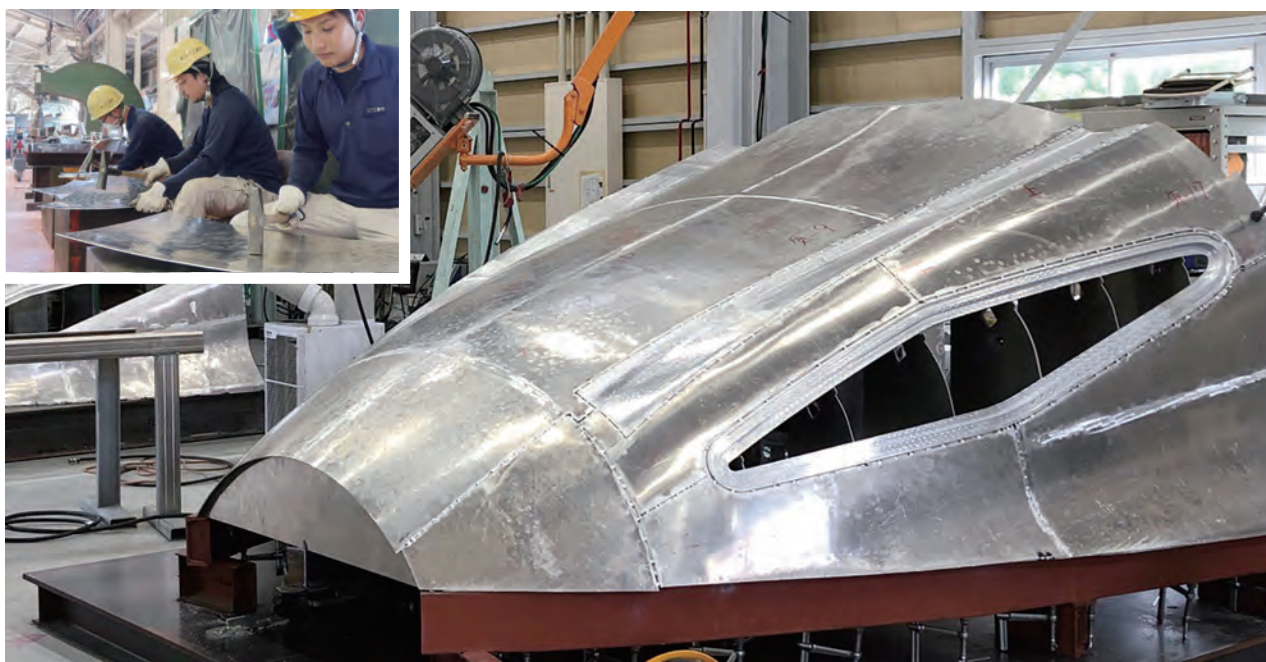


我が社のイチ推し!



株式会社山下工業所（下松市）

「匠の技」で歴代新幹線の「顔」づくりを担う 半導体製造装置部品を成長戦略の柱に



究極の職人技と機械との連携で進化し続ける「技術者集団」

株式会社山下工業所（下松市）は、東海道新幹線開業の前年、1963年に新幹線の「顔（先頭構体）」を製造するために創業した。鉄道車両を製造する㈱日立製作所笠戸事業所の認定協力工場として、新幹線では初代「0系」をはじめ400両以上の部品製造の一翼を担ってきた。

同社のオンリーワン技術が、創業以来受け継がれてきた独自の「打ち出し板金」だ。金属板をハンマーで何度も叩いて伸縮させ優美な三次元流線形に仕上げる成形技法、匠の技である。

同社では機械化に積極的に取り組んでいる。職人の身体の負担軽減と生産性向上が目的だ。今日では、ハンドハンマーによる手作業の割合を2割程度にまで圧縮、職人が「機械での加工が困難な領域」に注力できる体制を構築している。技能の伝承と技術力、生産性の向上を同時に促進する環境を整えながら、「技術者集団」として進化を続けてきたといえる。

また、労務、経理、システム等の事務管理部門について業務の大半をアウトソースするとともに、間接員が直接員の補助に入る仕組みを設けており、スリムかつ製造現場重視の組織体制を実現している。



航空機の翼の成形にも使われるドイツ製三次元成形加工機。
保有台数(13台)は世界3位。

半導体製造装置向け精密板金部品の生産能力を拡充

同社では半導体製造装置向け精密板金部品の製造も主力事業に位置付けている。(株)日立製作所笠戸事業所での同装置の開発の黎明期から40年近くにわたる納入実績をもつ。もともと同社が得意とする運転台や計器盤等の運転室部品の製造技術が認められて製造をはじめたものである。

山下竜登社長が「特に納期管理の面で認められてきた」と語る通り、半導体業界にはつきものの、多品種少量生産や短納期発注、大量発注を対応力の高さで乗り切ってきた。山口銀行下松支店（武居直人支店長）の行員に作業応援を仰ぐほどの繁忙期にも納期を厳守したという。

世界的に半導体需要が高まる中、今年3月には(株)日立ハイテク（(株)日立製作所の100%子会社）からの要請を受けて工場を増築。従来比2～3倍の物量増大に応えられる生産基盤を整えた。山下社長は「うちは創業以来、日立さん一筋の会社。ご期待に沿って投資した」と話す。



生産能力を増強した半導体製造装置部品工場

「技のマーケティング」で、若手人材の確保と技能伝承を推進

山下社長が家業を継ぐために入社した2007年当時、職人の高齢化と技能後継者の不在により、(株)日立製作所から会社の将来性を危惧されていた。求人したが応募者を集めることができなかった。

状況打開のために注力したのが、打ち出し板金の「技のマーケティング」である。技の知名度を高める作戦だ。客観的評価を受けるための表彰制度への応募、アルミ合金製弦楽器による話題づくり、学校での講演や出前授業、工場見学の受け入れなどに取り組んだ。

技の価値への理解者が現れるようになり、やる気のある職人志望の応募者を「どうにか集め、技能を途絶えさせずに済んだ」という。

今日では、若手人材の入社と技能伝承の仕組みが定着し、現場技術職の平均年齢は35歳にまで低下、20代後半の社員が工場長や生産技術部門のトップを務めるまでに至っている。

今後も、創業以来60年にわたって培ってきたものづくりの精神と匠の技を次世代に紡ぐ方針である。



新幹線と同じ
アルミ合金製のチェロ

(安岡 和政)

同社の主な受賞歴

- 2007年：「第2回ものづくり日本大賞」製造生産プロセス部門・経済産業大臣特別賞を受賞
- 2008年：経済産業省中小企業庁「明日の日本を支える元気なモノ作り中小企業300社」に選定
- 2018年：経済産業省「地域未来牽引企業」に選定

株式会社山下工業所
代表取締役 山下 竜登 氏
本社：下松市東海岸通り 1-27

