

What's ?



Intellectual Assets-Based Management Report
2009

1. 社長から皆様へ	P 2
2. 経営哲学	P 3
(1) 経営理念	P 3
(2) 行動指針	P 3
3. 事業内容	P 5
(1) 安田金属が提供できること	P 5
(2) 各工程のご紹介	P 5
4. 過去から現在	P 7
(1) 安田金属ヒストリーの全体像	P 7
(2) ヒストリーの詳細	P 8
5. 当社の知的資産	P 10
(1) 知的資産の全体像	P 10
(2) 知的資産の詳細	P 12
①技術力を支える人材	P 12
コラム「B/Sでは測れない当社の宝物」	P 15
②匠の工夫	P 21
③納期対応力	P 23
④提案営業力	P 24
⑤信用力	P 26
⑥ネットワーク力	P 28
⑦ステキ資産	P 29
6. 現在から未来	P 31
(1) 今後の方針	P 31
(2) 今後の事業領域	P 31
7. 会社概要	P 32
(1) 会社所在地	P 32
(2) 沿革	P 33
(3) 保有設備	P 34
8. 問い合わせ先	P 38
(1) 担当窓口	P 38
(2) 知的資産とは	P 38
(3) 本書利用上の注意	P 38
(4) 本書作成協力者	P 39



社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在

当社の
知的資産

現在から
未来

会社概要

問い合わせ先

1934年に建築金物の製造から創業を開始して75年、時代の流れの中で建築金物からアルミニウムへと代わってまいりましたがアシバネマークに込められた創業者、安田誠一の思いは今も変わらず受け継いでいます。

弊社のロゴのアシバネマークは、ギリシャ神話の商業や貿易の守り神でもある“エルメス”が履いていたとされるサンダルをモチーフとして創業者がデザインしたものです。

チャンスの女神には前髪しかない、

チャンスを先取りせよ

お客様のために

飛ぶように走れ

との理念が込められています。

弊社の目標は **感謝の心** で安田金属と関わりのある全てのお客様、取引先様、協力外注様、社員、地元の方、同業他社の皆様が幸せになるということです。決して規模を大きくすることや利益拡大を目標にしません。

「常にお客様の立場で考える」

何をすべきか、また何をしてはいけないかが自然に見えてきます。

その上で、常に我々が出来る最大限のことをやる。それが私達の生きがいであり喜びです！

いついかなる時もぶれない、**信念の会社**です。



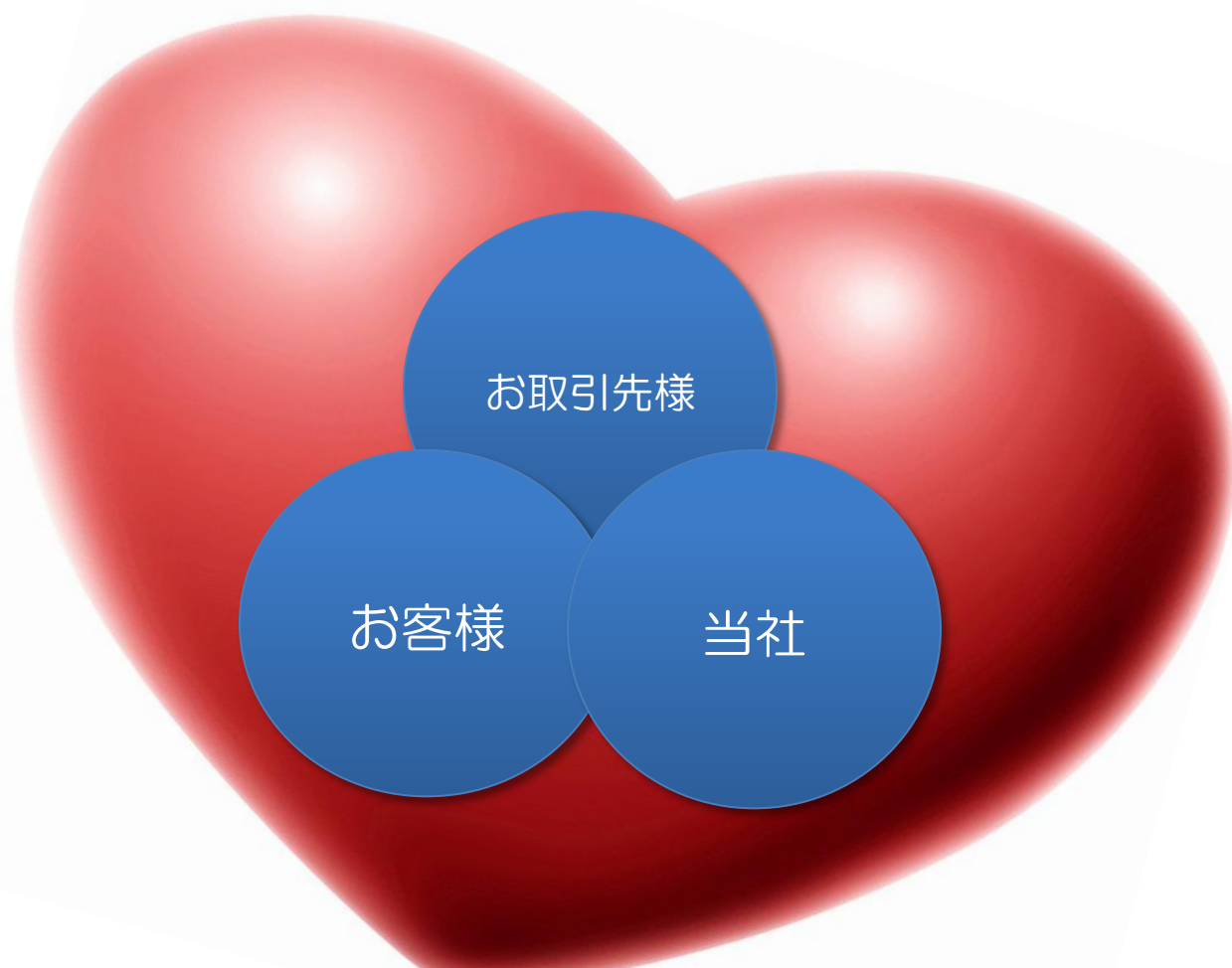
代表取締役 **安田 立明**

お忙しい中この報告書をお読み頂くお時間を頂き誠にありがとうございます。

平成21年12月12日
安田金属工業 株式会社

(1) 経営理念

**商いは利益ではなく、
幸せの輪づくり！**



**二人三脚、三人四脚で幸せを共有し
社会の発展に貢献**

社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在

当社の
知的資産

現在から
未来

会社概要

問い合わせ先

(2) 行動指針

感謝の気持ちを持って 行動します。



お客様の喜び！



匠の仕事！



**チーム
ワークを
大切にします！**



(1) 安田金属が提供できること

アルミニウムは我々の生活において 欠かすことのできない素材となっています。

そのなかで、**安田金属**なら

加工簡素化！

消費者に専門的知識がなくても組みあげられるノックダウン商品として

強度要求に強い！

酸化による劣化に強い特性を生かし、キッチン・トイレ・浴槽などの水回り商品として

ローコスト化！

切る！曲げる！ねじる！等加工が簡単。室内らせん階段や丸窓など、デザイン性を重視するものとして

装飾要求に強い！

見た目も非常に美しいので、オーディオパネルやTV枠等の家電商品として

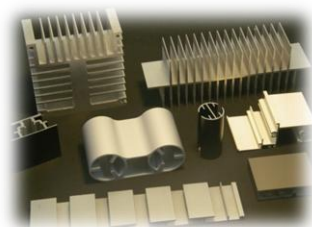
建材に強い！

長期間寸法が狂う事が少ないため、家財道具や建具の主材料として

そうか！なるほど！の発想力

ネジやビスを使わず穴あけ加工も要らないワンタッチ製品の開発として

アルミニウム押し出し製品は、軽く加工性に優れ複雑な形状も可能なため、その要求は増え続けています。当社では時代に沿った「高性能・高品質」にお応えするべく、高い技術力と結束力、そして満足しない向上心で邁進中です。お客様に選んで頂けるNO.1企業であるために今日も取り組んでいます。



社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在

当社の
知的資産

現在から
未来

会社概要

問い合わせ先

(2) 各工程のご紹介

アルミニウム型材の製造

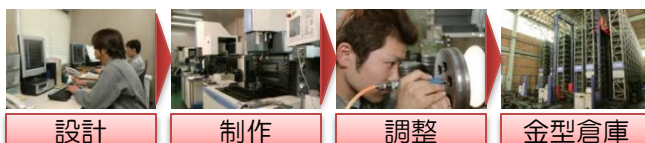
アルミニウム型材ができるまで



金型

高品質、高精度な金型で、お客様の満足度をカタチにします。

金型



設計

制作

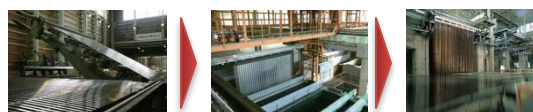
調整

金型倉庫

金型は断面形状寸法、表面性状等、製品の品質に最も影響を及ぼし、押出生産性、押出加工性にとっても、最も重要な工具です。設計から管理まで、徹底した品質管理でお客様のニーズに答えていきます。

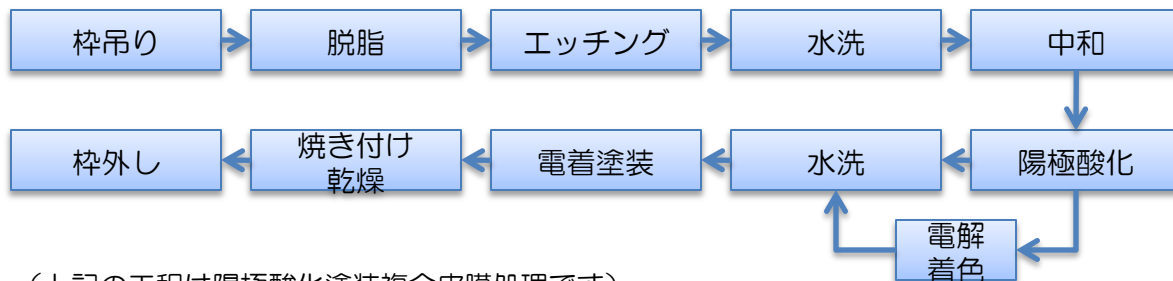
アルマイト処理

これぞ科学の結晶体！アルミに美しさと強さを与えます！



陽極酸化塗装複合皮膜の耐候性・耐蝕性・意匠性と多種多彩な色調性に優れたアルマイト処理を行っております。押出から表面処理までの一貫ラインで生産される製品は、自動化された機械設備と抗菌アルマイトなどの独自技術で高い生産性と安定した高品質を実現しています。

アルマイト処理工程



(上記の工程は陽極酸化塗装複合皮膜処理です)

社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在

当社の
知的資産

現在から
未来

会社概要

問い合わせ先

(1) ヒストリーの全体像

安田金属ヒストリー

1934年創業



我が社の心

お客様は どんな仕事においても1番大切な人です。
 お客様は 私達の為にはいるのではない、私達がお客様の為にはいるのです。
 お客様は 私達の仕事の邪魔をしてはいるではありません、お客様の無理難題に、感謝しましょう。
 私達の仕事はお客様の為にはいるのです。
 お客様は 電話をかけて下さる時は、私達の為にはいる事を下さっているのです。
 私達がサービスをするのは良い事ではいるのではない、当然のことではいるのです。
 お客様は 外部の人ではありません、私達の身内の人であります。
 お客様は 決して機械ではない私達と同じ感情と心を持つ合はれぬ通った生命の人間であります。
 謙遜を願わされたり、知恵比べをする相手ではありません。
 お客様は 何か必要であるが私達におしえて下さるものであり、私達はそれを提供することであり、また
 お客様は 私達の親切や応対や、礼儀正しさや、献身的な行動を受ける権利があります。
 お客様は 我が社の宝である、お客様は私達無しでも生きて行けるが私達はお客様無しでは生きていけない

創業そして

不況はチャンス

失敗の連続 でも諦めない



大手のやらないことをする

1966年就任



弱冠26歳
社長の改革
※現会長

2007年就任



さらなる可能性を求めて

社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在

当社の
知的資産

現在から
未来

会社概要

問い合わせ先

(2) ヒストリー詳細

創業当時の低生産性

昭和9年、現会長の父、安田誠一氏が会社を設立。「必死に働かなくても潰れない会社」という安心感から**生産効率の悪い会社**であった。また、社内の体制はというと厳しい経営状況の中でも組合の発言力は強く、毎年、当たり前のように**ストライキ**が行われている状況でした。



弱冠26歳の社長の誕生と意識改革

そのような状況の昭和41年、26歳の若さで現会長が社長に就任。

「日本一の給料とボーナスを払える会社にする」

ことを組合長に約束するとともに会社の信頼性を損なうストライキは行わないように要請。

この時期から**従業員に伝え続けた言葉**があります。



会社は、生産効率を上げることで、十分な給料が払えるようになる。効率を上げるということは、楽に仕事をするということでもある。人は得意な仕事をしているときは通常の3倍働いても頑張れる。しかし苦手な仕事であれば通常の仕事量でも苦痛である。つまり、**従業員個々の能力に合った仕事を任す**ことで生産効率は高まるはずであると・・・。そのためにも苦手分野を補完しあえるチームワークが大切となる。また当然のことながら生産ラインが止まれば生産効率は下がってしまう。ゆえに生産設備が故障しないように設備の保全活動が重要であると・・・。

このような言葉を常に現場に投げかけながら、従業員の意識改革を行っていきました。

不況はチャンス！アルミとの出会い



当時としては新建材のアルミサッシの登場により、安田レールの受注が10分の1まで激減していました。その穴を埋めるため、ラス（鉄板に切れ目を入れて引っ張って作る金網）の製造を開始。しかし、当社は、親会社の意向で自社で行う営業活動を禁止されていたので、能動的な事業を行えない状況にありました。そんな中、転機が訪れます。昭和43年、親交の深かった野村貿易株式会社さんからアルミ製造への打診があったのです。

当時のアルミ市場は、大手企業がアルミの押出を行っていましたが、需要に見合った供給が行えていない状況にありました。そのような理由で当社に白羽の矢が向けられたのです。当社としても現状を打破したい想いもあり、昭和45年アルミの生産を決断しました。製造設備も整い、「いざ押すぞ！」というときに戦後初のマイナス成長の大不況が到来。アルミの受注は激減し幸先の悪いスタートを切ることになりました。しかし、当時の社長（現会長）はこの不況を脅威ではなく、機会と捉えました。**「チャンス！不況だから売れる。」**と考え、行動に移しました。

親会社からの自立と、他社がしないことに取り組む

親会社と交渉し、販売禁止を解除。販売開始にあたって、お客様の声に耳を傾けることからはじめました。「今まで断られてきた仕事はありませんか？」と地道な営業活動を開始。**大手企業がやれない(したくない)仕事で、お客様が望む仕事を掘り起こすことに**全精力を傾けました。

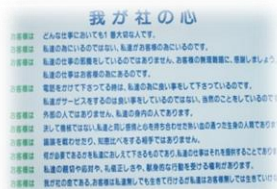


取引先に支えられて

しかしながら、大手がやれないことを、アルミ分野で後発組みにあたる当社ができるはずがなく、失敗の連続でした。そんな中で**助けてくれたのが取引先でした**。日本軽金属㈱に技術指導を受け、「ダイス設計、磨き、修正」などアルミに関する技術を蓄積。その後も日本軽金属㈱や野村貿易㈱から資金的な支援等を受けることで、岐阜工場を設立し、アルミメーカーとしての礎を築くことができました。

経営哲学の誕生

このような事業経緯から、お得意さん、仕入先さん、下請けさん、同業者、銀行、そして従業員を大切にする企業文化が根付いていったのです。当社は、同業者を敵に回しません。**「自社が得意なことは自社で行う」「他社が得意な分野は他社に任す」**その助け合いの精神で、お客様の要望にお応えすることを第一に考えて行動する経営哲学が誕生しました。



失敗の連続。でもあきらめない

当社では「技術的に難易度の高いもの」や「新しい技術を必要とするもの」の開発に取り組んできました。「先人の技術力から学ぶ姿勢」と「トライアンドエラーを繰り返す不屈の精神」により、技術力を蓄積。失敗を恐れず、**チャレンジすることを是とする企業風土**のもと独自の技術を磨いていきました。

営業体制の整備

お客様との接点となる営業部門の強化にも力を入れてきました。**「当社は、お客様の便利で頼りになる自社工場です」**という想いのもと、**お客さんの心を捉え**た営業を心掛けてきました。

さらなる可能性を求めて

以上のような取り組みを通して、現在の安田金属工業㈱が成り立っています。当社は、まだまだ成長途上だと思っています。今後は、2007年に就任した安田立明新社長のもと、さらなる**可能性を追い求めチャレンジ**してまいります！当社の挑戦に終わりはありません。



(1) 知的資産の全体像

お客様の価値を追求 するなかで辿りついた 当社の知的資産

頭で考えるな、心で考えよう

匠の力

技術力

提案営業力



信用力



人材力

納期対応力



ステキ資産

社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在

当社の
知的資産

現在から
未来

会社概要

問い合わせ先

以下は、当社のお客様の価値と知的資産です。

お客様の声



岐阜金属(株)
代表取締役 所様

顧客要求に対して応えるための努力を惜しまないトップの経営方針があるから



(株)カトノ
代表取締役 角野様

お付き合いしていくとトータルコストダウンに繋がるから



(株)サンレール
購買担当 宮島様

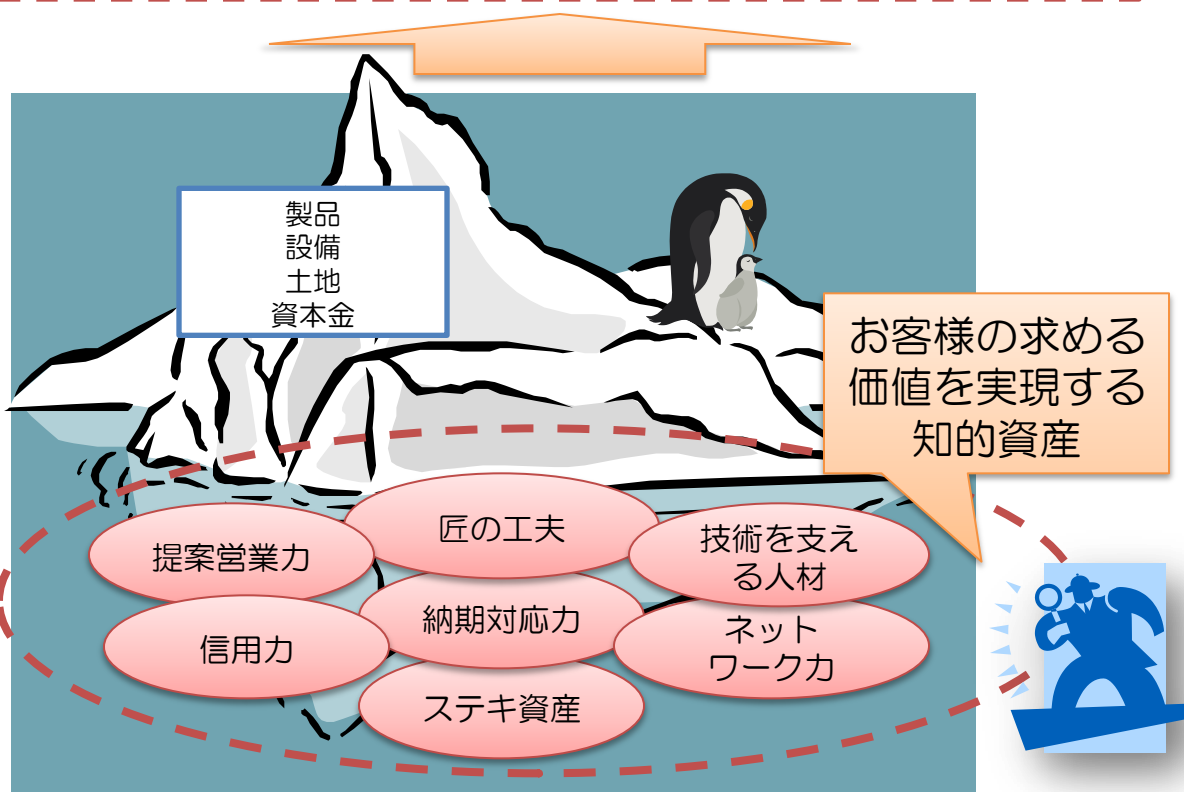
他社に比べて、ロット短納期が可能だから

困った時に頼りになるから

お客様の価値
(当社が選ばれる理由)

物的資産

知的資産



次ページ以降では、これらお客様の価値を生み出す源泉である個々の知的資産にスポットを当てて詳述いたします。

社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在

当社の
知的資産

現在から
未来

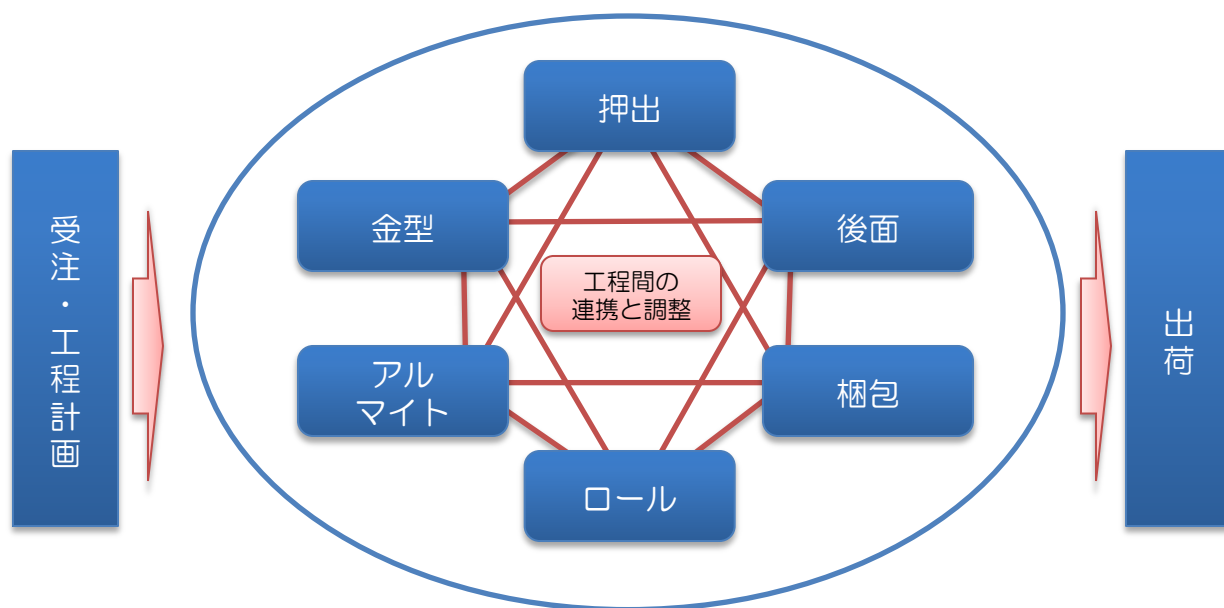
会社概要

問い合わせ先

(2) 知的資産の詳細

『継続は当たい前』

技術力は現在進行形
チャレンジこそ成功のカギ



匠の絆

高付加価値な製品の作り込みは、工程間の連携と調整があってこそ生まれるものです。次ページでは、各部署の技術的なこだわりを担当者からご紹介します。

社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在

当社の
知的資産

現在から
未来

会社概要

問い合わせ先

(2) 知的資産の詳細

大阪本社



経理
金子 彰一

御得意先様、仕入先様、あらゆる御取引先様に対して信頼に値する会計業務を心がけています



本社営業
大谷 寿

お客様に自分の工場だと思っていただき遠慮なく話がしていただけるような関係を心がけています

東京営業所



東京営業所
佐久本 佐助

お客様の家族になる覚悟で接し、要望事項に対して親身になり対応するようにしています。これは、社内・社外関係なく、一緒にパートナーとして出会ったのですから、同じ船に乗っているのと同じと考え接し、行動するように心がけています

岐阜工場、事務所



岐阜工場長
吹原 正一

お客様のニーズに対して無理難題に挑戦する気持ちを常に全社員が維持しています



営業部長
岡崎 登

顧客との距離感を少しでも解るよう努力し、言われたことのみをそのまま行うのではなく、その顧客の特徴を捉えタイミングも考慮した上で御返事、御提案を行うことを心がけています

お客様が遠慮せず
に何でも話をして下さる関係作りを心がけています



営業
岩田 知也



品質管理
長島 真人

『私たちがお客様に提供できるのは、単なる製品という物だけではない』の気持ちを忘れることなく、お客様の立場で考えています



計画
山田 道生

受注内容を全体で把握しながら、お客様の希望出荷納期にあわせた工程の組み方で工夫させています。短納期対策として、顧客重視の考え方でカードを発行から出荷までの進捗状況を理解して、ピンポイント出荷に心がけています

社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在

当社の
知的資産

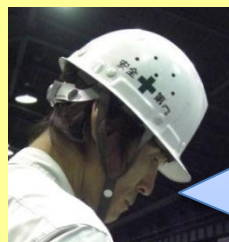
現在から
未来

会社概要

問い合わせ先

(2) 知的資産の詳細

金型設計・加工・調整



金型調整
担当責任者
岡崎 利博

金型が正確に仕上がっていないと後工程がスムーズに作業ができず、品質や納期等でお客様に迷惑をかけてしまいます。このようなことが無いように、金型を毎日調整し、試験押しを徹底することで、万全な状態で押出ができるようにしています

設計



金型不良率4%を目標に掲げ、少しでも生産効率を上げるために、金型調整の一員として努力しています



金型調整
青木 充

技術的なポイント

蓄積した情報と発想で、お客様の満足をカタチにします！

加工



技術的なポイント

自社でも金型を製作でき、設計で蓄積されたデータを反映し、短時間で精度の高い金型を作りだすことができます！

技術的なポイント

お客様のニーズに応えられるように約2万型のも及び金型を管理し、熟練した作業員の修正作業により、金型を最高の状態に維持しています！

調整

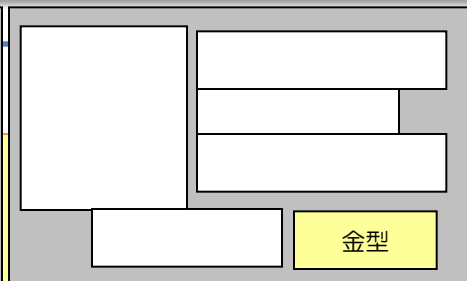


**金型約2万
型を管理**



金型倉庫

工場レイアウト



社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在

当社の
知的資産

現在から
未来

会社概要

問い合わせ先

コラム

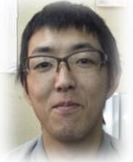
バランスシートのイメージ図

流動資産	流動負債
金型	固定負債
固定資産	資本

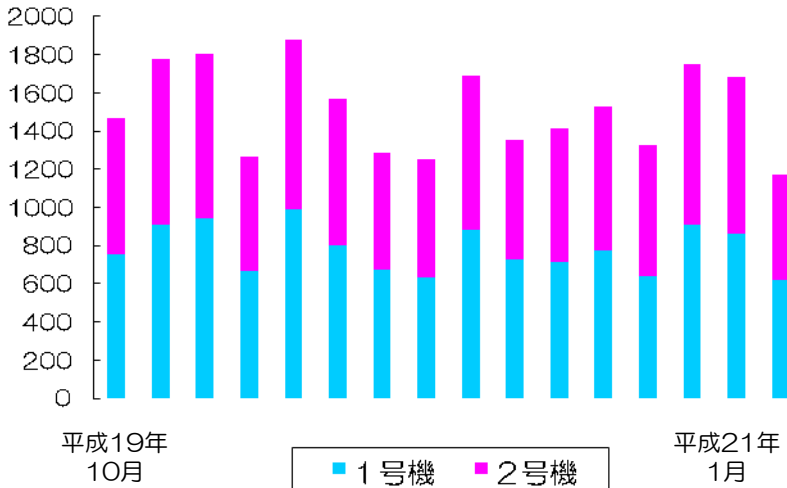
バランスシートに記載される簿価だけでは、その価値が正確に測れない資産があります！

それが当社の金型です！

金型の多くは償却済みの資産であり、その簿価は低いものです。しかし・・・



月別金型使用面数



約20,000の金型を保有しています。これらの金型は、必要な時に使用できるように維持、管理しています。

金型のコンディションを最良の状態に保つことで、製品の形状・表面の品質向上に役立っています！

バランスシート上では、目減りした資産である金型が当社の技術力を支える上で**重要な知的資産**となっています。

金型は、当社の**宝物**なのです！



社長から皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から現在

当社の知的資産

現在から未来

会社概要

問い合わせ先

5. 当社の知的資産① 技術力を支える人材

(2) 知的資産の詳細

製造1 (1. 2号機押出 後面ロール)



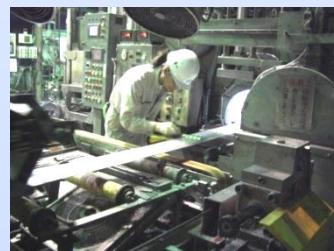
製造1
押出
宮川 昌樹

自分のレベルアップ
がお客様のためになり、
ひいては会社のため
なると信じて仕事を
しています



製造1
担当責任者
名和 洋一

常に品質の向上に努め顧客のあらゆるニーズに対応できる製造を心がけています



技術的なポイント

形状、表面状態に対しての、押出速度およびビレット温度での製品管理。全ての部署との連携により、高品質な製品の押出を目指しています。まさに匠の絆！！

技術的なポイント

常にデータを残し何でも直し
ちゃいます。熟練した技術と
直感で無理難題も解決します。
お客様の求める細かな形状ま
でしっかり出します！



設備管理
広瀬 知明

設備停止時間を極力少
なくし納期対応に貢献
します



いち早くその製品の悪いところを発見し、矯正場所を見つけ、製造用手配図面、手配書、今までの苦情情報を元に、製品の使用用途、表面部、仕様を加味して最適な矯正方法を考え作業しています

製造1 ロール 森川 英和

工場レイアウト

製造1 (2号機)

製造1 (1号機)

社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在

当社の
知的資産

現在から
未来

会社概要

問い合わせ先

5. 当社の知的資産① 技術力を支える人材

(2) 知的資産の詳細

製造2 アルマイト



製造2 課長
伊藤 道方

いつでもお客様の注文に対応できるように、日頃から設備管理に力を入れています。機械は故障するものと考え、故障する前に手を打つようにしています

工場レイアウト

アルマイト



製造2 アルマイト
担当責任者
柳川 和彦

納期を守って確実に製品がお客様に届くように努力しています



製造2
岡田 光平

お客様の所により製品が届くように、アルマイト処理液を最適な状態に管理しています

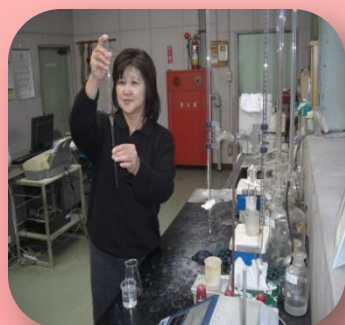
お客様が満足できる高い品質を維持するため、仕上がった製品の被膜、塗膜、色見等の検査を厳しく行っています



製造2
アルマイト
田邊 佐登史

技術的なポイント

陽極酸化塗装複合皮膜の耐久性・耐蝕性・意匠性と多積多彩な色調性に優れたアルマイト処理を行っております。押出から表面処理までの一貫ラインで生産される製品は、自動化された機械設備と抗菌アルマイトなどの独自技術で、高い生産性と安定した品質を実現しています！



社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在

当社の
知的資産

現在から
未来

会社概要

問い合わせ先

5. 当社の知的資産① 技術力を支える人材

(2) 知的資産の詳細

梱包

梱包指示書を活かし、お客様の様々なニーズに対応できるように心がけています



(有)宮野商事
梱包
代表取締役
宮野 啓子



(有)宮野商事
梱包
小川 敏

作業者一人一人が作業内容を100%理解し同じ意識を持って、顧客のニーズに答えられる作業をしています



(有)宮野商事
梱包
宮野 智也

みんなでフォローし合って最高の状態で製品が届けられるように梱包しています



(有)宮野商事
梱包
宮野 慎

いかに、お客様の必要なときに良い製品を入れられるかを、いつも考え、お客様に『仕入先が安田金属で良かった』と言われるに日々仕事をしています

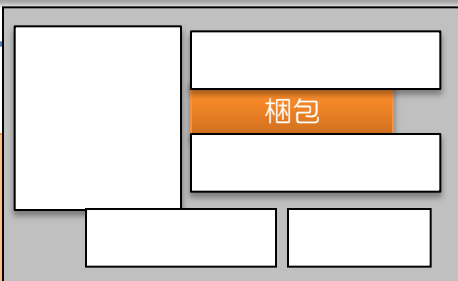


技術的なポイント

型ごと、取引先によって梱包方法が違うため、梱包指示書で全ての製品を管理。お客様に満足いただける梱包を提供しています！



工場レイアウト



社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在

当社の
知的資産

現在から
未来

会社概要

問い合わせ先

5. 当社の知的資産① 技術力を支える人材

(2) 知的資産の詳細

運輸

元気であること、礼儀正しいことに始まります。そして、リフト作業やホイスト作業での荷降ろしに際してもプロであることです。気さくに声をかけること、そして、聞く耳を持ちお客様のために何ができるかを考え行動することです



安金運輸(有)
安田 順一



安金運輸(有)
篠田 雅士

自社便（トラック）があるので急な出荷などにも対応できます。また、お客様のところへ自社が行くことで、営業間だけでなく現場サイドでのコミュニケーションがとれ、急ぎの型番などを営業や出荷に連絡することで、迅速な対応ができるメリットがあります

安全運転で
真心こめて
運びます



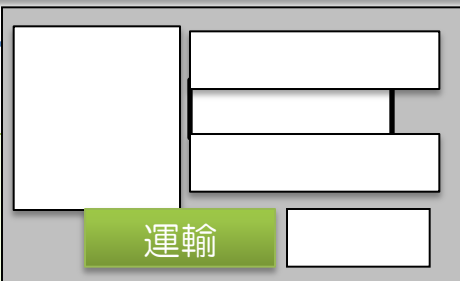
安金運輸(有)
増田 伸樹

技術的なポイント

自社の運輸は、7名中5名が運行管理者の資格を持っており、ほぼ全てのリフトを操作可能です。また、玉掛けの免許も持っています。当社の運送担当者は、荷物を運ぶことだけが仕事ではありません。お客様の声に耳を傾け、アフターケアを大切にする**第2の営業マン**なのです！



工場
レイアウト



社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在

当社の
知的資産

現在から
未来

会社概要

問い合わせ先

(2) 知的資産の詳細

つまり・・・ 細胞1つ1つが考えているのです

社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在

当社の
知的資産

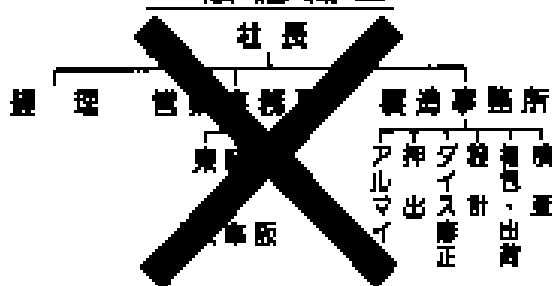
現在から
未来

会社概要

問い合わせ先

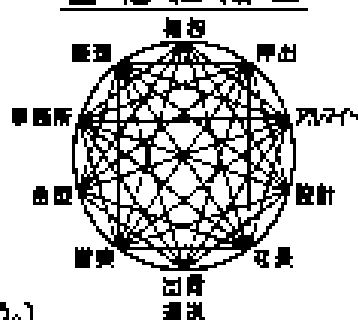
匠の絆

一般組織図



(互所一調部生産や方に商得し使しよう。)

当社組織図



(2) 知的資産の詳細

当社の工場は、歴史と ノウハウの詰まった宝箱です

①生産性を高めるための作業の見極め

生産性の
向上

=

**効率化を求める
作業機械化による自動化**

機械化をすることで、製品品質
の安定化、コスト削減、生産性
の向上を図ります

+

匠の作業

個々のお客様の要望に対応した
作業製品の検査など人ならではの
作業を行うことで、お客様の
満足度の向上を図ります

金型自動倉庫を使うこ
とで、金型の保管、管
理、入出庫がスムーズ
に行えます。

金型
作業

長年の経験と知識、勘により、
修正を行います。99%出来
上がってきた金型も、人の手が
加わることによって100%に
仕上げます。

自動切断機任意の長さにビ
レットを切断し、必要な本
数をヒーターまで運びます。

押出
作業

完全には自動化せず、押出した
製品の状態やその型に合わせて、
経験と技術を持って条件を変化
させ最適な押出を行います。

積込は自動積載機で自動
化し、製品の検査に重点
的に時間が取れるよう
になります。

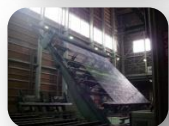
後面
作業

ノギスやスコヤ等を使用して、
図面通りの形状が出ているか、
人の目で判断します。

ロール作業製品の積降は
自動で行えます。

ロール
作業

製品の形状に合わせて器具を
付け替え、図面どおりの形状
に矯正するのは経験と知識を
備えた人の手です。

アルマイトラインは完
全自動化された設備で
す。

アル
マイト
作業

色調確認は機械化よりも目視
の方が確実なため、あえて自
動化せずに色サンプルと照ら
し合わせ、人が判断します。

梱包作業ラッピング機
等、機械に任せられる
ことは機械に任せてい
ます。

梱包
作業

クオリティ向上のために人
が一つ一つ丁寧に作業して
います。

社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在

当社の
知的資産

現在から
未来

会社概要

問い合わせ先

(2) 知的資産の詳細



②成長する工場

工場設備の操作性や作業性を高めるために機械設備のメンテナンスを徹底しています。そのことが工場を宝箱を言わしめる所以です。

月1回のメンテナンスで予防保全

30年前に製造された古い機械もありますが、修理補修を加えながら大切に使用しています。

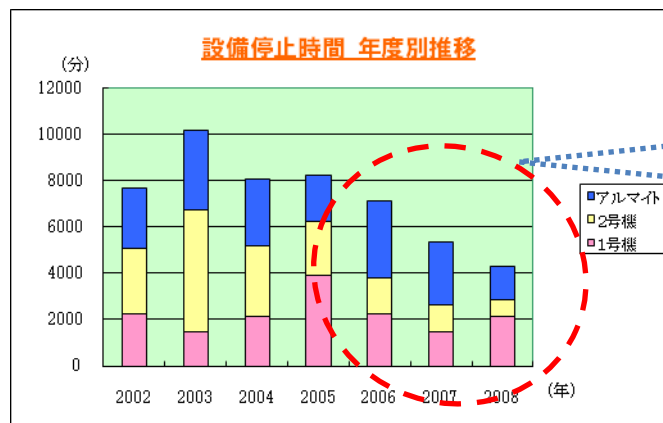
「社員と共に成長する工場」＝「成長し続ける技術力」そしてそれを支える合理化ノウハウ。

ある金融機関の方が、弊社の設備を見られて、型は古い旧車でしょうが、エンジンや足回り等隅々までチューンナップされたスポーツカーだと例えて評価して下さいました。

これからも、様々な顧客の要求に対応するため、今までよりさらに良い製造ラインを求め、日々進化し続けて行きます。



1970年製



予防保全など設備保全を徹底することで設備停止時間を大幅に短縮しています。

プラスアルファ
の準備



部品庫



予備部品の交換による修理

万が一機械が故障しても、早急に修理が行えるように、予備部品の管理も徹底しています。

(2) 知的資産の詳細

~納期対応のための3大要素~

①工程計画スタートダッシュ

短納期対応には瞬発力のある生産計画は欠かせません。例えば、生産ラインの効率を考え1週間先の製造工程を確定してしまえば、その間に入った注文は急ぎであっても後回しになってしまいます。これではお客さんが緊急に製品を必要とする場合に対応出来ません。弊社工程計画は、本当に必要な分だけを工程に組み込むことで、緊急に必要な状況がいつ来ても対応出来るような体制を取っています。

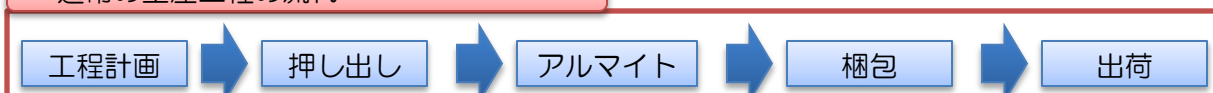
②製品の善し悪しはその場で判断

弊社の製造現場には、製品の不適合判断のための教育訓練を修了している作業者が各部署の各直に最低でも一人は必ずいます。製品の仕上りの良し悪しを品質管理の判断を仰ぐ必要が無く、各部署ごとにその場で検査し、判断出来ますので、仮に作り直しという状況になったとしても非常にスピーディーなフォローアップが可能であり、納期遵守に貢献しています。不良品を後工程に流さないことが納期遵守の秘訣です。

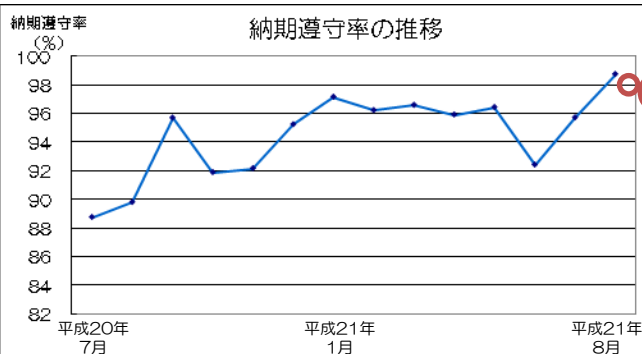
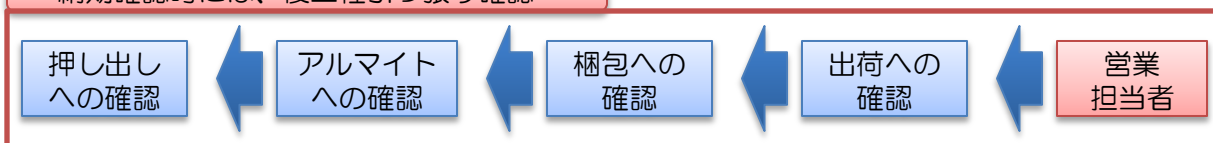
③とどめの後工程引っ張り確認

弊社では、まずはお客様の希望納期を御聞きし、納期最優先で各工程が自発的に納期遵守に努めます。それを可能にしているのが「後工程引っ張り」確認です。この様に工程計画に組み込まれ、納期が迫ってきた製品に対しては、後工程から前工程に製品の進捗状況を確認していく流れが自然と出来ています。

~通常の生産工程の流れ~



~納期確認時には、後工程引っ張り確認~



納期遵守率
98.74%
達成!

社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在

当社の
知的資産

現在から
未来

会社概要

問い合わせ先

(2) 知的資産の詳細



ノルマがない！？

じゃあ何のために…



社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在

当社の
知的資産

現在から
未来

会社概要

問い合わせ先



～営業現場でのひとコマをご紹介します～



つまり…

お客様の笑顔が 私達の喜びなのです！！



(2) 知的資産の詳細

チーム力を高める仕組み



おおっ?!とライバル社もビックリ?!

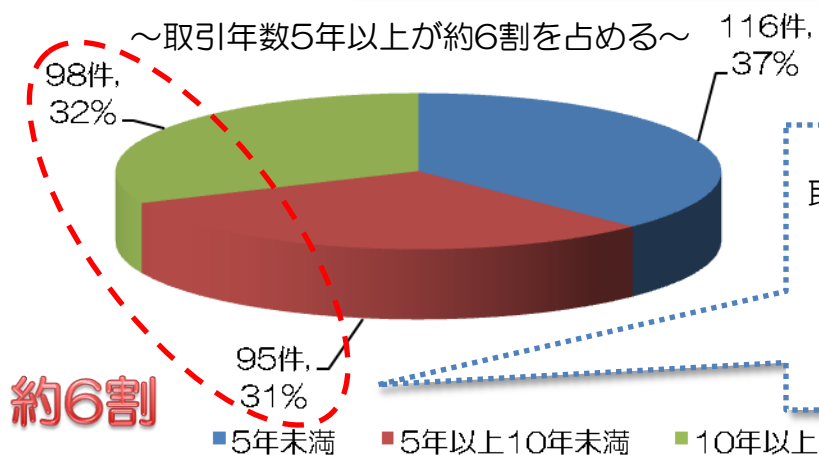
数値目標なし!!の営業会議??
議題は全て「お客様に喜ばれるためには」です!

何と言っても一枚岩!

面白い明るいチームです。
誰の仕事も自分の仕事として全力で取り組みます。誰が対応してもお客様に喜んで頂ける自信があります。「担当じゃないから関われない・・・」なんて答はうちのチームじゃあり得ません。



お客様の評価



取引年数5年以上のお客様が6割以上を占めています!
当社の営業スタンスをお客様が評価してくださっている証拠です!

社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在

当社の
知的資産

現在から
未来

会社概要

問い合わせ先

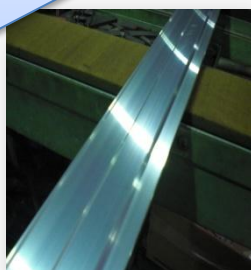
(2) 知的資産の詳細

①高付加価値製品実績(事例)

当社は、品質向上のための様々な取組みを徹底しています。そのひとつがISO9001に基づいた是正処置や予防処置です。問題が発生した場合の是正処置としては、問題の原因を徹底的に追及します。その上で、クレーム原因が機械的な問題であれば設備を改善し、作業的な問題であれば製造図面にコメントを加えるなどして作業者に注意を促します。



バフ検査の実施により、
隠れた不良も見逃さない

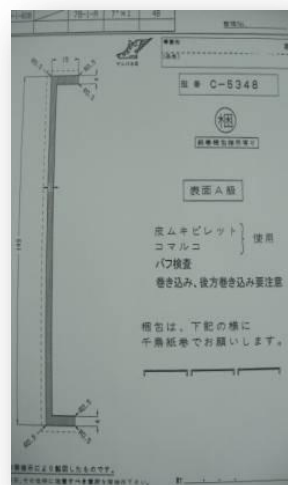


表面要求の厳しい製品対して行い、見えないものが見えるようになります。



<是正処置のため設備の改造を行った事例>

左はソーテーブルですが、スリップマーク対策のため、ローラーからベルトに変更。しかし、ベルトに変えたことにより製品に静電気が発生。そこで、除電紐を定寸ストッパーの後に取り付けて、静電気の発生を解消しました。



注意書きを行っている
予防処置の例

社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在

当社の
知的資産

現在から
未来

会社概要

問い合わせ先

(2) 知的資産の詳細

② トータルコストダウンの事例

当社は、製品の安売りは一切いたしません。それが長年守ってきた経営方針だからです。しかし、短期的には、競合他社よりも価格的に高くとも、長期的なお付き合いをしていただくことで、トータルコストダウンが可能だと考えています。例えば、お客様からの注文ロットを小ロット化し、必要な時に必要な量だけ納品することで、倉庫での管理コストを低減することが可能だからです。実際、当社の確実な小ロット・短納期対応により在庫を持たなくて済み、借りていた倉庫が必要なくなったという声をいただいています。

③ 困りごとを解決した事例 第二の営業マン 運輸の小野さんの場合

1

納品に来ました。あれっ？どうしました？

お客様

運輸：小野さん

2

寸法ミスで切り過ぎてしまったんや。どうしょ～

お客様

3

4

お客様のピンチやでー

そら大変や

計画

5

すぐに準備してや

製造1

金型

OK

製造2

梱包

6

ジャジャーン

7

ブーン

法定速度厳守！

8

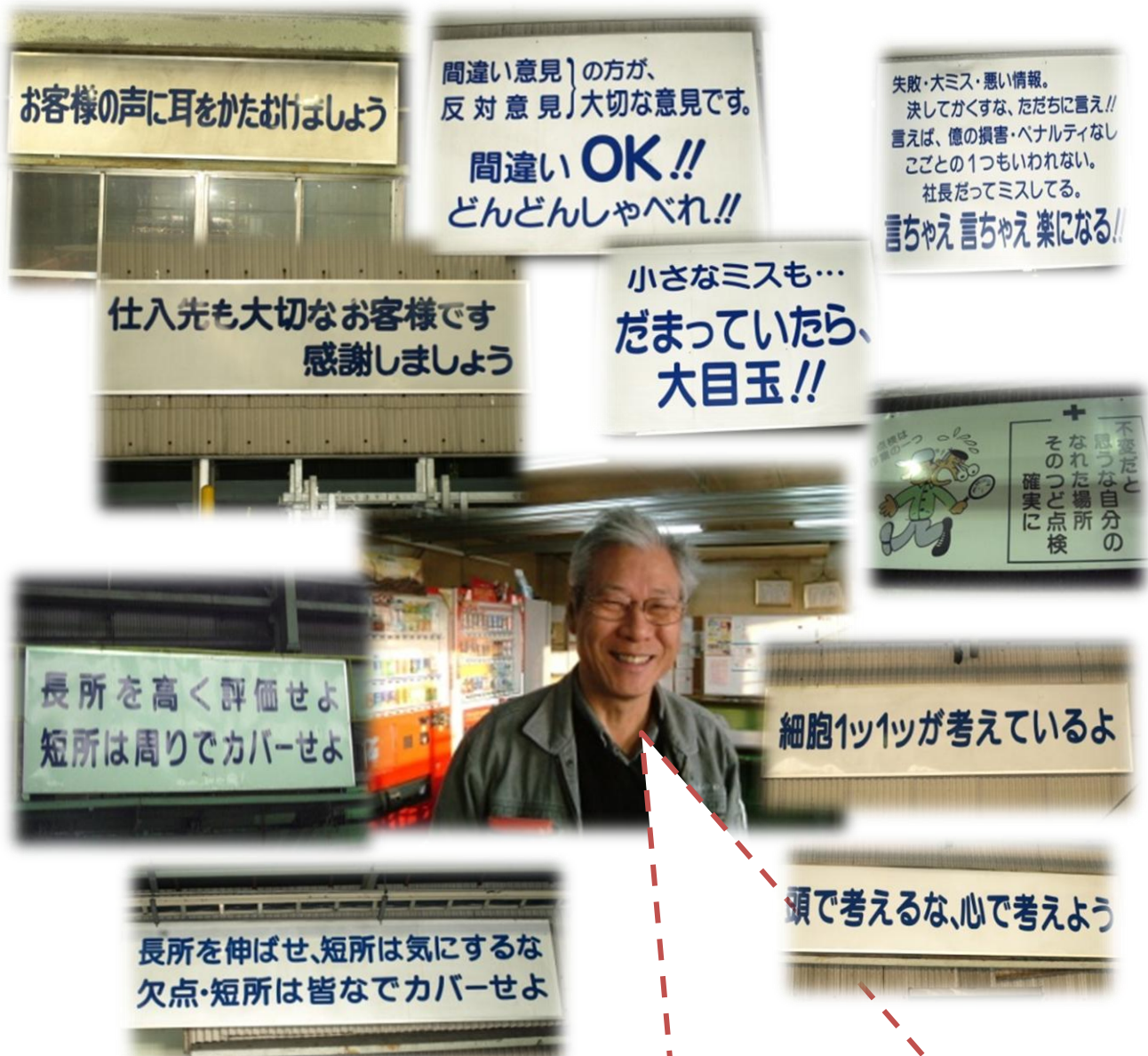
もってきました

早っ！これなら間に合うわ！ありがとう！！

お客様

(2) 知的資産の詳細

全従業員の考えを1枚岩にする ステキ資産をご紹介します



当社には、組織としての行動基準を定めた標語看板を多数作成し従業員の目に届くところに掲げています。

社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在

当社の
知的資産

現在から
未来

会社概要

問い合わせ先

(2) 知的資産の詳細

従業員は家族 「人が最も大切な資産だから」

楽

会社行事？

絆

年1回の研修旅行



アシバネクラブ BBQ



夏祭り

笑



誕生日には、会長からお祝いのメッセージとプレゼントが・・・。



誕生日ケーキのプレゼント
写真は設備管理課の広瀬さん



写真はイメージです。



誕生日の方を紹介

3直夜勤明け通信で誕生日の方々の紹介をしています。従業員は家族。その大切な人の記念日を会社として、お祝いしたいのです。

小学校の入学祝いには、会長からランドセルのプレゼントがあります。



ご家族からの感謝の声
会社よりランドセルをいただき、とても助かります。ありがとうございました。
製造1課 村橋夫人



ご家族からの感謝の声
会社よりランドセルをいただき、とても助かります。嬉しそうに学校へ通っています。本当にありがとうございました。
設備管理課 廣瀬夫人

社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在

当社の
知的資産

現在から
未来

会社概要

問い合わせ先

(1) 今後の方針

今後もお客様志向で物事を考え
行動し続けます！

そのためには

どのような変化にも対応できる
強い会社を目指します！

そのためには

社員との心
の繋がりを
大切にする

変化をチャン
スだと捉えて
行動する

諦めずに
前進する

(2) 今後の事業領域

お客様が望む分野で
大手企業が踏み込まない領域こそが
当社の事業領域です。

つまり

お客様の声に耳を傾け
新たな分野に挑戦し続けます！

7. 会社概要

(1) 会社所在地

創業：昭和9年
会社設立：昭和14年9月
資本金：7,680万円
決算期：毎年10月

役員：代表取締役会長 安田 耕
代表取締役社長 安田 立明
取締役 安田 芳子
監査役 安田 順一

営業品目：アルミニウム押出型材製造販売
アルミニウム押出型材表面処理加工

自社ホームページ

<http://www.yasudametal.com/>



大阪本社

大阪本社 〒542-0081
大阪府中央区南船場1丁目11番9号
長堀安田ビル7F
TEL 06(6262)0692代
FAX 06(6262)0697

東京営業所

東京営業所 〒101-0032
東京都千代田区岩本町1丁目12番1号
KM千代田ビル6F
TEL 03(5687)1661代
FAX 03(5687)4468

岐阜工場

岐阜工場 〒503-2122
岐阜県不破郡垂井町表佐2806-1
TEL 0584(22)3164代
FAX 0584(22)3167

埼玉配送センター

埼玉配送センター 〒344-0102
埼玉県春日部市西宝珠花619番地
TEL 048(748)1151代
FAX 048(748)1837

滋賀工場

滋賀工場 〒520-3223
滋賀県湖南市夏見842
TEL 0748-71-4731
FAX 0748-71-4732



岐阜工場



本社ビル

社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在へ

当社の
知的資産

現在から
未来へ

会社概要

問い合わせ先

(2) 沿革

	主な出来事
1934年（昭和9年）	安田合名会社平野工場として発足
1939年（昭和14年）	戸車レール製造
1939年（昭和14年）	安田金属工業株式会社（資本金15万円）に改組
1945年（昭和20年）	戸車レール専門工場として再出発
1963年（昭和38年）	メタルラス、組立スチール棚材製造開始
1965年（昭和40年）	資本金600万円に増資
1966年（昭和41年）	安田 耕 社長就任（現会長）
1967年（昭和42年）	鉄階段すべり止製造開始
1968年（昭和43年）	観賞魚用スチール棚製造開始
1968年（昭和43年）	リプラス製造開始
1970年（昭和45年）	資本金 2,400万円に増資
1970年（昭和45年）	アルミ押出機（1,500tプレス）設置稼働（大阪工場）
1972年（昭和47年）	岐阜工場用地8000坪取得
1973年（昭和48年）	アルミ押出機（1,800tプレス）設置稼働（岐阜工場）
1976年（昭和51年）	1,500tプレス、大阪工場より岐阜工場に移設
1976年（昭和51年）	資本金4,800万円に増資
1978年（昭和53年）	資本金7,680万円に増資
1981年（昭和56年）	東京営業所開設
1984年（昭和59年）	金型工場設置、研究開発室開始（岐阜工場）
1988年（昭和63年）	アルマイト処理設備装置稼働（岐阜工場）
1989年（平成元年）	安金運輸有限会社設立
1991年（平成3年）	金型自動倉庫稼働
1994年（平成6年）	製品自動倉庫稼働（入出庫自動化システム）設置稼働
1995年（平成7年）	埼玉工場稼働
1996年（平成8年）	抗菌アルマイト加工開始
1998年（平成10年）	ISO9001認証取得（大阪本社・岐阜工場）
2003年（平成15年）	ISO9001認証取得（東京営業所）
2005年（平成17年）	金型窒化処理装置設置稼働（岐阜工場）
2007年（平成19年）	安田立明 社長就任
2009年（平成21年）	埼玉工場を配送センターへ
2009年（平成21年）	滋賀工場稼働

社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在当社の
知的資産現在から
未来

会社概要

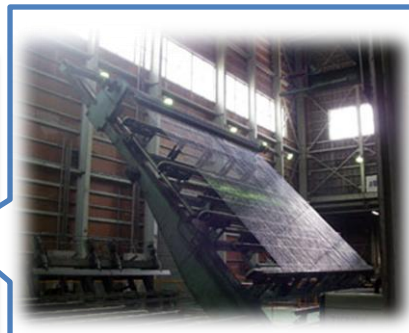
問い合わせ先

(3) 保有設備

工場の名脇役たち



アルマイト



エージング



後面



押出



社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在

当社の
知的資産

現在から
未来

会社概要

問い合わせ先

(3) 保有設備

①岐阜工場

設備名		保有台数	写真
押出プレス機	1800t (7インチ) 宇部興産1973年製	1台	
	1500t (6インチ) 日本鉄工1970年製	1台	
ビレットヒーター	400～510℃ 加熱時間2分	2台	
ダイスヒーター	515℃ 加熱時間3.5～4時間	7台	
エージング炉	205℃ 2.5時間	2台	
長尺切断機	T810型 切削速度 3000m/min	2台	
外削装置	O#2387 約60s/本	2台	
ストレッチャー	張力 196KN×800ST (20TON)	2台	
定寸切断機	門型自動走行型 定尺長さ: MIN 1500mm ~ MAX 6500mm	2台	
自動積載機	型材高さ: MIN 6mm~ MAX 130mm 積込幅: 有効 750mm 積込能力: 平均 26sec	5台	
金型自動倉庫	荷姿: 750W × 800L × 290H、MAX 1000kg AVE 800kg 保管量: 532 + 912 パレット	1台	
ロール矯正機	ベークライト 500～600枚	1台	
金型窒化装置	炉型式: 1室型インアンドアウト式 有効寸法: 460W × 360H × 460L 処理能力: 常用 135～270kg/バッチ: 最大積載量 300kg/バッチ 処理温度: 常用 500～600℃ 最高600℃	1台	

社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在当社の
知的資産現在から
未来

会社概要

問い合わせ先

(3) 保有設備

設備名		保有台数	写真
アルマイト設備	・方式/製品長さ 縦吊/L=3500~6220	2台	
	・余長 片側 70mm		
	・処理能力 30 t/日		
	・処理内容 二次電解着色・抗菌アルマイト・ アイボリーホワイト 他		
自動ラッピング機	RING MASTER型 フィルムサイズ: 200, 250mm × 270mmφ厚み: 12~40μ	2台	
型材養生ライン	能力 40m/min 1~6面貼り	1台	
自動出荷倉庫	荷姿: 625W × 6200L × 615H 荷重: MAX 900kg AVE 600 kg 格納量: 441棚 × 2セット	1台	



安田金属工業(株) 岐阜工場

社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在

当社の
知的資産

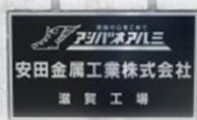
現在から
未来

会社概要

問い合わせ先

(3) 保有設備

②滋賀工場



設備名		保有台数	写真
押出プレス	1800t (7インチ) プレス	1台	
自動積載機	製品長さ: MIN 3600mm MAX 6200mm テーブル長さ: 46m	1台	
ビレット切断機	温度 420~530 時間 2分	1台	
ダイスヒーター	温度 500℃ 時間 2~4時間	1台	
ビレットヒーター	_____	1台	
ストレッチャー	_____	1台	
定寸切断機	定寸切断機 テーブル長さ 46m 製品長さ 3600mm~6200mm	1台	
エージング(T5)	温度 210℃ 時間 60分	1台	
ロール機	_____	1台	

社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在当社の
知的資産現在から
未来

会社概要

問い合わせ先

(1) 担当窓口

〒503-2122

設備管理 廣瀬 知明

TEL : 0584-22-3164

FAX : 0584-22-3167

MAIL : hirose@yasudametal.com

(2) 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あり、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。

よって、「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知識の共有化を図ることを目的に作成する書類です。

経済産業省から平成17年10月に「知的資産経営の開示ガイドライン」が公表されており、本報告書は原則としてこれに準拠して作成しています

(3) 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附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また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はないことを、ご了承ください。

(4) 本書の作成協力者

知的資産経営報告書作成プロジェクトチーム

製造1

押出 宮川 昌樹

営業

岩田 知也

リーダー

設備管理

広瀬 知明

金型調整

青木 充

安金運輸（有）

安田 順一

製造2

岡田 光平

（有）宮野商事

梱包 宮野 智也



監修：

本知的資産経営報告書の作成にあたっては、本書記載内容につき、その客観性を維持・向上させる趣旨から、次に掲げる専門家のご支援・ご監修を賜りました。

中小企業診断士

青木 宏人（あおき ひろと）氏

（登録番号404689）

社長から
皆様へ

経営哲学

事業内容

過去から
現在

当社の
知的資産

現在から
未来

会社概要

問い合わせ先



「ありがとう」

すべてのひとに