



知的資産経営報告書

2008



 株式会社 仁張工作所



目次

■ はじめに

ごあいさつ

経営理念

経営方針

これまでの軌跡

事業概要

■ 過去から現在まで

ものづくりへのこだわり

製品へのこだわり

財務実績ハイライト

■ 現在から未来へ

これからの事業展開

財務計画ハイライト

■ さいごに

企業概要

知的資産経営報告書とは

..... 3P

..... 4P

..... 5P

..... 6P

..... 7P

..... 8P

..... 15P

..... 19P

..... 20P

..... 21P

..... 22P

..... 23P

“お客様の信頼が私たちの誇りです”と堂々と言える企業を目指して

昭和39年10月1日、東海道新幹線が開通した記念すべき日、私どもの企業仁張(にんばり)工作所は産声をあげました

創業以来、主としてスチールやステンレスの薄鋼板を加工して各種保管庫・キャビネット・デスクを設計・製作するなど幅広い用途を持つ箱物板金製品・各種精密板金製品を手がけてまいりました。

なかでも、お客様の「こんなものが出ないか」や「こんなものを創って欲しい」といったご要望にお応えする、お客様のオリジナル商品の筐体や板金部品・別注や特注商品などの製造を得意とし、これまで積極的に取り組んでまいりました。

私たちの箱物板金加工業界も技術革新の波を受け、寸法精度・製作方法・外観などあらゆる面でめまぐるしく変化しています。創業44年目を迎え、これまでの信用や技術面の蓄積を大切にしつつ、新しい考え方・板金加工技術・IT化の推進と社長以下全社員の教育(共育)に取り組んでいます。

私たちはまだまだ未熟ですが、板金加工の開発設計・製作でお客様に認められ、そして社会に必要な存在であり続けるため、日々研さんを積んでまいります。

本書を通じ、少しでも多くの皆様方に、私たちのこれまでの歩み、そしてこれからの展望をご理解いただき、より一層ご支援・ご協力いただけることを祈念します。



株式会社 仁張工作所
代表取締役社長 仁張 正之



以下の経営理念は、現代表取締役社長(二代目社長)が当社を承継するに際し、全社員に発表した理念です。

1. 私たちは板金加工を通じて良い商品を社会に提供し、安全で快適な生活空間を創造します。
2. 私たちはお客様の満足を通じて仕事に誇りを持ち、より良い生活を実現し、働きがいのある会社づくりに努力します。
3. 私たちは常に新しい板金加工技術について積極的に学び、自分たちのものとし共有化することによって、技術レベルの高い信頼される会社をめざします。

経営理念とは、「その会社の存在理由や社会的な目的は何か」、「経営に当たったの基本的な考え方とは何か」、「会社の基本的な姿勢とは何か」を示したものであり、理性によって到達する最高の考え方、根本的な信念を意味します。

つまり経営理念は、会社がこれからも存続し続けるために採るべき方向性や考え方、そして夢の源であるといえます。

めまぐるしく変化していく時代の流れにあっても、板金加工製品は世の中のありとあらゆるところに採用され、無限の可能性を持つ分野です。ましてや私たちの規模の会社でいただく仕事は、わずかなシェアでしかありません。景気の良し悪しに左右されるよりも、時流に沿った新しい需要の開拓に取り組むことが重要です。

それゆえ私たちは、箱物板金加工製品の限りない可能性に経営資源を集中投下し、新たな需要の創造に挑みます。

そのためには、志や夢を共有化した社員が同じ価値観のもと、全員参加して、情熱と熱意を持って創意工夫し、事業の発展に取り組む事が必要不可欠です。

「社員一人一人の活力みなぎる企業風土を持つ会社へ」。これが私たちの目指す理念追求型の会社経営です。

当社はこれからも元気な業界、業種にアタックし、お客様のオリジナル商品、特注品や単品別注品を任せただけの会社になるべく、特化した板金加工技術や一貫生産体制に磨きをかけ、世界にも通用する企業への成長を目指します。



はじめに

過去から現在まで

現在から未来へ

やむを得ず

経営方針

経営環境の変化に適応できる“揺るぎない組織”を目指す

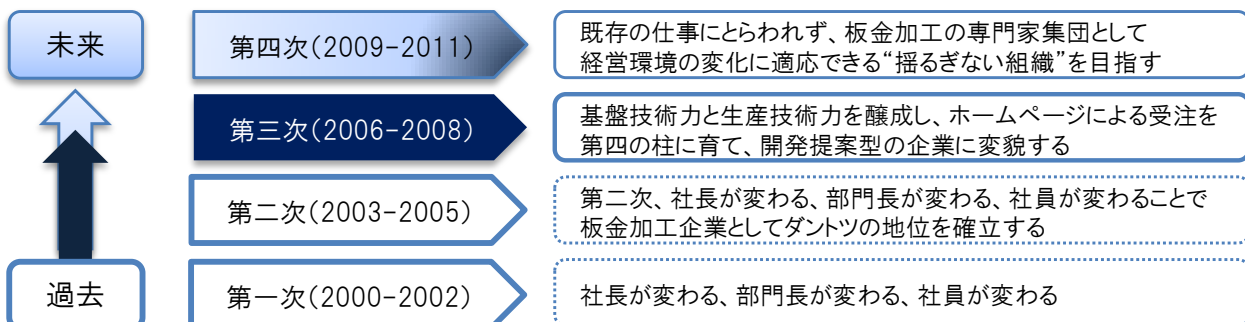
21世紀を迎えた私たちは、3年間を中期経営計画の策定・実行単位にとらえ、「社長が変わる、部門長が変わる、社員が変わる」をスローガンに第一次(2000-2002年)の中期経営計画を実行、「第二次、社長が変わる、部門長が変わる、社員が変わることで、板金加工企業としてダントツの地位を確立する」をスローガンに掲げ、第二次(2003-2005年)の中期経営計画を実行してまいりました。

本年が最終年度となる第三次(2006-2008年)の中期経営計画では「基盤技術力と生産技術力を醸成し、ホームページによる受注を第四の柱に育て、開発提案型の企業に変貌する」をスローガンに掲げ、品質を起点にコスト(価格)、納期のレベルを高め、サプライ・インダストリーを担う板金加工の専門家集団として、また開発提案型企業として、自立的で質の高い企業を目指しています。すでに、2006年・2007年の2年を終えたこの期間では、ホームページによる受注金額が飛躍的に成長しており、ホームページによる受注を稼働した2003年度の受注金額(同年7月開始)と比べ、2007年度はその約10倍の受注規模に達しました。

第四次(2009-2011年)の中期経営計画では、「既存の仕事にとらわれず、板金加工の専門家集団として、経営環境の変化に適応できる“揺るぎない組織”を目指す」をスローガンに掲げ、品質、コスト(価格)、納期レベルを改善する技術や技能、高効率な生産管理システム、そして企業理念の社内伝承を目指し、次世代を担う管理者育成をはじめ教育(共育)体制の充実を図ります。

現在では、社員に必要な一般的または基礎となる教育や部門に関わりなくキャリアステップをサポートする教育を行う「一般教育訓練」、そして各部署の業務遂行に必要な、より専門的かつ個別的な知識・技能・技術に関する教育を行う「部署内教育訓練」を設け、これらのP(計画)、D(実施)、C(確認)、A(効果確認)を繰り返し実践しています。

第四次の中期経営計画では、これらの教育訓練制度を更に深化することで、組織の若返りと活性化を進め、時流に柔軟かつ迅速、そして的確な対応ができる“揺るぎない組織”の構築を目指します。



はじめに

過去から現在まで

現在から未来へ

やむを得ず

時代が変わる、事業承継を経て経営も変わる

現取締役会長 仁張 清之介が、大阪の金庫メーカーの勤務を経て、昭和39年に当社を創業。スチール家具のルーツは金庫であり、このとき、創業者の経験を活かしたスチール家具製造を営む仁張工作所が誕生しました。創業当初は、現会長と2名の従業員が、昼間は数坪の貸工場で設計などを行い、夜間に他社の工場で機械を借りて、主に郵便局の什器、保管箱などを製造していました。その後、順調な企業成長とともに、昭和41年には本社工場を新築、昭和43年、昭和45年と分工場を設け、企業基盤が整った昭和49年に法人組織へと改組。

先代経営者の時代では、経営者のトップダウンによる意思伝達系統のもと、技術重視でこだわりのスチール家具を、主に官公庁向けに供給する、アットホームな社内雰囲気があり、経済成長を背景に、製造部の力が強いプロダクトアウト志向の経営で成長を続けてまいりました。

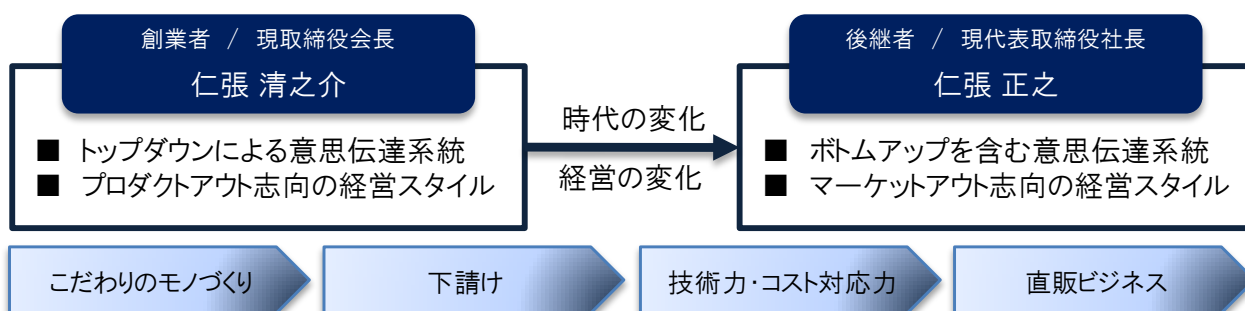
現代表取締役社長 仁張 正之は、神戸大学工学部で生産機械工学を学び、同大学院で生産システム工学を専攻した後、他社の勤務を経て、昭和63年に当社に入社。平成8年に、二代目社長として当社代表取締役に就任しました。

平成12年頃から、大手メーカーが工場を海外に移転する「産業の空洞化」が顕著になり、これまで下請けに依存していた当社の業績に陰りが見え始めました。

このような時代の変化を受け、次代経営者は、代表取締役就任時に伝播した経営理念をもとに組織づくりに着手しました。改善提案制度の導入など、ボトムアップによる現場発の意思伝達系統も組み入れるとともに、営業部の強化によってマーケットアウト志向の経営スタイルへと、時流に沿った進化を遂げました。そして現在では、インターネットを活かして、自社ブランドを開発する板金加工の専門家集団を目指しています。

このような変革を経て、長年にわたり、特殊な別注家具の製造を下請けする過程で蓄積した技術ノウハウに加え、設計から板金加工、塗装までを一貫して自社内で賄える強みを活かし、これまで取引のなかったエンドユーザーを対象とした直販ビジネスへの参入を果たしました。

大規模生産ラインを抱える大手メーカーでは採算が合わず、小さな町工場では技術的に難しい別注スチール家具のニッチ市場で、こだわりのモノづくりを通して培った技術力とコスト対応力を発揮し、今尚、新たな進化に挑み続けています。



事業概要

独自技術と一貫生産体制で、多彩に幅広く展開する“確かな信頼”

当社は、板金加工の技術を活かし、設計から切断、プレス、組み立て、塗装、仕上げ、そして完成までの全行程を一貫した多品種変量生産体制のもと、主として業務用スチール家具や什器、産業用機械装置の板金部分の100%受注生

産を行っています。

当社の提案、企画力、設計力、そして技術力を背景に、専門分野や業界にとられることなく、幅広い層のお客様に精密板金加工製品を供給しています。

別注スチール家具

ロッカー、メールキャビネット、デスク



郵便局向け各種備品

窓口カウンター、切手類保管箱、郵便物区分棚



病院向け什器・理化学機器

ナースステーション備品・薬品庫
乾燥器類



機械・装置関連品

空調機カバー、自動販売機・ゲーム機筐体



ブース・壁面パネルユニット

舟券販売・券売機ブース、銀行クイックロビー



セキュリティ関連品

貴重品庫、精算機保護プロテクター、
売上金回収庫、釣銭保管庫、標本ケース



その他特定業界向け製品

消防署向け防火衣ロッカー
警察署向け拳銃保管庫、野球場選手用ロッカー



はじめに

過去から現在まで

現在から未来へ

やむを得ず

品質、コスト、納期、そして環境改善を目指して

品質が良くなれば、コストも下がる、納期も守れる、そして環境負荷も減らせる。

当社ではこの理念のもと、ISO9001:2000とエコアクション21を最大のマネジメントツールとして、Q(品質)、C(コスト)D(納期)にE(環境)とS(安全)をプラスした品質改善活動に取り組んでいます。

平成12年3月にISO9002を認証取得平成15年3月にはISO9001:2000に移行、平成18年3月に更新しています。平成13年度から「方針管理制度」を会社改革のメインツールとして品質マネジメントシステム(QMS)を導入し、QCD目標達成に向けた活動を進めてまいりました平成18年度からはその「方針管理制度」をバージョンアップして「成果目標管理制度」とし、全ての目標に明確な数値目標を設定することで、部から課、課から個人に至るまでブレイクダウンする仕組みを構築、そして運用しています。また、

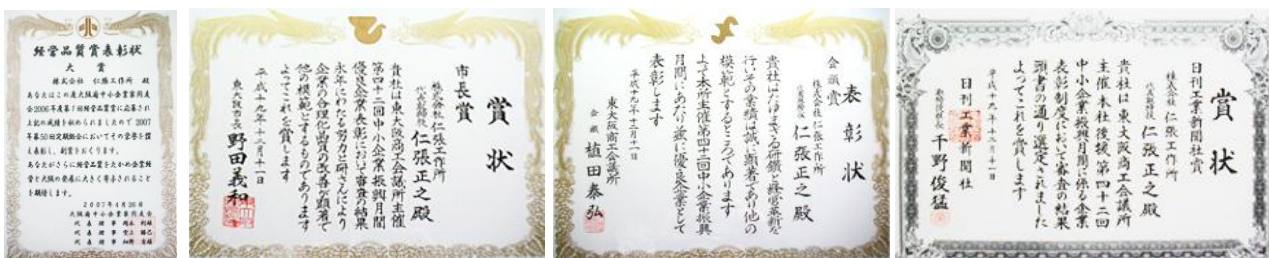
トップダウンで展開する「成果目標管理制度」とともに、ボトムアップで展開する全体活動として、改善提案活動、小集団活動、「しつけ」から始まる5S活動を推進することで社員教育を図り、継続的かつ自立心ある品質改善への取り組みを目指しています。

このような品質改善に向けた活動成果を年次の「顧客満足度データ」や「クレーム白書」としてまとめ、これらの分析結果を次年度の改善指針に活かしています。

また平成15年には、環境省主催で行われたエコアクション21の試行事業に参加し、平成16年に同認証を取得しました。エコアクション21の活動開始以来、当社では毎年、「環境活動レポート」を作成、公表しています。このような取り組みが社会的にも評価され、平成19年4月には大阪府中小企業家同友会 経営品質大賞を受賞、同年12月には東大阪商工会議所優良企業表彰(市長賞、会頭賞、日刊工業新聞社賞)を受賞しました。



上段:左から「近畿郵政局品質管理 優良事業所認定証(H12.12)」、「ヤンマー株式会社・品質管理優良工場認定証(H14.3)」、「ISO9001:2000認定証(H15.3)」



下段:左から「大阪府中小企業家同友会 経営品質大賞 表彰状」、「東大阪商工会議所 市長賞 賞状」、「同会頭賞 表彰状」、「同 日刊工業新聞賞 賞状」

はじめに

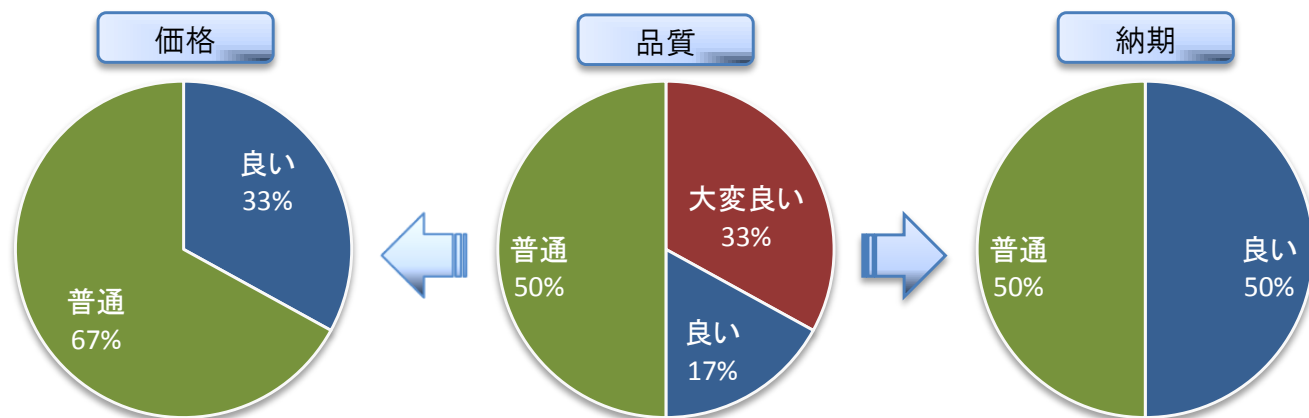
過去から現在まで

現在から未来へ

やむを得ず

顧客満足度に見る品質、価格、納期の評価

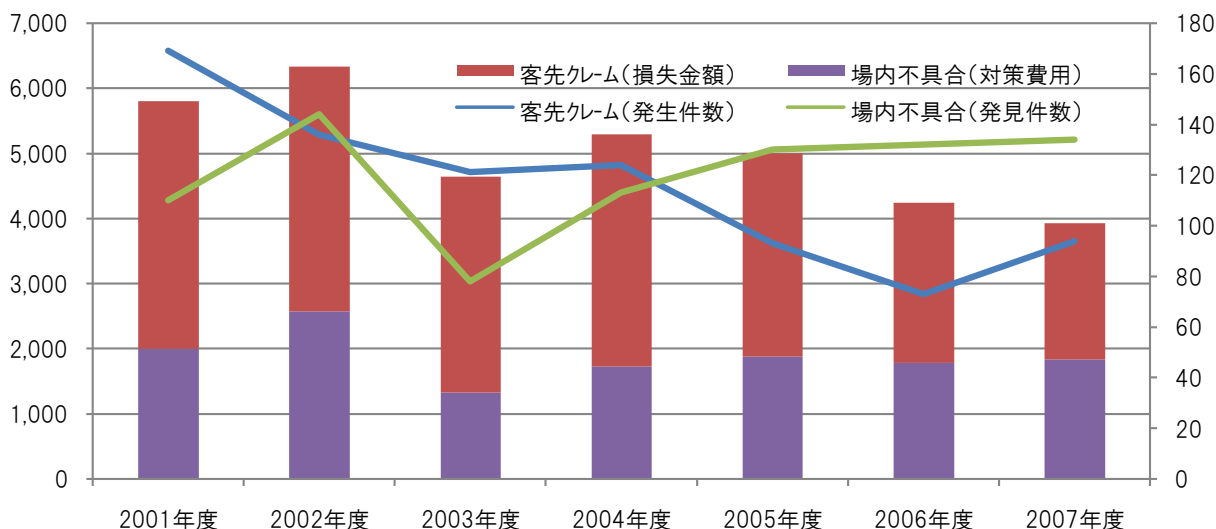
平成16年6月から平成20年3月までの期間において、当社製品をご購入いただいたお客様からのアンケート調査をもとに、当社製品の品質、価格、納期についての満足度を測定したところ、当社のこれまでの取り組みを裏打ちする次のような結果をいただきました。



※ アンケートへの回答は、「大変良い・良い・普通・悪い・非常に悪い」の五段階評価による。

客先(社外)クレーム、場内(社内)不具合の状況

平成19年度において主要顧客二社の不具合感度アップを行ったため、客先クレームの発生件数は増加しているものの、経年推移ではクレームの減少が見られます。一方で、客先クレーム発生を未然に防止する社内意識の高揚から、場内不具合発見件数が増加傾向にあります。このような傾向を背景に、客先クレーム発生にともなう損失金額、場内不具合への対策費用を合計した品質不良の対応コストは、近年減少傾向にあります。

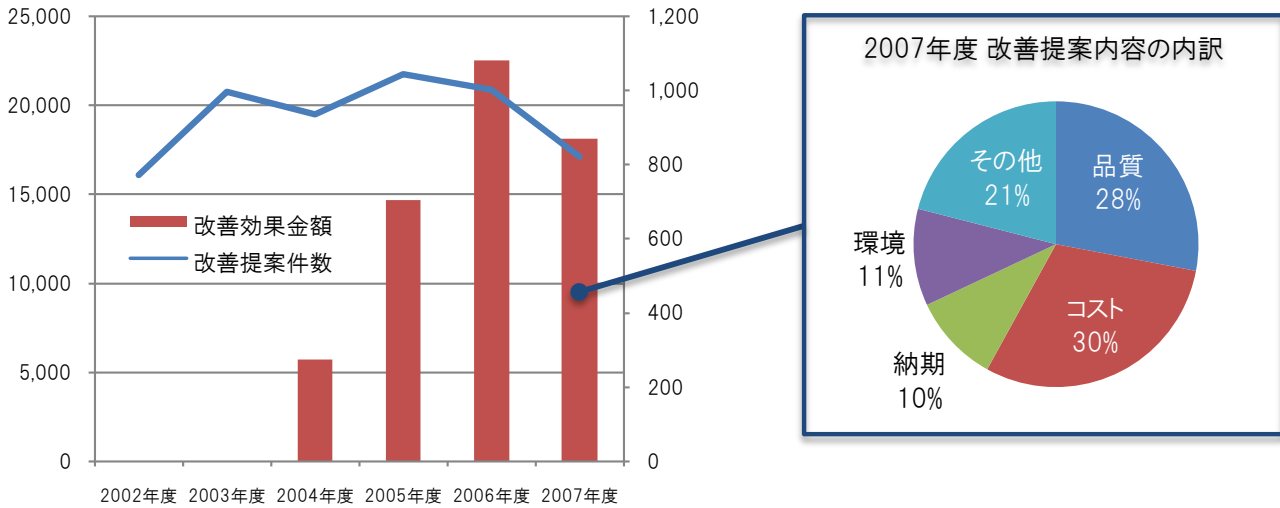


※ 左縦軸は客先クレーム(損失金額)と場内不具合(対策費用)を千円単位で示し、右縦軸は客先クレーム(発生件数)と場内不具合(発見件数)を示している。

はじめに
過去から現在まで
現在から未来へ
つづいて

改善提案活動の状況

改善提案活動では、平成14年からの累積提案件数が平成19年5月に5,000件を突破。改善提案による年間効果金額も、売上高の1%相当額を超え、日々現場から数多くの実効性ある提案が続々と生まれています。

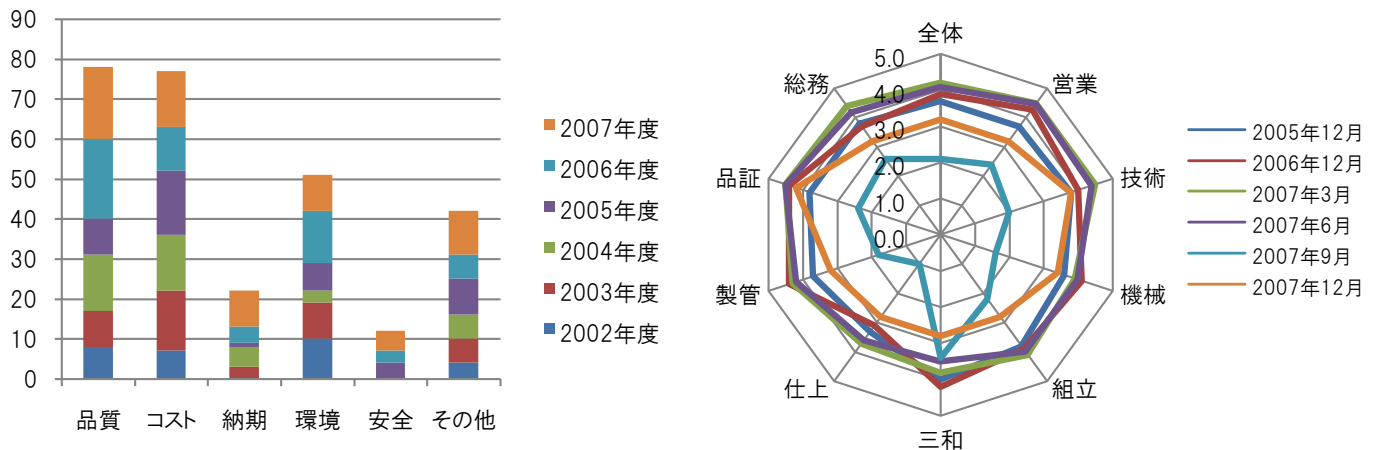


※ 左グラフにおいて、左縦軸は改善効果金額を千円単位で示し、右縦軸は改善提案件数を示している。

小活動活動と5S活動の状況

小集団活動は平成14年のキックオフから5年を経て定着。平成19年度では組織横断的なテーマ選定を行い、部署間のコミュニケーション改善にも寄与しました。また、納期短縮を望む顧客ニーズへの対応を図るため、納期のテーマが前年比で倍増しました。

平成16年度から「躰」で始まる新5S活動の運用を開始し、更なる5S活動の浸透を目指して、平成19年9月から評価方法を大幅にバージョンアップ(評価厳格化)しています。



※ 左グラフは小集団活動の取組テーマ件数を示し、右レーダーチャートは5S活動の部署ごとの評価結果を示している。なお、5S活動の評価は、五段階で評価している。

はじめに

過去から現在まで

現在から未来へ

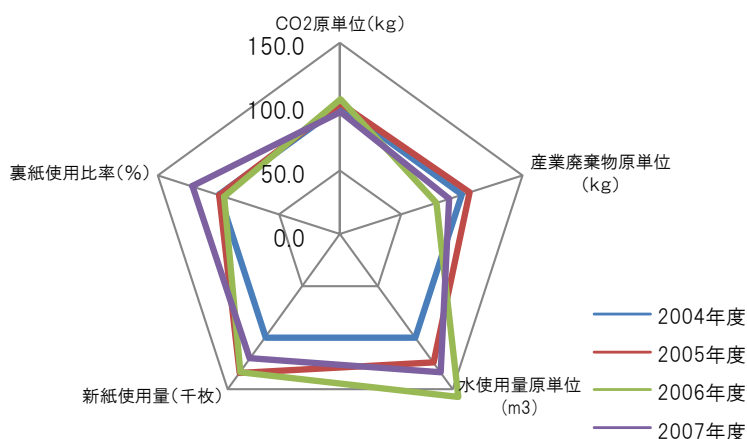
やむを得ず

環境負荷の状況

平成19年度から受注高100万円に対する環境負荷(原単位)を捉え、月次・半期・年次の推移を確認し、具体的な改善策を検討・実行する取り組みを進めています。平成19年度では、具体的に次のような取り組みを行うことで、環境負荷の低減を目指しました。

- ① CO2削減としてクールビズ、ウォームビズ推進と作業改善による電気使用量の削減
- ② 産業廃棄物の削減として、使用済み段ボールとOA紙のリサイクル実施
- ③ 水使用量削減として、塗装前処理の水洗水量削減のための水抜穴設置などの改善
- ④ NCターレットパンチプレス加工データを、ハードコピーから電子情報配布に切り替え、紙使用量の削減

	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度
CO2原単位(kg)	571	585	603	547
産業廃棄物原単位(kg)	25.97	27.54	20.52	23.23 ※1
水使用量原単位(m ³)	2.16	2.68	3.4	2.89
新紙使用量(千枚)	266	357 ※2	356	320
裏紙使用比率(%)	65.8	65.6	63.1	80



※ 左マトリクスは「受注(売上)100万円を原単位」として環境負荷の年度推移を示したものであり、これをもとに、右レーダーチャートでは2004年度の環境負荷を100(基準)として、各年と比較している。

※ *1 2007年度の産業廃棄物量は、年末に工場清掃により一般廃棄物を5,500kg処理したため一時的に増加したもの。
*2 2005年度からの新紙使用量は、新生産管理システムの導入により増加している。

その他の取り組みの状況

当社では、改正高年齢者雇用安定法が完全施行される4年前から、希望者全員を対象に、65歳まで継続雇用する制度を導入しています。これにより、古参社員から若手社員に対して、当社製品の品質を裏打ちする職人的技能の継承を図るとともに、古参社員が体現する5S活動はじめ仕事に取り組む姿勢や態度の、次代への伝播を図っています。

また当社では、全社員を対象に「環境ポスター」を募集し、優秀作品の表彰を行うとともに、社内に掲示することで、環境に対する社内意識の向上を図っています。なお、このポスターには平成17年度で44点、平成18年度で104点、そして平成19年度で67点の応募がありました。そのほか、地域貢献への一環として、平成16年度から本社工場東側にある遊歩道と、三和工場周辺の清掃を継続的に実施しています。

はじめに

過去から現在まで

現在から未来へ

さあ！

ものづくりへのこだわり

＝高い技術力＋確立された品質保証システム＋一貫生産体制

当社は、最終完成品までを作ることでできるトータルメーカーとしての強みを活かし、幅広い分野に箱物板金加工製品を展開しています。このような展開ができる最大の要因は、当社が誇る「高い技術力＋確立された品質保証システム＋一貫生産体制」という強みにあります。

お客様のご意向に最大限に沿うべく、現在まで蓄積してきたノウハウと豊富な企業間ネットワークを生かして、単なる板金加工業にとどまらない幅広い分野にチャレンジすることで、これまで数多くのお客様からの信頼を獲得してきました。

例えば、博物館などでよく見かける「展示ケース」を思い浮かべてみてください。当社には、このような特殊製品も製作した経験があります。そこには、板材を使った加工の他、骨組みとして使用される角パイプやアングル材の溶接や塗装、その後にはフロートガラスの取り付け、機密性を維持するためのコーキングやゴムパッキンの加工、クロス貼り、蛍光灯の取りつ

け、ガスダンパーや錠前の調整、そして指定場所への納入。

このように一つ製品を作り上げるために数多くの作業が必要となります。これらの作業を、それぞれの専門業者に依頼していたのでは、納期、コスト、そして品質面の全てにおいて、満足できるものをつくることは非常に難しいでしょう。

真にご満足いただける製品の完成に必要なファクターを取り揃える当社だからこそ、「最終完成品」のトータル・ギャランティを提供することが可能です。他にも、簡単な電気配線や樹脂・ダイノック貼・シルク印刷・プレス金型との融合……。そう、東大阪地区をはじめとする豊富な企業間ネットワークを利用することで、より幅広い分野にチャレンジすることもできます。

企画・開発から図面作成・製品の機能検証、そして「ものづくり」へのこだわり

これからのカタチを創造する仁張(にんばり)工作所の企業姿勢です。

加工材料	スチール・ステンレス (0.6 t ~ 3.2t)
サイズ	W2200×D1500×H2300 程度までの箱物、パネルユニット (重量物にも対応可能)
ロット	単品・小ロット～量産まで対応可能 (最小:1個・1台～ 最大:ロッカーの場合、月産500台レベル)
加工範囲	設計→機械工程(NC・曲げ)→溶接組立工程→塗装工程→仕上工程 (部品取付はもちろん、電気配線、ガラス取付なども対応可能)

はじめに

過去から現在まで

現在から未来へ

やがて

ものづくりへのこだわり

一貫生産体制を実践する本社工場、そして三和工場

当社の「ものづくりへのこだわり」は、本社工場（東大阪市）と三和工場（福知山市）の両輪によって実現します。

本社工場は、三階建て（一部四階）であり、ここでは「設計・開発→機械工程→組立（溶接工程）→塗装工程→仕上工

程→完成・出荷」までの一貫生産体制を実現しています。

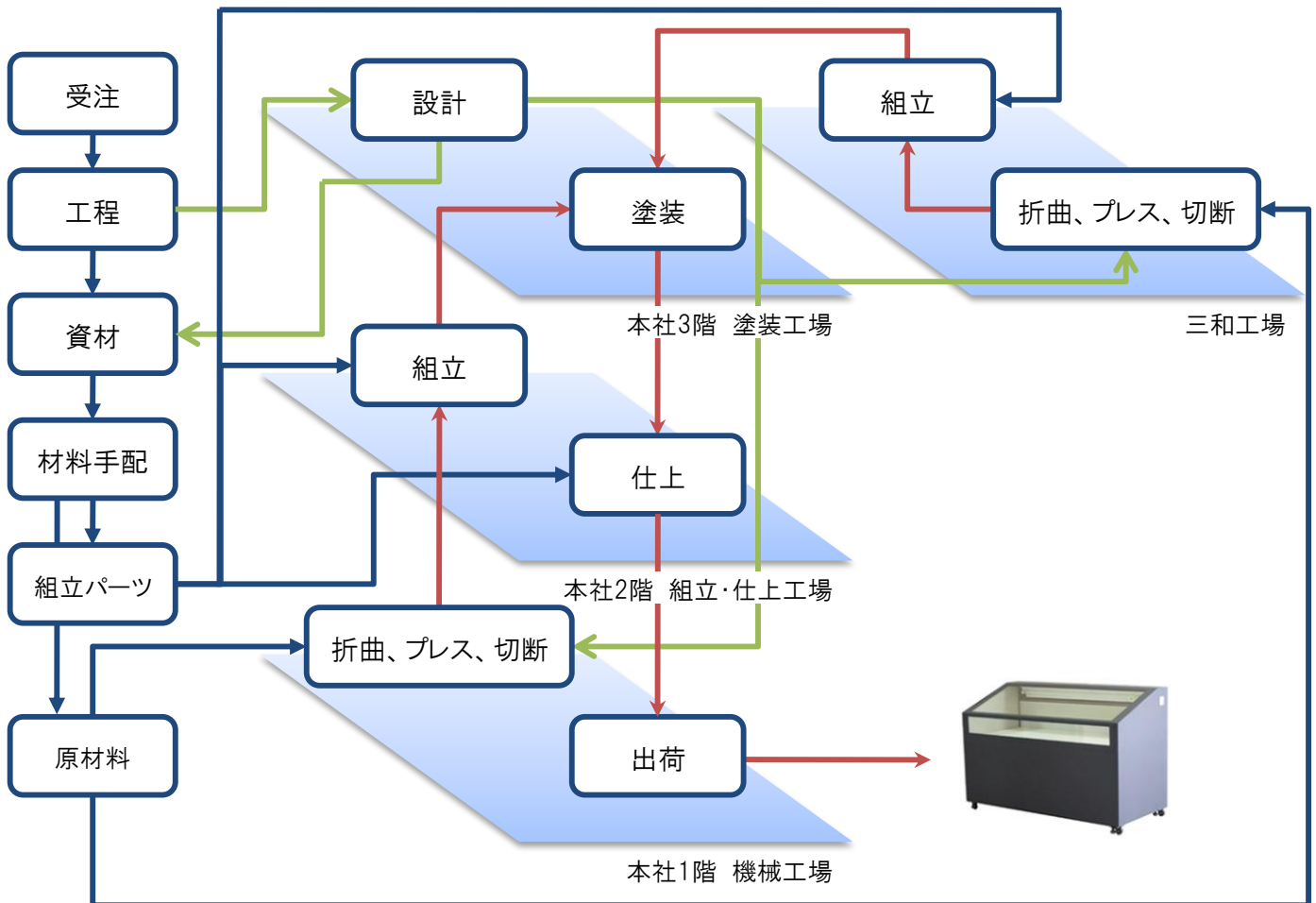
三和工場では、定番品を中心に「機械工程→組立（塗装工程）」までの工程を行い、本社工場の一貫生産体制を側方から支援しています。



本社工場製造部部長
森下 実



三和工場製造部部長
細見 広詩



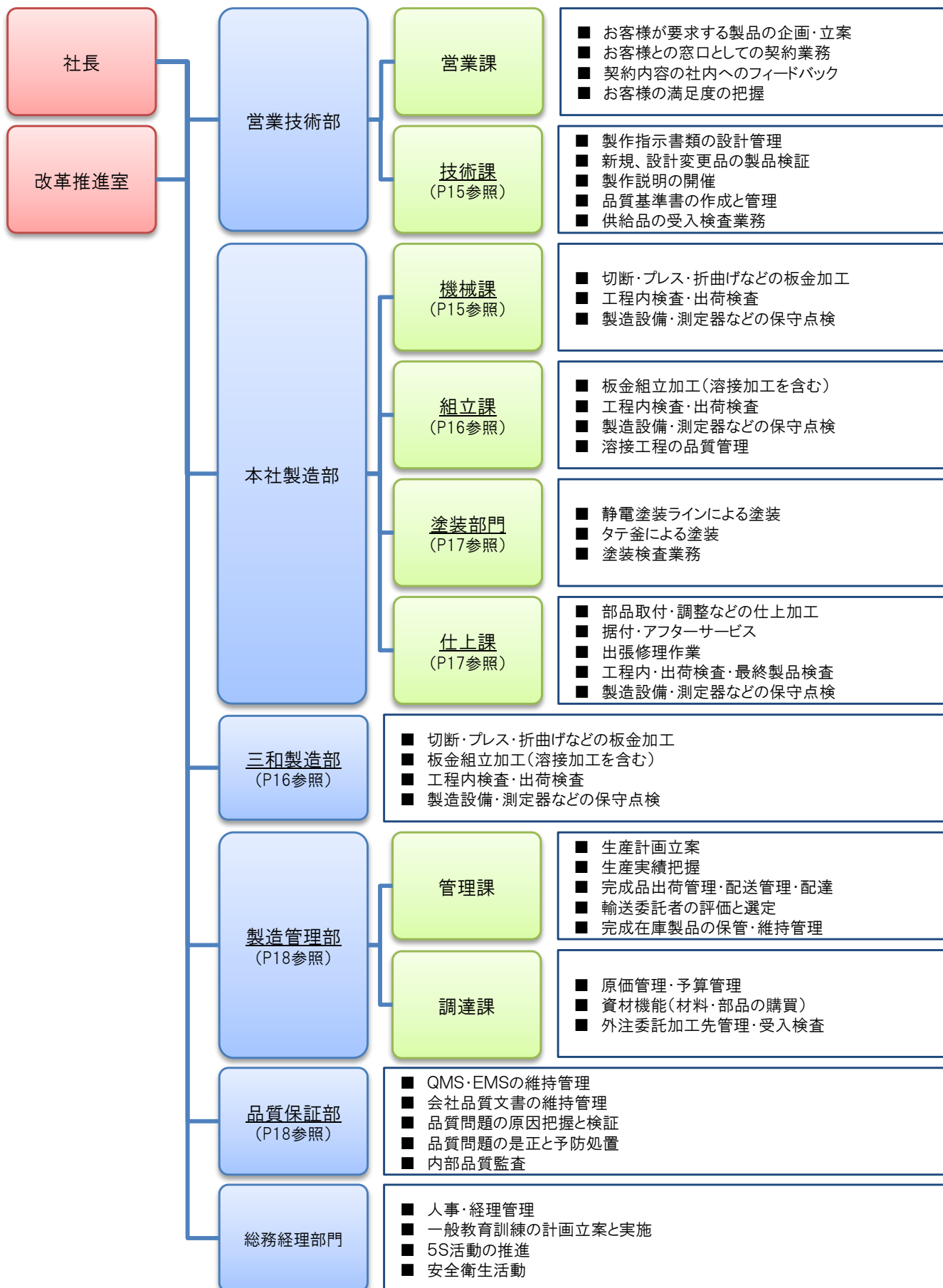
はじめに

過去から現在まで

現在から未来へ

つぎに

ものづくりへのこだわり



はじめに

過去から現在まで

現在から未来へ

つぎに

技術課のこだわり「新しい板金加工技術の共有化を図る」

技術課は、長年にわたる板金設計の歴史に培われた技術力と、お客様にご満足いただくための品質マネジメントシステムISO9001:2000に基づく設計・開発管理体制により、お客様のご要望の十分な確認・検討・設計計画、そして多面的な検証活動を通じて、お客様のご要望の具現化に取り組んでいます。

また、日々の設計管理の過程で得られた新しい板金加工技術を共有化し、更なるお客様のご満足を目指します。

技術課課長
波多野 隆盛



機械課のこだわり「機械の能力を最大限に活かす」

機械課では現在、「機械の能力を最大限に活かす」という理念のもと、ターレットパンチプレス(VIPROSZ358PDC)の稼働率アップに取り組んでいます。

この機械は、金型自動交換機能と6段の材料ストッカー、常時224本の自動交換可能な金型を装備し、24時間連続稼働も可能な高機能NCプレスです。

また、平成19年4月には、超高速CNCターレットパンチプレス(EM-2510NT)を導入し、生産性向上を果たしました。

加えて、新しい板金加工に対応するターレットパンチプレス・レーザー複合機(EM-L-3510NT)を導入し、平成20年7月から稼働を開始します。

そして、これらの新しい機械設備を導入するだけでなく、全ての生産設備を

有機的にリンクさせ、優れたリレーションシップを創り出すことによって、多品種変量生産を前提にコストパフォーマンスを發揮できるよう、作業の効率化や、稼働率向上に取り組んでいます。

機械課課長
西野 義行



組立課、三和製造部(三和工場)の“製品へのこだわり”

組立課のこだわり「加工＝作業＋検査でクレームゼロを目指す」

組立課では現在、「加工＝作業＋検査」であるという理念を全員が理解し、「次工程ではお客様が待っている」という意識のもと、更なる板金加工技術の習得と共有に向け、日々取り組んでいます。

別注品製造工場という当社特長のもと、人材のマルチスキル化の推進を行い、メンバーの教育訓練、改善提案制度、小集団活動などを通して、常にチームとしての力を最大限に発揮できるよう、フレキシブルな組織体制を目指しています。

組立課担当部長
裏本 潔



三和製造部のこだわり「より高いレベルでのQCD改善を実践」

三和製造部では、ISO9001:2000をツールとして、より高いレベルでのQCD改善に取り組んでいます。

具体的には、機械工程において金型の維持管理や工程内の品質検査の徹底によりクレームの撲滅に努め、組立工程ではメンバー間でのスポット溶接やサンダー仕上の底上指導を行うことで技術レベルを相互に高める取り組みを行っています。加えて、工場全体でも5S活動に取り組み、作業段取りの効率性向上を目指しています。

また、府立工業高校からインターンシッ

プ(就業体験実習)生を受け入れるなど、地域社会への貢献も行っています。

三和製造部部長
細見 広詩



はじめに

過去から現在まで

現在から未来へ

つぎに

塗装部門、仕上課の“製品へのこだわり”

塗装部門のこだわり「最大の特徴は色のバリエーション」

塗装部門が発揮する最大の強みは、お客様のご要望するあらゆる色を、たったひとつの製品からでも実現できること。

本社工場の建物内では、静電塗装ラインや焼付ライン、たて窯乾燥炉などの設備を有しており、自社で加工した製品は、この塗装ラインで色付け(カラーリング)を行います。そのため、無駄な「横持ち」作業がなく、QCDにおいても圧倒的な強みを発揮しています。

塗装部門係長
井谷 幸司



仕上課のこだわり「機能性とできばえを求めて」

仕上課で行う作業は、別注品製造工場特有の豊富な製品ラインナップを背景に、ビスやナットの締付、扉の取付及び調整、その他金具の調整など多岐にわたり、ここでは「機能性」と「できばえ」という両輪の充実が求められます。

「私たちのすぐ後ろはお客様がいる」

最終ボタンを握るアンカーとして「製品をいかに良い状態で世に送り出せるか」ということを意識しながら、品質向上に資するスキルアップに取り組んでいます。

仕上課課長
小西 博久



はじめに

過去から現在まで

現在から未来へ

やがて

製造管理部のこだわり「調達、工程、物流のコントロール役として」

製造管理部では、資材購買、生産計画、配当、物流業務を行っており、一貫生産体制を側方から、水平・垂直的に支援するコントロール役を担っています。

当社が誇る高度なQCDを維持するためには、一貫生産体制の全貌を俯瞰し、必要なときに、必要なものを、必要なだけ投入する調整が不可欠です。

私たちは、常にお客様に確実な製品供給ができるよう、社内工程のコントロールの精度向上を目指して、継続的改善に日々取り組んでいます。

製造管理部係長
井上 慎一



物流担当
西郷 義光



品質保証部のこだわり「品質管理の維持、継続的改善を目指す」

品質保証部では、品質管理の維持と継続的改善を目指して、以下の二点にこだわり、徹底した運用を行っています。

「ISO9001:2000を使いこなす」

品質マネジメントシステムは認証が目的ではなく、顧客満足を得るための製品品質の改善が目的。そのため規格が要求していることを、QMSとしていかに効果的な展開ができるかを常に目指し、各製造プロセスと協議しながら、QMS/EMS年間計画をもとにPDCAを回しています

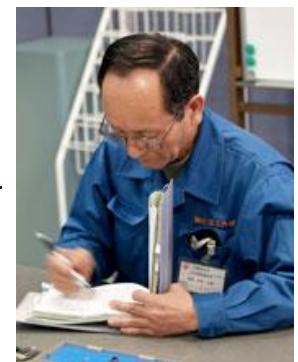
「検査で品質は作れない」

製品の品質は作り込みで決まり、品質が安定すれば検査は省略可能。そのため、製品の更なる品質向上を目指し、品

質データを分析した結果を、各製造プロセスにフィードバックすることで、製品の作り込み改善に活かしています。

なお、不具合やクレーム発生の原因調査は、少なくとも3回、「なぜ」を繰り返すことで、その真因追究を図っています。

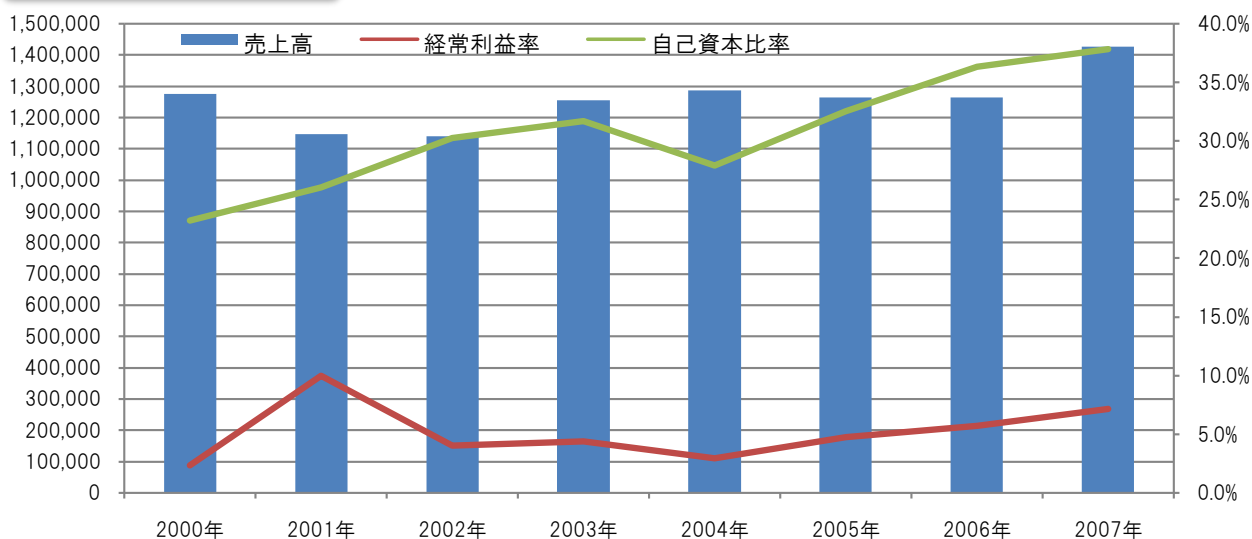
品質保証部部長
作田 正昭



当社を支える四本目の柱、ホームページからの受注高

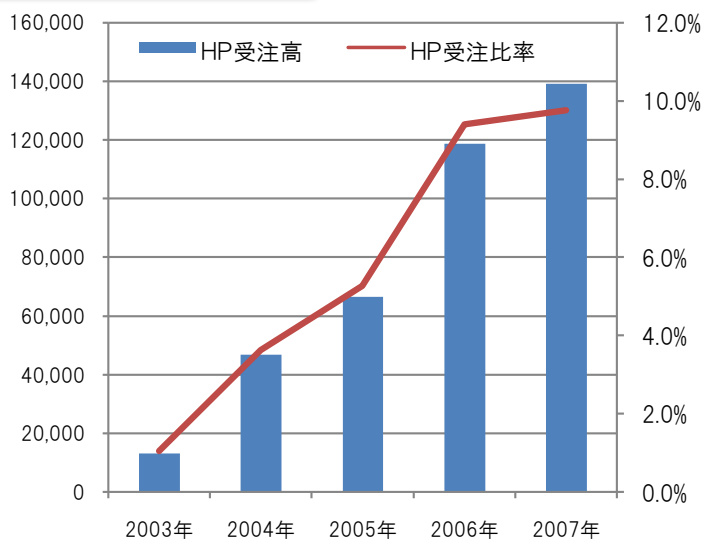
2000年(平成12年12月期)から2007年(平成19年12月期)までの期間において、当社では、堅調な売上高を確保するとともに、安定した経常利益を創出することで、自己資本比率を高めてまいりました。郵政民営化の影響や大手メーカーにおける生産工場の海外シフトなどの影響を受け、既存主力得意先からの受注の減退傾向はあったものの、ホームページから受注が著しい成長を見せています。ホームページからの受注高伸長は、これら受注のマイナス要因を打ち消し、当社売上高の三本柱である既存主力得意先からの受注高とともに、当社を支える四本目の柱として、当社業績に大きく貢献しています。

主要な財務実績値の推移

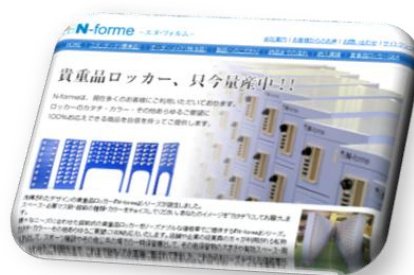


※ 左縦軸は売上高(千円単位)を示し、右縦軸は経常利益率と自己資本比率を示しています。

ホームページからの受注



※ 左縦軸はホームページ(HP)からの受注高(千円単位)を示し、右横軸はホームページ(HP)からの受注高の全売上高に占める割合(受注比率=ホームページからの受注高÷全売上高)を示しています。



はじめに

過去から現在まで

現在から未来へ

わが11年

これからの事業展開

個客ニーズの深耕によって、連鎖的な市場創出を目指す

当社のこれからの事業展開では、第四次(2009-2011年)の中期経営計画に掲げた「既存の仕事にとらわれず、板金加工の専門家集団として、経営環境の変化に適応できる“揺るぎない組織”を目指す」というスローガンを成就するため教育(共育)訓練制度の充実を端緒とし一層の品質レベルの向上を目指します。そして、品質レベルの向上を起点にコスト(価格)・納期の要求水準を高め、業種業態を問わず、あらゆる産業分野において活用される「板金加工＝サプライ・インダストリー」の可能性にチャレンジします。

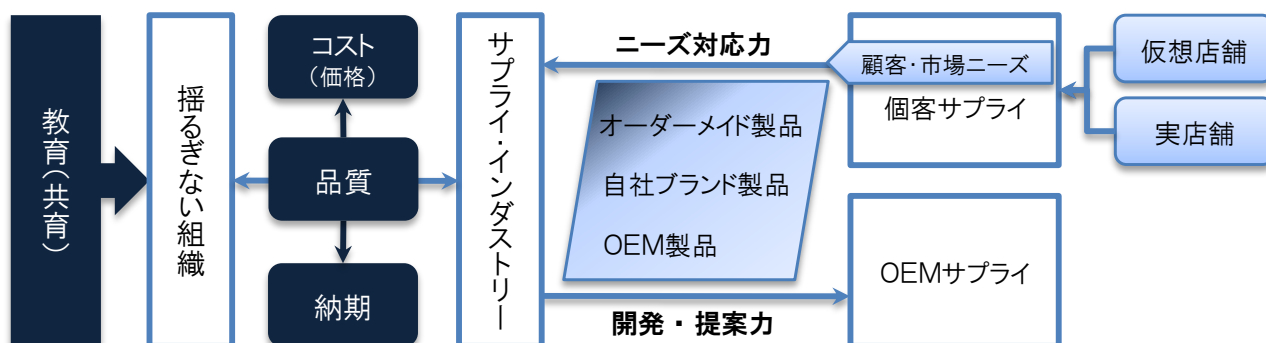
サプライ・インダストリーとしてのシーズをもって、顧客・市場ニーズを的確かつ迅速にカタチにするため、顧客オーダーすなわち顧客ニーズの収集窓口となるホームページへのアクセス数向上に努めるほか、ホームページからの受注が集中する東京都内への営業拠点設置を検討しています。これにより、仮想店舗と実店舗という双方のアンテナを介して、より新鮮かつ層の厚い個客ニーズをキャッチし、これら個々のニーズへの対応力を高めることで、オーダーメイド製品の更なる

充実を目指します。

また、オーダーメイド製品の起源となる個客ニーズの中から、個々のニーズの最大公約数を導くことで、市場ニーズが高く、汎用製品としても供給が可能なものを自社ブランドとして進化させ、すでに当社が自社ブランド製品として展開している、貴重品ロッカー「N-forme」(エヌ・フォルム)やデザインロッカー「N-model」(エヌ・モデル)の充実、そして新たな自社ブランドの創造を目指します。

さらに、ニーズ対応力の向上とともに蓄積される製品の開発・提案力をもとに、OEM製品の付加価値を高め、安価な海外製品との競合はじめ他社製品との価格競争を極力回避し、製品そのものの魅力を高めることで、割安感のある製品の持続的な供給を目指します。

以上の事業展開によって、「揺るぎない組織」という基盤のもと、個客ニーズの深耕から導かれる、オーダーメイド製品・自社ブランド製品・OEM製品の充実した供給を通じ、個客サプライそしてOEMサプライにおける連鎖的な市場創出を目指します。



はじめに

過去から現在まで

現在から未来へ

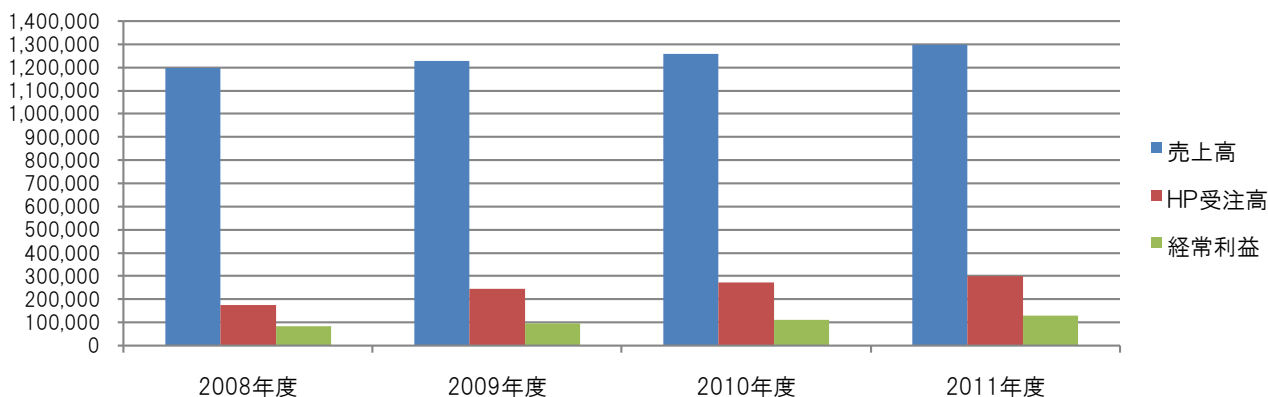
やがて

財務計画ハイライト

“ニーズ対応力⇔開発・提案力”で、収入・利益の安定確保を目指す

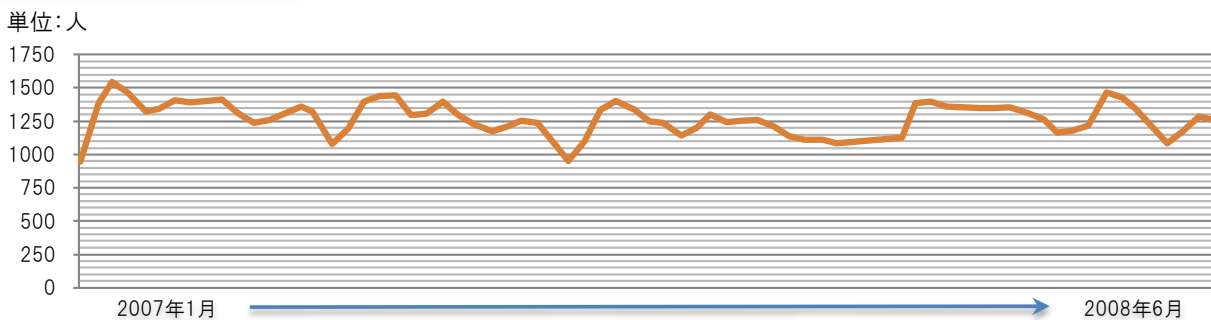
2008年から、第四次中期経営計画の最終年度となる2011年(平成23年12月期)までの期間においては、個客サプライでは顧客オーダー(ニーズ)への対応力を高め、またOEMサプライでは製品の開発力および提案力の向上を図ります。同時に、1日当たり1,000人超のアクセス実績があるホームページからの受注動向を分析し、今後の継続的で安定した売上高及び利益の確保を目指します。

主要な財務計画値の推移



※ 売上高(HP受注高を含む)、HP受注高(ホームページからの受注高)、経常利益はいずれも千円単位で示しています。

1日当たりのアクセス実績



※ 上図では、2007年1月から2008年6月までの期間において、仁張工作所(<http://www.nimbari.co.jp/>)、スチール家具工房(<http://www.steel-koubou.jp/>)、エヌ・フォルム(<http://www.n-forme.jp/>)、精密板金(<http://www.n-bankin.jp/>)の4サイトへの1日当たりアクセス数の合計を、概ね1週間ごとの特定の日に集計した数値の推移を示しています。

また、生産体制の強化と高効率化のため、平成20年7月にはタレットパンチプレス・レーザー複合機(EML-3510NT)素材供給・製品集積機能付加工セルを導入しました。(投資額:1億8,000万円)加工品質の向上のみならず、個客ニーズに応えるための多品種“少量”生産においても、高生産性の維持を目指します。



- 商号 株式会社 仁張工作所
- 代表者 仁張 正之(にんばり まさゆき)
- 所在地

[本社]

〒578-0921 東大阪市水走3丁目14番6号
072-962-2831(代表)
072-962-2888(営業)

[三和工場]

〒620-1442 福知山市三和町千束814番地
0773-58-3793(代表)

- 創業 昭和39年10月1日
- 資本金 10,000,000円
- 従業員数 95名(パート・アルバイト含む)

■ 沿革

- 昭和39年10月 東大阪市森河内313において仁張工作所を創業
- 昭和41年11月 東大阪市水走170-8に塗装部門の合理化のため本社工場を新築移転
- 昭和43年10月 東大阪市水走72-1に部品工場(第三工場)を設立
- 昭和45年 2月 東大阪市水走510-1に第二工場を設立
- 昭和49年12月 株式会社 仁張工作所と改称し法人化
- 昭和50年 8月 第二工場を増築、NCターレットパンチプレスを導入
- 昭和51年 2月 東大阪市水走292-2に出荷工場として第四工場を設立
- 昭和61年 7月 東大阪市中部土地区画整理事業により第二工場を廃止
東大阪市水走376-1に塗装部門を含む一貫生産工場を新築
同工場を本社工場とする
- 昭和62年 3月 レーザー加工機を導入
- 平成 2年10月 京都府天田郡三和町に生産拠点として三和工場を設立
- 平成 8年 3月 代表取締役会長に仁張清之介、代表取締役社長に仁張正之が就任
- 平成11年 3月 24時間稼働NCラインを導入
- 平成12年 3月 品質保証の国際規格である「ISO9002」を認証取得
- 平成14年 3月 ヤンマー株式会社から品質管理優良工場の認定を受ける
- 平成15年 3月 品質保証の国際規格である「ISO9001:2000」を更新取得
- 平成16年 4月 環境マネジメントシステム「エコアクション21」パイロット事業審査合格
- 平成16年 9月 「オーダーメイド型電気式貴重品ロッカー」の開発・製造・販路開拓事業のテーマで
旧中小企業経営革新支援法に基づく経営革新計画の承認
環境マネジメントシステム「エコアクション21」を認証取得
- 平成16年11月 新生産管理システムの導入
- 平成17年 1月 2005年版 中小企業白書に当社が事例企業として掲載される
- 平成17年 5月 「高年齢者雇用開発コンテスト」において奨励賞受賞
- 平成18年10月 ((独)高年齢・障害者雇用支援機構、(財)高年齢者雇用開発協会主催)
大阪府教育委員会より「日本版デュアルシステム推進事業」において感謝状受領
(文部科学省が研究指定した新しい職業教育の仕組みを推進する事業)
- 平成19年 3月 大阪府中小企業家同友会「経営品質賞」受賞
- 平成19年 4月 超高速CNCターレットパンチプレス(EM-2510NT)を導入
- 平成19年12月 東大阪商工会議所「優良企業表彰(市長賞、会頭賞、日刊工業新聞社賞)」受賞
- 平成20年 7月 タレットパンチプレス・レーザー複合機(EML-3510NT)を導入

- 業種 別注スチール家具・ステンレス家具
各種精密板金加工 などの製造・販売業

■ URL

- 仁張工作所 <http://www.nimbari.co.jp/>
- スチール家具工房 <http://www.steel-koubou.jp/>
- 貴重品ロッカーエヌフォルム <http://www.n-forme.jp/>
- デザインロッカーエヌモデル <http://www.n-model.net/>
- 板金加工精密板金 <http://www.n-bankin.jp/>

知的資産経営報告書とは

知的資産は、従来の財務諸表に記載され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、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、財務諸表には表現されにくい、経営資源の総称と定義されています。

知的資産経営報告書とは、目には見えにくい経営資源、すなわち知的資産を債権者、株主、顧客、従業員といった企業のステークホルダーに対し分り易く伝えることで、将来の企業価値向上に向けた取り組みを共有するための資料です。

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

本書は将来の経営戦略及び計画並びに附帯する事業見込みなどの全ては、本書作成日現在で入手可能な情報をもとに当社独自の判断で記載しています。

そのため、将来にわたる経営環境の変化によっては、本書の内容を変更すべき必要が生じることもあり、本書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、当社が将来にわたり本書記載内容の全てを保証するものではないことを、あらかじめご了承ください。



本書に関するお問い合わせ先

株式会社 仁張工作所
品質保証部部长 作田 正昭
TEL 072-962-2888
E-mail sakuta@nimbari.co.jp

はじめに

過去から現在まで

現在から未来へ

おわりに