

70年のノウハウをもとに、 ユーザーニーズの多様化に応え続ける

大和齒車製作 株式会社



72年に及ぶ歴史の中で、ノウハウを蓄積し先端技術をもって開発に取り組み、最新鋭機の導入、加工技術の改善を積極的に進めて来た精密歯車の専門メーカーの大和齒車製作株式会社。航空機、鉄道、船舶など、多くのお客様に常に最大の安心を提供し続けている。今回は、代表取締役社長の津井氏に高品質・高精度を実現した背景を中心に同社の歴史をお伺いしました。



大和齒車製作 株式会社

代表取締役社長：津井 克巳 氏
本 社：大阪府東大阪市西堤学園町1-2-23
創 業：1948年（設立1969年）
社 員 数：147名
事業内容：精密歯車の製造、開発、研究



大阪営業所

大阪府東大阪市御厨西ノ町1-1-32



和歌山工場第1工場

和歌山県日高郡日高川町
大字平川字長田84-9

— 創業者は経理マンとして入社し、 No.1の歯切り職人に

当社は、1948年に私の父が独立し創業しました。父は商業高校を卒業し、一度、満州で働いていましたが、体調不良を機に日本に帰国し、大阪でも5本の指に入る会社（鉄工所）に入社しました。商業高校を卒業していたので経理担当として入社したはずが、製造現場の配属になったそうです。父も希望していた業務とは違うため悩んだようですが、どうせやるならとことん突き詰めてやろうと決心し、業務に励みました。

父が担当していた業務は歯車の歯切りです。当時、歯切り担当という人がいるくらい歯切りは職人技でした。一生懸命、業務に励んだ結果、入社1年で主任になりました。その後、父の歯切り技術は社内のみならず、取引先にも評価を得て、父に歯切りをしてほしいと指名が入るくらいになり、指名数はNo.1だったようです。

業務に励んでいましたが、時代は戦時中です。父も戦場に駆り出されました。戦争が終わると再び鉄工所に復職しました。しかし、戦争が終わった後は仕事がありませんでした。この状況を変えるために思い立って独立をしたそうです。

独立したもののお金はありません。歯切りを続けるには設備が必要です

が、新品の歯切り盤は買えません。なけなしのお金をはたいて中古を手に入れた仕事を始めました。

仕事は近隣の会社からいただきました。仕事を始めると父の作る歯車は信頼を得て、会社は順調に成長していきました。



同社の手掛ける歯車

— 歯車の精度を追い求め、 たどり着いた高品質・高精度

当社は現在、高品質な歯車を製作していると自負しています。この高品質な歯車を追い求めようとなったきっかけが40年ほど前にあります。

大手メーカーの産業ロボット用歯車を製作することになりました。当時、当社も含め7社程が試作段階から取り組んでいました。試作ですので仕事は1回あたり1~2個しかいただけません。そのため、時間が経つにつれ他社は撤退していきました。気づけば当社のみになり、まじめにコツコツと試作を作り続ける姿勢が認められ、何とかお客様が求める高品質の歯車を製作する体制へと変わっていきました。その

■従業員に配慮した和歌山工場

和歌山工場は日高川町の非常に強固な岩盤の上に立地している。

10,000㎡を超える敷地面積があり、300台以上の設備があり、生産規模や生産技術を誇るだけでなく、全館冷暖房を完備し、従業員にとって働きやすいクリーンな環境を整えている。

防音や防塵、耐震はもちろんのこと、高品質製品を生産するため、環境づくりに創意と工夫が細かく配慮されている。

従業員と職場環境の良さが高品質・高精度の歯車を生み出している。

エントランス



多目的ホール



会議室



社員寮



お客様による徹底した品質管理指導があったおかげです。

ここがターニングポイントだと思えます。当社はこの取引がきっかけで一皮も二皮もむけました。

品質で評価を得られると、今度は精度を追い求めました。高精度を追求するには高精度の設備は欠かせません。設備は高価なもので、1台2億円以上します。1~2台では仕事はできません。当時から複数台揃えていました。これだけ取り揃えていて仕事をするなら、品質、精度ともにどこにも負けないようにしないとイケません。

また、ここまで設備にこだわっているのは、故障したときの対策です。海外機は故障すると1~2か月止まります。製作が止まるとお客様に迷惑が掛かります。お客様は1~2か月も待ってられません。その間の取引がなくなるとその先の取引もなくなりかねません。商機というのは、自分達で取り、守らなければいけません。設備の故障でなくなりましたでは話になりません。そのため、今では300台以上の設備を持ち、故障してもカバーできる万全の体制を整えた結果、段取りを集約できる体制へと変わっていきました。

一 地元からの企業誘致

1992年に製造拠点を和歌山に移しました。当時は平成バブルの時代で

製造量が多いにもかかわらず工場が手狭でした。また、拠点が3か所に分かれており、製品が行ったり来たりしており効率が悪い製造をしていました。

そんなときに企業誘致の話がありました。父の地元が和歌山だったこと、地盤が強固だったこと、他にも良い条件があったので移転しました。

工場を建てる際に注力したのは環境です。第1工場は5,000㎡ありますが、全館冷暖房を完備しています。従業員の働きやすさのためでもあります。安定した精度を出すには空調の管理は重要です。



和歌山工場第2工場

環境を整えたあとは、従業員の技術を伸ばしていかなければいけません。

当社で一番苦勞するのは段取替えです。1つのロットは10個程度ですので頻繁に段取替えを行っています。機械の段取替えを完璧にでき、一人前の職人になるには5年はかかりますが、当社の社員は非常に優れた多能工に育っています。

一 成長のためにこれからの取り組み

当社は「人を大切に」をモットーに掲げています。それを体現するため、今後、従業員の福利厚生の見直しを図っていきたくと思っています。特に食堂の整備をしたいと考えています。働いてくれている従業員に身近なところで還元できる部分だからです。

今は従業員に優しい時代だと思います。辞めないように上司が部下に気を遣い怒ることができません。ですが、悪い時はきちんと怒らなければ成長は止まってしまう。ここの使い分けをきちんとできるようになって欲しいです。

将来、会社として成長し続けていきたいです。しかし、思い描いているような成長は難しいかもしれません。それは当社がメーカーではなくサプライヤーだからです。サプライヤーは外注という立ち位置ですが、当社は少し違います。自分たちの柱となる事業があります。設備投資、更新も可能な限り行い、高品質・高精度をとことん追求してきましたおかげで、柱となる事業をつくることができました。実はこの10月に第3工場が竣工予定です。今後もこの事業を柱にものづくりを展開していきたいです。

一 貴重なお話をいただき、誠にありがとうございました