

# VE提案を積極的に展開し、顧客ニーズに合ったものづくりに挑戦

合資会社薄井電機製作所（東京都大田区）主任 薄井保則氏（JMC第48期）

昭和12年に通信機用バリコンの製作からスタートした薄井電機製作所は、昭和30年代後半よりシートメタル加工分野に進出。現在では東京都大田区の本社ならびに茨城県南東部に位置する玉造工場を製造拠点として、通信機・計測器の各種ユニットと電源用ロータリースイッチを主たる製造品目としている。

今回登場いただく薄井保則さんが入社したのは平成2年。茨城県玉造町に工場を新設するのに合わせてのことであった。現在

は、玉造工場において活躍中の薄井さんに、JMCの思い出、いま取り組んでいる課題、さらには将来の会社像などを語っていただいていた。

## 期待通りだった JMCのカリキュラム

後継に定型化した方程式はない。後継の形は実にさまざま。本誌ではこれまでに100名余の後継者の方々にインタビューし

てきたが、そこから浮かび上がってくるのはさまざまな試行錯誤を繰り返しながらも後継に真摯に取り組む若きリーダー達の姿であった。薄井さんも大学卒業後、父親の会社に入らず、都内の信用金庫に入社したという経歴を持つ。薄井さんは薄井電機製作所への入社を、後継への道を具体的に踏み出す重要なポイントと位置づけていた。それだけに生半可な気持ちでの「入社」はできなかったのである。今しかできないことをまずなすべきではないか。それが金融機関への就職であった。しかしながら卒業の時点で後継についてはしっかりと胸の中で決意を固めていたのである。それは次の言葉ではっきりしている。

「金融関係に就職を決めたのは、将来、会社を後継した時には借り方になる。その時に貸し方がどんな点を見るのかを知っておけば、役に立つという考えからでした」

短期間ながら肌で感じた金融機関での業務経験は薄井さんの大きな財産となったことは

間違いない。信用金庫に在勤5年目。薄井電機製作所入社時の機軸は意外にはやくやってきた。玉造工場の開設である。工場を立ち上げるという、後継者にとっては願ってもない「経験」と「訓練」の場ができたためである。

そしてJMCの受講は、入社して3年目の平成5年6月、30歳のときである。入社直後から受講の話が何度か持ち上がるものの、薄井さんが選択したのは工場の業務経験を積んでから受講する道であった。

3年目は業務を一通り掌握し、周囲を見回すことができる時期。明確な目的を持つてのタイムリーな受講となった。「現状の仕事の進め方を再確認することがひとつ。もう一つは、同じ金属加工業ながら私どもがあつた通信機や計測器とコンピューターや医療機器などとはどう違うのか、という情報収集面での期待。そして同業種の同世代の人達と話し合えるという楽しみがありました」（薄井さん）

実際のJMCは期待通りだったのだろうか。「期待していた以上の成果がありました。実務を経験してから受講したのが正解でしたね。実は積極的にVE提案して受注力を高めていくよう自社のシステムを転換させていたのですが、その目指す方向に間違いがないこと、理論的に把握できたことが最大の成果でした。カリキュラムは実務的な内容が多く、自分の経験と照らし合わせながらチェックできたのが収穫でした。VEを積極的に進める決意が固まりましたし、金属加工の世界はこんなに広いのかという認識で視野が一気に広がる満足のいく内容でした。そしてなによりも、後継者ということがよい刺激になりました」

同期の仲間とは、受講修了後も定期的に1～2回の会合を持ち現在も交流を継続中。情報交換だけでなく悩みを打ち明けあうなど交流の密度は濃くなりより深まって

いる。  
**提案型の企業として 厳しい時代を勝ち抜く**

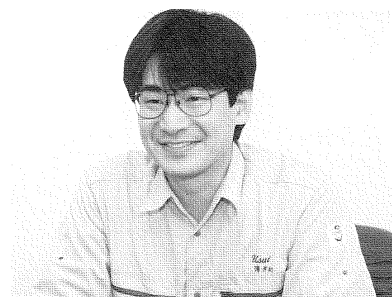
翌日納品など短納期対応と、表面処理から組立までの幅広い対応が同社の特徴。受注ロットも1個から数10個という典型的な小ロット生産ということもあり、社員一人ひとりが曲げ、溶接までをマスターする方式をとってきた。一物件を一人に任せる多能工方式が同社の基本的な生産システム。

それに加えて薄井さんが推進しているのが、従来から蓄積してきた熟練技術とNCTなどの機械技術を融合させてVE提案を積極的に推進し、受注力を高めてロット500個位までの生産に対応していこうというもの。仕様の変更などにも即座に対応する小回りの良さが同社の身上だが、これらの対応が受注に結びつき、着々と成果を上げている。

「即断即決。その場その場で真剣勝負であり、緊張もしますが、JMCでよく言われた、「固定概念を捨てろ」一方向から見ていたら全体像が見えない」という言葉を思い出します。厳しい状況の中で勝ち残るためには、お客様が要求している仕様を満たしながらいかにコストを押さえることができるか、アイデアあふれる提案型の企業であることの必要性を日々強くしています」

## ISO取得も視野の中に

薄井電機製作所が掲げるテーマは「早い、綺麗、正確に！」を追求する精密鋳金加工の職人集団」。しかし同社の場合、職人集団といっても、高度の管理体制に支えられた職人集団である。その証左はISO取得に積極的に取り組む姿勢に端的にあらわれてい



る。「ISO取得に向けて最も重要となる、意識づけ、意識改革から始めています。習慣づけをしていくなかで、段階を踏みながら自社に合ったシステムづくりをしています。現在は管理表等の整備をすすめているところです。品質を確実にクリアーしていく。そのためにも、基本となる金型の管理や手入れ、作業現場の整理整頓等の日常業務を再確認するのも重要なポイントと認識しています」

品質維持はすべてに優先する基本項目。基本の積み重ねによって実現するもの。ISO取得への取り組みがその認識を新たにさせている。

「時代の流れに合わせて電機部品製造からシートメタル加工へと仕事内容を展開させたように、常に時代ニーズに即応できる態勢をとっていきたい。積極的なVE提案、ISO取得による管理システムの整備も態勢を確立する重要な要素ととらえています」

確かな視点を持って薄井さんは着実に後継の道を歩み続けている。

■合資会社薄井電機製作所  
本社・工場：東京都大田区中央4-18-9  
玉造工場：茨城県行方郡玉造町若海929-17  
代表者：薄井保孝  
創業：昭和12年5月5日  
資本金：100万円  
社員数：13名  
事業内容：通信機器、計測器の各種ユニットのシートメタル加工・電源用ロータリースイッチの製作

