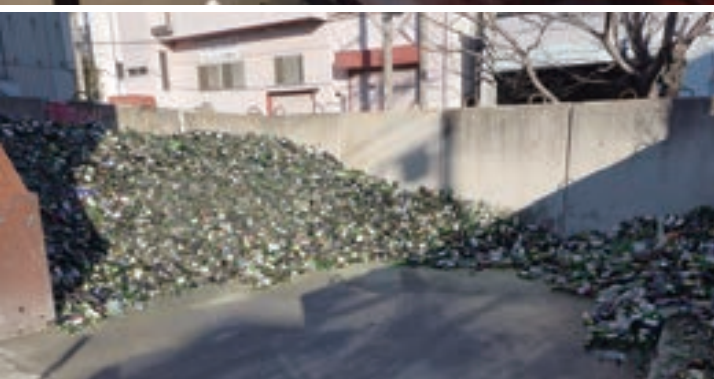
①検知剤を充てんしたガラス製の検知管は500種類近いラインアップを誇る。目盛を印刷してあるので、濃度表と照合することなくワンステップ測定できる。②気体採取器の先端に検知管を取り付けて使用する。③④人の目による徹底した品質管理が、高精度な測定を支えている。⑤検知管の校正に用いる機器も同社の自社開発品だ。⑥検知管に使うガラスは溶断機を用いて内製加工している。

経営者の声 小口 博史社長

大気環境の簡易測定を通して世界中のお客様に選んでいただけるガステックであり続けられるよう、従業員一同満足のいくものづくりに励んでいきます。



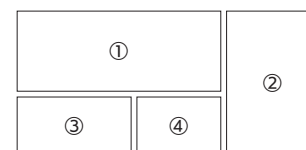
名 株式会社ガステック ☎ 0467・79・3900 📠 綾瀬市深谷中8-8-6 🌐 <https://www.gastec.co.jp/>



有限会社飯室商店

廃ガラスを資源に再生 循環型社会支える環境企業

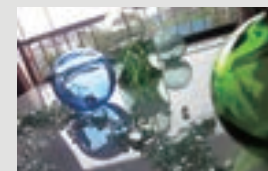
リサイクルガラスの原料となる「カレット」の製造販売を行う。カレットは空きびんや蛍光灯、自動車用ウィンドウなどの廃ガラスを細かく破碎したもので、製造に携わる企業は全国でも十数社という。引き取った廃ガラスは種類や色ごとに分別し、異物を手作業で取り除いていく。用途に応じて破碎機で粒度を揃え、ブレンドを変えたカレットをガラスメーカーなどに納入。板ガラスや断熱材のガラスウール、道路の塗装材といった様々な分野で再利用されている。原料の仕入先は大手ガラスメーカーなどが9割を占める一方、綾瀬市や大和市、座間市、横浜市などの県内自治体で出る廃ガラスも同社が引き取っている。



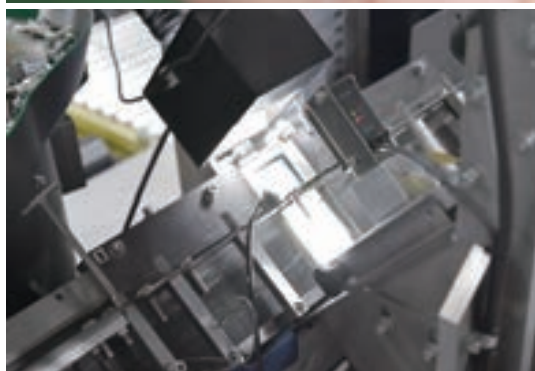
①外装フィルムなどの異物を一つ一つ取り除く作業は、ベテランの女性従業員が担当する。外国人労働者も多く、貴重な人材として活躍している。 ②均一の粒度に揃ったカレットが次々とコンベヤーで運ばれていく。 ③日々大量に運び込まれる廃びんの山。 ④用途に応じて使用するガラスが異なるため、破碎前の的確な分別が高品質なカレットの製造につながる。

強み・独自技術

不要なガラス製品を、ガラスの原料となるカレットに戻すことで再生資源化。綾瀬市と愛知県に7工場を構え、近年高まるガラスのリサイクル需要に応えている。



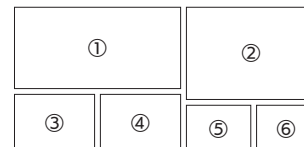
名 有限会社飯室商店 ☎ 0467・76・6040 📠 綾瀬市早川2605-47



株式会社ミズキ

不良ゼロで大手メーカーの信頼獲得 ネジ・シャフト業界で世界を目指す

精密ネジやシャフトなどの製造を手掛ける、1939年創業の老舗。ヘッドランプの光軸調整ボルトなど自動車部品関連が主力で、デジタルカメラやハードディスク用部品の受注も堅調だ。2017年に竣工した新工場は、月産1億本以上の生産能力を誇る。スタンレーやオリンパス、パナソニックなど大手メーカーの品質基準に合わせるため検査機器への投資も惜まず、0.1ミクロン単位の品質管理で「不良ゼロ」を追求。取引先が取引先を呼ぶ受注の好循環を生み出している。水木太一社長は「ロボットや航空宇宙産業など、成長市場に対応した新たな加工技術に挑戦しながら、綾瀬発・世界に通用するものづくりを極めたい」と力強く語る。



①デジタルカメラなどに使われる精密ネジは、外形わずか0.8mmという微細なサイズ。②40年前から使用している内製の加工機。償却済みの設備を活用して製品の低コスト化を可能にしている。③④厳格な品質管理に欠かせない画像選別機。製品1本1本を2台のカメラで撮影し、不良品の混入を防ぐ。⑤2017年に竣工した新工場。生産能力は3割増えた。⑥パッケージも一新し、スタイリッシュなデザインに。

経営者の声 水木 太一社長

経済産業省が指定する「地域未来牽引企業」に選ばれた企業として、グローバルな市場で通用する高い技術力を武器に市内経済の一翼を担っていきたくと考えています。

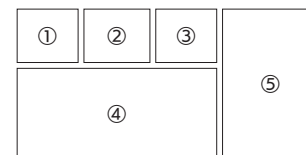




有限会社ビナ・テック

金属加工に懸けるものづくり集団 高い技術と短納期で信頼勝ち取る

精密板金を得意分野に、新幹線の車両部品をはじめ路線バスの運賃箱や発券機、パチンコ周辺機器の部品など幅広い板金加工を手掛ける。西川正己社長は「高い加工技術を生かし、お客様の要望に短納期・高品質で応えられるようものづくりに取り組んでいます」と話す。社内には西川社長をはじめミュージシャンとしての顔を持つ従業員が多く、2018年には自社PR用に板金ギターを制作。厚さ3mmのステンレスの一枚板でボディとネックを一体成形し、フレットの間隔も実際のエレキギターを基にノグスで正確に計測。高い技術力とあくなきこだわりが具現化したギターは、ものづくりに懸ける信念を物語る。



①三次元測定機で加工精度を正確にチェックする。 ②③熟練の技術を武器に、多品種少量生産からロット注文まで幅広い加工に短納期で応えている。 ④同社スタッフ。 ⑤神奈川県川崎市の形をしたボディが目を引く板金ギターと、制作に携わった柿沼大介さん。「弊社の技術力を具現化するために、1枚板からの一体成型にこだわりました」。アンプにつなげば実際に演奏も可能だ。

強み・独自技術

金属加工の商社として設立し、2004年に工場を立ち上げ。精密板金の分野を中心に、優れた技術と豊富な経験で多品種少量生産にも対応可能な小回りの良さが自慢だ。



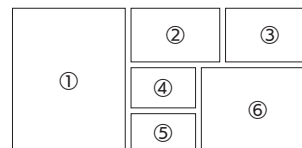
名 有限会社ビナ・テック ☎ 0467・79・5377 📠 綾瀬市深谷上8-23-11 🌐 <http://www.vinatech.co.jp/>



秋本食品株式会社

加工～漬け込み～配送まで自社一貫 変わらぬおいしさを食卓へ

市場3位のシェアを誇る創業86年の漬物メーカー。300を超える契約農家から安全の国産旬野菜を調達し、加工から漬け込み、包装、配送まで一貫した品質管理体制で消費者第一の食品づくりを徹底している。代名詞の「あとひきだいこん」は、青首大根を1本1本手作業で皮剥きし、かつお節の風味と糖しぼりによるまろやかな甘み、食べごたえのある食感で同社のロングセラーとなっている。新商品開発にも力を入れ、全日本漬物協同組合連合会主催の漬物グランプリでの受賞歴も数多い。秋本大典社長は「安心・安全でおいしい漬物づくりに精進し、価値ある和食文化を守っていききたい」と話す。



①②ベストセラーの「あとひきだいこん」は季節によって使用する大根の産地が異なり、「三浦大根を使う冬場は格別のでき」（秋本社長）という。③工場には物流センターの機能が備わり、迅速な注文対応が可能だ。④漬物に使う野菜の加工風景。⑤漬物市場で人気が高まっているキムチ商品にも力を入れる。⑥本社と浅漬け工場、物流センターを集約した湘南工場。

経営者の声 秋本 大典社長

浅漬けとキムチを中心とする漬物メーカーとして、日本の伝統食品と和食文化に携わりながら高品質な新商品開発を推進していきます。



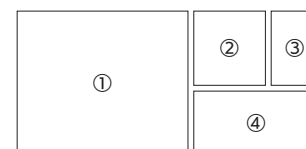
名 秋本食品株式会社 ☎ 0467・71・6001 📞 綾瀬市早川2696-11 🌐 <https://www.akimoto.co.jp/>



綾瀬市商工会

工業振興に向け製造業との連携強化 脱下請けへBtoC商品の開発もサポート

県内4位の工業集積を誇る綾瀬のものづくり振興に向け、中小製造業の経営支援に力を入れる。工業部会内にもものづくり委員会を立ち上げ、事業者と工業団体、行政との情報交換会を開くほか、技能講習者に対する助成事業なども展開している。ブランド力向上や脱下請けを目指す中小企業を対象に、BtoC向けの製品開発をサポートする「あやせものづくり研究会」の事務機能も担う。2016年には、工業団体や金融機関らと連携して県内初となる「綾瀬市工業データベース」を開設。掲載企業の製造品目や得意技術などを網羅し、企業間交流の促進や受発注促進に効果を上げている。



①市内製造業の情報をまとめた綾瀬市工業データベース。技術や製品別に企業検索が可能で、市内外の販路拡大につながるだけでなく互いの事業内容を把握できるメリットもある。②ものづくり研究会の事務を担う経営支援担当職員の加藤聡穂さん。③研究会では2社が商品開発に成功。今後も参加企業を増やして「あやせブランド」の拡大を目指す。④綾瀬市商工会。

商工会長の声 笠間 茂治会長

綾瀬の子どもたちがものづくりに関心を持ち、綾瀬での就職を意識してもらう「地育地就（ちいくちしゅう）」の実現に向けた取り組みにも力を入れていきたいですね。



綾瀬市内の 工業団地・団体紹介

横浜市、川崎市、相模原市に次ぐ県内4位の工業集積を誇る「ものづくりのまち」綾瀬市は、3つの工業団地協同組合と2つの任意団体が活動し、加盟企業の相互扶助や共存共栄に向けた取り組みを展開している。

神奈川県綾瀬工業団地協同組合

さがみ野駅直通的団地送迎バスを運行し、工業見本市「テクニカルショウヨコハマ」には組合単位で参加。団地での働きやすさと加盟企業の相互交流に力を入れる。次期社長や幹部候補の若手育成にも取り組み、円滑な事業継承をサポート。丸山裕司理事長は「10年後を見据えた取り組みを着実に実施したい」といい、家族連れなどに工場を見学してもらう「オープンファクトリー」構想も描いている。



丸山理事長（左）と
高砂宗平事務局長

設立 1970年
企業数 46社
所在地 綾瀬市深谷上8-21-25
☎0467-78-8383
<http://www.ayase-kougyoudanchi.jp/>

神奈川県早川工業団地協同組合

団地内の工場見学を通して組合員同士の事業内容や技術の共有を図るほか、日帰りバスツアーなどの親睦行事も充実。定期的に発行する会報を活用し、組合の活動情報も積極的に発信している。「子どもたちをはじめ地域の方々に製造業の魅力を伝えられるよう、行政や商工会などと協力しながらものづくりを通じた社会貢献を実現していきます」と小林靖昌理事長は話す。



小林理事長（左）と
木村潤一事務局長

設立 1973年
企業数 17社
所在地 綾瀬市早川12647
☎0467-77-3771
<http://w1.alpha-web.ne.jp/~k-hayakawa/>

さがみ野工業団地協同組合

健康診断、経済・労務研修などを通して組合員の円滑な操業をサポート。夏には茅ヶ崎市の海岸で地引網を楽しむなど、家族ぐるみで親睦を深めている。世代交代が迫る企業も多いことから、次期二代目や三代目が名を連ねる「八広会」を組織し、勉強会と講習会を通して後継者同士の交流に取り組む。工藤靖則理事長は「今後もものづくり振興のため、組合員一同努力したい」と語る。



工藤理事長（左）と
事務局の村上力オルさん

設立 1978年
企業数 21社
所在地 綾瀬市早川12605
☎0467-76-1279
<http://sagamino-tp.net/>

綾瀬吉岡工業会

市内では最大規模となる130社近い会員を抱える。1年を通して親睦行事を開催し、災害時の危機管理や防犯対策に向けては警察や消防、自治会と連携。「会員だけでなく、行政や地域と三位一体でものづくりにまい進できる環境整備を推進していきます」と阿部浩行会長は話す。工業会の発展に向け、更なる会員増強に向けた取り組みも加速させたいという。



阿部会長（右）と
事務局の金田泰子さん

設立 1974年
企業数 127社
所在地 綾瀬市吉岡1503
☎0467-77-4568
<http://ayase-yoshioka.com/>

綾南工業会

製造業だけでなく、自動車販売や印刷、建築関係など、業種にとらわれない幅広い事業者が加盟する。会員同士の企業訪問をはじめ、ボウリング大会などの福利厚生行事にも取り組む。加盟企業の従業員を対象にした集団検診には、毎回250人近くが参加する。鈴木洋一会長は「スマートインターチェンジの開通を好機ととらえ、綾瀬の工業発展に向けて工業会としても力を尽くします」と語る。



鈴木会長（中央）と
事務局スタッフ

設立 1984年
企業数 44社
所在地 綾瀬市上土棚中4-2-68
タイヨー産業株式会社内
☎0467-77-3511



【発行】綾瀬市産業振興部 工業振興企業誘致課
綾瀬市早川550番地
☎0467-70-5661

【編集】株式会社タウンニュース社