

INTERVIEW



CKD

社長 梶本 一典氏

かじもと・かずのり

製造のコア 国内に残す

CKDは包装機械などの自動機械や空圧機器、制御機器などの大手。機械メーカーと機器メーカーとしての顔を持つ。少子化により縮小する国内市場だけでなく、世界経済の景気の先行きも不透明さを増す中、梶本一典社長は、「二つの領域を手がける特徴を強みにする」と新たな需要の創出を目指す。国内外での事業戦略について聞いた。

ー現在の景況感は、
「欧州債務危機以降、景気減速感が漂う。半導体や液晶、太陽電池関連の売上高は前年比で2〜3割落ちた。さらに日中間係悪化の影響もあり、前年並みだった一般機械向けや比較的好

調だった自動車関連向けも減退。少なくとも年内は厳しい状況が続くだろう。ス마트フォン(多機能携帯電話)や二次電池、医療・医療など成長市場向けの強化し業績を伸ばす」

要は縮小し、事業の横展開で売上高を伸ばす。医薬品用包装機では高いシェアを持つが、制御機器は医療や医療機器分野で手薄だった。医薬工場では流体制御バルブが数多く使われている。今期、同市場向けの材質や構造を採用した新製品を発売した。サイズ展開を増やし、シリーズ化、二次電池製造ライン向けではクリーンエア機器や駆動機器を自動機部門が協力して売り始めた。電池の製造工程は爆発の危険性があり安全性を最重要視する。自社のリチウムイオン電池用捲回機での実績で電池メーカーの信頼も得ている。自動機部門と共同開発した機器を拡販する」

ー営業体制の見直しも進めています。
「自動機の営業担当は約

先端技術生みだし世界に

30人。機器の営業職はその10倍。機器の営業職は幅広い企業と取引があるが、従来は自動機の提案をすることが多かった。機器の営業職がハンダ印刷検査機などの自動機を販売できるようなうに。一部担当者を対象にした研修を13年3月期中に始める。機器と自動機の中間的な領域のユニットなどの案件も開拓したい。ー国内でモノづくりを続けるための取り組みは「海外競合メーカーの技術力も向上しており、競争は激化している。対策で6月にビジネスユニット(BU)制を導入した。収支管理を従来の工場単位から空圧や制御などの製品単位に変えた。BU制で個別製品の強みと弱みが鮮明になり、社員が将来を見通し、製品競争力をいかに維持するかという見方を持ち出した。今後、国内4工場の製造品目を見直すなど再編も検討する」

ー海外戦略は
「当社の海外売上高比率

日本特殊陶業

社長 尾堂 真一氏

おどう・しんいち



アジアで部品を最適生産

自動車のエンジン点火プラグと酸素センサーを主力とする日本特殊陶業は、海外販売比率が8割超のグローバル企業だ。プラグとセンサーで培ったセラミックスの成形技術を核に、集積回路(IC)パッケージや切削工具などの事業も手がけている。国内外で競争力のある製品を生み出す戦略などについて、尾堂真一社長に聞いた。

ー中国で日本車を買控
とどないが、日系自動車える動きが広まっています。アメリカが5割減産すると。中国事業への影響は、

ー中国では14年3月期に
酸素センサーの新工場(江蘇省常熟市)を稼働する計画です。今後の中国への投資についてはどう考えますか。

「当社の中国事業は全売上高に占める割合が5%程度で、他の部品メーカーと比べ(進出が)若干遅れた。このため従来は遅れを挽回しようとして、積極投資するつもりだったが、今回は『中国リスク』をあらためて認識した。常熟市の新工場は予定通り稼働する見込みだが、その先の投資については今後1、2年かけて慎重に練り直したい」

ー中国以外の新興国への投資は。
「東南アジア諸国連合

新興国に負けない商品に

(ASEAN)域内やインドの工場間で連携を強化している。現在日本では生産している現地向け点火プラグの基幹部品を、タイまたはインドネシアの工場に移管することも検討している。ASEANを一つの国のように見立て、これにインドを含めたアジア地域全体で部品の最適生産を考えた。当社は15年までに現状3割の海外生産比率を5割に高める目標を掲げており、今後も生産の海外移管を進めていく」

ー一方、国内でも14年に岐阜県可児市で新工場を稼働します。日本でもモノづくりを続ける意義をあらためて教えてください。
「当社には愛知県内の『焼き物文化』の中で育った風土がある。プラグやセンサーは精密な焼き物であり、原料調合や焼成の温度、湿度、収縮度など、ノウハウの固まり、海外に生産を

HOPE クルーシブル セルフリジェネバーナー

【特長】・燃焼火炎を右旋回と左旋回に切替弁を実現
・ローカルヒートを防ぎ炉ツボが長寿命の向上に貢献
・省エネ効果発揮で50%のCO2削減
・1台のバーナーで蓄熱燃焼を可能にする

燃焼空気と排ガスの流れ

CO2 50%削減

株式会社 横井機械工作所

本社・工場 〒463-0002 名古屋市中区中津路大洞1-2720-1 電話 (052) 736-0773 FAX (052) 736-0258
URL▶http://www.yokoikikai.co.jp E-mail▶eigo@yokoikikai.co.jp

脳が心地いい、いつも笑顔
脳科学メガネレンズ。
BELUM
RESONAS
ペルナレゾナスシリーズ
遠近両用レンズ

「Xがネレンズを変えた。
私が変わった。」

モノづくりを支える
優れた企業。
Aichi Quality
品質保証012

世界を美しくする、最新眼鏡レンズメーカー
TOKAI 東海光学株式会社
http://www.tokaiopt.co.jp/

本社/〒444-2192 愛知県岡崎市恵田町下田5-26
生産拠点/岡崎本社・輪田工場・薄田事業所・福井
営業拠点/東京・大阪・福岡・札幌・仙台・岡崎本社
海外拠点/ベルギー(欧州)・上海(中国)
お客様相談室/TEL(0564)27-3050

乾燥炉・水切炉・焼付炉・送風テスト・シミュレーター等 でお困りの方はTOHOのシステムが解決します!!

※ホームページのアドレスが変わりました。 URL: http://www.tohoeng.net/

シンプル&高機能な送風システム。
『タンジェンシャルシステム』
タンジェンシャルシステムとは装置にタンジェンシャルファンを導入したものを言います。
従来型ファンは一般的に風の流が乱流です。風同士がぶつかり合い、風圧も低下して性能が著しく悪化します。それに比べ、タンジェンシャルファンは風の流が層流です。
風同士が重なり合わず、風の流がスムーズで、尚且つ綺麗に流れていきます。
乱流と層流の相違が装置に導入される事によって、省スペース、省エネ化等に大きく貢献し、世界でも類を見ないものになることでしょう。

新製品が追加されました!!
■寸法・仕様
タンジェンシャルファン
○サイズ 90φ, 150φ~1000φ
○長さ 400mm~4,500mm
○温度 -40℃~500℃, 800℃

〈営業品目〉
乾燥炉・水切炉・塗装プラント・
食品産業・表面処理装置・省力化装置・
タンジェンシャルファン・シミュレーター・
クロスヒーター・エンセラヒーター
etc. 設計・製作

TOHO トーホーエンジニアリング株式会社

本社 〒462-0844 名古屋市中区清水3-14-11 ☎(052) 991-1040(代) FAX (052) 914-9822
研究開発センター 〒462-0835 名古屋市中区杉村1-16-20 ☎(052) 915-1040 FAX (052) 919-1212

「心地いいなあ」
と思ったら、
日本空調サービスです。

私たちは、建物設備のメンテナンスサービスを通じて、
建築物に要求される最適な環境を実現する「環境創生企業」です。

東証・名証第一部上場
日本空調サービス株式会社
http://www.nikku.co.jp 証券コード4658
〒465-0042 名古屋市中東区照が丘239番2 TEL.052-773-2511(代表)
名古屋支店 〒465-0044 名古屋市中東区小井堀町504-1 TEL.052-709-1700
名証営業所 〒450-0002 名古屋市中村区名駅3-5-26 TEL.052-462-1086