

高良鍍金は、
品質管理にこだわり、
常に改善改革で進化し続けます。



知的資産経営報告書

2009年

高良鍍金株式会社

目次

◆	経営理念・・・・・・・・・・・・・・・・	3P
◆	社長からみなさんへ・・・・・・・・	3P
◆	事業概要・・・・・・・・・・・・・・・・	4P
◆	高良鍍金の歩み・・・・・・・・・・	6P
◆	価値創造・・・・・・・・・・・・・・・・	7P
◆	知的資産	
	人財育成がタカラです・・・・・・・・	8P
	高い技術力がタカラです・・・・・・・・	11P
	お客さまからのクレームがタカラです・・・・・	12P
	データ管理がタカラです・・・・・・・・	13P
	環境対応がタカラです・・・・・・・・	18P
	スピード対応がタカラです・・・・・・・・	19P
	危機管理がタカラです・・・・・・・・	20P
◆	将来ビジョン・・・・・・・・・・	22P
◆	KPI(重要業績評価指標)一覧・・・・・・・・	26P
◆	会社概要・・・・・・・・・・・・・・・・	27P
◆	知的資産経営とは・・・・・・・・・・	27P
◆	問い合わせ先・・・・・・・・・・	28P

経営理念

環境保全を大事にし、顧客に「安定」「安心」「安全」な品質を提供し続け、喜んでいただけるよう常に誠心誠意を尽くします。



高良鍍金株式会社
代表取締役
高 良 輝

社長よりみなさまへ

弊社は1945年「高良善吉」が創業し、当時の地場産業であった自転車部品をはじめ、ニッケルめっきと亜鉛めっきを中心に稼働。二代目「高良勝」では高度成長期に乗り、建築部品やプレス、自動車部品と業界問わず幅広く対応する中、時代の流れから、亜鉛めっきに特化し、亜鉛鉄合金めっき等も手掛けました。

やがて時代は品質重視の時代に入り三代目「高良輝」は品質追及と環境対応の3価クロメート処理に力を注ぎ、現在に至ります。

我社の加工するめっきは、グローバルな環境規制に対応しているだけでなく、近隣への環境配慮、廃棄物、燃料等、社内外問わずエコロジーに徹底した方向性で進んでいきます。

「品質」と「エコロジー精神」を追求すれば、自ずとコスト削減が見えてくると考えます。

そして、お客様に「安心の出来る製品」をご提供してまいります。

6価クロムから3価クロムに切り替わり、やはり次なる「ノンクロム」化へ向け、日々研究開発と次なる世代へクリーンな環境を残せるよう改善と改革をモットーに頑張っております。

高良輝

事業概要

『3価クロメートのみで稼動』私たち高良鍍金の誇りです。

高良鍍金は、3価クロメート専門の電気亜鉛めっき会社として、お客様に信頼を提供しています。

【加工対象品】

《用途》

めっき加工製品の主な用途としては、自転車のエンジンルーム、足回り、自転車部品、建築材料など、比較的水気を帯びる箇所に使用されている部品（防食性を必要とする金属パーツ）等に電気亜鉛めっき加工を施します。現在は、高良鍍金での加工製品の殆どはナット、ボルト、ワッシャー等です。その他、プレス品もあります。

《素材》

鉄素材全般にめっき加工が可能。塩化溶のため、鋳物も得意としています。

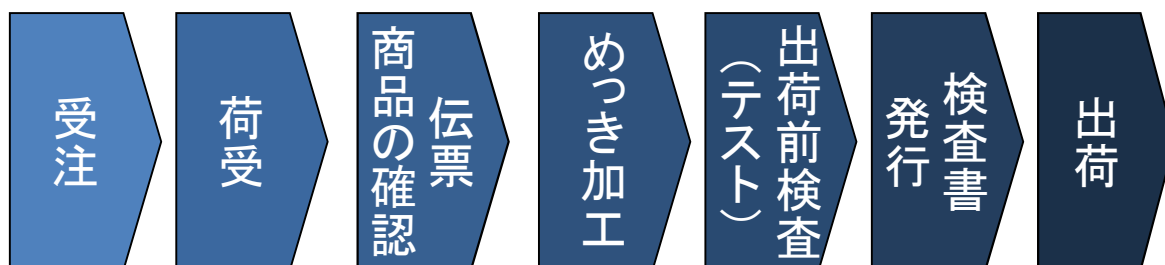


3価クロメート黒

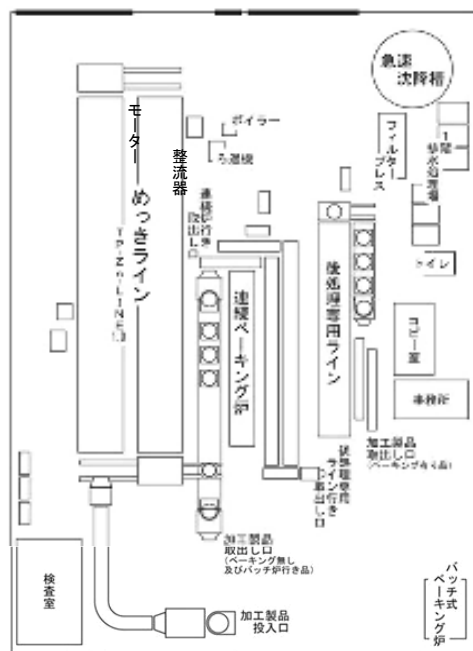


3価クロメート白

発注から出荷までの工程



高良鍍金では、荷受から翌日出荷を基本としています。



メッキ後の水素脆性除去処理をする熱処理釜です。最大1500kgの容量。少ロットにも対応可能。うえ、ガスと電気の切り替えが可能なハイブリッドシステム。



めっき仕上がり後、強制投入し、排出まで自動で処理される連続式ベーキング炉。最大3000kgの容量。冷却ゾーンから空バスケットリターンまで自動コンベアー制御で処理能力が格段にアップ。



生産性と多種多様な製品
に対応すべく、設備メー
カー、電気業者のご協力
により実現できた電気垂
鉛めっき(回転バレル)ラ
イン。



ベーキング処理品をクロ
メート処理するためだけの
後処理浴槽のみを備えた
自動ライン。
めっきラインの稼働を中断
することなく単独でクロ
メート加工処理が可能。3
価黒色クロメートもこのラ
インで対応。



メッキ槽の電流・電圧管理が1バレル毎に個別設定出来る為、めっき膜厚管理が更に向上。



1バッチ1整流器に加え、バレル一機一機、個別の回転速度に可変できるだけでなく、回転方向も自由自在。

高良鍍金の歩み

高良鍍金のこれまでの事業展開

めっき業界等の動き

創業期

1949年
電気亜鉛めっき、
電気ニッケルめっき事業にて創業

1981年
電気ニッケルめっき事業を廃止、
電気亜鉛めっきのみで稼動する。

自転車部品産業が、
海外シフトし、国内産
業が空洞化

成熟期

2001年～2005年
品質基準に対応するため、同社において
めっきライン設備のオートメーション化を
推進する。

世間で自動車事故等によるリコールが多発し、
ユーザーの品質意識が高まり、めっき業界においても品質基準の見直しが行われる。

転換期

2005年1月
事業方針の転換
『3価クロメート化成装置』で特許を出願
3価クロメートのみでの稼動を開始する。

ヨーロッパの環境規制
指令により、自動車・弱
電業界において、「6価
クロム使用禁止」の動
きが始まり、輸出品が
規制される。

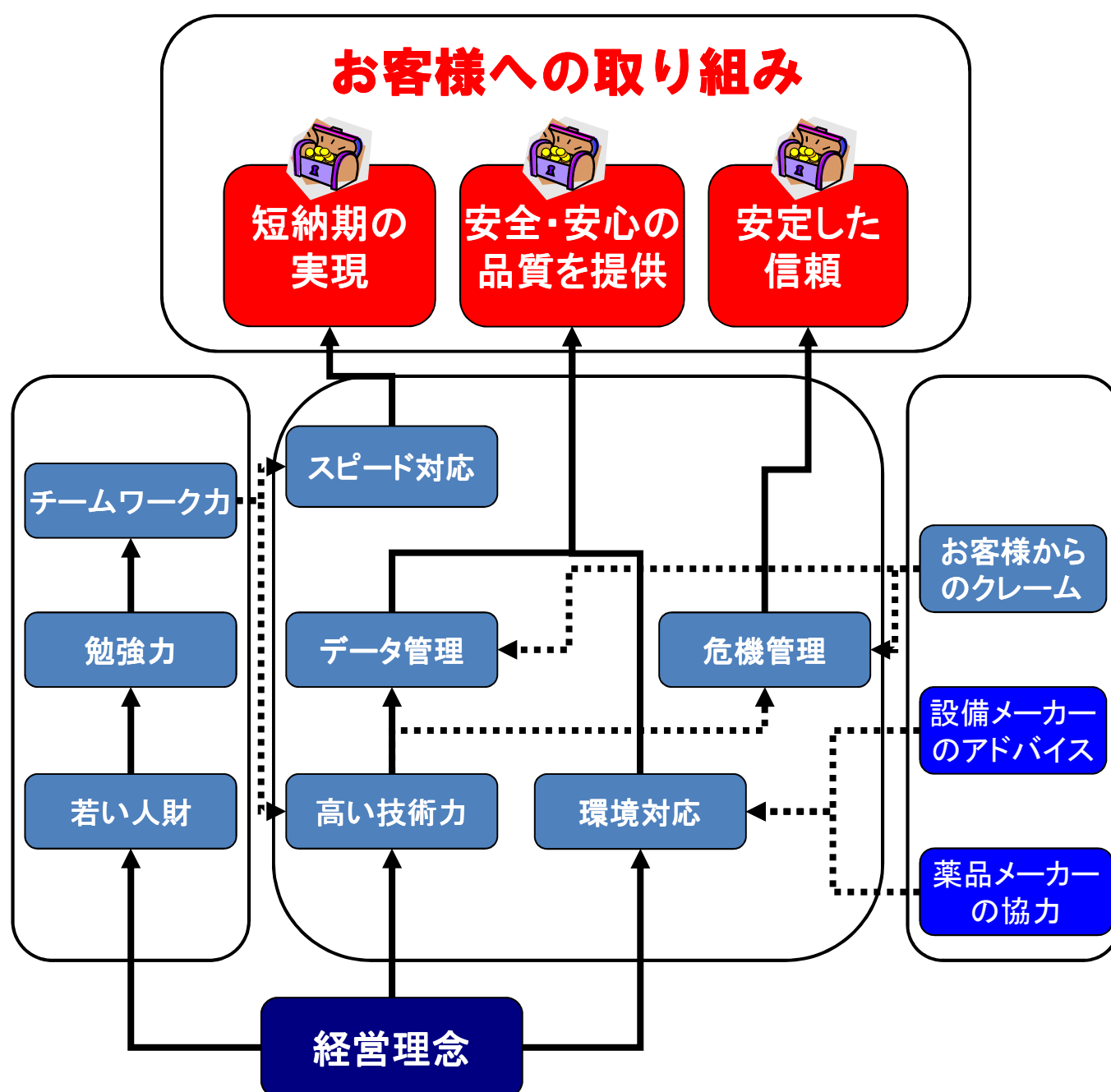
2007年3月
電気亜鉛めっき業界では未だ無い生産ラインとコンピュータ連
動による徹底した品質管理をはじめ、オートメーション化が進ん
だめっきラインを導入し、顧客業界にアピールすることを目的に、
経営革新計画の承認を受ける。

2007年5月
17時間稼動の開始

価値創造

高良鍍金の価値創造を生み出す仕組みです。

『経営理念と知的資産経営で、①安全・安心の品質の提供、
②安定した信頼、③短納期を実現しています。』



知的資産

人財育成がタカラです



若い人財

『吸収力・対応力・行動力があります。年輩者による現場教育で技術伝承もしっかりできています。』

高良鍍金では、従業員の平均年齢37.4歳。若いです。そのため、お客様からの様々な要望に、素早く対応し、従業員が一丸となって改善提案し、行動することができます。

しかし、若いことは、良いことばかりではありません。どうしても経験が不足してしまいます。そこで、高良鍍金では、年輩者がおり若い従業員へ教育することによって、知識・技術を吸収し、技術伝承もしっかりでき、経験不足をカバーしています。また、吸収力が高いからこそ、勉強力、チームワーク力を発揮することができます。

『平均年齢37.4歳』

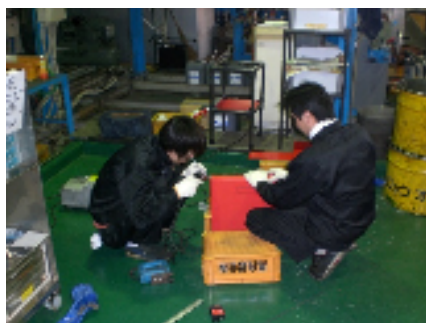
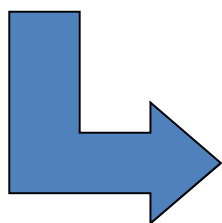


吸収力

対応力

行動力

お客様の要望に
お答えします。



年輩者による現場教育
で、経験不足をカバー

技術伝承

知的資産

人財育成がタカラです



勉強力

『薬品メーカーを招いての勉強会をしています』

高良鍍金では、お客様からの要望に応えるため、常に新しい知識を吸収しています。めっきに使用される薬品は常に進歩し、開発されています。そのため、薬品メーカーの担当者を2ヶ月に1回招いて、従業員全員で薬品の勉強会を開催し、従業員の全員で知識を共有しています。また、薬品だけでなく、めっきに関する品質改善等をテーマに、自社内で毎月勉強会を開催しています。



勉強会の開催実績

開催年月	テーマ	内容
2008年 8月	亜鉛めっきの基礎知識	めっきの歴史から、電気めっき、無電解めっき等のめっき全ての種類の紹介をはじめ、自社が手掛ける電気亜鉛めっきの基礎を学習。電気亜鉛めっき浴の種類と機能、特徴、必要性等を学ぶ。
2008年 9月	亜鉛めっき浴の管理	安定した液管理を行うための注意点、対応を学習。各薬剤の効能と添加比率を再確認し現状の管理を見直す。各液のメンテナンスから排水処理管理や規制を知る。
2008年 10月	現場での不良解決	前回までの講習を元にめっき不良の対策を学ぶ。これまでの不良品を例にあげ、原因と対策を再確認。管理に必要な知識と設備の改良、組み合わせを考案しあう。
2008年 11月	めっき関連付帯設備	めっき設備と管理装置の兼ね合い、様々な装置の形態や特徴等、自社以外の設備を画像や映像をもって勉強する。めっき加工ライン設備以外の排水処理設備や浄化装置等、最新機器を紹介。
2008年 12月	3価クロメートと環境規制の動向	2003年ごろからの欧州の環境規制を皮切りに始まった表面処理業界の環境負荷物質と規制内容を学習。それに伴う3価クロメートの管理と今後の業界動向である「ノンクロム」表面処理の現状。また、業界紙やインターネット情報から排水規制を学び、今後の国内外の環境管理動向を知る。
2009年 1月	アノードとカソードの仕組みと効果	電気めっきの電気の基本とされる「陰極」と「陽極」の構造を再確認し、効果を向上させる為の構造を当社がお世話になっている電気設備メーカーの技術者を招いての勉強会。薬剤メーカーの技術者との3社合同で陰極、陽極の理想を考える。
2009年 2月	6Sから始めるISO	ISO9000シリーズとISO14000シリーズの紹介。 取得へ向けての準備や意識を6Sが基本であることを周知させ、負担を感じさせない取り組みと持続を考えていく。

知的資産

人財育成がタカラです



チームワーク力

『チーム制による6S運動、ミーティングをしています』

高良鍍金では、チーム制で、従業員に対して責任と自信を持たせています。

チーム内で、6S運動の管理担当者を決め、めっき工場内を5つのブロックに分け、決められた期日内にブロックの6S運動を行っています。

また、毎日昼一番に、チーム内で、品質改善、納期短縮、新製品開発等のミーティングを行い、一人では解決できない課題を、チームワークにより解決しています。

『6S運動』

工場内を5つのブロックに分け
6S運動を実施

『ミーティング』

毎日昼一番にチーム内で
ミーティングを実施

【6S の定義】

2001.07.20

- ①整理・(Sort)
要るモノと要らないモノを区別して、
要らないモノを捨てよ。
- ②整頓・(Set in order)
要るモノが、直ぐに取り出せるよう
工夫せよ。
- ③清掃・(Shine)
常にゴミ、汚れ等をなくし、異常の点検を
容易化せよ。
- ④清潔・(Standardize)
3S(整理・整頓・清掃)を維持、管理せよ。
- ⑤しつけ・(Sustain)
自主的な活動を促す為に、決め事を守れ。
- ⑥安全・(Safety)
危険箇所を無くし、効率の良い作業場を
目指し、作業者の負担を軽減せよ。



知的資産

高い技術力がタカラです



伝説のスキル

『平面素材（ワッシャー等）へのめっき技術の伝統』

バレルめっきで、ワッシャー等の平面をもつ製品へのめっき及びクロメート処理加工は難しいとされていますが、高良鍍金は長年の研究の末、あみ出された自社開発の後処理専用ライン【特殊取得】で、自信をもってお届けできます。

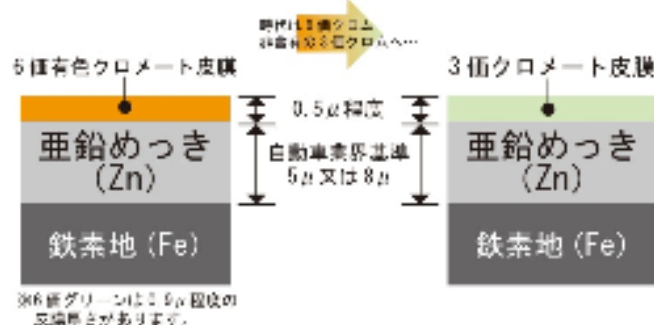
『バレルめっきの匠をめざす』

60年の歴史の中、バレルめっき技術のノウハウを活かし、常に研究し改革を起こしています。「バラつき」や「異品混入」があると言われるバレルめっきで、どこまで極めれるかが私たちの永遠のテーマです。

新しいスキル

『3価クロメートのみで稼働』

高良鍍金は2005年より3価クロメートのみで稼働。従来の6価クロメート処理を全廃し、RoHSやELVといった環境規制の厳しい輸出物へのめっき加工基準をクリアしています。



- ① 3価クロメートは、6価クロメートの様な高濃度な有害物質を含まない薬剤をもって、苛性皮膜が生成されています。
- ② 3価クロメートは、安定管理を必要とし、従来の6価クロメート管理の10倍以上もの設備投資や従業員の管理体制を要します。
- ③ 定期的な液分析や加工品からの有害物質検査も行います。
- ④ 耐食性は従来の6価有色クロメートの同等以上か、それ以上を発揮します。
- ⑤ 3価クロメートは、6価クロメートに比べ耐熱性が高く、300℃あたりまではクロメート皮膜のクラックがありません。

知的資産

お客様からのクレームがタカラです



お客様のクレームを書類にまとめ、原因を追究。直ちにお客様に改善対策を報告いたします。

お客様からの
クレーム

直ちに原因を追究。
お客様に対策報告



■■■■ 産業様

〒100-0001 東京都千代田区千代田 1-1-1
高良鍍金株式会社
Tel: 03-5555-1111
Fax: 03-5555-2222
E-mail: info@takara-plating.co.jp

不良品対策書

不良品発生	
品名	六角ボルト
Lot No	100-0001
お客様工番	100-0001-0001
発生ライン	1st Line
発生品数	100個
発生場所	1st Line
発生原因	1st Line
発生対策	1st Line

原因と対策

①-①の工程で
発生原因

②-②の工程で
発生原因

③-③の工程で
発生原因

④-④の工程で
発生原因

⑤-⑤の工程で
発生原因

⑥-⑥の工程で
発生原因

⑦-⑦の工程で
発生原因

⑧-⑧の工程で
発生原因

⑨-⑨の工程で
発生原因

⑩-⑩の工程で
発生原因

⑪-⑪の工程で
発生原因

⑫-⑫の工程で
発生原因

⑬-⑬の工程で
発生原因

⑭-⑭の工程で
発生原因

⑮-⑮の工程で
発生原因

⑯-⑯の工程で
発生原因

⑰-⑰の工程で
発生原因

⑱-⑱の工程で
発生原因

⑲-⑲の工程で
発生原因

⑳-⑳の工程で
発生原因

㉑-㉑の工程で
発生原因

㉒-㉒の工程で
発生原因

㉓-㉓の工程で
発生原因

㉔-㉔の工程で
発生原因

㉕-㉕の工程で
発生原因

㉖-㉖の工程で
発生原因

㉗-㉗の工程で
発生原因

㉘-㉘の工程で
発生原因

㉙-㉙の工程で
発生原因

㉚-㉚の工程で
発生原因

㉛-㉛の工程で
発生原因

㉜-㉜の工程で
発生原因

㉝-㉝の工程で
発生原因

㉞-㉞の工程で
発生原因

㉟-㉟の工程で
発生原因

㊱-㊱の工程で
発生原因

㊲-㊲の工程で
発生原因

㊳-㊳の工程で
発生原因

㊴-㊴の工程で
発生原因

㊵-㊵の工程で
発生原因

㊶-㊶の工程で
発生原因

㊷-㊷の工程で
発生原因

㊸-㊸の工程で
発生原因

㊹-㊹の工程で
発生原因

㊺-㊺の工程で
発生原因

㊻-㊻の工程で
発生原因

㊼-㊼の工程で
発生原因

㊽-㊽の工程で
発生原因

㊾-㊾の工程で
発生原因

㊿-㊿の工程で
発生原因

工場内の連絡
ボードに貼り、従
業員に徹底通知
しています。



知的資産

データ管理がタカラです



微細な不具合も絶対に見逃さない徹底した品質管理体制

高良鍍金では、品質向上に対応するため、工程記録、耐食性、めっき膜厚など細部にわたってデータ収集を行い、新しい従業員でも容易に対応できる設備にし、従来、勘と経験だけで行われていためっきの現場に徹底した品質管理体制を構築しています。

品質書類、工程記録

めっき加工品の耐食性

めっき膜厚の測定

溶出検査



自動PCログシステム

塩水噴霧試験

蛍光X線メッキ膜厚測定器 外部委託にてデータ作成



品質の標準化

優れた耐食性

一定しためっき膜厚

環境負加物質の排除

一括管理

『検査室』

検査専用の検査室を現場横に設置。データ収集から工程管理、テスト等々、完璧に近い検査プログラムを実施。万全の検査体制で、製品の徹底した品質管理を行っています。



知的資産

データ管理がタカラです



自動PCログシステムにより、多数の品質記録、工程記録を1バッチ毎に自動的にデータ管理しています。

[illegible]

知的資産

データ管理がタカラです



お客様に溶出検査の結果をこのように報告しています。

報告書

大鍍研第 0476 号

住 所 堺市堺区遠里小野町3-1-16	
依 頼 者	氏 名 高良鍍金(株) 様
依 頼 事 項	6価クロム分析
試 料	亜鉛めっき(3価クロム塩処理) ㈱ 製作所 ②19×10×12×1.5
	Lot No. 0902016 4 個
平成21年 2月16日 大阪府鍍金工業組合技術研究所長	
提出された上記の試料につき試験した結果、次のとおり報告します。	
〔試験結果〕	
試 料	6価クロム溶出量(μg/個またはμg/g)
亜鉛めっき(3価クロム塩処理)	不検出
㈱ 製作所 ②19×10×12×1.5	(定量下限値(0.22 μg/個または
Lot No. 0902016	0.014 μg/g)未満)
〔試料調整方法〕「EN 15205」に準拠した以下の方法で行った。	
試料(62.66 g)を200 mLガラス製トールビーカーに入れ、これに沸騰させた純水約80 mLを注ぎ、10分間沸騰させ、試料をろ過し、数回少量の純水を注いで洗浄し、放冷後、このろ液にさらに純水を加えて全容を100 mLにしたものについて吸光度を測定し、検量線より6価クロム濃度を求めた。その結果を表記の単位の溶出量に換算した。	
〔測定方法〕	
ジフェニルカルバジド比色法	
使用機器：日本分光㈱製可視紫外分光光度計 V-530 (測定波長 540 nm、光路長 5 cm)	
以上	

知的資産

環境対応がタカラです



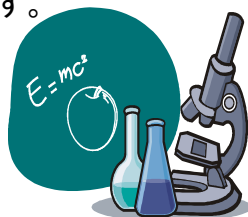
『人に優しく、地球に思いやり』、私たちは環境保全に真剣に取り組んでいます。

高良鍍金は、この大きな地球から見ると小さな、小さな存在かもしれませんが、しかし、地球を思う、地球を大切に考える心は、どんな大きな企業にも負けません。薬品メーカーの協力のもと環境保全に真剣に取り組んでいます。

めっき薬品

めっき薬品の分析 週1回

環境規制への対応として、薬品メーカーに協力をいただき、週1回めっき薬品の分析をしてもらっています。薬品メーカーとの協力体制により、安全、安心して、お客様に提供をしています。



排ガス対応

排ガス0%

排ガス0%の電気式フォークリフトを使用し、運搬においても環境保全に取り組んでいます。



廃水処理

PH 8 徹底した廃水管理

中和反応させ、PHを8基準で、廃水処理をしています。下水道局による濃度検査のほかに、民間の分析機関に依頼し、濃度検査を受けており、徹底した管理を行っています。



換気

工場内の換気も万全 浄化容量400m³

酸洗浄筒を設置し、工場内の換気も万全です。その浄化容量は400m³。常に、工場現場を清潔に保つで、従業員の6S運動にも活かされています。



環境対応

環境に対応しためっき製品の提供

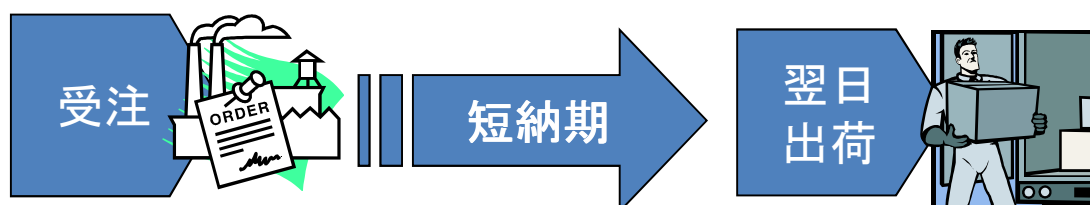
知的資産

スピード対応がタカラです



めっきラインを17時間稼動

『チーム制・良好な立地条件で、お客様の要望に素早く対応できます。受注から翌日出荷を基本としています。』



高良鍍金のめっき工場は、周りが工場に囲まれているため、従業員をチームに分け、17時間稼動を可能にしています。17時間稼動により、お客様からの要望にも素早く対応することができます。荷受から翌日出荷を基本としています。受注内容によっては、夕方の注文を翌日に届けることが可能です。

午前7時

午前0時



周りが工場に囲まれた立地条件



知的資産

危機管理がタカラです



天災管理で、常に安定した信頼を提供しています。

万全な停電、漏電、浸水の対策を行っていますので、常にお客様のご要望にお答えする体制でいます。

天災管理

『停電』

停電をした場合、従業員総動員で、即座に加工中の製品を安全な場所へ移動させます。お客様に確認後、再めっき加工をさせていただきます。

『漏電』『浸水』

30センチ以下の浸水は、漏電しない設備、電気配線を行っています。また、関西電気保安協会のサポートにより、漏電があってもすぐに連絡があり、対応してくれます。

そのほか、薬品が他に漏れないように、**漏洩防止壁**を設置し、お客様に継続した信頼をご提供しています。

安定した
信頼を提供

停電時のマニュアル

停電時の対応マニュアル



万が一の停電、浸水、漏電（火災）発生時の対応手順（漏電が停電の原因による場合は、安全な場所に避難し、火災発生時は火災警報器が作動するようにします。）

1. 停電発生時の対応手順

① 停電発生時は、作業中の製品を安全な場所に移動させ、お客様に確認後、再めっき加工をさせていただきます。
② 停電発生時は、作業中の製品を安全な場所に移動させ、お客様に確認後、再めっき加工をさせていただきます。
③ 停電発生時は、作業中の製品を安全な場所に移動させ、お客様に確認後、再めっき加工をさせていただきます。
④ 停電発生時は、作業中の製品を安全な場所に移動させ、お客様に確認後、再めっき加工をさせていただきます。
⑤ 停電発生時は、作業中の製品を安全な場所に移動させ、お客様に確認後、再めっき加工をさせていただきます。

2. 漏電発生時の対応手順

① 漏電発生時は、作業中の製品を安全な場所に移動させ、お客様に確認後、再めっき加工をさせていただきます。
② 漏電発生時は、作業中の製品を安全な場所に移動させ、お客様に確認後、再めっき加工をさせていただきます。
③ 漏電発生時は、作業中の製品を安全な場所に移動させ、お客様に確認後、再めっき加工をさせていただきます。

3. 浸水発生時の対応手順

① 浸水発生時は、作業中の製品を安全な場所に移動させ、お客様に確認後、再めっき加工をさせていただきます。
② 浸水発生時は、作業中の製品を安全な場所に移動させ、お客様に確認後、再めっき加工をさせていただきます。
③ 浸水発生時は、作業中の製品を安全な場所に移動させ、お客様に確認後、再めっき加工をさせていただきます。

4. 浸水発生時の対応手順

① 浸水発生時は、作業中の製品を安全な場所に移動させ、お客様に確認後、再めっき加工をさせていただきます。
② 浸水発生時は、作業中の製品を安全な場所に移動させ、お客様に確認後、再めっき加工をさせていただきます。
③ 浸水発生時は、作業中の製品を安全な場所に移動させ、お客様に確認後、再めっき加工をさせていただきます。
④ 浸水発生時は、作業中の製品を安全な場所に移動させ、お客様に確認後、再めっき加工をさせていただきます。
⑤ 浸水発生時は、作業中の製品を安全な場所に移動させ、お客様に確認後、再めっき加工をさせていただきます。

漏洩防止壁



ラインの周辺には、ライン中の薬液が全て漏洩しても社外に漏洩しない容積の防止壁が設置されています。

会社地面は道路から15cm上がっているうえに、漏洩防止枠は15cmあるので、30cm高くなっています。

知的資産

危機管理がタカラです



徹底した薬品管理・設備管理で、常に「安心・安全」を提供しています。

薬品管理、設備管理

『薬品管理』

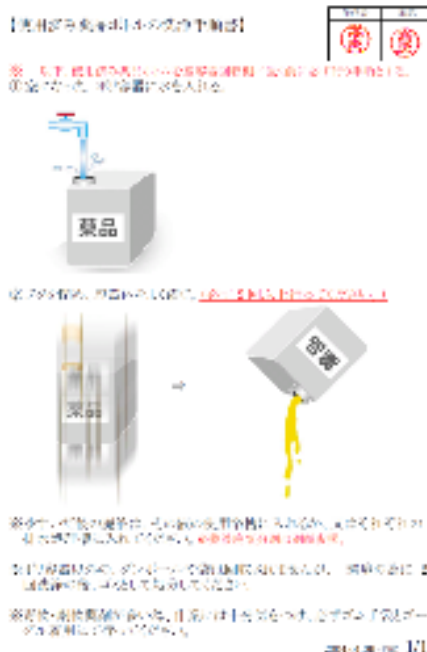
めっき加工には、非常に危険な薬品を取り扱います。そこで、高良鍍金では、下に示すような各種薬品の取り扱いマニュアルを作成し、従業員に薬品取り扱いを徹底させています。

『設備管理』

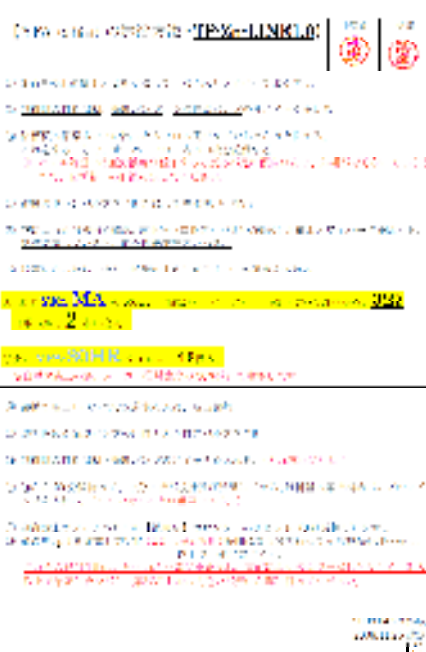
めっき加工には、設備のメンテナンスは欠かせません。そこで、高良鍍金では、下に示す設備管理チェックシートにより、毎日、週末、月末と設備内容に応じてチェックし、常に安定した状態で、設備が稼働できる状態にしています。

**安全・安心の
製品を提供**

使用済み薬品ボトルの洗浄マニュアル



YFA(3価白)の建浴方法マニュアル



設備管理チェックシート



将来ビジョン

将来に向けた事業展開



今後の事業展開

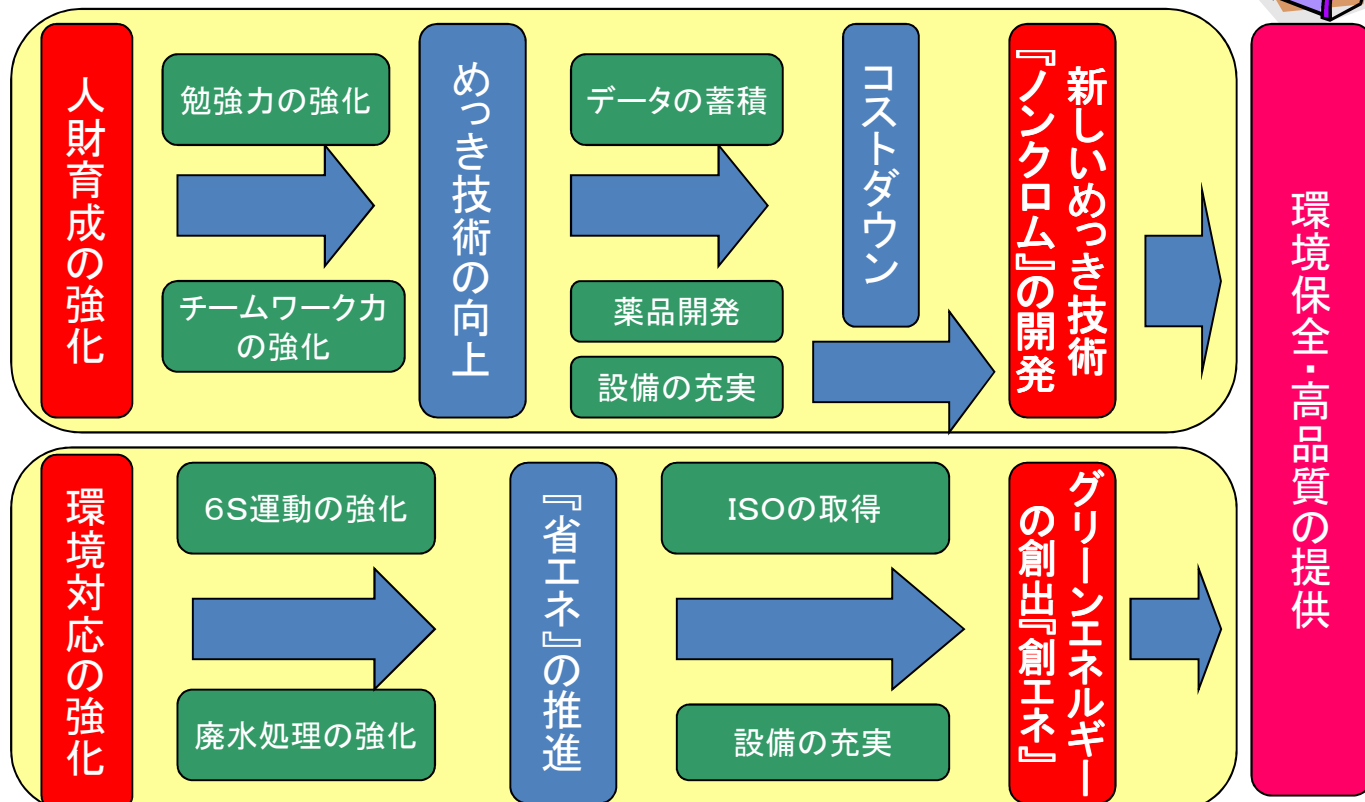
『次世代のめっき技術【ノンクロム】の先駆者となり、環境に配慮したグリーンエネルギーを創出する会社になります。』

高良鍍金では、これまで“6つの知的資産”を有し、とりわけ、3価クロメートに特化しためっきにより、お客様の信頼に应运ってきました。しかし、めっき業界における進歩は激しく、今では3価クロメートは多くの企業で取り入れられ、3価クロメートだけでは勝ち残っていきません。また、めっき業界は、今後、より環境に対応しためっき技術が求めてくると思われます。

そこで、これからの事業展開として、まず、人財育成を強化し、技術の向上を図り、また薬品メーカー、設備メーカーと協力をして、コストダウンを実現するとともに、今までの蓄積された知的資産を活用して、3価クロメートの次にくる『環境対応した次世代のめっき技術【ノンクロム】』を開発していきます。

また、今までの排ガス対応、廃水処理、換気などの『省エネ』を推進するとともに、ISO9001、14001の挑戦、設備の充実を図り、環境に配慮したグリーンエネルギー『創エネ』を創出する会社を目指します。

将来の価値創造



将来ビジョン

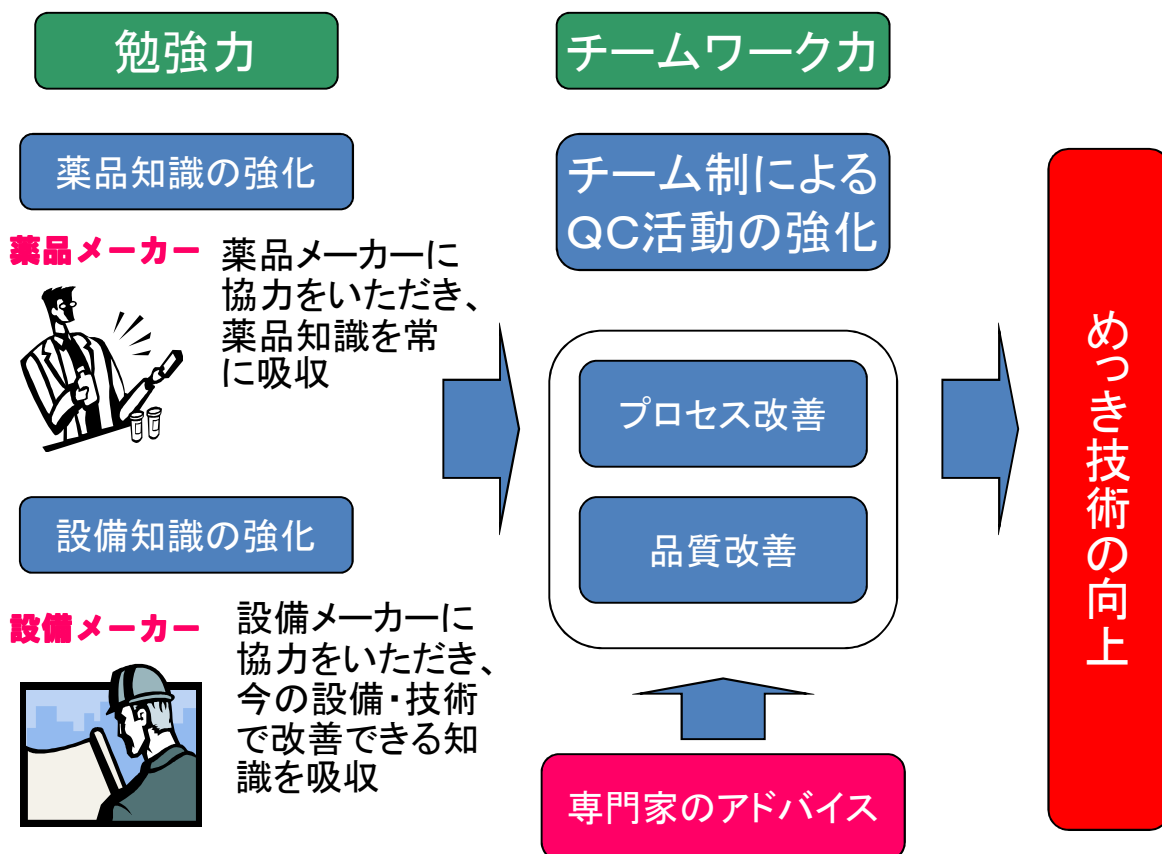
人財育成の強化



勉強力、チームワーク力を強化

『薬品知識、設備知識を強化し、チームワーク力で技術の向上に努めます』

これからの事業展開を考える上で、めっき技術の向上には、人財育成の強化は必要不可欠です。そのため、高良鍍金では、薬品メーカーの担当者を招いてのめっきに関する薬品知識の吸収を図るとともに、設備メーカーの担当者を招いて、今の設備・技術でお客様の提案をカタチにする方法等のアドバイスをいただき、知識を吸収していきます。そして、吸収した知識を、チームのQC活動に活かすとともに、専門家のアドバイスをいただきながら、プロセス改善、品質改善につなげていき、3価クロメートの技術やバレルでできる技術の向上に努めていきます。



将来ビジョン

新しいめっき技術の開発

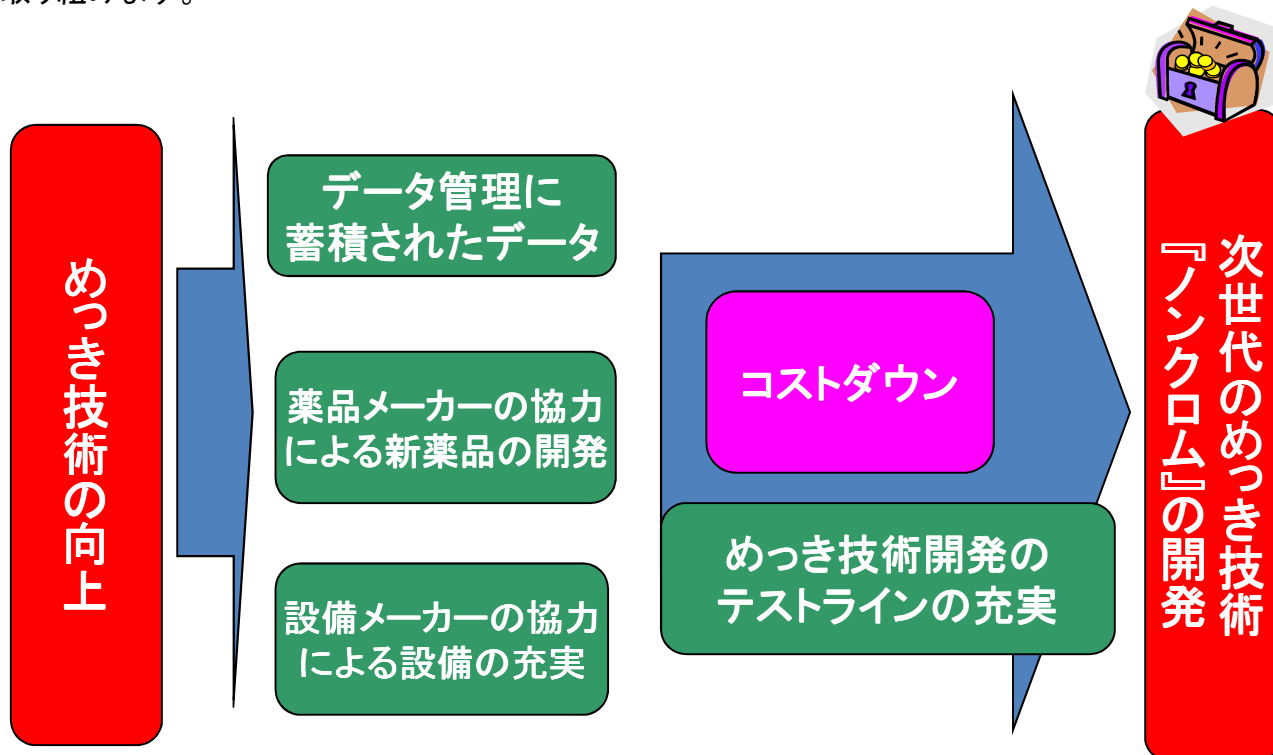


次世代のめっき技術を開発

『3価クロメートの次【ノンクロム】を考えます』

3価クロメートの技術は、めっき業界では広く浸透されるようになり、3価クロメートのめっきも価格競争が強いられています。価格競争では、大手企業などには太刀打ちできません。そこで、高良鍍金でも、今後の事業展開を考える上で、自社の知的資産を活用し、コストダウンを実現しながら、3価クロメートだけでなく、新しいめっき技術の開発に取り組んでいきます。

そのためには、自社のめっき技術の向上を図るだけでなく、薬品メーカーや設備メーカーの協力体制を強化することが不可欠です。薬品メーカーとの協力による新薬品の開発に励み、設備メーカーとのアドバイスを受け、新しい設備の導入に努めます。そして、今まで自動PCログシステム等の品質管理システムに蓄積されたデータを活用し、コストダウンの実現を図り、同時にめっきのテストラインを充実させ、3価クロメートの次にくる技術【ノンクロム】の開発に取り組みます。



将来ビジョン

グリーンエネルギーの創出



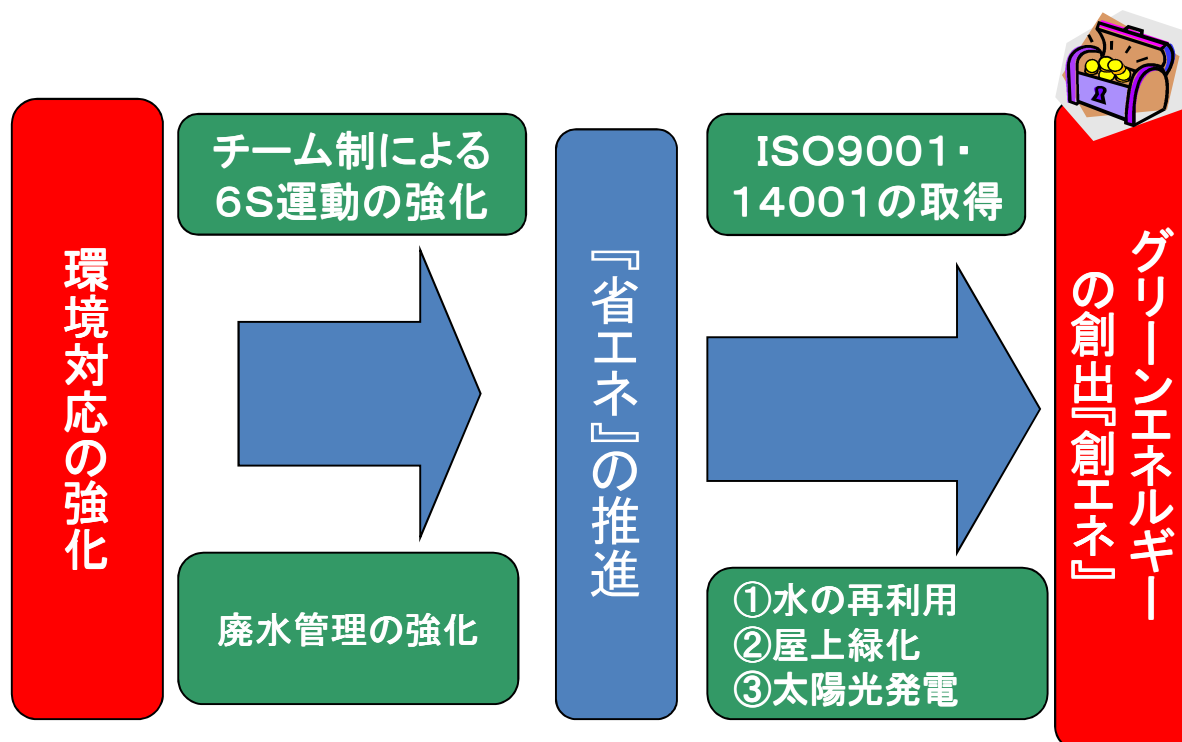
環境配慮型企业へ

『省エネ』から『創エネ』へ

今まで、高良鍍金では排ガス対応、廃水処理、換気などの環境対応に取り組んできました。今後は、より環境対応を強化し、『省エネ』に努めるとともに、単なる『省エネ』から環境に配慮したクリーンエネルギーを創出する『創エネ』へと取り組み、環境配慮型企业に成長します。

具体的には、チーム制による6S運動の強化を図るとともに、廃水管理の更なる徹底を図り、のPH基準の引き上げに対応し、『省エネ』の更なる推進に努めます。

そして、ISO9001・14001の取得に挑戦、また、①水の再利用、②屋上緑化、③太陽光発電に取り組み、グリーンエネルギーの創出『創エネ』を目指します。



KPI(重要業績評価指標)一覧

将来のビジョンを達成するために、下記のKPI(重要業績評価指標)を設定し、事業を展開していきます。

●人財育成の強化

1. 勉強力の強化(2009年度)

テーマ別勉強会の回数	薬品知識	年4回
	ISO	年3回
	ノンクロム	年3回

2. チームワーク力の強化(2009年度)

チームミーティング回数	年200回
従業員1人当たりの提案発表件数	年20件

●新技術の開発

1. データ管理(2009年度)

不良品対策書報告件数	年6件以下
------------	-------

2. コストダウン(3年後)

製造原価10%ダウン

3. テストライン(2009年度)

新技術開発のテストライン稼働回数	年80回
------------------	------

4. ノンクロムの開発

2010年度

●環境対応

1. 6S運動の強化(2009年度)

6S運動の実施回数	年24回
-----------	------

2. ISOの取得

ISO9001	2010年度
ISO14001	2012年度

3. 水の再利用(3年後)

水の再利用率	30%
--------	-----

4. 屋上緑化の実施

2012年度

5. 太陽光発電システム稼働

2014年度

会社概要

社 名	高良鍍金株式会社
設 立	1949年
資 本 金	1,000万円
従 業 員 数	9名
代 表 取 締 役	高良 輝
所 在 地	大阪府堺市堺区遠里小野町3-1-16
電 話 番 号	072-232-3265
フ ァ ッ ク ス	072-233-7570
U R L	http://www.takara-plating.co.jp/
敷 地	工場 742㎡ 倉庫 160㎡
建 物 延	工場 1,017㎡ 倉庫 142㎡

知的資産経営とは

「知的資産」とは、従来のバランスシートに記載されている資産以外の無形の資産です。企業における競争力の源泉である人材、技術、技能、知的財産（特許・ブランドなど）、組織力、経営理念、顧客とのネットワークなど、財務諸表には表れてこない、目に見えにくい経営資源の総称を意味します。

また、「知的資産経営報告書」とは、目に見えにくい経営資源、すなわち非財務情報を、債権者、株主、顧客、従業員といったステークホルダー（利害関係者）に対し、「知的資産」を活用した企業価値向上に向けた活動（価値創造戦略）として目に見える形で分かりやすく伝え、企業の将来性に関する認識の共有化を図ることを目的に作成する書類です。

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掲載しています。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。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、本報告書に掲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ないことを、充分にご了承願います。

支援者からのコメント

高良鍍金株式会社 代表取締役 高良 輝氏とは、2007年に経営革新計画認証取得のご相談以来ご支援させて頂いております。

経営革新計画においては、6価クロメートから3価クロメートへの完全切替えの英断と、その取り組みを元に自分で開発した、コンピューターソフトを生産ラインと連動させるという全く新しい仕組みを成功させました。

経営革新計画における高良社長の前向きな姿勢や、環境の変化を的確に把握し、それを踏まえた新しいビジネスモデルの構築は高く評価されるものがあります。

今回、「知的資産経営報告書」作成支援の中で、高良鍍金さんの持っている知的資産を洗い出した時に、高良社長の経営理念の高さや、それをベースとして人材育成、技術力の向上、精度の高いデータ管理、危機管理、協力企業との深いつながり等、豊富な知的資産が相乗効果を生み、顧客価値の創造につながっていることが分かりました。

高良鍍金さんは、3価クロメート専門の電気亜鉛めっき会社として積極的な活動をされていますが、長く3価クロメートの課題であった、メッキに新たな色を施す事にも成功しました。これはどこにもない技術であり、日ごろから積み重ねてきた研究成果のひとつであると言えます。

高良社長は、3価クロメートの次のテーマとして「ノンクロム」にチャレンジを行い、環境に配慮した新しいめっき技術の開発を進めています。その姿勢は若い従業員にも浸透し、勉強会やミーティングを開催しながら、社長と従業員が一丸となって技術力の向上に取り組んでいます。

今後も、高良鍍金の宝(タカラ)を大切に、人材育成や環境保全に向けためっき技術の向上・開発を続けていただきたいと思います。地域力連携拠点と堺商工会議所が応援している企業の一つです。

○作成支援者

地域力連携拠点事業 泉北地域支援センター

応援コーディネーター 中小企業診断士

森下 勉

応援コーディネーター 中小企業診断士

堀 昭男

堺商工会議所

中小企業診断士

首藤 知也

本報告書のお問い合わせ先

高良鍍金株式会社

〒590-0001

堺市堺区遠里小野町3-1-16

代表取締役 高良 輝

電話番号 072-232-3265

ファックス 072-233-7570

E-mail takap@xj8.so-net.ne.jp