

世の中の縁の下の力持ち 見えないところで魅せる金属加工業

株式会社 ヤマキン



株式会社ヤマキン

銅・アルミ、平角線と横巻電線のヤマキン

銅・黄銅・アルミ・亜鉛の平角線・横巻き電線メーカーである(株)ヤマキン。同社が製造する製品は、変圧器や自動車のスターターコイル、身近なところでは、コンピュータのコネクタ部分など多くの産業機器や生活機器に使用され、世の中の縁の下の力持ちとしての役割を果たしています。今回は、代表取締役社長の山城健一氏にお話を伺いました。



― 創業100年を超える老舗メーカー

私の祖父が1916年（大正5年）、大阪市南区（現在の大阪市中央区の南部側）に、真鍮（銅と亜鉛を溶かして混ぜた金属）の線材を扱う問屋、山城卯一商店を創業したのが当社の始まりです。その後、1937年に地金材料から黄銅線の一貫生産を開始し、業容を流通からメーカーへ転換させました。1943年に戦争のため休業に追い込まれましたが、父が1947年に操業を再開し、1950年に(株)山金伸銅所を設立しました。そして1973年に、今の社名である(株)ヤマキンに改称しました。

父）が自らアメリカへ製造用機械の買い出しにでかけたほどです。この予想は的中し、最盛期には香港など海外に向けて毎日輸出するほどの生産量を誇っていました。

1972年に、大きな転機が訪れます。大手電機メーカーからトランス用紙巻平角線の製造依頼があり、今の当社における技術力の土台を培うことができました。しかし、順風満帆とはいかず、大きな壁が立ちはだかります。それは、工場の3S（整理・整頓・清掃）を行い、「埃のない工場」で製造せよという、当時としては厳しい条件でした。高度成長期を振り返ると「とにかく生産第一、金属加工業の工場は汚くても問題ない」という意識をもつ従業員が多かったです。3Sの必要性を理解してもらうのに大変苦労しましたが、とにかく取引条件をクリアするのに全員が一致団結して昼夜問わず取り組みました。3Sを徹底していくと「清潔」な状態を継続できることに気づき、うまく歯車が回り始めました。苦難の連続でしたが、その電機メーカーとの取引を始めることができました。

そうこうしていると、当社の噂を聞きつけた別のメーカーから新しい取引依頼が舞い込んできました。「埃のない工場」は当社の礎になっており、1982年に新設された名張工場では準クリーンルーム化を実現。また、能力

― 戦後からヤマキンの

礎（いしづえ）の完成まで

メーカーへの転換直後、当社は主に足袋の甲馳の覆輪、おもちゃのレール、ベルトのバックル、眼鏡のフレームなどに使用する黄銅線を製造していました。しかし、このような製品ではなかなか新しい需要が起こる可能性が低く、このままでは企業として発展するのは難しいと感じ、何か新しく製造できるものがないか探求しました。その時に目をつけたのが、ファスナーのチャック用に使う平角線です。世界的にファッションアイテムとしてジープンが認知され始め、今後需要が期待出来ると感じました。できるだけ早急に製造を始めたく、当時の社長（私の



名張工場
（三重県名張市）

株式会社ヤマキン

代表取締役社長：山城 健一 氏

本 社：大阪市中央区島之内1-19-13

創 業：1916年（大正5年）

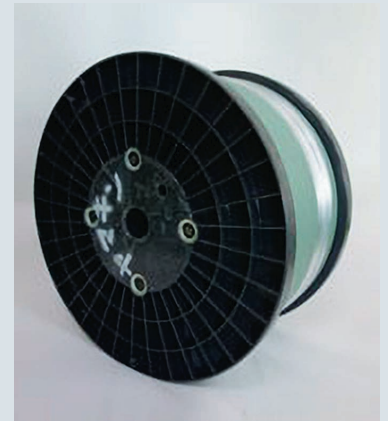
従業員数：67名

事業内容：銅・アルミ、平角線と横巻電線

—こんなところに“あった”!!

私たちの 小さくて大きな業績

圧延方式による平角線製造技術を生かし、トランス・溶接機・リアクトル・リフティングマグネット等のコイル巻線用裸平角線や、クラフト紙・アミン添加紙・ノーメックス紙・PEN フィルム等の絶縁紙巻電線を製造し、近年ではマスクのノーズフィッターに採用されている。使用されているマスクは一度鼻の形に曲げるだけで長時間、その曲線をキープ。息をしても眼鏡が曇りづらくなっていると大変好評である。



増強とさらなる差別化を行うため、1991年に横巻加工専用工場として第2工場を新設。大手企業の工場よりきれいな工場との評価をいただいております。その状態を維持し続けるべく、従業員が清掃に対する意識を高く持ち続ける取り組みが重要です。清掃する時間を業務の時間中に設けたり、作業着のズボンの色を白っぽい色にし、日頃から清潔に関する意識を持たせるようにしました。



— 短納期、高品質をモットー

とした製品づくり

当社の取引先は、グループ企業として自分たちで電線メーカーを持っています。いわば当社からするとライバル企業です。大手の競合メーカーに負けないために、当社は多品種・少量、短納期にこだわり対応しています。多くの企業では、線材を製造するのにダイスと呼ばれる金型を用いて製造しています。ダイスは各サイズ別に作成が必要であり、準備しなければならないので多品種対応にはあまり適していません。

一方、当社は圧延で製造しているので、ダイスの作成が必要ありません。また、伸線機と圧延機を同一ラインで配置することにより、素材の荒引線を伸線しながら行えるようになり、仕上げ加工が容易になりました。そのうえ、独自に開発改造した圧延設備により、主要サイズの約7割を一発で仕上げるのが可能になりました。こうした工夫により、リードタイムの短縮を実現。ライバル企業に対し多品種・少量、短納期の面で優位性を持つことができます。



— 従業員が働きやすい環境を作るため

継続的に職場環境の快適化を追求し続けたいと考えております。焼鈍やモーターの発熱により夏場の工場内は高温になるので、全ての工程にスポットクーラーを導入。従業員が熱中症にかかる心配がなくなったうえに、通常時と変わらずに生産性を保てるようになりました。重量作業に対する従業員の負担低減にも積極的に取り組んでいます。運搬時に腰を痛める恐れがある工程には、積極的にマテハンロボットや無人搬送車を導入し、はたらきやす

い職場環境づくりを心がけています。

夜勤は、採用面でマイナスでした。二交代を廃止するため従業員が工夫して、自動操業用のシステムを構築することで、焼鈍工程の夜間自動化を実現できました。



— 社員のやる気を引き出す

企業作りを目指して

企業を経営し続けるために利益を出すことはとても重要ですが、それと同じくらいに社員がどのような気持ちで働いているかを大切にしたいと思っています。働きやすい環境を作ることができれば、社員のモチベーションを上げることができます。仕事に対して前向きに取り組んでいれば作業効率も上がり、会社にとってメリットがあります。引き続き経営者として、社員がやる気を出すような職場環境づくりを構築していければと考えております。

— 貴重なお話をいただき、

誠にありがとうございました。