

知的資産報告書（2010年版）



有限会社伸和技研

<http://www.shinwagiken.info>

・ 社長あいさつ	2
・ 経営理念	3
・ 事業概要	3
1. 沿革	
2. 事業内容	
3. 事業領域	
4. 受注から出荷までのプロセス	
5. 当社の製品	
6. 当社の強み	
7. 事業環境	
・ これまでの事業展開	9
1. 経営の節目	
2. 事業実績	
・ 当社の知的資産	11
1. 人的資産	
2. 構造資産	
3. 関係資産	
・ これからの事業展開	13
1. 今後のビジョン	
2. 戦略	
3. K P I の設定	
・ 会社概要	15
・ 知的資産経営報告書とは	15
・ 本書ご利用上の注意	16



. 社長あいさつ

念ずれば
一隅の光明
全ての人の心も照らす



時流にあっても時流に流されず、社員の夢・希望・想いを実現できる魅力ある会社、お客様の満足・繁栄を目標におき、創意工夫、切磋琢磨、プロ意識に徹し、明るい技術集団を目指し続けます。

若手技術者を育て、変化する時代に適応し、たえず自己研鑽につとめ、可能性に挑戦し知性と教養を高めつつアドマイヤードカンパニー(尊敬される会社)を構築します。

「良い社員、良い会社、品質は会社の宝物」を基本におき、日本人がもつ特有の五感と礼節を磨き、会社・仕事を通して社会に貢献します。

2010年12月25日
代表取締役 溝口征彦

< 代表者略歴 >

- 1943年 9月 6日、埼玉県戸田市に生まれる
- 1966年 3月 法政大学経営学部経営学科卒業
- 1988年 9月 有限会社伸和技研設立(埼玉県三芳町藤久保にて)
- 1993年10月 一級ダイカスト技能士
- 1995年 2月 職業訓練指導士

. 経営理念

一念貫徹

誠意と創意

誠意と創意を持って良い製品を提供するとの一念を貫徹する

. 事業概要

1. 沿革

1988年 9月	埼玉県入間郡三芳町藤久保に(有)伸和技研設立。ダイカストの鋳造・加工。資本金300万円。
1996年 5月	さいたま市西区湯木(現在地)に移転。
1996年 6月	ダイカストマシンDC135EL(東芝機械製)とロボットスプレー(ファナック製)導入。
2000年 5月	(株)トキメック(現在の株東京計器)との取引開始。
2004年 3月	ダイカストマシンDC135ELを、DC135J-T超高速(東芝機械製)と入替え。ロボットスプレー(ファナック製)導入。
2004年11月	検査、測定に係る「精密測定室」を増設。
2005年 4月	創業者・社長の長男溝口正俊(現工場長)入社。
2005年 3月	三次元測定機(Crysta-PlusM544:ミットヨ製)、ショットブラスとMTF(ステンレス)エアープラストAM8ハンド(ガラス)(以上、ニッチュー製)導入。
2006年11月	複合加工機(NT3200/1000S:森精機製)導入。本格的精密切削加工を開始。
2008年12月	タッピングマシンTS-S2C(ブラザー工業製)導入。
2010年 5月	経営革新計画が埼玉県より承認(アルミ鋳造から複合切削加工までをCAD/CAMを導入して新しい業種への進出:企業第695号)
2010年 6月	CAD/CAM(コマダコーポレーション Top ソリッド)導入。
2010年10月	新日本無線(株)と取引開始。

2 . 事業内容

当社では、創業以来、アルミダイカスト金型の設計から製作・仕上げ・加工・鍍金・塗装までを一貫して行っています。超高速・低速射出制御システムのダイカストマシンを擁し、巢のない高品質の鑄造製品を供給することで、お客様の信頼をいただいています。また、金型の製作から鑄造製品の加工処理まで一括して受注することで、お客様にワンストップ・サービスの利便性をご提供しています。

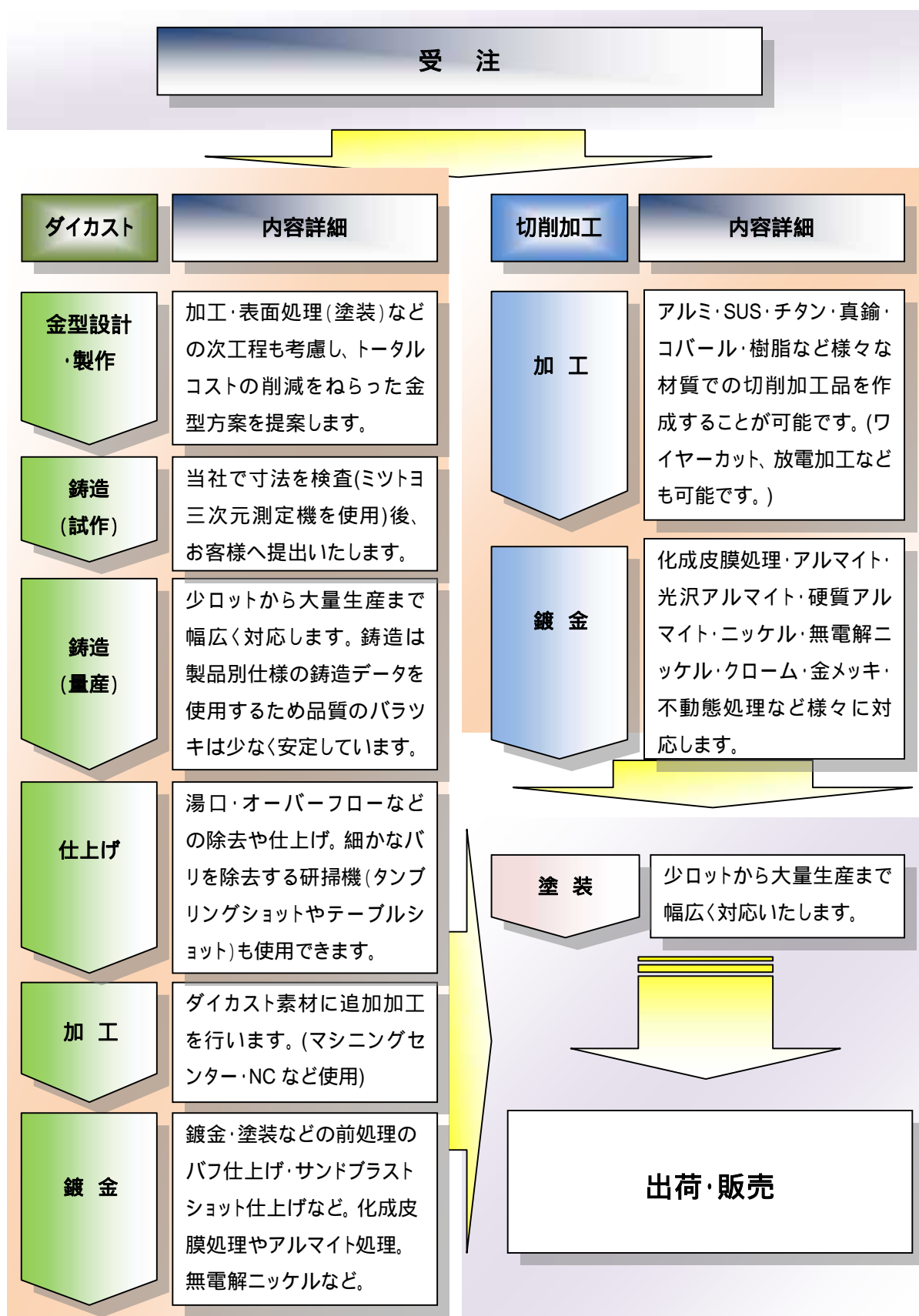
2006年、お客様からのご要請に応え、マシニングセンターを導入して、切削加工分野にも進出しました。高度な操作技術の習得により、5面5軸加工・同時5軸加工の複合加工を得意としています。

2006年当時、比率が5：2であったダイカストと切削加工の売上比率は、2010年8月期には4：5に逆転し、3年後の2013年には1：2になるものと計画しています。

3 . 事業領域



4. 受注から出荷・販売までのプロセス



5 . 当社の製品

5-1 アルミダイカスト

・アルミダイカスト鋳造

弊社はアルミダイカスト鋳造を得意としております。金型設計から製作・仕上げ・加工・鍍金・塗装まですべて行う技術には、通信機器・光学関連や電子機器などを製造するメーカーから信頼を得ております。



5-2 加工製品

・アルミダイカスト製品



アルミダイカスト製品



アルミダイカスト製品/薄物系

5-3 機械加工

・複合加工機 = 旋盤(C軸)+マシニング(B軸)



当社の複合加工機は第一主軸(C軸 SP-1)と第二主軸(C軸 SP-2)を搭載しており、第一主軸で加工したワークを第二主軸に受け渡し、残りの加工を行なうことで左の写真のような製品を加工機内で完成させることが可能です。

つまり、加工開始から完成まで一貫した作業を複合機加工が行うことにより精度の高い安定した一体加工を可能といたします。また、工具

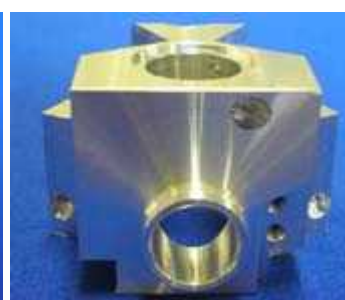
主軸(B軸)は万分の一単位で角度を変えることが可能であり、斜めの加工も行うことが可能です。

・複合加工、加工例



この加工例は、
アルミに複合加工を
施したものです。

全ての面を
一体加工しています。
高度な加工が可能です。



当社では、様々な業種・業界の方からの注文にも、積極的に取り組んで参りました。
その結果、各種・複雑なニーズに対応できる切削やダイカスト技術が磨かれています。

6 . 当社の強み

- アルミの鋳造・加工・鍍金・塗装迄の一貫加工を協力会社のネットワークで構築している
- 超高速・低速射出制御システムのダイカストマシンで巣のない鋳造製品を供給している
- 小物の耐圧、薄物、精密部品の加工技術を有している
- トスキャストによる鋳造条件のデータ管理によって得意先から高い評価を受けている
- アルミ鋳造金型の設計、製作を受けている
- マシニングセンターの5面5軸加工・同時5軸加工の複合加工を得意としている
- 後継者である息子が、機械加工技術向上の責任者として現場をリードしている
- 品質とコストと納期が相まって新規顧客開拓ができる営業力を有している

7. 事業環境

アルミダイカスト業界は、圧倒的な比率を占める自動車向けを始め電気機器や機械等メーカーの多くが海外生産を拡大したことが、国内生産に大きな影響をもたらしています。特に当社の主力である電気機械向けは、プラスチックへの代替もあって落ち込みが激しく、中小規模の企業においては、取引先からの単価引下げ要請に応えるために工程改善やロボット導入による自動化の推進を余儀なくされています。当社も設備投資で対応してきましたが競合他社との差異を明確に打ち出すには至っていません。

そこで、今後は、CAD/CAM を最大限活用して、鋳造及び後加工としての高精密加工 0.05 μ 以上の製品精度の複合加工作業を取り込むことによって、付加価値を増大し、受注競争に勝ち残ることに取り組んでいます。

アルミダイカスト暦年生産統計（工業統計より、単位：千トン）

	2001年	2002年	2003年	2004年	2005年	2006年	2007年	2008年	2009年
総合計	722.7	812.3	869.8	940.2	1,020.6	1,080.9	1,117.6	1,057.9	733.7
自動車用	537.7	649.5	709.7	769.0	846.2	898.1	936.7	895.2	639.0
電気機械用	34.2	30.8	28.9	27.9	28.1	28.6	30.8	26.7	17.0
(同前年比)	-1.5%	-1.6%	-6.1%	-3.4%	+0.7%	+1.8%	+7.9%	-13.2%	-36.3

「知恵のポスト」

当社の休憩所には、高さ約 30 センチメートルの陶器製のレトロなポストが置いてある。その真っ赤な胴体には、「知恵のポスト」と横書きされている。

皆が気づいたことや改善提案を、自由に投函してもらっている。特に強いわけではないが、月に 10 通ほどの手紙が社長宛に届く。

社長は、これに小物のプレゼントで応えることにしている。このために、出張先で見つけた可愛いグッズや道の駅に並んでいた珍しい特産品などを買いだめしておく。渡す際には、本人の趣味や子供の年齢なども考慮する。高価なものではないが、従業員との間の良いコミュニケーションになっていると考えている。



このポストは、つまりは「提案箱」なのだが、統計もとっていないし、堅苦しい名前に変えることも考えていない。ただ、提案されたことは可能な限り速やかに実行することだけを心掛けて、これからも、このまま休憩所の片隅に置いておくつもりである。

．これまでの事業展開

1. 経営の節目

第1期(創業～2000年)(創業～東京計器との取引開始)

三芳町藤久保の借工場(30坪)で、社長と妻の二人で操業開始。月月火水木金金、休みは正月とお盆だけという仕事漬けの生活でした。バブル期の幸運も後押しして受注も安定しました。徐々に難しい製品が増えた中で、中国の近代化と相俟って東京計器(旧トキメック)との取引に恵まれ、大幅な売上増となり、お客様対応への設備投資も増えました。

第2期(2000年～2006年)(～森精機M/C導入・息子の入社)

入社した息子(現工場長)が受注に対応する中で、お客様との要望が一致して森精機の5軸複合加工機を導入し、加工品の内製化へと向かいました。複合加工機の研修を重ねながら厳しい品質条件に対応する態勢ができました。

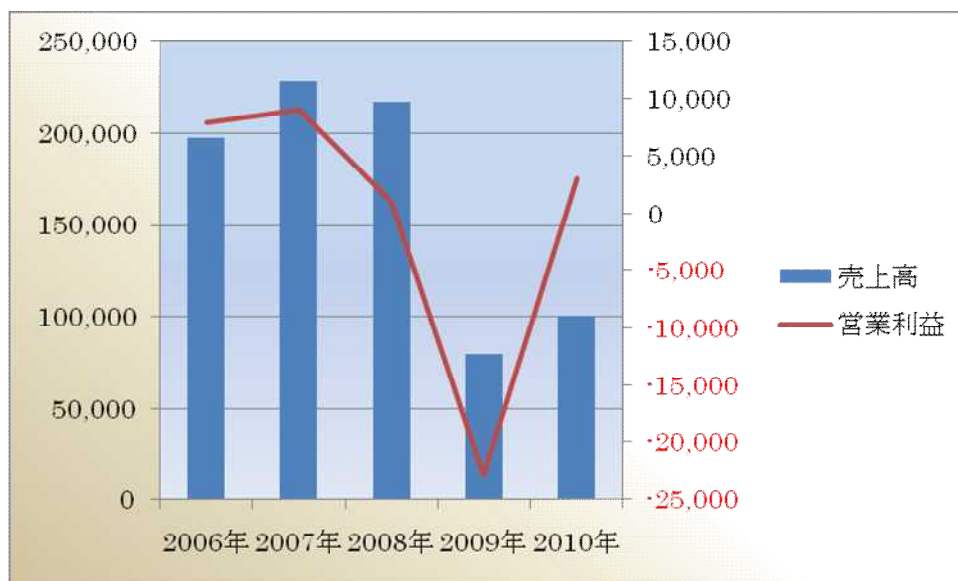
第3期(2006年～2010年)(～経営革新計画承認)

米国のサブプライムローンとリーマンショックから受注が大減少、ダイカスト鋳造及び切削加工も想像を絶する売上減少。会社が低迷する中、商工会議所の紹介から、コーディネーター長濱浩先生(中小企業診断士)の指導を受けました。長濱先生のご指導のもと2010年3月に経営革新計画承認企業第695号(テーマ:アルミ鋳造から複合切削加工までをCAD/CAMを導入して新しい業種への進出)を取得しました。

第4期(2010年～)(～CAD/CAMを駆使できるようになるまで)

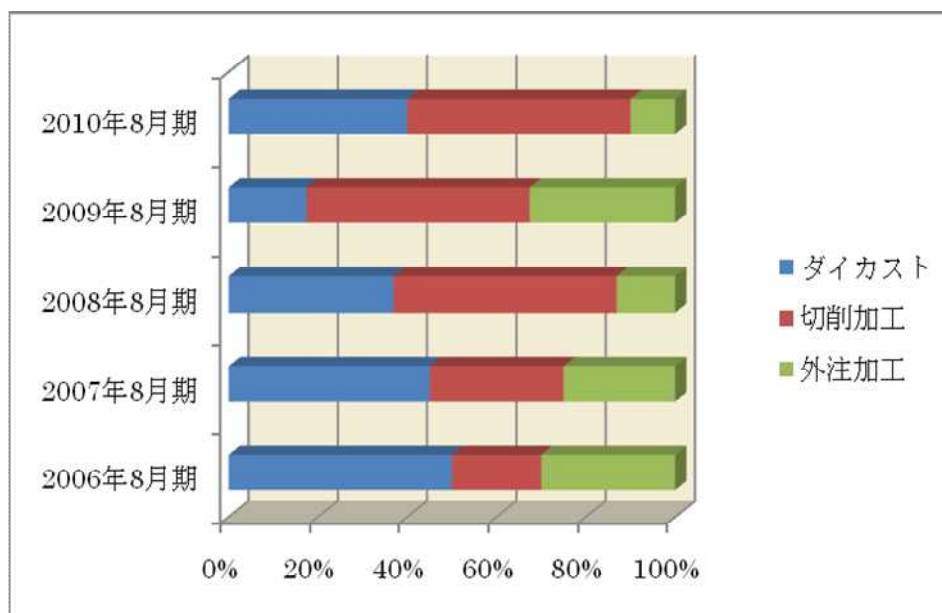
最新鋭CAD/CAMの導入効果が顕著に表れました。加工のプログラムの作成時間短縮と生産手順の効率化が良い結果として得られました。研修期間は半年ですが、日々努力の結果、レベルが確実に向上しています。さらに研鑽を続け、ハイレベル・ハイテクを目指し、2011年からはお客様のさらなる要望にもお応えしてまいります。

2. 事業実績



	2006年	2007年	2008年	2009年	2010年
売上高	197,842	228,093	217,073	79,491	100,188
営業利益	7,973	9,090	986	-22,803	3,072

単位:千円



当社の事業別売上（2006年8月期～2010年8月期）

・ 当社の知的資産

経験によって培った技術力
伝承する技能

人的資産

構造資産

関係資産

当社の技術を活かす設備群
風通しが良く、新しいことに
チャレンジする社風

長年にわたる誠実な仕事ぶりで
培った大企業からの信頼
外部専門家の経営支援

1. 人的資産

経験によって培った技術力

超高速・低速射出制御システムを搭載したダイカストマシンを擁し、社長が長年の経験で培ったアルミ精密鑄造技術で、お客様の細かい要望にお応えしています。丁寧に話を聞き、できるまで諦めない姿勢と、製品の品質で、お客様に信頼いただいています。

また、マシニングセンターを使った複合加工、3次元測定機と、後継者の工場長が推進するCAD/CAMを駆使して複合切削加工技術により、新しいお客様が増えています。

更に新たな業種への進出の可能性が広がっています。鋳造と切削加工の融合により、ワンストップ・サービスで他社との差別化を図っています。

伝承する技能

長年当社を支えたダイカストによる鋳造についての技術と、現工場長がもたらしたマシンニングセンターやCAD/CAMを活用した高度な複合切削加工技術。この2つが当社の知的資産の源泉です。当社では、これらの技術の伝承のため、人材教育に力を注いでいます。さらに若手人材を組込み、次世代への技術・知識・原理原則を学び継承しつつ、全社員の想いをひとつにした一体化経営を構築して、社員満足、顧客満足への革新経営を目指しています。

2. 構造資産

当社の技術を活かす設備群

当社では、多様な設備を擁し、お客様のニーズに応えています。そのコンパクトなレイアウトと設備能力のバランスが、当社の技術を活かす源泉です。

名 称	メーカー	備 考	台数
ダイカストマシン	東芝機械	DC135J-T マルチインジェクションタイプ	1台
		DC135tEL	1台
アルミ溶解保持炉	TOKAI	NAK-10-20	2台
複合加工機	森精機	NT3200DCG	1台
タッピングマシン	ブラザー	TC-S2C	1台
ショットブラスト	ニッチュー	NFT-0-7(ステンレス)/ AM-8(ガラス)	各1台
5型ドリミングプレス	兼六技研/須賀機械	KPO-5型/TPV-5C	各1台
ボール盤	KITAGAWA		2台
3次元測定機	ミットヨ	Crysta-plus M544	1台
その他			多数

チャレンジする社風

2010年3月、当社は、経営革新計画の承認を得ました。本計画では、CAD/CAMを活用して高品質・低コスト・短納期の製品を提供することにより、多品種小ロット製品等の変種変量生産方式を確立して、他社を凌駕する製品づくりを行うことが狙いです。さらに、効率化により生じた設備の余裕時間を生かして、外注加工の内製化及びインターネットを介する受注拡大を目指しています。

3. 関係資産

永年にわたる誠実な仕事ぶりで培った信頼

代表者が永年にわたり取り組んできた不良品ゼロへの取り組みと、問題発生時の誠実な対応により、(株)東京計器をはじめとする通信・電子機器大手企業との安定した取引が確立しています。

外部専門家の経営支援

経営資源が不足するところは、それを補うために外部専門家のノウハウを活用しています。

これからの事業展開

当社はダイカスト鑄造を得意とし、多くのお客様から高い信頼を得ております。

今後は、最新式のCAD/CAMを駆使した切削加工を経営のもう一つの柱として育て、小ロット生産の変種変量にも対応できる生産体制を築き、お客様のご要望に添えてまいります。また、当社の財産である人財の教育に力を注ぎ、技術と知識を次世代へ継承してまいります。

1. 今後のビジョン

当社の経営理念にある“誠意と創意を持って良い製品の提供する”ために、以下の通り今後3年間のビジョンを掲げます。

- ・ 当社独自の品質基準（SQMS：Shinwa Quality Management System）の策定
- ・ 若手技術者の採用と育成
- ・ 目標 2013年8月期売上高2億円、営業利益10百万円

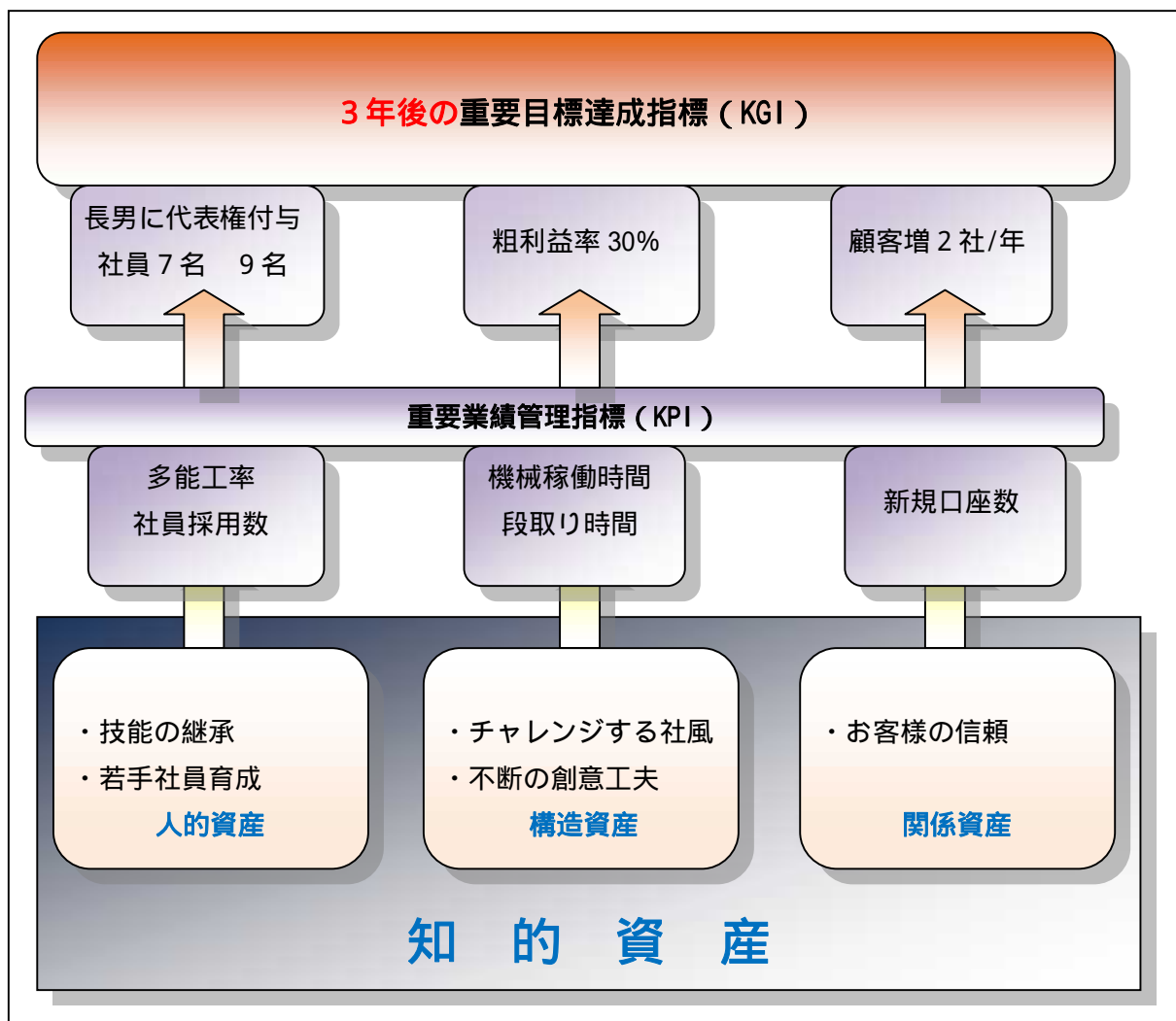
2. 戦略

- ・ CAD/CAMを利用して、設計段階からお客様のニーズを満たす企画提案型の営業を増やす
- ・ 既存のお客様との取引深耕（既存取引と異なる事業所・部門への展開）

3. KPIの設定

重要業績管理指標(KPI)を、次の通り設定します。

- ・**多能工率、社員採用数**・・・社員の技術力の向上を図るため、多能工化を推進します。また、技術承継のために、定期的なローテーションと新たな人材の採用を行います。
- ・**機械稼働時間、段取り時間**・・・当社の競争力を更に高めるために、不断の創意工夫によって更なる製造コストの低減を図ります。この合理化努力により、現在20%前半である粗利益率を、3年後には30%まで引き上げます。
- ・**新規口座数**・・・お客様の信頼を獲得して、取引先口座数の増加に努めます。



・本書ご利用上の注意

本知的資産経営報告書に掲載しました将来の経営戦略及び事業計画並びに付帯する事業見込みなどは、すべて現在入手可能な情報をもとに、当社の判断にて記載しています。

そのため、将来に亘り当社を取り巻く経営環境(内部環境及び外部環境)の変化によって、これらの記載内容などを変更すべき必要を生じることもあり、その際には、本報告書の内容が将来実施又は実現する内容と異なる可能性もあります。よって、本報告書に記載した内容や数値などを、当社が将来に亘って保証するものではないことを、十分にご了承願います。

この報告書に関するお問い合わせ先

有限会社伸和技研 代表取締役 溝口征彦

〒331-0069 埼玉県さいたま市西区湯木 2-50-2

TEL 048-623-9610 FAX 048-623-9609

e-mail mizo-shinwagiken@ion.ocn.ne.jp