

## ならちゅうしん経営研究会 例会報告

### 第 322 回 研究会 会員企業訪問

**日 時** 平成 30 年 4 月 18 日(水) 午後 4 時 ~ 午後 5 時 30 分  
**場 所** 株式会社 山田プラスチック工業  
**内 容** 1部 株式会社山田プラスチック工業 工場見学  
2部 ご講演  
代表取締役 山田 至完氏  
取 締 役 山田 育弘氏

今回の研究会は、会員企業であります株式会社山田プラスチック工業さんを訪問させて頂きました。当社は、昭和 36 年に創業され今年で 57 年目をむかえる歴史ある企業で、弱電部品をはじめ、自動車部品、建設用資材、日用雑貨まで様々な製品を、プラスチック射出成形一筋に製造されてきました。現在も、長年の経験と蓄積された技術で、お客様のニーズに応え、幅広い製品づくりに取り組んでおられます。

1 部は、当研究会会員である当社取締役山田育弘氏に工場内を案内頂きました。当社が取り扱う「プラスチック射出成形」は金型を用いた成形法の一つです。合成樹脂（プラスチック）などの材料を加熱して溶かし、金型に送り込んだ後、冷やすことで目的とする成形を行います。注射器で液体を送り込む様子に似ていることから射出成形と呼ばれるようになっています。射出成形では複雑な形状を含めて多様な形の部品を、連続して素早く大量に製造することができます。そのため、幅広い分野の製品の製造に利用されています。

当社では小型から大型まで 16 機のプラスチック成形機が稼動しています。成形機の大きさは型締め力（トン）で表されますが、当社では 560 トン～1300 トンまでの大型の成形機を多く揃えており、大型プラスチック製品の製造に関しては奈良県内でも有数の生産力を持つ工場です。

プラスチック成形では、製造する製品毎に金型の交換が必要となります。金型の交換は成形機に金型を設置してネジ締めにより固定するのが従来の手法でしたが、熟練工の技術と時間を要する作業です。当社は多品種小ロット短納期生産を実現するため、金型交換の工程をマグネットクランプの導入により、軽作業、短時間で正確に実施する態勢を構築し生産性の大幅な向上に取り組んでいます。今回の工場見学では、マグネットクランプによる金型交換を実演頂きました。



### 1部 工場見学（金型交換実演）

2部は、当社代表取締役山田至完氏と、取締役山田育弘氏よりご講演を頂きました。山田至完氏は、ならちゅうしん経営研究会創立時よりの会員で、当会の4代目会長を務めて頂いております。現在は地元田原本町商工会の会長を務められるなど、社外でもご活躍されています。山田社長より当社の沿革、製品などをご説明頂きました。若くより家業に従事され、当社を奈良県内でも有数のプラスチック成形事業者に成長させて来られました。

続いて、当社取締役山田育弘氏より、平成25年11月20日（2013年）に当研究会において発表頂きました経営戦略企画書をもとに、2013年→2018年にかけての5年間の経営環境の変化、その変化に対応した経営戦略についてご講演頂きました。

外部環境の変化としては、シェールガスの実用化後、原油価格は落ち着き、原料価格は概ね安定しており、新電力、原発再稼働の影響で電気代も下がっており、コスト面では順風、しかしながら、働き方改革対応や人材の採用が難しくなっており、人手不足への対応が新しい課題となっています。

当社内部の課題に対する対応としては、5年前は機械の老朽化が大きな課題でありましたが、ものづくり補助金や、経営力向上計画認定による即時償却の利用などアベノミクスによる経済対策も上手く利用し、設備投資を積極的に行い、8台の成形機を更新されました。また、中国での金型製造、マグネットクランプによる金型交換の導入、製造マニュアルの整備、人材育成等により、多品種小ロット生産への対応力が向上し、5年前の【弱み】を【強み】に変えることが出来ました。

今後の経営方針としては、自社製品を開発してメーカーになるのではなく、BtoBのビジネスで、取引先の要望に応え、信頼される仕事をし、(新しい仕事を)紹介してもらえるような会社を目指していくとのことでした。

ご講演のあいだには、都度、参加者の皆様より質問があり、山田社長、山田取締役より、わかり易くご回答頂きました。



2部 ご講演