

オーナーを訪ねて



平松 稔さん

株式会社賀陽技研 代表取締役
(備北信用金庫 賀陽支店)

一貫生産体制で プレス加工に夢を託す

(株)賀陽技研は、薄板小物の精密プレス加工、プレス金型製作、板金試作品製作を手がける一方、BCP(事業継続計画)への本格的な取り組みでも注目されている。代表取締役の平松さんに、事業の現状と展望について伺った。

試作品から量産品まで 顧客の要望に柔軟に対応

■どんな製品を製造していますか？

1mm前後の金属板をプレス加工して、自動車部品、電子・弱電用部品、建築用金具などをつくっています。100〜数十万個の量産に対応すると同時に、板金試作品は1個からの対応が可能です。

また、当社では、蓄積された豊富なノウハウに基づき、プレス用の金型製作も自社内で行っています。プレス加工、金型試作品製作において、設計から仕上げまでの一貫製造が特色と自負しています。

■製造工程と機械設備の特色を

教えてください。

量産品のプレス加工は、抜き、曲げ、ビード(面の強化)、リブ(曲げの強化)など、複数の工程を自動で行う「プログレッシブ(順送)型プレス」(25〜150t)で行います。一方、少量品や複雑な成形が必要な製品のプレス加工は、手動式の「タンデム(単発)型プレス」で行います。小さな製品の量産加工、ビードやリブなど高難度の表面加工は、当社の最も得意とするところ です。

そのほか、金属板切断用のシャーリングマシン、複数の加工を同時に行うマシニングセンタ、電流を流した真鍮製のワイヤで金属をカットするワイヤカット、切削用フライス盤、平面研磨機、自動溶接機などの機械設備を備えており、お客さまのご要望に柔軟に対応できる体制を整えています。

■安全面では、どのような点に留意していますか？

プレス機には安全ガードが装備されているほか、二人組で作業にあたる時は、タイミングを合わ

せるため安全確認の声をかけを励行しています。従業員教育では、決められたルールをきちんと守るよう、意識の向上に努めています。

BCP(事業継続計画)に 真剣に取り組み、活路開く

■BCPに本格的に取り組んでいるのはなぜですか？

岡山の産業振興財団が経営革新と連動したBCPのセミナーを主宰していると聞いて興味を持ち、参加したのが始まりです。岡山県は日本一災害が少ない県といわれてきましたが、いまはどこでどんな災害が起きるか、予測できない

時代です。「災害が起きてから復旧を考えているのは遅い。操業が長く途絶えると、その間に取引先を失うことになる」との講師の言葉を聞き、いざというときに備えて、真剣に取り組まなければならないと考えるようになりました。

■どのような連携体制を構築していますか？

講師の仲介で、新潟県の同業者と情報交換、製品の試作、搬送などの訓練を行い、同種の機械を備えていたメーカーと、信頼関係を築くことができました。当時、中小企業同士が連携体制を築いた例はめずらしく、全国ネットの

ニュース番組でも取り上げられ、NPO法人事業継続推進機構(BCAO)主催のBCAOアワード2014大賞を受賞しました。また、当社はレジリエンス認証を全国で最初に取得しています。

■BCPに関する今後の構想を聞かせてください。

一般的にはBCPは災害時の事業継続として捉えられています。が、弊社では事業継続を脅かす経営環境の変化としてBCPを捉えており、実は中小企業にとっていちばん身近な事業継続の危機は、人材の問題。一人欠けたら立ち行かなくなるような状況を打破したいのです。そのためには、連携できる事業者を増やし、普段から情報交換を行い、仕事の需要を分かち合える連携体制をつくっていくことが必要だと感じています。

分社化を機に独立

「技を磨き、創意工夫の実践で信頼性の高い企業に」

平松さんの父・昭輝さんは、金

型メーカーに勤めたのち独立し、1973年、プレス加工を手がける富士電機工業(有)を創立した。「生家近くで工場向け用地として売り出され、主要な取引先が隣の総社市にあったことから、父はこの場所(現・賀陽技研)での設立を決めました。近隣には自動車部品を取り扱う大型プレス加工業者が多かったのですが、結果的にうまくすみ分けできたようです」

創業年は第一次オイルショックの年で、受注量の低迷に苦しんだが、やがて金型をつくれるプレス業者として業績を伸展。自動車部品、遊戯機器用部品分野にも進出し、86年には岡山市に平松精工(有)を新たに設立した。その頃、平松さんは絵本作家になる夢があった。「事業承継を望む父の気持ちは知っていたので、専門学校で学費は自分で出しました。ところが、アルバイト中に事故に遭い、療養中、仕事に身を削る父の姿を垣間見ることに。そして、自分が助けなければと、意識が変わったのです」

そして90年、平松精工(有)に入社。高校の機械科で学んだ設計法と現



▲6台のプレス機が稼働するプログレッシブ(順送)型プレスラインは、今夏から110tプレス機を導入予定。コイル状の材料を順次送り、単一の金型で複数のプレス加工工程を自動で行う。



▲精密プレス金型の一例。プレス加工に使用する金型を独自に製作できるのが、同社の強み。