



納得できる製品づくりが理念

# 自社と顧客の満足を追求し 地域のものづくりに貢献する

## 有限会社 岡本精工

### 事業内容と沿革

#### 特殊鋼加工の豊富な経験 満足いく製品を提供

昭和30年に大阪府大東市で創業し、門真市に移転したのは今から約30年前。創業者である父、岡本猛氏からバトンを引き継いだタイミングだった。創業当時は熱間鍛造に携わる機械部品を中心に、フライス盤を活用した鋼材切削加工など機械部品の製造を手がけていた。時代の移り変わりとともにものづくりも高度化し、顧客ニーズも多様化。これに応えるべく技術革新に努め、特殊鋼加工の経験を積むことで、顧客が満足する高品質製品を提供してきた。

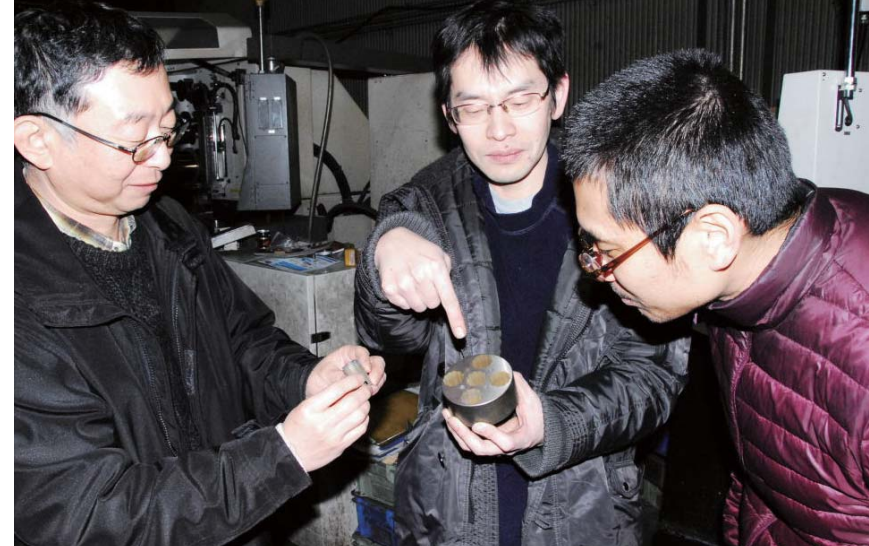
現在はワイヤー放電加工が事業の柱となっているが、熱間鍛造で製造する、自動車向けベアリング鋼の切断刃物も好調。売り上げ全体の約70%を占めている。東日本の復興や東京オリンピック関連の需要で、建築向けステンレスパイプの切断用刃物も堅調に推移する。大量生産の製造現場が海外へシフトする中、多品種小ロット生産を追求。受注した加工を単に行うだけでなく、ライフサイクルの長い製品を能動的に提案する経営方針を貫いている。儲けに固執するのではなく、自社と顧客の双方の満足を追い求めている。また、受注先や外注先、同業他社との関係構築にも積極的に取り組み、毎月の第2金曜日に情報交換会を開催。若手技術者の加工スキルアップなど、地域全体のものづくり活性化を目指している。

### 強み

#### 多能工化で顧客の コストダウンに貢献

社員は、岡本安次社長を含め2名。この少人数でワイヤー放電加工機やNC(数値制御)フライス盤、研削盤、ボール盤など合わせて15台の機械を使いこなす。そのため1人で同時に複数台の機械を操作することも多い。この課題を解決するため、プログラミングを生かしたロボット技術を活用。機械を自動運転することで、待ち時間を別の機械操作に利用できるよう作業体制を整えている。最低限の人員でのオペレーションを可能とすることで固定費負担を軽減。加えて、材料の仕入れと熱処理以外の加工をすべて自社で行い、顧客のコスト要求に応えている。1人で複数台の機械が使いこなせるため、段取り替えなどの時間も大幅に短縮。そのため顧客の急な設計変更や発注にも短納期で対応でき、小回りの利く生産体制と取引先からの評価は高い。

顧客から指示された加工を単に行うのではなく、最適な加工法を積極的に提案する姿勢も強み。例えば顧客から依頼された特殊鋼のフライス盤による切削加工に対し、ロータリー研削盤による研削加工を提案したところコストは40%削減、加工時間は80%短縮された。臨機応変により良い加工法を適応することで顧客満足度を向上。従来の下請け企業とは一線を画した存在となっている。



勉強会は技術向上・伝承がテーマ



勉強会



研磨機の前は足型が掘れていた

- 企画提案
- 試作受託
- 短納期対応
- 多品種少量
- 量産対応
- コスト相談
- オンラインワン

### カドマイスターの取り組み

#### 信頼関係を基盤に 互いの技量向上を図る

常に技術革新を追求するという理念は揺るぎない。新たな情報収集や技術者との交流を図るため、隔年開催される「日本国際工作機械見本市(JIMTOF)」は毎回見学。技術相談などを持ち込み、自社の加工技術にフィードバックしている。ただ、限られた人員であり受注できる仕事量にも限界がある。岡本社長は「能力を超える仕事は受けない。無理をすると品質が低下し、結果的に顧客に迷惑をかけることになる。はっきり断ることも誠意だと思っている」と強調。品質に納得できない製品は納めないという考えは一貫している。

“横のつながり”を強める取り組みにも余念がない。人間関係、信頼関係が仕事をスムーズに運ぶための基盤であると考え、取引先の社員などと親睦を深める勉強会を定期的で開催。仕事における相談や課題を持ち寄り、知恵を出して問題解決を目指すことで互いのスキル向上に役立っている。この取り組みを継続することでものづくりの喜びを伝えていく考えだ。

技術を追求し高度化する  
部品加工ニーズに応じていきます



代表取締役  
岡本 安次さん

機械部品製造を手がけていていつも感じるのは、受注先や外注先、同業他社との人間関係に恵まれているということです。コストダウンや多品種小ロット、短納期など顧客のニーズに応えられるよう常に技術を磨き、最良を提案してきたからこそ信頼関係が築けたのかもしれない。ただ、ものづくりは今後も進化し、求められる技術も高度化していきます。今後も理念である「技術革新」を追求していきます。そしてその技術を取引先などの若手技術者に伝えていくことで、地域全体の活性化につなげたいと考えています。それが先輩技術者としての役割だと思っています。

#### 主な事業内容

機械部品製造、ワイヤー放電加工

#### 主な取引先(納入先)

大同DMソリューション(株)、  
車両メーカー、鋼材メーカー

【住 所】〒571-0008 大阪府門真市東江端町10-19  
【T E L】072-884-9537  
【F A X】072-884-9537  
【創 業】昭和30年1月 【設 立】昭和61年1月  
【資本金】300万円 【従業員】2名

### 今後の展開

#### 高精度・高耐久性の製品で ランニングコスト低減

今後はさらなるコストダウンを図るため、現在外注している熱処理工程を省く取り組みを進めている。またプリハードン鋼などの焼き入れ鋼や超硬材料を仕入れ、これらの加工に適用するロボットプログラミング技術を導入、ワイヤー放電加工機や研削盤での加工技術を高めている。従来の材料を超硬材料に置き換えることで、高精度で高耐久性の製品を提供し、顧客のランニングコスト低減に貢献していく考えだ。

岡本社長は「これまでものづくりに打ち込んでこれたのは、最良な人間関係があったからこそ」と語る。作業場に設置されている研削盤の前の床の一部は、人の足型に削れてくぼんでいる。長年の作業により、しらすしらすのうちに掘り込まれた岡本社長の足型だ。気づいたのはつい最近のこと。「長い間、やってきたのだなとつくづく感じた」と続ける。今後は取引先の若手技術者が、それぞれの会社で次につながる足跡を刻んでいくことが、同社の目指す地域活性化の形である。

