

挑戦企業 現場改革で効率を上げ

政策研究大学院大学
名誉教授

橋本 久義

吉野機械製作所「精密プレス機械」で躍進す

納期遅延など諸課題の解決のため吉野社長自ら「3次元CAD」を取り入れた

世界初の「加圧400ト」を実現し

町工場の社長と話していると、その情熱に打たれることが多い。彼らは良い製品を作る手法を朝から晩まで考え続けている。情熱を傾け、「Nothing great was ever achieved without enthusiasm」(情熱なくして偉大な事業なし)ラルフ・ワルド・エマソンをスローガンに、祖父から引き継いだ伝統を大切にしつつ、自社をさらなる高みへと導こうと奮闘しているのが、「千葉土気緑の森工業団地」で奮闘する(株)吉野機械製作所の吉野友章社長だ。

同社の創業は1948年。吉野社長の祖父・吉野通利氏が勤務していた会社が、占領軍により分社化されたのを機に独立。江戸川区の中学校の工作室を借り、ヤスリ一本で、鉄

道車両の窓枠の取手を削り出して納品したのが始まりだ。その後1953年には大型プレス機械の製造を開始。高度成長の波に乗り、小型から大型まで手掛ける中堅プレス機械メーカーの地位を確立していった。同社の特色は、顧客の注文に応じた特殊な専用機から前後の搬送設備等も設計・製造することで、1987年には千葉県船橋市に移転し、その後、創業者から二代目(現会長)へと経営が引き継がれた。

プレスブレイキ(金属板を折り曲げる機械)以降「ベンダー」と略すは金属製の家具、機械類の制御盤等筐体やシャッター、ドアなどを製造するのに使われる。小型・中型機械は競争が激しいが、吉野機械が手掛けるのは主に長さが3〜6メートルある長

尺の板材を曲げる大型ベンダーだ。同社が得意とするのがオーダーメイドの専用機をシステムとしてラインごとに受注する形態だ。例えばビル用の窓枠を成型するベンダーは機械そのものも大きい、材料も加工のための治工具も大きく重い。搬送する設備も特殊なノウハウが必要で、同社の豊富な経験が生かせるため、国内外の顧客から好評を得ている。さらに話題を呼んでいるのが大型全自動ベンダー「YSP・Rシリーズ」である。通常、加圧力100ト、曲げ長さ3メートルを超える油圧式が一般的だが、同社は電動サーボ駆動で世界初の加圧400ト、曲げ長さ6メートルを実現。油圧式に比べ消費電力を4分の1、高速化、高精度化、静音化・低振動化を達成した。

また、自動工具交換装置(ATC)恵まらず辞めやすい状態になっていることに気づいた。また納期遅延も日常化していた。

システムを開発した。この機械は26年、第38回「中小企業優秀新技術・新製品賞」の優良賞を受賞している。

吉野社長の経歴は非常にユニークだ。大学中退後、バックパッカーとして世界を旅し、その後独立して飲食店を経営するなど多様な経験を積んだ。だが祖父に「お前が継いでくれるんだよな」と子どもの頃からいわれた期待に応え、15年に家業へ復帰。ちょうど船橋市から現在の千葉市に移転する時期だった。

船橋市は東京に近く、顧客との打ち合わせ等には便利であったが手狭



生産現場の改革を主導した吉野社長

な。入社後、設計・製造の現場に入った。将来経営の舵を取るためには、熟練技術者の仕事を理解し、ノウハウを吸収しなければならぬからだ。だが熟練技術者がノウハウを後輩に伝えない傾向があり、若手が技術を吸収する機会に

入った。将来経営の舵を取るためには、熟練技術者の仕事を理解し、ノウハウを吸収しなければならぬからだ。だが熟練技術者がノウハウを後輩に伝えない傾向があり、若手が技術を吸収する機会に

入った。将来経営の舵を取るためには、熟練技術者の仕事を理解し、ノウハウを吸収しなければならぬからだ。だが熟練技術者がノウハウを後輩に伝えない傾向があり、若手が技術を吸収する機会に