

協和工業

3

「0、2分の1、2」。

一見、意味のない数字の羅列だが、これが協和工業のコスト低減に対する考え方だ。社長の鬼頭佑治いわく「今やっていることをやめられないか、半分にできないか、2倍の価値を生み出せないか」。

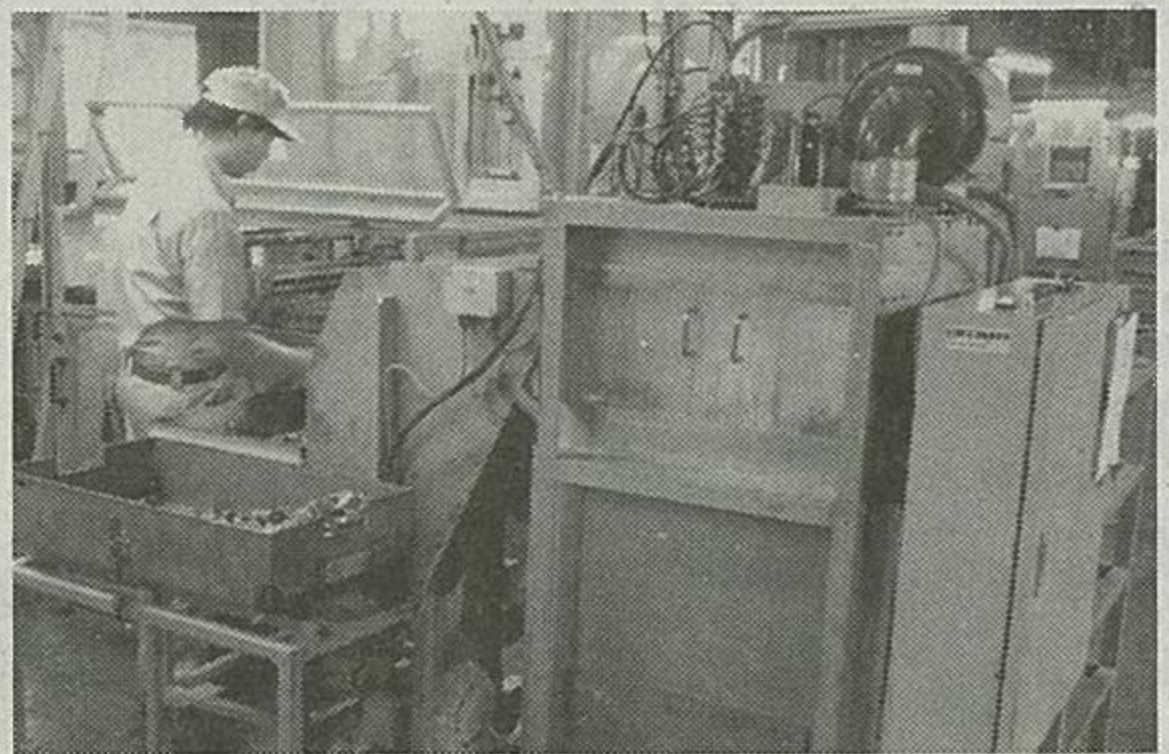
景色が違う

同社の工場に入ると、その意味が分かる。設備構成が独特で、一般の鍛造屋の工場とは「景色が違う」(鬼頭)からだ。

本社工場の冷間鍛造(冷鍛)機の脇には見慣れない装置がある。一畳分ほどの潤滑剤塗布装置だ。潤滑剤塗布は冷鍛の前には欠かせない工程だ。それなのに「見慣れない」と表現するのは訳がある。

設備小型化で高効率実現

「何でも自前」で装置開発



小型化した潤滑剤塗布装置

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

「小型の設備で、必要な時に必要な量だけつくる」という鬼頭思想に合わなかった。

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

しかない。試行錯誤の末、薬剤濃度や温度、塗布時間などの最適条件を見いだした。こうして湯洗い、潤滑剤塗布、乾燥のたった3工程で済み、廃水処理設備が

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

の焼き入れ炉は「小型のもので一回の処理量が600キログラム」(同)と大がかり。特に同社のユニバーサルジョイントは小さい製品

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

……

中堅・中小・ベンチャー

……

……

(敬称略)