

金属加工の生産性向上による自社商品開発への挑戦

マシニングセンタ、CADCAMを導入し生産性を向上。受託切削加工の対応力を強化した。金属加工の技術力と社員のアイデアを生かし、自社製品販売を目指している。

危機的な状況で社長就任

私が会社を継いだのが約6年前です。弟の高橋繁幸も専務に就任し兄弟で経営体制を刷新しました。製造設備も老朽化し生産性が低く、財務面も傷んでおり危機的な状況でしたので、とにかくスピード感を持って会社の立て直しに奔走しました。品質を維持するため中古設備を購入したり、5Sを徹底してムダをなくしたり、生産性を改善するために必死でした。

当社はメーカーからの依頼を受け食品、半導体、医療などの産業機械の部品の製造をしています。下請けでは納品後、どう使われるのかは分かりません。いつか、自社製品を生み出したいという希望があります。徐々に業績も軌道に乗り始める中、米大手スポーツメーカーのイベントで使用するデザイン性の高いスマホケースの製造相談を受けました。ロットや要求精度などから他社で断られていましたが、世に出せる製品を作れるとの思いから引き受けました。当時、生産能力の拡充は課題であり、補助金による設備投資を決め

補助事業のきっかけ

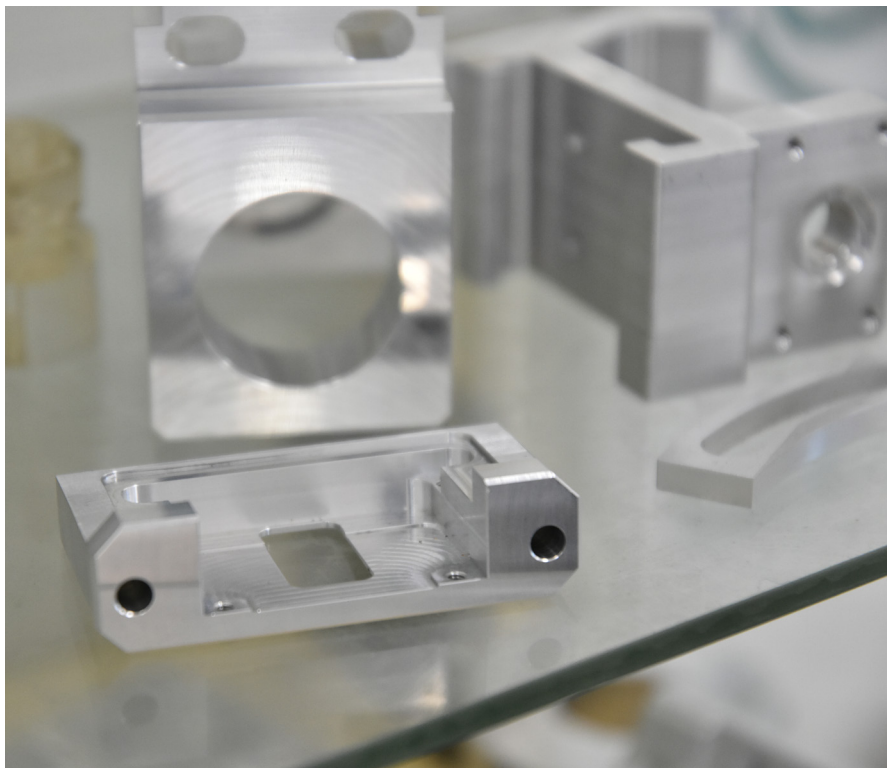
- ・当社は業種問わず、各種メーカーからの依頼を受け、金属加工部品の受託製造を行っている。米大手スポーツメーカーのイベントで使用するデザイン性の高いスマホケース製造の依頼があった。
- ・生産性を高めるために設備投資が必要な時期でもあり、一般消費者向けの製品製造を視野に入れて補助事業を計画した。

事業計画の概要

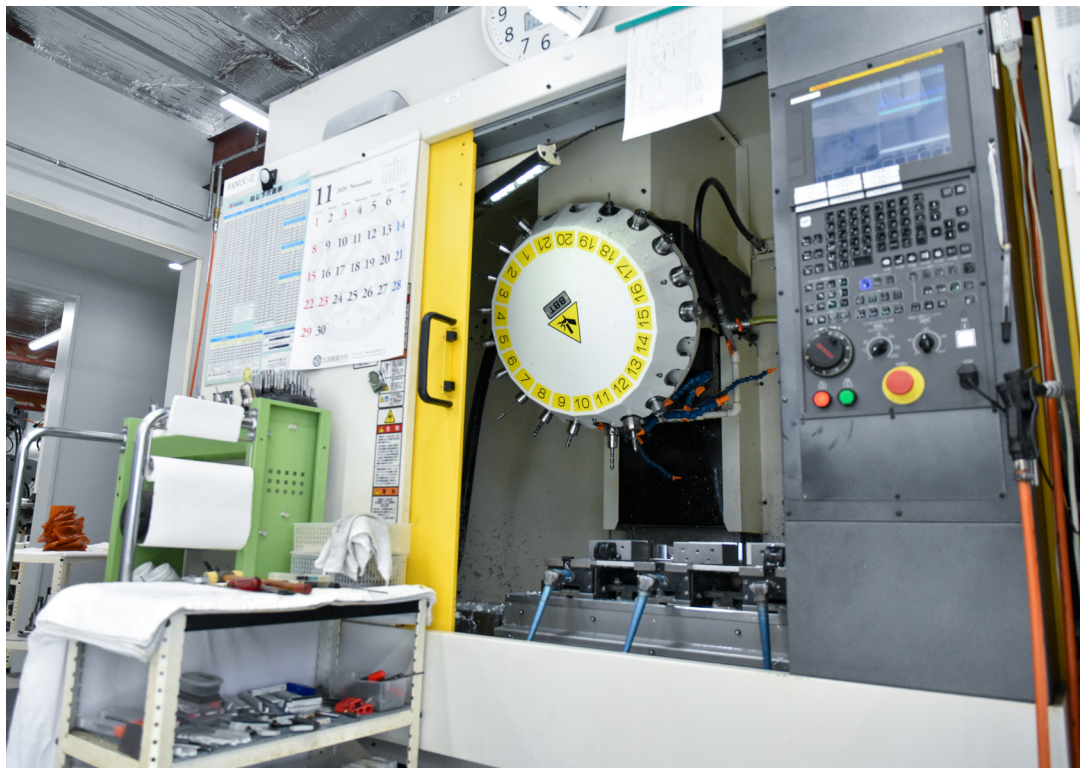
- ・当社の切削加工の精度やリードタイムを短縮することのできるマシニングセンタやCADCAMを導入し、生産工程を見直した。

事業化状況

- ・補助事業の成果を生かし他の設備も更新し生産性が大きく改善している。切削加工できる領域が広がり受注案件が拡大し、多品種少量短納期要望に応えながら売上が拡大した。
- ・工場稼働率は120%程の好況が続いていたが新型コロナの影響で、稼働率が低迷している。



食品、医療など幅広い業種の産業機械部品を製作している



導入したマシニングセンタ



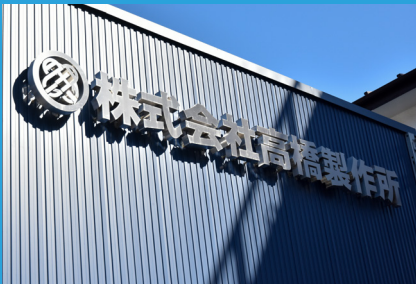
右/代表取締役の高橋 理仁氏と専務取締役の高橋 繁幸氏、兄弟で経営を担う 左上・左右下/ロゴには「タカハン」の文字が埋められている 左左下/顧客が手に取る段ボールも当社オリジナルにこだわる

自社製品開発へ向けて

事業の成果を生かし他の設備も順次入れ替え、5年で8台のマシニングセンタを導入しました。高付加価値製品を生み出せる環境を整備するため工場レイアウトも見直し、おかげで品質は向上、特急対応も可能となりました。売上の拡大に伴い社員を2名採用し、工場稼働率は120パーセントの活況となりました。しかし、新型コロナによる影響で現在は稼働率が大きく低迷しています。

先行きは不透明ですが、この時期に改めてビジョンを見直し念願の自社製品開発を進めています。社員のアイデアと加工技術を生かしたキャンペーン用品などを商品化し、HPで販売予定です。当社のこだわりをデザインしたBtoC事業として確立していきたいです。

企業概要



スピードを求められる対応からじっくりとした精巧なもののモノまで「人速対応・精巧納品」をスローガンに掲げた匠集団。人と人とのつながりを大事にし町工場の良さである信頼と技術で繋いだ、幅広いネットワークで様々な要望に応えてきた。オリジナルの1点ものの、試作・サンプル加工品も用意でき、量産対応するための体制も整っている。また、組立作業のアッセンブリまでも一貫体制でフットワークよく製品の提供が可能である。

〒 株式会社高橋製作所

代表取締役 高橋 理仁

1975年6月

〒216-0035
川崎市宮前区馬絹
3-10-36

17人

¥ 1,000万円

044-852-3111

金属製品製造業

取材の現場から

当社は約40年前に売上を大きく依存していた顧客の経営動向に振り回された苦い経験を持つ。そのため売上構成比は各社2割程度にする経営方針を貫く。また、社員が身につけるものや搬送用段ボールもオリジナルにこだわり企業ブランディングにも取り組む。若き経営陣による世界観ある商品を手に取れる日が楽しみである。