

2012年を迎えて

わが社の抱負

オネストン(株) 社長
鈴木良博氏

(株)伊藤製作所 社長
伊藤澄夫氏

(有)曾根田工業 社長
曾根田直樹氏

生産能力を3倍に増強

フル生産が続く旋盤用ホルダー

「創業の経緯を。曾根田 切削工具メーカー勤務でしたが、00年の不況でリストラにあいました。工業界に戻るつもりはなかったのですが、「戻れ」という声と多くのバックアップがあり、個人開業しました。昨年を振り返って下さい。」
曾根田 工具商社からのスタートですが、商社機能だけではダメ、メーカー機能が必要と考え、切削工具の製造を手がけました。

09年に初めてメカトロテック・ジャパン(MEC T)に出展し、昨11年も続けて出たところ、お客様の認知度がかなり向上し、「小さくともメーカー」としてやっていく自信ができました。

形状を変えて剛性を高めたいがその理由です。超硬製の胴体先端にタングステン合金製のチップ座をロウ付けし、接合部をV字型にして接合面積を大きくして剛性を向上。1カ月だった先端寿命が5〜10倍にもなっています。

MEC T以降に大手からの引き合いが急増しています。『今まで他にあったようなものではなく、これはい』とお客さんが納得してくれ、月には新台7台の新型自動プレス機を送る。同工場ではカーオーディオや安全ベルトなどの部品加工を手がけているが、高性能プレス機によりさらにレベルの高い仕事を受注できる。

「ユニークな生産体制で安定した利益を積み出しています。」
伊藤 当社は金型メーカーといっても、生産額の9割は自動車や電機などのプレス部品加工。本社金型工場と周辺に4カ所、計80台の自動プレス機を保有する。このうちプレス機30台は取り替えて、小ロット生産にあて、残りのプレス機は月に10万個以上の生産に対応するために、金型を付けたままの専用機にして再確認することから手がけていた。

「特に評価されてきた取り組みは。」
鈴木 プレス金型部品の多品種少量生産に対応するため実践してきた「1個づつ」だろう。

重要で、そこで得られる「市場のつばやき」を顧客にキープしたい。顧客との対話を手緩めず引き続き取り組んでいる。――木下 透明な経営の中で、昨年は東日本大震災がありましたが危機管理体制は。

伊藤 国内に4つの工場があるのも自然災害のリスクを分散させる狙いがある。また、当社は寺方工作所(鳥取県)と共伸(栃木県)と技術連携を組んでいる。2社とも動プレス機を送る。同工場ではカーオーディオや安全ベルトなどの部品加工を手がけているが、高性能プレス機によりさらにレベルの高い仕事を受注できる。

危機管理体制を構築

常に安定供給で顧客に安心を

「こうした生産方式を思い浮かべたのは。」
伊藤 日進月歩で進化している。現在80台に増えた。また、余裕のプレス機をいつでもフィリピン工場に回すこともできる。現地法人には現在35台のプレス機があるが、来年2月に新たに7台の新型自動プレス機を送る。同工場ではカーオーディオや安全ベルトなどの部品加工を手がけているが、高性能プレス機によりさらにレベルの高い仕事を受注できる。

「昨年12月27日に社長に就任しました。」
鈴木 創業者の佐々木会長がプレス金型部品の扱う商社「オネストン商事(現オネストン)」を興して40年を迎えたタイミングで、社長を引き継ぎました。

「再確認することから手がけていた。」
鈴木 プレス金型部品の多品種少量生産に対応するため実践してきた「1個づつ」だろう。

重要で、そこで得られる「市場のつばやき」を顧客にキープしたい。顧客との対話を手緩めず引き続き取り組んでいる。――木下 透明な経営の中で、昨年は東日本大震災がありましたが危機管理体制は。

伊藤 国内に4つの工場があるのも自然災害のリスクを分散させる狙いがある。また、当社は寺方工作所(鳥取県)と共伸(栃木県)と技術連携を組んでいる。2社とも動プレス機を送る。同工場ではカーオーディオや安全ベルトなどの部品加工を手がけているが、高性能プレス機によりさらにレベルの高い仕事を受注できる。

40年間の顧客評価を再認識

市場のつばやき、敏感に察知

「受注した品物を一つずつ丁寧に、迅速に提供していく姿勢は変えない。金型部品のモノづくりは、金型に必要な1、2個の部品の注文に迅速に対応すること。それに、顧客との対面営業が。」
鈴木 財務面は社長に就任する前から任されていた。2008年のリーマンショックでは、当社も売り上げを大きく落としましたが、これを教訓に財務体制の強化を進めてきた。また、昨年は東日本大震災がありましたが危機管理体制は。

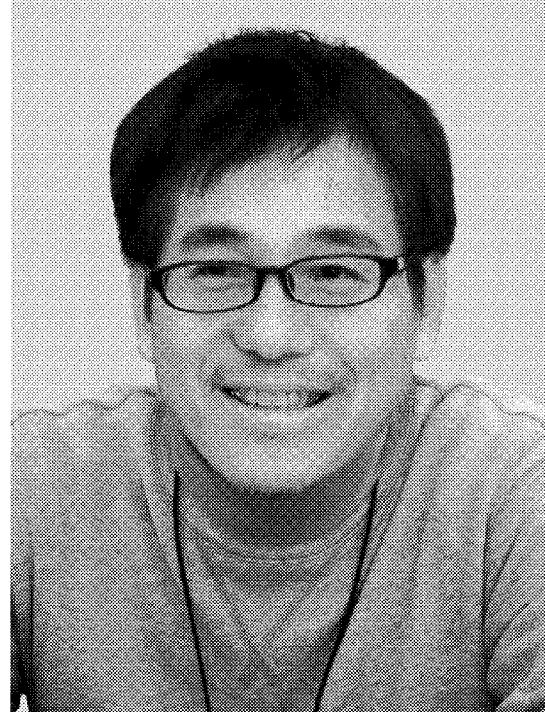
伊藤 国内に4つの工場があるのも自然災害のリスクを分散させる狙いがある。また、当社は寺方工作所(鳥取県)と共伸(栃木県)と技術連携を組んでいる。2社とも動プレス機を送る。同工場ではカーオーディオや安全ベルトなどの部品加工を手がけているが、高性能プレス機によりさらにレベルの高い仕事を受注できる。

「昨年12月27日に社長に就任しました。」
鈴木 創業者の佐々木会長がプレス金型部品の扱う商社「オネストン商事(現オネストン)」を興して40年を迎えたタイミングで、社長を引き継ぎました。

「再確認することから手がけていた。」
鈴木 プレス金型部品の多品種少量生産に対応するため実践してきた「1個づつ」だろう。

重要で、そこで得られる「市場のつばやき」を顧客にキープしたい。顧客との対話を手緩めず引き続き取り組んでいる。――木下 透明な経営の中で、昨年は東日本大震災がありましたが危機管理体制は。

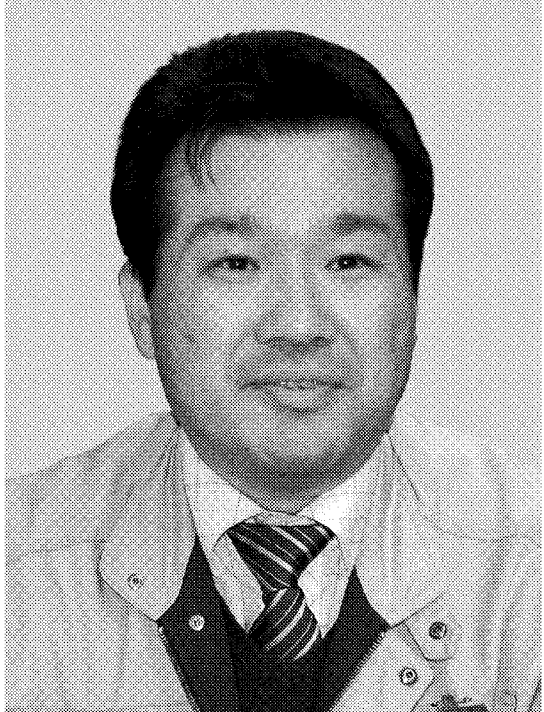
伊藤 国内に4つの工場があるのも自然災害のリスクを分散させる狙いがある。また、当社は寺方工作所(鳥取県)と共伸(栃木県)と技術連携を組んでいる。2社とも動プレス機を送る。同工場ではカーオーディオや安全ベルトなどの部品加工を手がけているが、高性能プレス機によりさらにレベルの高い仕事を受注できる。



営業を全国展開していく
…と語る曾根田社長



社員教育をさらに強化したい
…と語る伊藤社長



筋肉質な会社になってきた
…と語る鈴木社長

「I・ポイントの生産能力を高めたい。浜松市内に現工場の6倍の土地を借り、新工場を今年中に立ち上げます。将来的には本社事務所と現工場を集約するつもりです。人員強化も含め、生産能力を現在の3倍にします。」
中部圏中心から営業を全国へ展開します。担当の配置替えをし、ベテラン営業マンが全国訪問で活躍してほしい。インターネット時代とはいえ、商売は顔と顔。当社商品の良さを営業マンが直接、お客さんに説明する狙いです。

創業時に背中を押してくれた方、今まで支えてくれた方、今更けてくれた方に感謝するとともに、信頼を裏切らないように頑張る所存です。

スの創製で、7000型収納できる。顧客から、15年前の部品を作ったという要望があつても対応は可能。金型保管を大切にすることもサブライヤーとして重要な供給責任を要する。

――社員教育にも力を入れています。

伊藤 10・20代の若手社員のレベルアップを狙って毎週金曜日に1時間余の勉強会を開いている。内容は品質管理や5S、金型製作技術関連。さらに新設計やメンテナンスなど幅広い分野にわたる。講師は当社の経験者が持ち回りで行い、定期的な外部講師も招き、2012年も社員教育さらに強化したい。

「2年以内に10工場とする予定。さらに現内に金型の専用保管庫を設置する。保管庫は生産を終えた100・200ソクラに社内できるようなになった。製品品質を担保するだけでなく、省力化の効果もあつていて、――社員教育にも力を入れています。」
鈴木 製品の品質を上げていくには、最新鋭の設備導入だけでなく、工場スタッフのスキルアップも欠かせない。昨年4月からは月に1、2回程度の勉強会を開き、改めて5Sの基礎教育を実施した。今年、これをステップアップする勉強会も実施していく。製造工程で取りなすを突き詰めていけば、市場のつばやき、顧客の厳しい要望も受けられる工場になると思う。顧客とはWIN・WINの関係で共存共栄していきたい。

HONESTON
ISO9001認証取得

スピードこそわが社の命です。

プレス金型部品の専門企業として品質追求は当然のこととして、いかに**素早く製品をつくりあげ**お届けするか。「一個づくり」はもとよりあらゆる段階で行動革新に取り組みお客様にお応えしていく。それが、わが社の「いのち」です。

リバースエンジニアリング

21世紀のフレキシブル・カンパニー
オネストン株式会社
URL <http://www.honeston.co.jp/>

本社 小牧営業所・工場 岡崎営業所・工場 静岡営業所 九州営業所
TEL 468-0055 FAX 804-0192
TEL 448-0825 FAX 75-4531
TEL 444-2106 FAX 66-2151
TEL 417-0047 FAX 51-5078
TEL 812-0877 FAX 588-7025

HONESTON AMERICA CORPORATION
2301 MAGGARD DR., SUITE 110, LEXINGTON KY 40511
TEL 859-243-0252 FAX 859-243-0255

常識を超えた順送り加工に挑戦

**複雑形状部品を
冷間鍛造順送加工でプレス加工**

冷間鍛造加工
材質: SPHC
板厚: 5.0t
高さ: 7.1
穴径: φ1.15

増肉加工
材質: A1050
板厚: 6.0t

冷間鍛造加工
材質: SPHC
板厚: 6.0t

1963年より9,000型余りの順送り金型を製作
伊藤製作所
〒512-8061 三重県四日市市広永町101番地
TEL 059-364-7111(代) FAX 059-364-6410
<http://www.itoseisakusho.co.jp/> E-mail info@itoseisakusho.co.jp

超硬ホルダー最終進化

max point

タングステンヘッドがボーリング加工を変える

より強く、より深く、より長く

有限会社曾根田工業
〒438-0233 静岡県磐田市駒場1-12 TEL 0538-66-8605 FAX 0538-66-8645
ホームページ <http://www.toolnavi.jp/> facebookページ <http://www.facebook.com/sonedakougyou>