

FFGのお取引先企業をご紹介します。

株式会社 中島ターレット

代表取締役 **中嶋 英二郎**氏

取引店 福岡銀行 黒崎支店



櫻井精技 株式会社

代表取締役社長 **櫻井 一郎**氏

取引店 熊本ファミリー銀行 八代支店



株式会社 佐々木冷菓

代表取締役社長 **佐々木 繁**氏

取引店 親和銀行 佐々支店





株式会社 中島ターレット

中嶋 英二郎氏

創 業：1964年10月 設 立：1988年10月
 所 在 地：福岡県岡垣町 資 本 金：30百万円
 従 業 員：118名
 事業内容：精密部品加工、半導体製造装置部品加工、モーター関連部品加工、
 ポンプ関連部品加工、ロボット部品加工
 製造拠点：本社工場(福岡県岡垣町)、水巻工場(福岡県水巻町)

どんなむずかしいことも タイムリーに答える

- 当社は今から45年前の1964年に先代社長が北九州市において中島ターレット工業所を創業したのが始まりです。私が当社に入社したのは、創業から10年たった74年のことです。設立当初は、4名の社員でターレット旋盤3台を使用して小物の部品加工を行っていましたが、その後幾度もの工場新設、拡張や最新設備の導入を行い、現在では約160台の工作機械を保有しております。最新設備の導入と共に、従業員の育成や従業員満足向上にも注力しています。そうして、人の技術と機械を融合させて多品種少ロット生産に取組み、「どんなむずかしいこともタイムリーに答える」というモットーの実現に向けた挑戦を続けています。

国内メーカーとして生き残りを 図るため多品種少ロット生産・ 短納期化に注力

- 当社が多品種少ロット生産に取組むことになったきっかけは、今

から20年ほど前に当社の主力取引先であった企業からの仕事が海外に流出したことです。その時に、量産品製造で海外、特に中国のメーカーと争っても勝てないため、国内で生き残るためには海外メーカーでは対応が難しいポイントに注力する必要があると考えました。そこで、「これから伸びる分野に挑戦し、顧客を増やす」という新たな経営方針を打ち出し、日本に残った先端分野の仕事に対応すべく「高精度でかつ多品種少ロット生産」に注力することにいたしました。現在では、量産品の製造からは撤退し、高精度が要求される分野で一種類につき数個から数十個単位の多品種少ロット生産に注力しています。

海外メーカーの対応が難しいもう一つのポイントに「時間」というものがあります。海外から日本へ輸送するためには丸一日以上の時間が必要であり、そこで当社では海外メーカーとの差別化を図るため、短納期化の実現に注力しています。最近では24時間つねに顧客からの注文を受け付け、即座に対応するために24時間の生産体制を整備するなど、短納期化を更に強化し、「製造のコンビニ」を実現するための取組みを行っています。

外部の専門家を招聘し、5S活動を強化し「工場が営業マン」に

- 多品種少ロット生産で利益を確保するためには、高い精度を実現する「固有技術」とムダの徹底排除で停滞のない生産システムを構築する「管理技術」を常にレベルアップし続ける必要があると考えています。そのために取り組んでいるのが「整理・整頓・清掃・清潔・躰」の5S活動です。

5S活動は約20年ほど前から取り組んではいたのですが、当初はなかなか上手くいきませんでした。そこで、10年ほど前、不況になって当社の業績が厳しくなったことをきっかけに、5S活動に本格的に取組むことにしました。本格実施にあたっては、社内の人間だけで実施しても上手くいかないことはこれまでの経験で分かっていたので、外部の専門家を招聘しました。福岡県中小企業振興センターに「現場の経験者」かつ「中小企業がどのようなものか知っている人」という条件でアドバイザーの紹介を依頼したところ紹介を受けたのが、今でも当社の指導をいただいている山下氏です。そして5S活動を「チャレンジ&チャレンジ活動」と名付け、本格実施に着手いたしました。

当社の5S活動はグループ単位での自主的な活動が中核となって

います。現在は従業員が19のグループに分かれて活動を行っています。また、活動時間を毎週金曜日の12時45分からの45分間と定めており、その間は生産活動を休止して、全員が5S活動のみに従事するようにしています。5S活動を定着させるためには多くの苦労もありましたが、「経営者が率先」「自主性を尊重」「例外を作らない」といった考えの下で、私が常に高い関心を持って従業員一人一人とコミュニケーションを図りながら、急がずゆっくりと進めてきたこともあって、最近ようやく定着してきたように感じています。

こうした当社の取組みが口コミで広がり、現在では国内外から年間約400~500人の方が当社へ工場見学にいられています。そして、工場見学をきっかけに新規のお客様獲得に繋がることもあるなど、工場が当社の営業マンのような役目も果たしています。

従業員育成・従業員満足度向上にも注力

- 当社では、経営方針のもう一つの柱として「特徴ある技能集団になる」ということを掲げ、従業員の育成に努めています。24時間の生産体制を構築するためには、従業員一人一人が幅広い分野の仕事をこなせるようになることが必要です。また、当社では顧客への提案、つまり単に加工を受託するだけでなく、顧客企業の設計者に対して加工業者の立場から提案を行うことにも注力しています。各従業員がそうしたことに対応できるだけの知識、技術を習得できるように、ベテラン社員と若手社員

が一对一で機械の使用方法などを教える時間を毎週設けているほか、OJTを通した育成にも努めています。

育成とともに、従業員満足度向上にも注力しています。特に気をつけていることは私からの積極的な声かけです。たあいも無いような話をしながら、私が各従業員に対して関心を持っていること、そして頼りにしていることを暗に伝えています。当社では中途採用やパートタイマーの募集を従業員からの紹介という形で実施しているのですが、新規に募集をかけるとすぐに応募が集まってきます。そのことが、従業員満足度が高まってきている証ではないか、と感じています。

5Sをツールに新たな分野への広がりを目指す

- 当社の現在の主力事業は電機関連機械の部品加工ですが、昨年からの不況で当社の仕事もかなり減ってしまっています。ですが、そうした時期だからこそ5S活動の着実な実施や、従業員育成への取組みを強化しています。そして、常に海外メーカーに追いつかれることのないよう磨き上げている精密加工技術や「製造のコンビニ」などの当社の強みを生かして、取引先開拓や新たな分野への業務の領域拡大に努めて参ります。



製品写真



視察風景



福岡銀行
取締役頭取 谷 正明

ゴミ一つ落ちていない通路、使いやすいように整理されている道具、常に新たな工夫をしようとしている姿が見える5S活動用の掲示板など、工場を拝見すると、当社の5S活動の徹底ぶりを肌で感じることが出来ます。当社の強みの源泉は、そうした取組みだけでなく、その根底にある「社員全員が更なるレベルアップに常時努めようとする風土」にあるのではないかと思います。

このような強みを有する当社ならば、今後も様々な環境変化にも的確に対応し、発展を続けていかれるだろうと確信いたしております。



左から谷頭取、中嶋社長、稲永支店長



視察風景



櫻井精技 株式会社

櫻井 一郎氏

設立：1965年9月

所在地：熊本県八代市

資本金：30百万円

従業員：260名

事業内容：半導体製造装置・検査装置などの開発・製造・販売

主な取扱品目：半導体製造装置、プリント基板製造装置、液晶検査装置など

営業拠点：本社・工場(熊本県八代市)

三代続いた造船業から 半導体産業へ

- 当社のはじまりは明治期に先祖が創業した造船所であり、主に木造船の建造を手掛けていました。三代目である父の時代に、将来の需要減少を見越して、造船業からの転換を模索し、プレス加工や金型加工に取組み、大手農機具メーカーや、大手電機メーカーとの取引を増やしていきました。そして、1965年には社名を「櫻井工業造船所」に変更し、部品加工業に完全に事業を転換しました。

大手電機メーカーとの取引の中で、精密な機械加工技術や、半導体産業の品質基準、半導体を作るための管理水準を学ぶことができたことが、製造装置の製造を主体とした、現在の当社の礎になっています。

社名に込めた思い

- 私は高校まで八代で過ごした後、東京の大学に進学し東京で就職しようと考えていましたが、病気に

なった父を助けるため、当社に81年に入社し、97年には社長に就任しました。大学では法律を勉強していたため、技術的な基礎知識などは、入社後に学びました。元来技術屋ではないので、私の仕事はマネージャーだと思っております。マネージャーとして大切にしていることは、「愚直なモノづくり文化を維持すること」「外部資源と連携が出来るくらい強い技術の習得」です。

こうした思いは、当社に入社した当時から持っており、入社2年目の83年、社名を私が考えた「櫻井精技」に変更しました。この「精技」は精密技術の略ではなく、「More Spirits & Better Technology」をモットーに、「お客様の期待を創造し、期待に応えて信頼を受け続けよう」という思いから、「精神」と「技術」から一字ずつ取ったものです。

愚直なモノづくりへの取組み

- 私は、良いものはすぐに模倣されるものだと考えています。いわゆる「知財」は独り占めするためではなく、特許は広く公開して安い使用料で使ってもらうために権利があるものと思っています。重要なのは知財ではなく販売のやり方や「モノづくり」の実力であり、それを支える人材の育成と技術レ

ベルの向上にこだわっています。特に、当社が製造している「製造装置」はお客様にとっては会社の存亡をも左右する、戦う「武器」であるため、信頼性が重要視されています。つまり、この業界では「あそこが造った装置であれば間違いない」という信頼感を得ることが必要です。当社では製品の開発・製造において、「原理原則を貫くこと」「愚直にやること」を徹底することで、お客様の信頼を得ています。時折、当社は「昔のモノづくりが残っている」と評されますが、そうした取組姿勢も、大手メーカーとの取引が長続きする理由のひとつだと考えています。

また、当社ではソフトウェアから製造工程までを全て内製化し、自社で一貫生産を行っています。そうすることで、製品開発のスピードを早めるとともに、製品の設計技術等を全て保存しているため、お客様から当社製品の改善・改良の要請があれば、その全てにお応えすることができます。こうしたことも当社の信頼性に繋がっており、同業他社との差別化にもなっております。

外部との連携が事業領域拡大の 原点に

- 当社に入社した頃、機械図面が読めなかった私は、地元大学や県

の工業試験場などに入り込んで教えを受けました。また、取引先企業の方々からも実際の取引の中で数々の教示を頂き、「お客様に育てていただいた」という気持ちが強くあります。このように、産学官連携は私の原点ともいえますが、こうした外部との連携に期待するのは「製品化・事業化」よりも、むしろ当社の技術者のレベルを引上げる「教育」にあります。短い期間での成果ではなく、長期的な視点で最も伸びが期待できる「人材」の育成に主眼を置いています。

一方で、長期にわたる連携活動の成果として、新たな分野への道筋が開けたものもあります。そのひとつが、熊本大学医学部などと開発した五十肩の治療器である「上肢用CPM」です。本製品は10年以上に及ぶ開発データの蓄積と、多額の自己資本投下が奏功し、2年前に厚生労働省の型式認定を取得できました。この「上肢用CPM」を足掛かりとして、医療装置分野への進出が視野に入りました。また、安易にコンサルタントに文書を作ってもらうのでは

なく、当社の社員だけで厚生労働省の型式認定を取得できたことは、人材育成と同時に、ノウハウの蓄積により新たな分野への応用につながると考えています。このように、産学官との外部連携は当社の事業領域拡大にも貢献しています。

次世代に会社をつなぐ「種蒔き」

- 長期的な視点で考えれば、30年後の世界では、地球人口の爆発的増加や石油資源の枯渇など、大きな転換点を迎えるのであろうと考えています。そのような環境変化の中で、「モノづくり企業」としての当社を次世代につないでいくためには、今から将来を見据えた事業の「種蒔き」が必要だと感じています。

製造装置メーカーとして、将来どのような装置や設備が求められるのか、といったことについて、具体的でなくとも、方向性を示す必要があると考えます。外部との連携を活かして様々な可能性を探りながら、「人づくり」「モノづくり」にこだわり、信頼を得られる企業であり続けたいと思います。



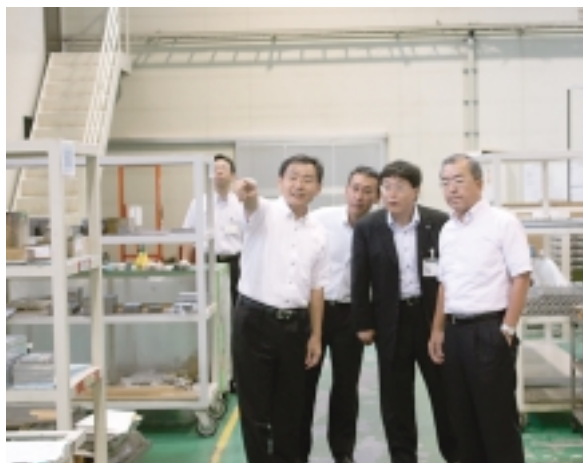
熊本ファミリー銀行
取締役頭取 鈴木 元

法学を修められた後、全く異分野であった「家業」に身を投じられた頃には、膨大な知識を短期間で修得するなど、大変なご苦労があったものと拝察いたします。

業界に精通した「マネージャー」であるからこそ、業界の常識に囚われない「内製化へのこだわり」「外部との連携」など新たな解決方法を導き得たのではないのでしょうか。当社が今後も「愚直に」モノづくりに邁進され、取引先企業からの信頼を勝ち取り続けられることを確信しております。



対談風景



視察風景



上肢用CPM装置AH706

株式会社 佐々木冷菓

佐々木 繁氏

創 業：1958年 設 立：1987年1月
 所 在 地：長崎県佐々町 従 業 員：250名
 事業内容：アイスクリーム・冷凍食品の卸、小売業
 事業拠点：本社・西九州支店(長崎県佐々町)福岡支店(福岡県筑前町)、
 北九州支店(直方市)、熊本支店(山鹿市)、長崎営業所、
 南熊本営業所、延岡営業所、宮崎営業所、鹿児島営業所、
 山口営業所、愛媛営業所、佐賀出張所、天草出張所、
 大隈出張所



創業以来掲げてきた 「共生の理念」

- 当社は1958年に父・源太郎(現会長)がアイスクリームの商業卸として創業し、以来、「共生の理念」を掲げて業務に邁進して参りました。現在はアイスクリームのほか冷凍食品などフローズン商材の総合商社として、九州及び中国・四国エリアに商品を提供させていただいています。お得意先様へのきめ細やかなサービスはもちろんです。そこへお越し頂いている消費者の皆様が満足して頂ける商品の提供に努めることが、私どもの歩む道であると考えています。

売上予測に基づく取引先への商品補充

- アイスクリームなどの冷凍商材は、文字通り冷凍状態で維持保管しなければなりません。お得意先様の小売店で冷凍食品のストック設備を持つには大きなコストがかかるため、当社が商品のストック機能を担うとともに、お得意先様の売り場で欠品が発生しないよう

に、売場づくり、経費効率、在庫管理のお手伝いをしています。

当社の担当者は、担当するお得意先様の売場一つ一つの販売パターンの把握と、お得意先様から随時送られてくる販売データや季節要因から独自に売場ごとの販売予測を行い、きめ細かな配送スケジュールを組み立てています。欠品の連絡を受けてから納品の準備をするのではないので、当社のお得意先様の売場では欠品がほとんど発生しません。

このように、当社では卸売業者本来のサービスに徹底的にこだわることで、お得意先様の皆様から信頼を頂いています。

消費者に支持される売場の提案

- 特に留意しているのは消費者の皆様が目線に立った売場づくりです。消費者の皆様にとって魅力ある売場を提供することが、お得意先様に対する力強いサポートになります。平日もしくは毎週日曜日のオール3割引販売など、値引き、安売りに頼った販売スタイルではなく、消費者の皆様が支持される売れ筋商品を揃え、分かり易く、買い易い売場づくりを提案しています。メーカー資本を一切受けていない利点を活かし、全国メーカーのほか全国的にも数が多い九

州地場メーカーの商品も多彩に取り揃えています。

また、販促支援についてはアイスクリームのアウトレットコーナーや季節ごとの売場の提案など、消費者の皆様が購買意欲をかき立てる企画の提案を行っています。

佐々木冷菓の21世紀型 流通システム

- 商品の仕入においても、メーカーと協働してより良い商品を消費者に提供できるように工夫しています。工場生産されたアイスメーカーの製品は、通常、各メーカーの流通倉庫へ一旦配送され、卸業者へは各メーカーの流通倉庫から商品が送られてきます。これは、メーカー工場からの配送が10tという大きなロットで行われるためですが、各メーカーの倉庫を経由すると、扉開閉回数が増えることによる商品劣化や、保管料・運賃が割高となるなどのデメリットも発生します。当社では冷凍保管機能を備えた物流センターをいち早く整備し、各営業所からの商品発注は物流センターで一括してメーカーに行き、各アイスメーカーの工場から当社物流センターへ商品が直接納入されています。自社の物流網を介した効率的な配送をとおして、コストの削減と鮮

度を維持した商品の提供を実現しています。

会社の発展は社員の幸せと共に

- どのような時代であっても事業が持続していくためには、人材が育っていくことが重要ですので、社員教育には特に力をいれています。日常業務の中での指導はもちろんです。私の想いと全社員の意識を統一するため、新入社員全員を人材養成の専門機関へ派遣し、「組織のあり方」や社内ルール遵守の重要性を徹底して指導しています。また、事業所の移転新設に合わせて、設備更新による労務環境の改善を進めており、社員のやる気のできる環境整備に努め、会社を通じて社員が幸せを実感できる職場づくりを目指しています。

「共生の理念」を機軸とし企業連携や協力関係を強化し将来を切り拓く

- 当社は創業50周年の記念すべき年であった2008年4月に、新

社屋を移転新設いたしました。西九州自動車道開通の利便性を考えての移転で、効率の良いローコスト物流を目指すうえで重要だと判断したからです。本社機能の充実、お得意先様に対するリテールサポート体制の向上に繋がっていくものと思っています。

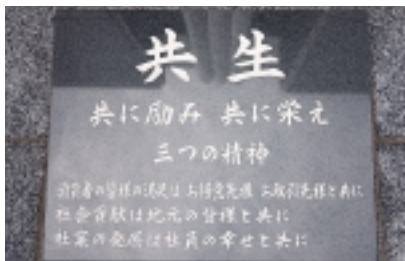
現在、当社は九州一円、中・四国にかけて全部で15カ所のネットワークを持ち、円滑な物流体制を可能にしています。私どもは、共生の理念である「消費者の皆様への満足はお得意先様、お取引様と共に」「地域社会貢献は地元の皆様と共に」「社業の発展は社員の幸せと共に」という3つの精神を基軸とし、今日まで事業に邁進してまいりました。業界を取巻く環境はまさに激変の中にありますが、異なる地域での同業種同業態の企業連携や提携、協力関係をさらに強化し、アイスクリームや冷凍食品における専門性の強みを活かすことで、将来の展望を切り拓いていきたいと考えています。



親和銀行
取締役頭取 鬼木 和夫

変化の激しい流通業界において、当社は昨年創立50周年を迎えられ、冷菓卸業では九州最大の企業へと成長されています。その成長の大きな要因は、お取引先への徹底したきめ細やかなサポートの実践と、物流効率化に対する卓越した先見性であると思います。

当社が掲げてこられた「共生の理念」は、現在のような激しい変化の時代において、今後ますます重要な考えとなるのではないのでしょうか。これからのさらなるご発展が楽しみです。



共生の理念



アイスクリーム専用の配送トラック



氷点下25 の冷凍倉庫内



左から川畑支店長、佐々木社長、鬼木頭取



当社が手掛けたアイスクリーム売場