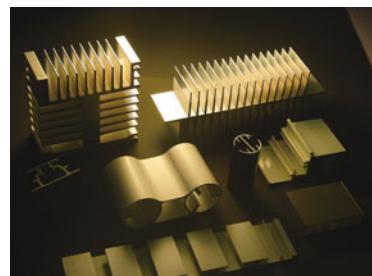


目 次

1. 社長から皆様へ	2
2. 経営哲学	3
(1) 経営理念	3
(2) 行動方針	4
3. 事業内容	5
(1) 安田金属が提供できること	5
(2) 各工程のご紹介	6
4. 過去から現在	7
(1) 安田金属ヒストリーの全体像	7
(2) ヒストリーの詳細	8
5. 当社の知的資産	10
(1) 知的資産の全体像	10
(2) 知的資産の詳細	13
コラム「B/Sでは測れない当社の宝物」	14
コラム「人材教育」	15
①技術力を支える人材	16
②匠の工夫	27
③納期対応力	29
④提案営業力	30
⑤信用力	32
⑥ネットワーク力	34
⑦ステキ資産	35
6. 現在から未来	37
(1) 今後の方針	37
(2) 今後の事業領域	37
7. 会社概要	38
(1) 会社所在地	38
(2) 沿革	39
(3) 保有設備	40
8. 問い合わせ先	44
(1) 担当窓口	44
(2) 知的資産とは	44
(3) 本書利用上の注意	44
(4) 本書作成者	45



1 社長から皆様へ

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80年以来、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がれています。

弊社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てはいません。

「常にお客様の立場で考える」

何をするべきか、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。

2013年12月19日

安田金属工業株式会社



安田金属工業株式会社

知的資産経営報告書2014

(1) 経営理念

商いは利益ではなく、 幸せの輪づくり！

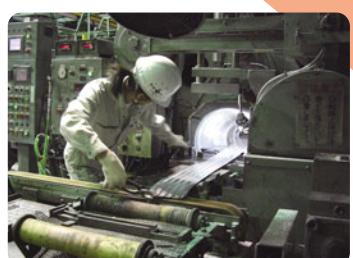


二人三脚、三人四脚で幸せを共有し
社会の発展に貢献

標語:失敗、大ミス、悪い情報。決して隠すな、ただちに言え！社長だってミスしている。言っちゃえ言っちゃえ、楽になる！

(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



社長からのご挨拶へ
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 事業内容

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

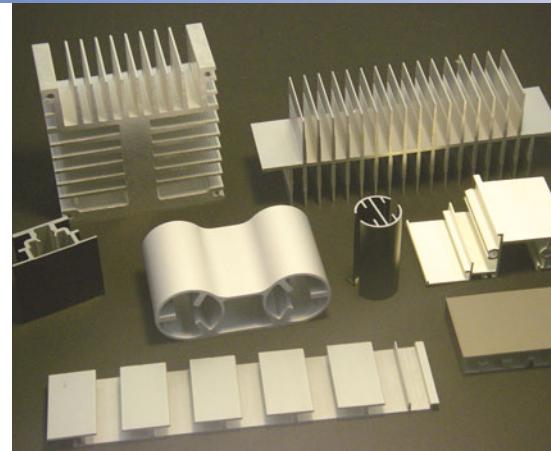
会社概要

問い合わせ先

(1) 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

強度要求に強い

ローコスト化

消費者に専門的知識がなくても組立できるノックダウン商品として

酸・アルカリの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

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

建材に強い

そうか！なるほど！の発想力

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

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

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

アルミニウム押出製品は、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。お客様に喜んで頂けるNO.1企業であるために今日も取り組んでいます。

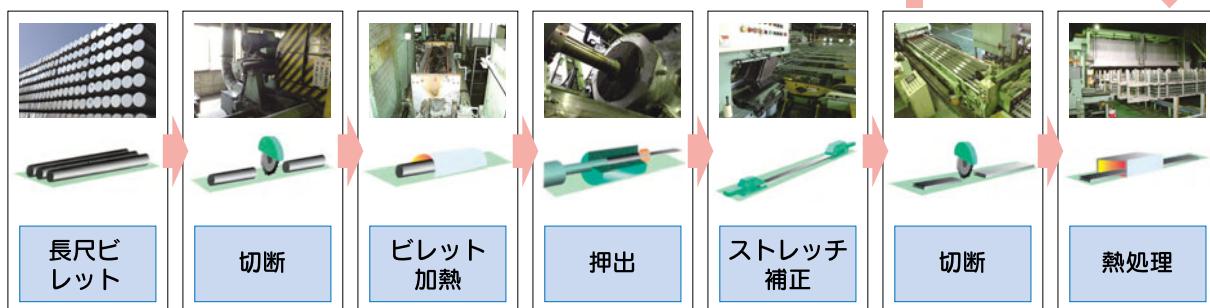
標語：仕入先も大切なお客様です。感謝しましょう。

3 事業内容

(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、お客様の満足をカタチにします。



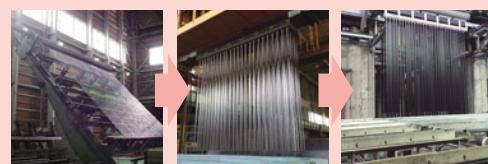
金型は断面形状寸法、表面性状等、製品の品質に最も影響を及ぼし、押出生産性、押出加工性にとっても、最も重要なパートです。

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応えていきます。

金型

アルマイト処理

これぞ化学の結晶体！
アルミに美しさと強さを与えます！



陽極酸化複合皮膜の耐候性・耐蝕性・意匠性と多彩な色調に優れたアルマイト処理を行っており。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

枠吊り → 脱脂 → エッティング → 水洗 → 中和

枠外し ← 焼き付け乾燥 ← 電着塗装 ← 水洗 ← 陽極酸化

(上記の工程は陽極酸化複合皮膜処理プロセスです)

4 過去から現在 ~当社の知的資産が確立するまで~

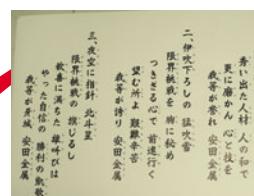
(1) ヒストリーの全体像

安田金属ヒストリー

1934年創業



創業そして



1966年就任



弱冠26歳
社長の改革

※現会長

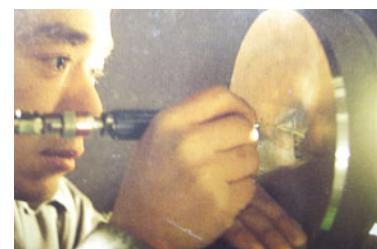
失敗の連続でも諦めない

不況はチャンス

さらなる可能性を求めて

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 私達の為にいるのではない、私達がお客様の為にいるのです。
お客様は 私達の仕事の部書をして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。
お客様は 私達の仕事はお客様の為にあるのです。
お客様は 電話をかけて下さってる時は、私達の為に良い事をして下さっているのです。
お客様は 私達がサービスをするのは良い事をしているのではない、当然のことをしているのです。
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ち合わせた熱い血の通った生身の人間であります。
お客様は 謙譲を厭わせたり、知恵比べをする相手ではありません。
お客様は 何が必要であるかを私達におしえて下さるものであり、私達の仕事はそれを提供することであります。
お客様は 私達の親切や応戦や、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 我が社の命である、お客様は私達無くても生きていけるが私はお客様無くでは生きていけない、



大手のやらないことをする

2007年就任



標語：我々の目的はお客様の満足です。お客様の心を察知しましょう。

4 過去から現在 ~当社の知的資産が確立するまで~

(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**生産性の悪い会社**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

そのような状況下の昭和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なると要請。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、楽に仕事をすることもある。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ハズであると…。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必要であると…。

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ましたので、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)様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。



安田金属工業株式会社

知的資産経営報告書2014

4 過去から現在 ~当社の知的資産が確立するまで~

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

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。**



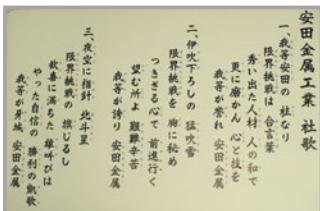
取引先に支えられて

しかしながら、大手がやれないことを、アルミニウム後発組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(株)様に技術指導を受け、「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(株)様や野村貿易(株)様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せ」**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、お客様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(株)が成り立っています。当社は、まだ成長途上だと思っています。今後は、2007年に就任した立明新社長のもと、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。

標語：明るく大きく、元気な声でいさつをしよう。

我が社の心

お客様は どんな仕事をおいても1番大切な人です。
お客様は 私達の会にいるのではない。私達がお客様の会であるのです。
お客様は 私達が社会の発展をしていくのではありません。お客様の発展を図るために、協働しましょう。
お客様は 私達が社会の発展を図るお手伝いをするのです。
お客様は 私達がサービスをするのは嬉しい事をしているのではない、自分のことをしているのです。
お客様は 私達がサービスをするのは嬉しい事をしているのではない、自分のことをしているのです。
お客様は 私達の人にはあります。私達の身内の人であります。
お客様は 洗濯を手代りでしない。私達と一緒に普段とおもなち合ひでござる。心地良きお風呂の水であります。
お客様は 説教をされたり、叱咤をされる様子ではありません。
お客様は 何が最も大事なのは私達の会です。私達の会はそれを重視することあります。
お客様は 私達の会はお手伝いして下さるものであります。私達がお手伝いを受ける権利があります。
お客様は なぜかの会である。お客様は私達がとても生きて行くことができる幸運を頂いています。

5 当社の知的資産

(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

匠の力



信用力

納期
対応力

人材力

技術力

提案
営業力



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

5 当社の知的資産

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。

お客様の価値（当社が選ばれる理由）

お客様の声



MINO(株)
代表取締役社長 杉本 伸二様

発注してから納品にされる日数が短いのが
、不良在庫や在庫過多にもならず、大変助か
ります。



当社の製品を使用したメガソーラーTM
MINOエナジー(株)様



(株)青井黒板製作所
取締役常務 青井 哲也様

安田金属工業さんは、「いつも我々顧客のこ
とを第一に考え、社員一丸でサポートして
くれる」そんな会社です。



近畿アルミニウム(株)
秀崎 兼一様

いつも親身に自分たちの事の様に、一緒に
悩んで頂き助けて頂いております。私ども
は特注品を扱うことが多いことから小ロット・
短納期対応が大変助かっております。

標語：楽しくふれあい、お互いに励まし、共に喜びあおう

5 当社の知的資産

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

お客様の声



(株)西山金属
代表取締役社長 鎌塚 稔様

納期対応が非常に良く、欲しい製品が必要な時に、必要な分だけ手に入り助かっています。

安田金属工業様にはいつも大変お世話になっております。コメントということで、少し話はそれますが…私は現在東京の晴海というところに住んでおります。2020年の東京オリンピックのメイン会場になる場所で、近所では選手村やスタジアム等の開発が始まりました。

また、歩いて数分のところには「もんじゃ街」として有名な月島があります。友人やお客さんがいらっしゃると時々お連れするのですが100店以上のお店があり昔ながらの路地や家屋とともにとてもいい感じの街です。

このもんじゃ焼き…ご存知だとは思いますが、そばが入った小麦粉と汁の半液体状に肉や野菜を入れ、鉄板で焼いてみんなでへラでつづきます。シーフードや明太子、カレーといろいろな種類があるのもいいことです。杏などのフルーツやチョコなどの変わり種も今ではどんどん増えています。

もんじゃ屋とはどこもだいたい家族経営でちゃきちゃきのお母さんと可愛い看板娘さんがきりもりしております。どこか懐かしく温かい感じです。「作り方がわからない~」というイケメンのお兄さんが豪快に手際よく作り上げてくれます。野菜多めにしてとかネギ抜いてとか細かい注文にも優しく対応してくれますし、帰り際に飴とかガムとかおまけが付きます。また、新しい味やトッピングなど革新的な取組も決して忘れておりません。

そんなアットホームな温もりがあり、わがままのきく、新しさも忘れない、そして、ずっと長いお付き合いをしたくなる…、それはまさに、安田金属工業さんそのものではないでしょうか～！あれれ？、関西ですからたこ焼き屋さんになるのかな？

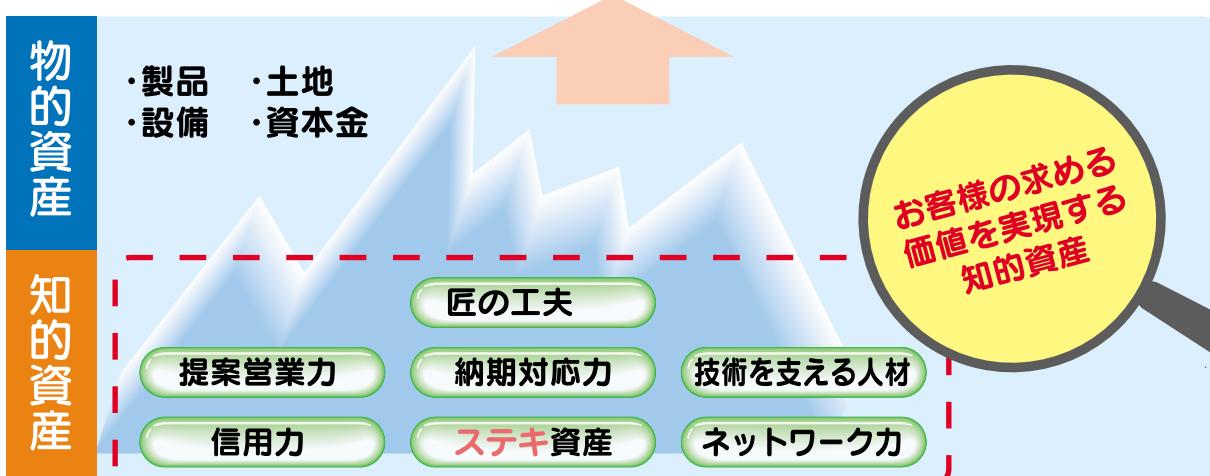


橋本軽金(株)
代表取締役社長
神林 広之様

企業理念

一、皆様と一緒に新しい
価値を創造する。
二、公明正大・安心安全を
最優先とし、地球環境の保全、
そして、社会貢献に努める。
三、意志あるところに道は
できる。夢に挑戦し続け、
そして実現する。

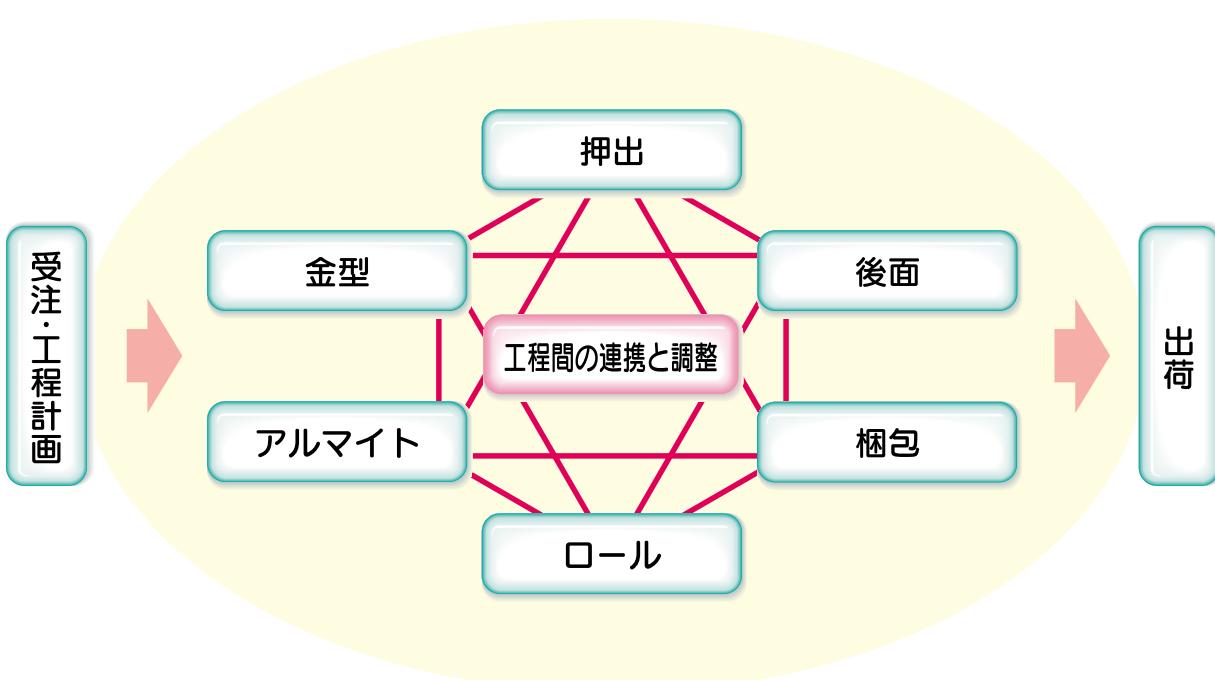
困った時に頼りになるから



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。

(2) 知的資産の詳細

「継続は当たり前」 技術力は現在進行形 チャレンジこそ成功の力ギ



匠の絆

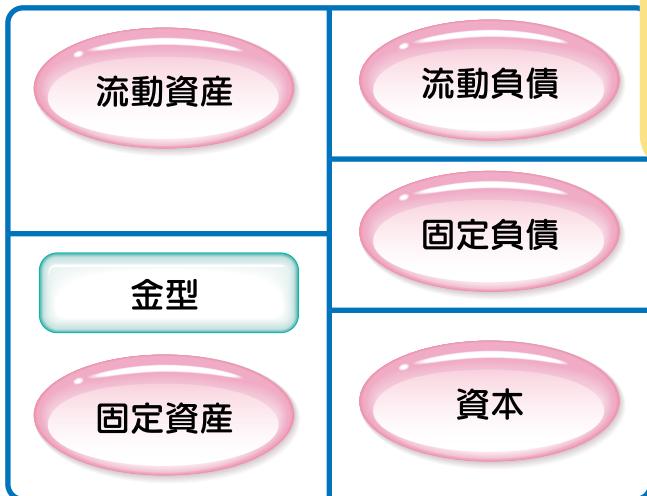
高付加価値な製品の作り込みは、工程間の連携と調整があってこそ生まれるもので。次ページでは、各部署の技術的なこだわりを担当者からご紹介します。

標語：頭で考えるな、心で考えよう。

5 知的資産コラム ~バランスシートで測れない！当社の宝物~

コラム

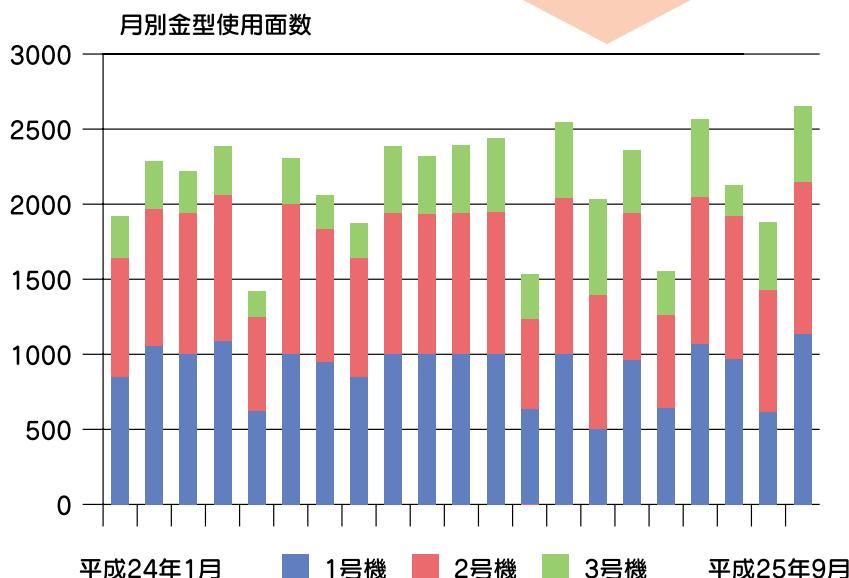
バランスシートのイメージ図



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…



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！



コラム

「熟練者から若者へのバトンタッチ」



未来を担う
教育活動!

標語：長所を伸ばせ、短所は気にするな。欠点、短所は皆でカバーせよ。

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

大阪本社



本社営業
大谷 寿孝

アルミの事は勿論、アルミ以外の事でもとりあえず安田金属に連絡してみようと思っていただけるように心がけています。



経理
金子 彰一

世界中の人々のために、無くてはならない企業へと成長する為、当社を取り巻く環境の輪、人の輪を広げていく様に努力しています。

東京営業所



東京営業所
佐久本 佐助

お客様の立場になってどのようにしたら相手の会社の為になるか(協力出来るか)を常に考え営業活動に取り組んでいます。

岐阜工場、事務所



工場長
山村 耕治

お客様や地域の皆様に支えられて成長する、安田金属を目指して考勤しています。



営業部長
岡崎 登

「お客様にとっての最高のパートナー会社」を目指し、全社一体となって日々取り組んでおります。私自身も、お客様にとって特別な存在に近づけるよう努力して参ります。何でも言って下さい！！

お客様のニーズと信頼に応えられるようにこだわりを持って、高品質の物づくりが出来るように心掛けています。



品質管理
山本 浩

お客様の納期は勿論急ぎの注文もスムーズに手配できる様に心がけます。



工程計画
浦木 洋

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

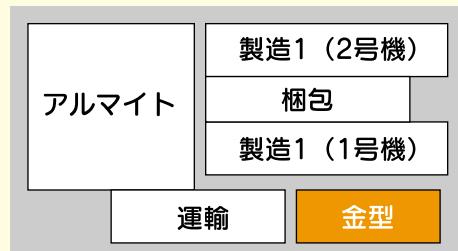
金型設計・加工・調整



チーム長
森崎 孝之

納期・品質など自分がお客様だったら…という視点に立ち、金型において満足していただける作業・意識・工程などを変更して実行しています。

工場レイアウト



金型設計
城所 義文

お客様のご希望に応えられる様に日々、金型設計技術を磨いています。

数多くの金型もひとつひとつは大切なお客様との繋がりです。心を込めて金型を大切に扱っています。

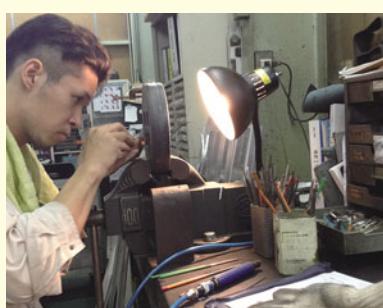


金型調整
福田 聖



金型調整
上木 博文

金型を良い状態で保てる様、あらゆる不良に対してベストな修正を行い、不良削減に努めています。



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出すことができます。

お客様のニーズに応えられるように約2万型にも及ぶ金型を管理し、熟練した作業者の修正作業により、金型を最高の状態に維持しています。

金型約2万型を管理



金型倉庫

標語：細胞1つ1つが考えているよ。

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

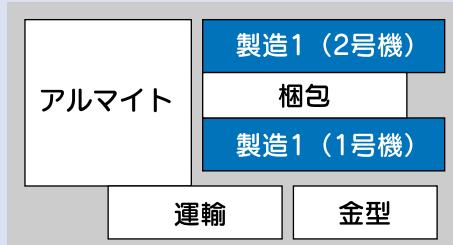
製造1 (1.2号機押出 後面ロール)



チーム長
秋野 由多可

生産・品質・納期を管理し生産が向上出来るよう努力しています。

工場レイアウト



技術的なポイント

常にデータを残し何でも直します。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。



押出時の肌・形状など仕上がりを左右する、押出スピード及び条件を気候や環境変化に合わせた調整をして仕事をしています。



押出
秋野 宣弥

技術的なポイント

形状・表面状態に対しての、押出速度及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。



設備管理
上田 直也

設備停止時間を少なくし納期対応に貢献します。



ロール
宮川 淳也

ロール矯正によって型材にビビリやネジレ・ソリといったものが発生するのですが、いかにそれらを防いで良品化するか考え作業しています。

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



チーム長
山田 道生

全ての情報を共有化してチームワークを大切にし、アルマイト全体の維持管理に努めています。

工場レイアウト



廣瀬 知明

設備が故障してから直す事後保全ではなく、故障する前に異常を発見し対処する予防保全に努め、ライン停止ゼロを目指しています。

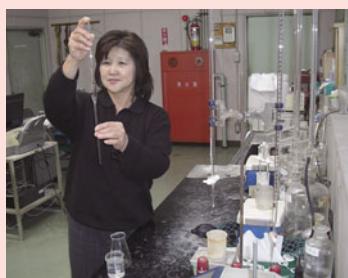


田邊 佐登史

お客様が満足できる高い品質を維持するため、仕上がった製品の皮膜・塗装・色調の検査を厳しく行っています。

技術的なポイント

陽極酸化複合皮膜の耐久性・耐食性・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品質を実現しています。



標語：小さなミスも黙っていたら大目玉！

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 有限会社宮野商事



代表取締役
宮野 啓子

梱包指示書を生かし、
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。



工場レイアウト



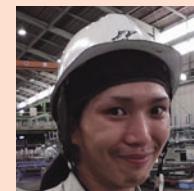
松川 貴裕



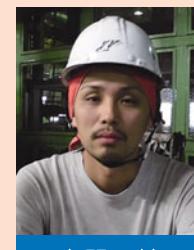
製品に使用されている梱包資材をお客様から回収し、リサイクルすることでエコ活動を行っています。



製品のフィルム貼りで、端に余白を作つて欲しいなど細かなお客様の要望にしっかりと対応することを心がけています。

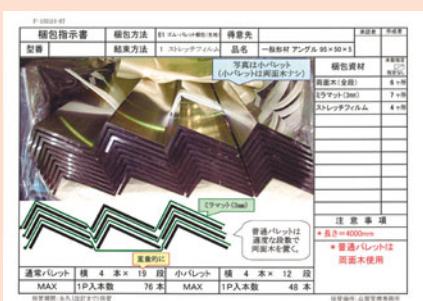


宮野 匠史



宮野 慎

自分が物を購入する際に見た目を気にしますので、特に外観を重要なポイントにおいて梱包しています。



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。お客様に満足していただける梱包を提供しています。

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

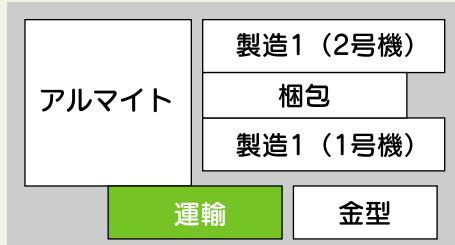
運輸 安金運輸有限会社



安田 順一

私達運輸は、アシバネアルミニのロゴにある「感謝の気持ちを込めて」を体現する部署であり、愛を届けています。そんな私達を本気にさせるキーワードがあります。それこそが「お客様が困っておられる時」です。それを聞くと、全員愛の伝道師から仕事の鬼へと変貌します。

工場レイアウト



篠田 雅士

不良を見落とし出荷しない為にも流れ作業的な仕事をせず自分自身の目で今一度確認します。分からなければ分かる人に聞き何人何十人のチェック体制を作っています。

お客様とのコミュニケーションの中でご要望に耳を傾け反映し、使いやすい状態でお届けするように努めています。また、積み降し等を安心して任せて頂けるようスマーズで安全な作業を心がけています。



後藤 浩史

技術的なポイント

安金運輸は、8名中8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。さらに、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。



標語：間違い意見、反対意見の方が大切な意見です。

(2) 知的資産の詳細

滋賀工場



工場長
名和 洋一

安田金属はお客様と一緒に悩み、一緒に考え、一緒に喜び、そして良いものを作っています。お客様にお届けするものは製品だけではなく、「安田金属じやないとダメ！」と言ってもらえる様な付加価値をつける事が大事と考えます。



工程
加藤 寿典

お客様に1日でも早く製品を届けられる様に、納期を考慮しながら製造工程を組んでいます。その中で急ぎのご注文でも臨機応変に対応出来ます。

滋賀工場の強みって？

一、清潔感のある工場

工場見学に来られた方々からは、必ずと言っていいほど「工場がきれい」というお言葉を頂けます。

一、異種合金、エージング炉の柔軟性

様々な材質のビレットを使用できるだけでなく、エージング炉での加熱時間・温度を変えることで、お客様の求める強度や品質に柔軟に対応できます。

一、少人数ならではの連帯感

緊急の連絡事項でもすぐさま全員が情報を共有でき、またミーティング等でも上司・リーダーだけでなく全員参加で一体感を強めます。



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

滋賀工場



押出
迫田 武士

お客様の求めている品質以上のモノを作るため、表面欠陥・キズ・ブリスター等に気をつけています。



ロール
盛武 拓哉

ベークライトというコマ状の治具を使い、それぞれの型材にとって最適な組み合わせで、型材の不具合箇所を矯正します。出来る限り、お客様にきれいな商品をお届けできる様、心がけています。

工場レイアウト



納期を厳守するだけでなく、不良品が後工程に漏れない様、検査精度を高めています。



後面
辻 忠浩



滋賀工場の柔軟性

滋賀工場は岐阜工場ほどの生産量はありませんが、その代わりに様々な用途に合わせた生産ができます。



「3段ビレットストックヤード」を駆使して自在にビレットを入れ替え

押出した製品を、温度、加熱時間を自由自在に変える事ができる「エージング炉」で加熱し、お客様の求める製品に仕上げます。



標語：間違いOK！どんどんしゃべれ！

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

滋賀工場



出荷
吉田 昌道

梱包された製品をただトラックに積み込むだけでなく、梱包状態の良し悪しを確認しながら出荷しています。

工場レイアウト



金型調整
今里 大輔

職場の整理整頓を心がけることで、金型の状態を良好に保つことに繋げています。



機械が停まることで製造が遅れ、お客様に迷惑がかかるない様、常日頃から予防保全をしています。



設備管理
小山 慎



社長が朝礼に参加する会社

社長は各工場の朝礼に毎週参加します。その1週間での仕事に関する発見や、仕事に対する思いを述べます。ちなみにラジオ体操も一緒に行います。

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

協力会社の皆様

滋賀工場を支える 協力会社の方々



梶包担当
村田興産(株)様

工場レイアウト



我が社は安全、安心、
安定をテーマに品質
と納期を守り、お客様
からの信頼を頂ける
ように日々努力を
しています。



我々を下請け会社で
ではなく、同じパート
ナーとして接して頂
けます。



(株)日本電気化学工業所
工場長 増田様



彼の名前は「遼くん」
型材を積み込むための空ラックを工場の
中で文句も言わず毎日運んでくれています。
すごく礼儀のいい子で、自分の前に人
や物があったりするときちゃんと停まってくれます。
かわいいヤツだ！遼くん！

標語：不变だと思うな自分の慣れた場所。そのつど点検確實に。

(2) 知的資産の詳細

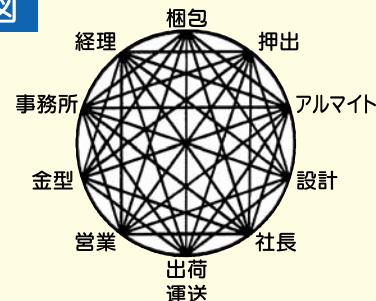
つまり…細胞1つ1つが 考えているのです



一般組織図



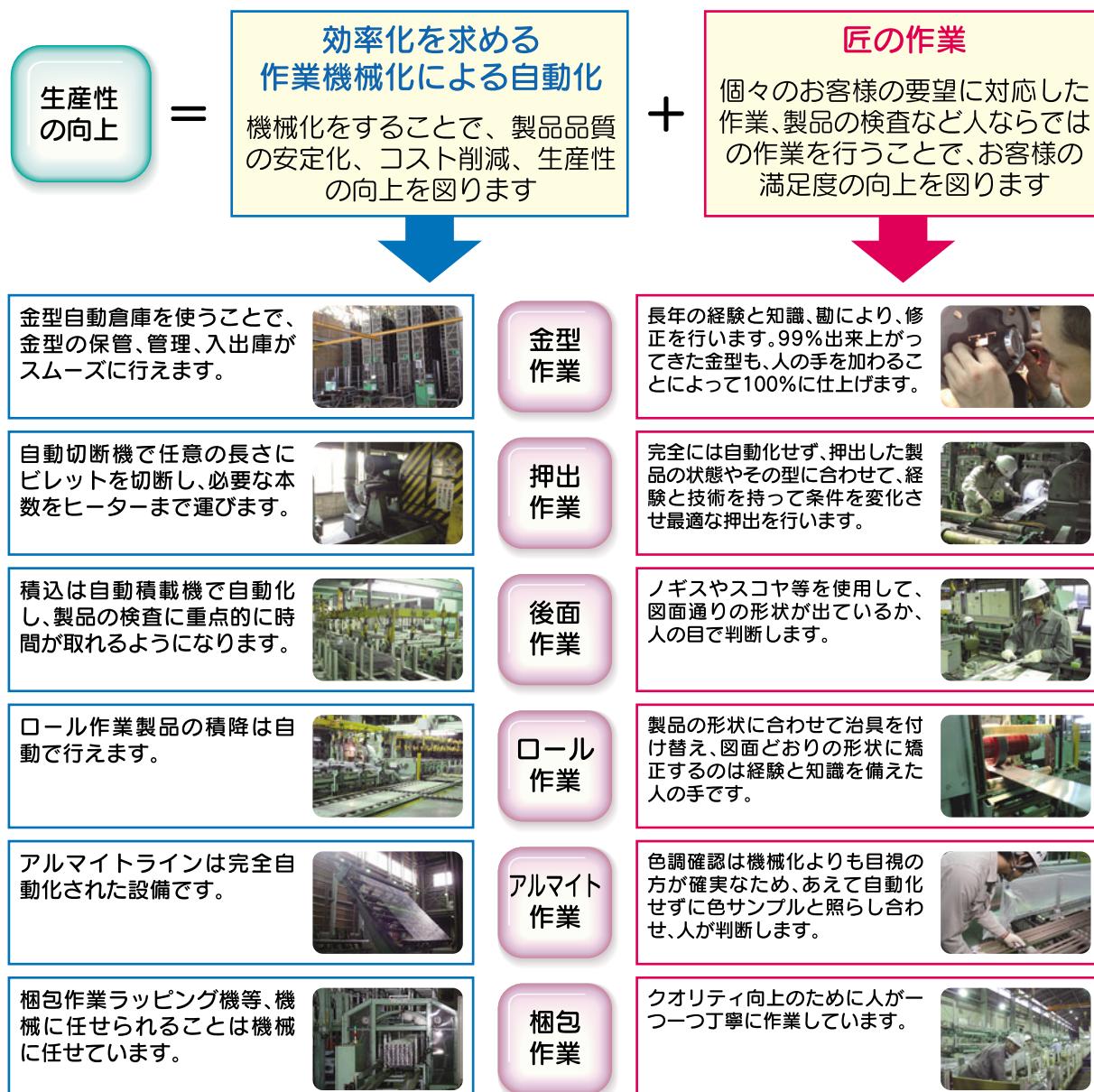
当社組織図



(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



標語：お客様の無理難題に感謝しましょう。

(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と言わしめる所以です。

月1回のメンテナンスで予防保全

40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。

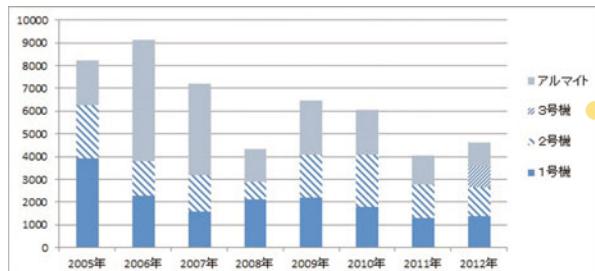
「社員と共に成長する工場」=「成長し続ける技術力」 そしてそれを支える合理化ノウハウ

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。



設備停止時間 年度別推移



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。



部品庫



予備部品の交換による修理

プラスアルファの準備

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

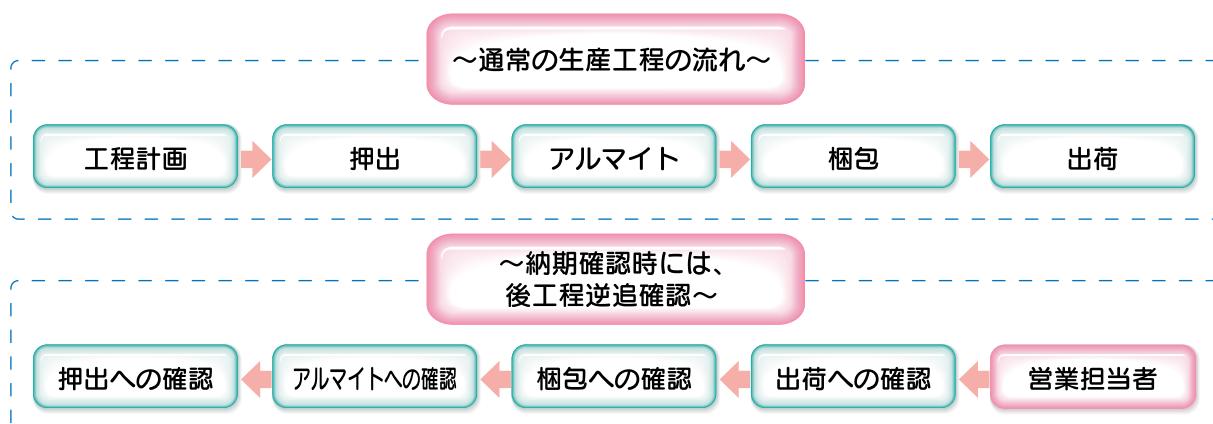
短納期対応には瞬発力のある生産計画は欠かせません。例えば、生産ラインの効率を考え1週間先の製造工程を確定してしまえば、その間にに入った注文は急ぎであっても後回しになってしまいます。これではお客様が緊急に製品を必要とする場合に対応出来ません。弊社工程計画は、本当に必要な分だけを工程に組み込むことで、緊急に必要な状況がいつ来ても対応出来るような体制を取っています。

② 製品の善し悪しはその場で判断

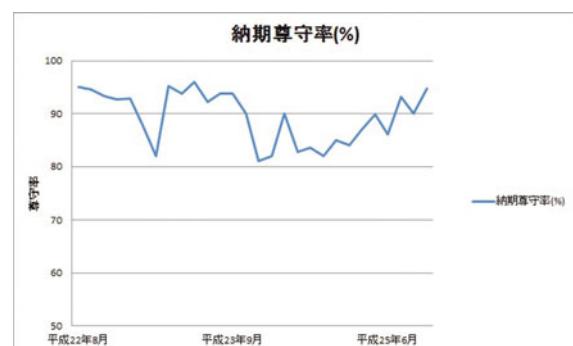
弊社の製造現場には、製品の不適合判断のための教育訓練を終了している作業者が各部署の各直に最低でも一人は必ずいます。製品の仕上がりの善し悪しを品質管理の判断を仰ぐ必要が無く、各部署ごとにその場で検査し、判断出来ますので、仮に作り直しという状況になったとしても非常にスピーディーなフォローアップが可能であり、納期遵守に貢献しています。不良品を後工程に流さないことが納期遵守の秘訣です。

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。



納期遵守率
98.74%
達成！



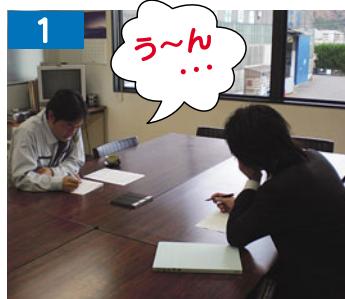
標語：お客様は私達無しでも生きていけるが、私達はお客様無しでは生きていけない。

(2) 知的資産の詳細

ノルマがない!?

じゃあ何のために…

～営業現場でのひとコマをご紹介～



お客様と一緒に悩み



営業の知識と経験を活かし



お客様の立場で提案



そしてお客様と一緒に笑う



つまり…
お客様の笑顔が
私達の喜びなのです!



5 当社の知的資産④

～提案営業力～

(2) 知的資産の詳細



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!

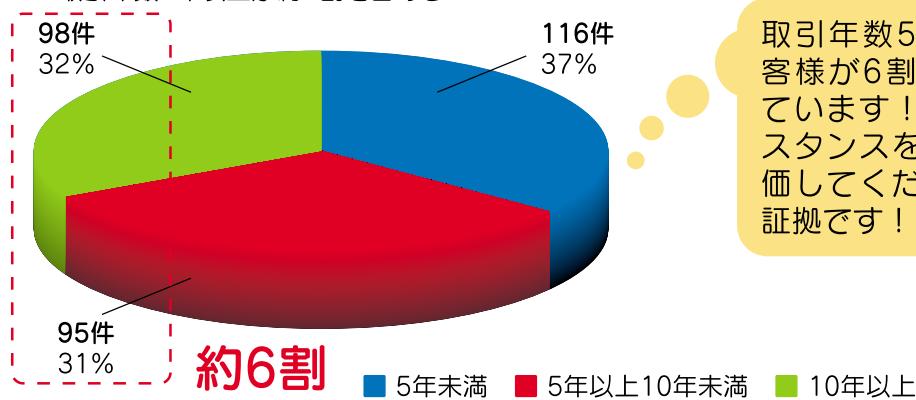


何と言っても
一枚岩!

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扱います。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…」なんて答え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年以上が約6割を占める～



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！

標語：お客様を心から尊びましょう。お客様の声に耳を傾けましょう。

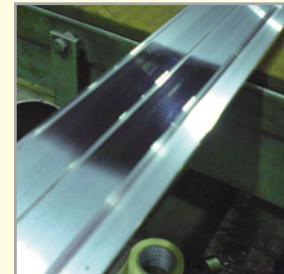
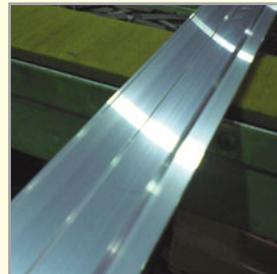
(2) 知的資産の詳細

① 高付加価値製品実績(事例)

当社では、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は正処置としては、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。



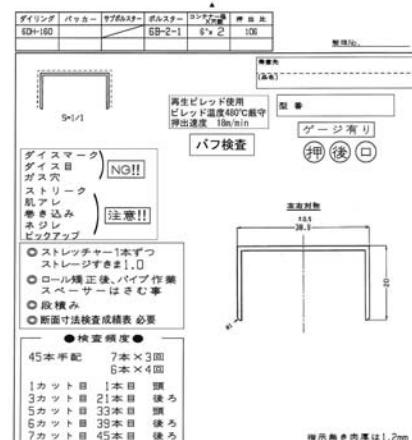
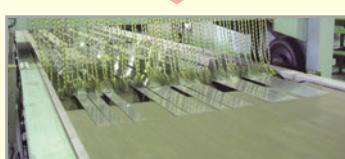
表面要求の厳しい製品に対して行い、見えないものが見えるようになります。



〈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プバ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

(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。なぜなら、お客様からの注文ロットを小ロット化し、必要な時に必要なだけ納品することで、倉庫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

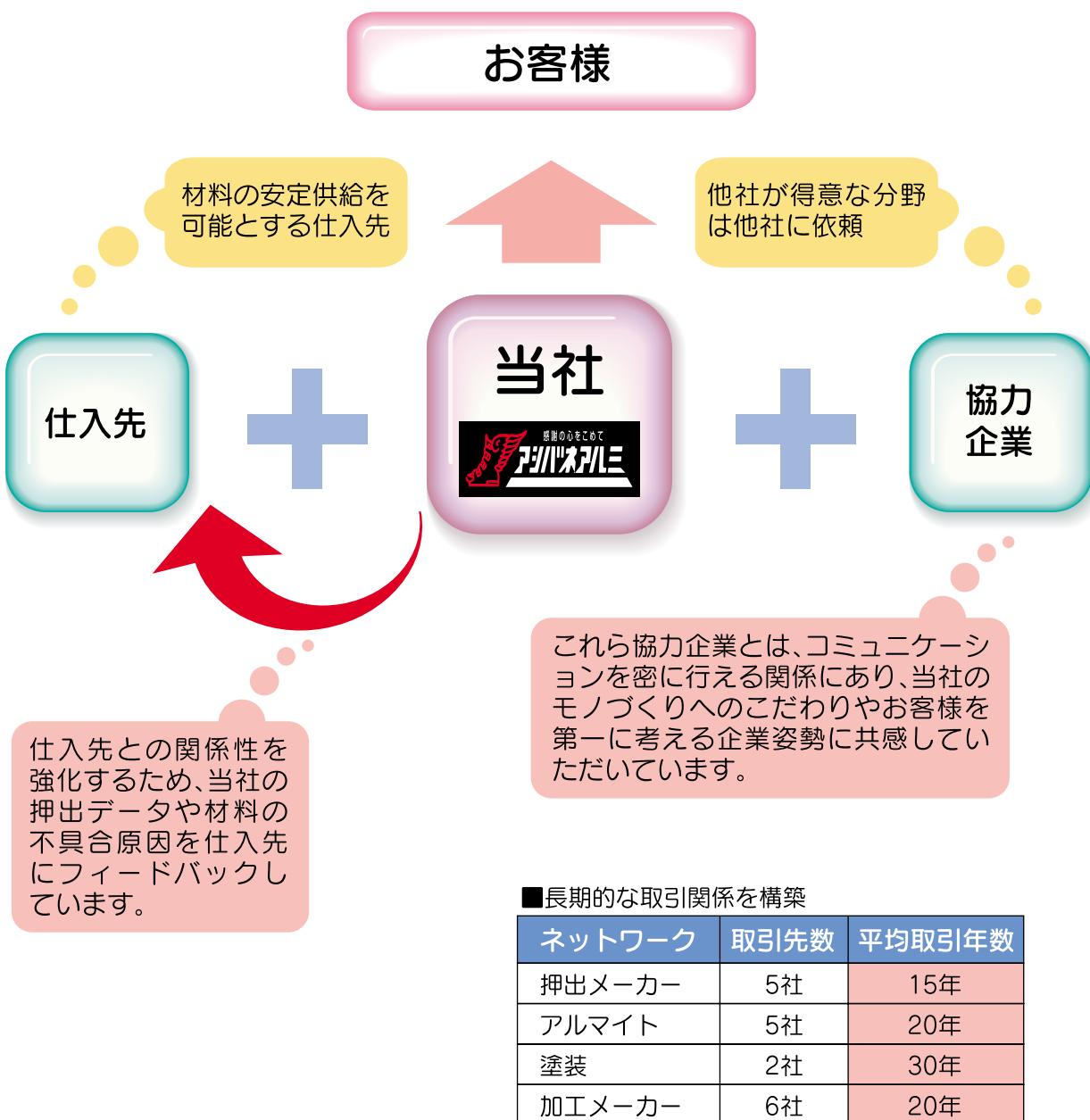


標語：お客様はどんな仕事においても1番大切な人です。

(2) 知的資産の詳細

優秀なネットワーク企業の協力を適宜得ることで、より効率的かつ効果的な生産を目指しています。また、「材料材質の違い」、「仕入れロットの違い」、「納期対応の違い」など合わせて発注できる仕入先を確保しています。

三人四脚でお客様の要望に応えます。



安田金属工業株式会社

知的資産経営報告書2014

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

全従業員の考えを1枚岩にする ステキ資産をご紹介

お客様の心を察知しましょう

長所を高く評価せよ
短所は周りでカバーせよ

仕入先も大切なお客様です
感謝しましょう

頭で考えるな、心で考えよう

長所を伸ばせ、短所は気にするな
欠点・短所は皆なでカバーせよ

細胞1ツ1ツが考えているよ

当社では、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の届くところに掲げています。

失敗・大ミス・悪い情報。
決してかくすな、ただちに言え!!
言えば、億の損害・ペナルティなし
こごとの1つもいわれない。
社長だってミスしてる。
言ちゃえ言ちゃえ楽になる!!

間違い意見】の方が、
反対意見】大切な意見です。
間違い OK!!
どんどんしゃべれ!!

小さなミスも…
だまっていたら、
大目玉!!

標語:私達がサービスをするのは良いことをしているのではない、当然のことをしているのです。

(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」

年1回の研修旅行

会社行事

アシバネクラブ BBQ

夏祭り

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
写真は製造2の廣瀬さん



写真はイメージです。



誕生日の方々を紹介

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、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 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。
製造2 廣瀬夫人

6 現在から未来

(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
だと据えて
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



安田金属工業株式会社

検索

営業品目：アルミニウム押出形材製造販売
アルミニウム押出形材表面処理加工

自社ホームページ
<http://www.yasudametal.com/>

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

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

滋賀工場
〒502-3223
滋賀県湖南市夏見842
TEL 0748(71)4731(代) FAX 0748(71)4732

東京営業所
〒101-0031
東京都千代田区東神田町1丁目17番10号 東神田シティプラザ4F
TEL 03(5687)1661(代) FAX 03(5687)4468

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



安田金属工業株式会社

知的資産経営報告書2014

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

7 会社概要

(2) 沿革

	主な出来事
社長から皆様へ	
経営哲学	1934年(昭和9年) 安田合名会社平野工場として発足
事業内容	1939年(昭和14年) 戸車レール製造
過去から現在	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
当社の知的資産	1945年(昭和20年) 戸車レール専門工場として再出発
現在から未来	1963年(昭和38年) メタルラス、組立スチール棚材製造開始
会社概要	1965年(昭和40年) 資本金600万円に増資
問い合わせ先	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) 鑑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
	1988年(昭和63年) アルマイ特処理設備設置稼働(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)
	1995年(平成7年) 埼玉工場稼働
	1996年(平成8年) 抗菌アルマイ特加工開始
	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) 金型塗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変更
	2009年(平成21年) 滋賀工場稼働
	2011年(平成23年) ISO9001認証取得(滋賀工場)

(3) 保有設備

工場の名勝役たち



7 会社概要

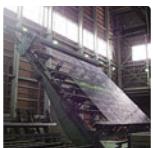
(3) 保有設備

岐阜工場

	設備名	保有台数	写真
経営哲学	押出プレス機 1800t(7インチ) 宇部興産1973年製	1台	
		1台	
事業内容	ビレットヒーター 温度 400~510°C 時間 約2分	2台	
過去から現在	ダイスヒーター 温度 515°C 時間 3.5~4時間	7台	
当社の知的資産	エージング炉 連続式 205°C 2.5時間	2台	
現在から未来	ビレット切断機 切断可能長さ MIN 280mm~MAX 700mm 切削速度 3000m/min	2台	
会社概要	外削装置 約1本/分	2台	
問い合わせ先	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 1850mm~MAX 6200mm	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:1サイクル平均 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°C 最高600°C	1台	

7 会社概要

(3) 保有設備

設備名		保有台数	写真
アルマイト設備	<ul style="list-style-type: none"> ・方式/製品長さ 縦吊/L=3500~6220 ・余長 片側 70mm ・処理能力 30t/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：12～4μ	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 600kg 格納量:441棚×2セット	1台	
自動PET機	Z20-BRS12型 15.6W×0.89tmm 巾150mm φ406mm	2台	



岐阜工場

7 会社概要

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

滋賀工場



	設備名	保有台数	写真
経営哲學	押出プレス 1800t(7インチ) プレス 宇部興産製	1台	
事業内容	ビレットヒーター 温度 400~510°C 時間 約2分	1台	
過去から現在	ダイスヒーター 温度 300~600°C 時間 約2時間	1台	
当社の知的資産	エージング炉 連続式 T5、T6相当品 バッチ式 特殊処理可能	1台	
現在から未来	ビレット切断機 切断可能長さ MIN 280mm~MAX 700mm 切削速度 3000m/min	1台	
会社概要	ストレッチャー 張力 196KN × 800ST (20TON)	1台	
問い合わせ先	定寸切断機 製品長さ 1850mm~6200mm	1台	
	自動積載機 型材高さ:MIN 6mm~MAX 130mm 積込幅:有効 750mm 積込能力:1サイクル平均 26sec	3台	
	ロール矯正機 一軸の駆動による片側支持式 ベークライト 200~300枚	1台	
	金型自動倉庫 荷姿:750W×800L×290H MAX1000kg 2列×9連×27段 480パレット	1台	

8 問い合わせ先

(1) 担当窓口

総務 古川 和孝
TEL : 0584-22-3164
FAX : 0584-22-3167
MAIL : k-furukawa@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場合もあります。

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、十分ご了承願います。



安田金属工業株式会社

知的資産経営報告書2014

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

8 問い合わせ先

(4)本書の作成者



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)

すべてのひとに

「ありがとう」

