

造る人もライダーになって走りを実感。休日はコレダ号を駆ってツーリング。



創業者 初代社長中島章平(座列二列目左後方)

原動機付二輪「パワーフリー号」と「ダイヤモンドフリー号」でスタートしたスズキ㈱が、本格的なオートバイとして開発したのが「コレダ号」であった。1954年(昭和29年)社名を「鈴木式織機㈱」から「鈴木自動車工業㈱」に変更し1955年(昭和30年)この車種の量産体制が整った。発売早々初代のCOX-1型90ccモデルから大人気を博した。こうしたオートバイブームの中で、休日には中島章平初代社長も参加し

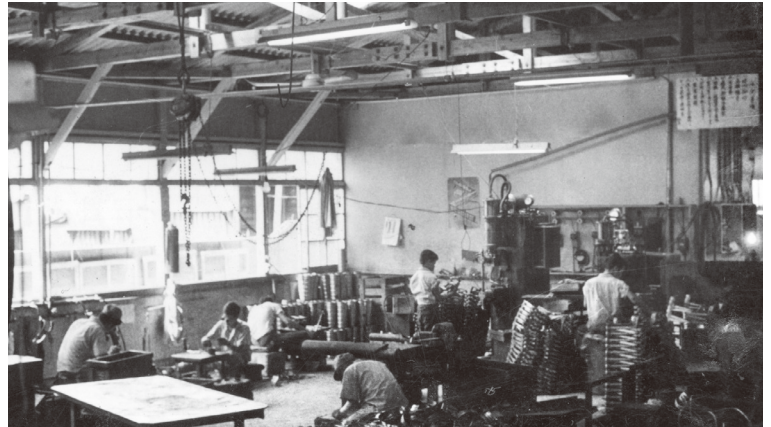
て、スズキの社内・外のライダーが愛車を駆ってツーリングを楽しんだものだ。話題のスズキのオートバイが列を成して走る姿はデモンストレーション効果はもちろん、造る人が、乗る人になって走りを実感する貴重なオン・ロード走行の体験になっていた。写真は豊川稲荷へのツーリング時に撮ったものだが、これだけの人数のツーリング隊列を想像すると、かなりの迫力であつたろう。



1959年(昭和34年)竣工の南工場1号棟。ポンチングマシン導入による生産体制を強化

1930 ▶ 1963

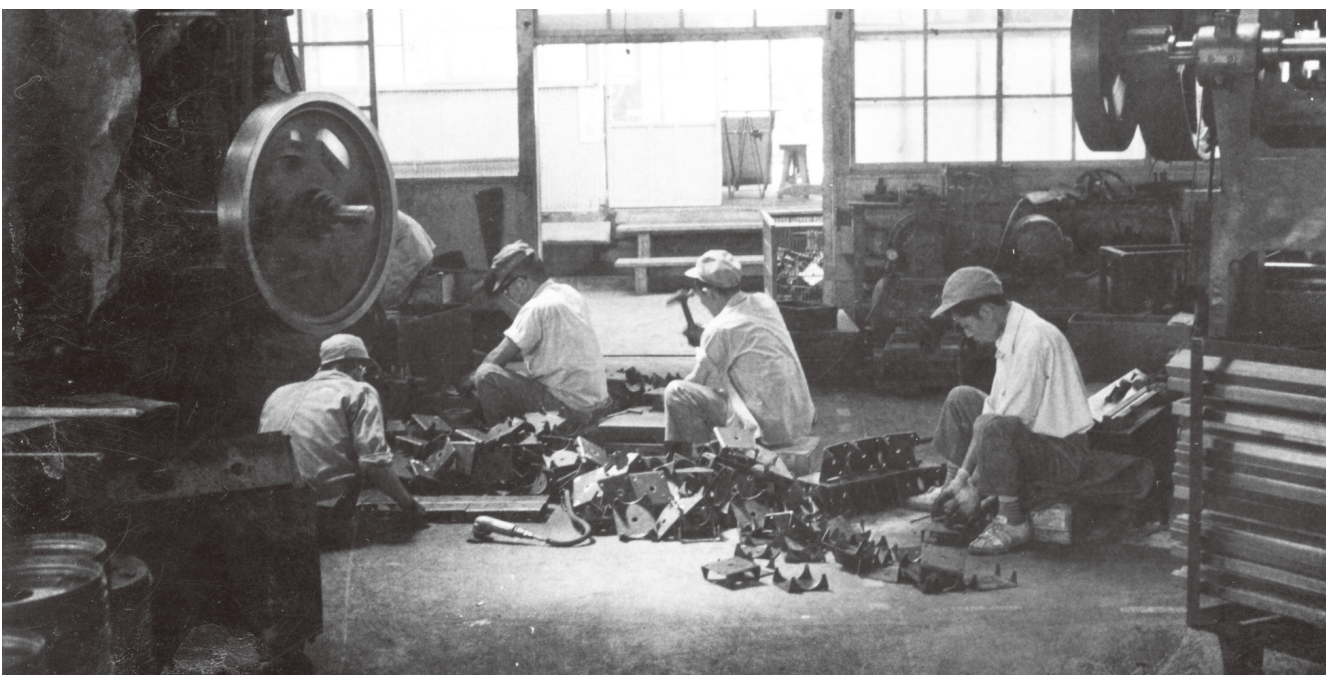
昭和30年後半から40年代は
自動加工設備が導入され
生産量は拡大された。



南工場1号棟のオートバイのシート骨組組立て作業



南工場1号棟の120tポンチングマシン(プレス機)



1961年(昭和36年)竣工の南工場2号棟の製品の歪み取り作業

合資会社三幸製作所設立で 組織を強化。 同時に新工場で 四輪部品への対応力を確立。

一方、客先のスズキ㈱はモータリゼーション社会の急進展を見越し、1954年(昭和29年)には軽四輪自動車の研究開発に取り組んでいた。そして翌1955年(昭和30年)スズライト360ccを発表。軽自動車のスズキ㈱へ大躍進する記念すべき1号車であった。急増するバイク部品受注に加え、軽四輪部品の受注に対応できる生産体制を整えるため、高塚駅北に1000坪の工場用地を確保。同時に組織体制の強化を図るため合資会社三幸製作所を設立。1959年(昭和34年)5月、軽四輪に対応する新型プレス機械を備えた新工場(現在の南工場1号棟)が完成・稼働した。



新規導入したフォークリフトを運転する創業者・初代社長 中島章平

南工場2号棟での金型の製作作業風景





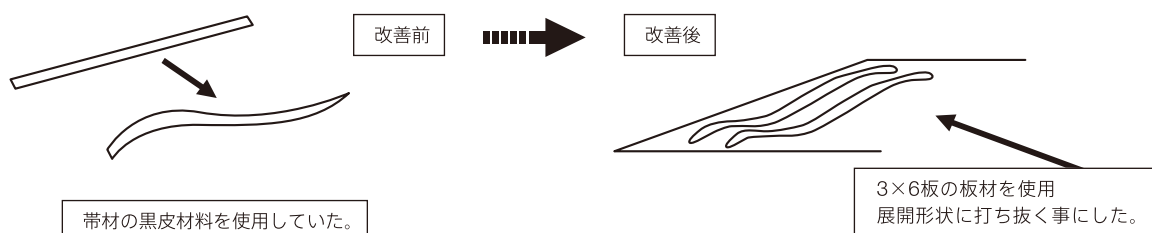
南工場2号棟のボール盤機による削り作業

創意と工夫で画期的な改善・V A提案を プレスのバラつきと溶接不良を一挙解決。

スズキ㈱のオートバイ開発当初から携わり、私たちの得意分野である金属加工技術への期待を担っていた。供給部品はオートバイのダブルシートの一体加工組立だ。当時、まだ鉄板材料も思うように調達できず、建築用帯版鋼材を使用していたため、プレス加工にはバラつきが出て、組み立てても毎日歪み修正に追われるのが現実であった。シートを止める爪の

スポット溶接もムラがあり改善を迫られた。そこで帯鉄材を3×6の板材に変え、曲げ加工を施し形状をつけてからブランク打ち抜きをする方法を考案。これにより形状の歪も溶接後の歪、スポット剥がれなどの問題を解決することができた。まさにこの改善・V A提案に対しては客先からも高い評価を得て、当社生産力飛躍への大きな足がかりとなった。

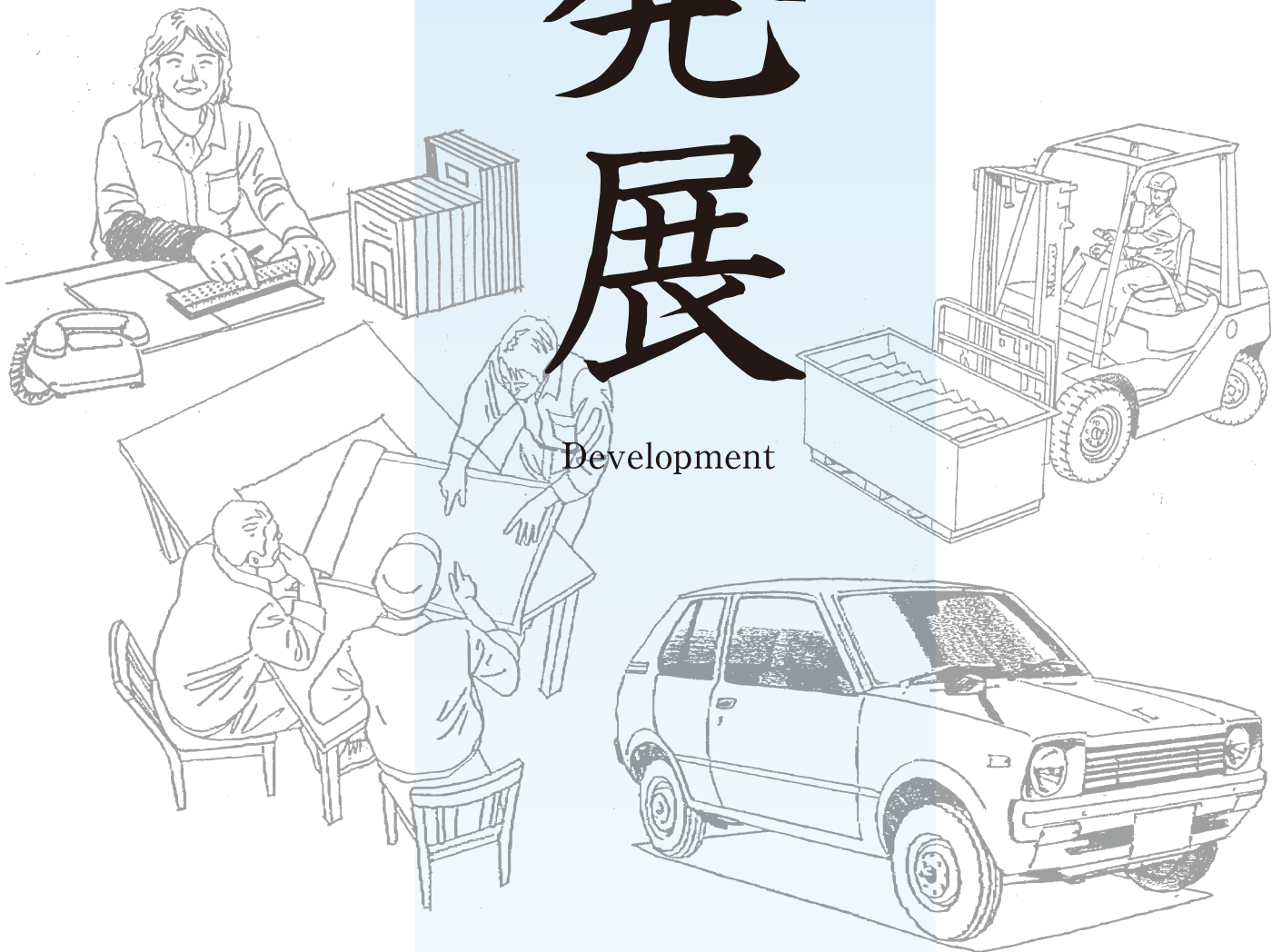
■プレスのバラツキを無くす方法



History of MIYUKI
1964年(昭和39年)～2000年(平成12年)

第2章

発展



株式会社設立で三幸新時代へ。
優秀な人材が集まり、工場が拡充された。
新技術、新設備の導入も積極的に行われた。
そして信頼あるスズキ(株)サポート技術が確立していった。

Miyuki Seisakusho converts to a joint-stock company.
The quality of personnel continued to advance, facilities expanded and new technologies and equipment were brought in, establishing the technologies and techniques necessary to succeed as a reliable Suzuki support partner.

1964 ▶ 2000

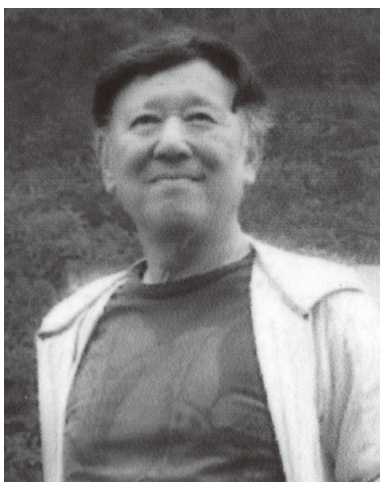
Prologue

1964年（昭和39年）12月、資本金700万円で(株)三幸製作所設立。
この年東京オリンピックが開催され、新幹線、東名神高速道路も開通し、
日本は空前の高度経済成長の道をひた走っていた。
モータリゼーションの波は全国に及びSUZUKIブランドは
日本の道を駆け、そして世界の国々と世界の道を快走していった。
軽四輪の独自技術を蓄積し次々に高性能車種を発表し続けるスズキ(株)。
三幸の金属加工技術はこうした製品1台1台の信頼を支える確かな証であった。
スズキ(株)との共同特許取得などの技術成果も積み上げていった。
そして中島廣幸2代目社長の就任で更なる躍進へと新しい風が吹き始める。
人と技術と夢をひとつに革新と進化への大きな力が膨らんでいった。

インタビューコラム②

あの時は、
私

入社翌年には泊まりこみで
スズライトの試作車部品を製作。
そんな根性と探究心は
今も受け継がれる三幸のDNA。



荒木 功

ISAO ARAKI

1954年入社

私が入社した翌年の、1955年（昭和30年）スズキ(株)の最初の軽四輪車「スズライト」の生産試作車の製作に携わることになり、会社は大変な時を迎えます。当時わずか30名程の社員で、その試作品を造るのに一丸となって徹夜の連続で取り組みました。月曜に出勤して家に帰れるのは土曜日の晩。その間仮眠が取れたのは朝時間と昼休みだけ。いま思えば、会社の将来を決める大切な時期だったわけです。昭和39年度には社員全員でVAに取り組み、スズキ(株)主催の品質管理実施効果例の発表会で優秀賞を獲得しました。これらのことが底力になって現在の(株)三幸製作所の発展につながったと思うと、私たちも貢献できたわけで、感慨深いものがあります。この逞しい根性とたぐい稀な探究心が今に引き継がれ、更なる発展に結びついていることを強く感じる次第です。このようにすばらしい会社で働けたことをいつも誇りに思っております。これからも(株)三幸製作所がますますの飛躍発展することを心より願い、楽しみにしております。

株式会社設立

since
1955
1964

(資)三幸製作所としてスズキ(株)の四輪部品の生産供給を開始して9年。
スズキ(株)ブランドの車には、なくてはならない金属加工メーカーとして、企業力、組織力を含め、さらに基盤強化を果たすため株式会社へ組織替えをする。
1964年(昭和39年)12月、資本金700万円で株式会社登記を済ませた。
初代代表取締役社長に中島章平が就任。
個人事業者として中島ブリキ店創業より34年、
スズキ(株)と共に歩む輸送機部品のアッセンブリー会社として
市場での存在価値を確立した記念すべき日である。
その後1970年(昭和45年)1050万円、1978年(昭和53年)に2100万円に増資した。

株式会社
に組織替えし
企業基盤を強化。
スズキ(株)と共に歩む
大いなる成長の道へ。

社名

1955年(昭和30年)制定。「お客様」と「社員」、そして「会社」が共存共栄していく、三つの幸福を願い命名された。1955年(昭和30年)、(資)三幸製作所として法人設立し、1964年(昭和39年)(株)三幸製作所となる。

社章

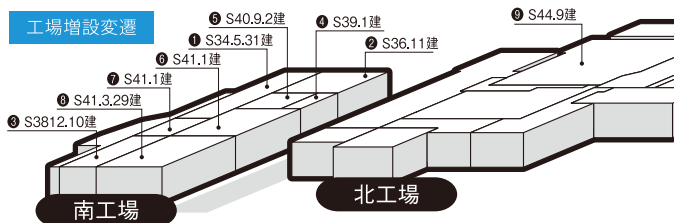
1964年(昭和39年)制定された。
日本一の桜と富士山の姿を
イメージしデザインされた。

(株)三幸製作所



相次ぐ工場の増設による生産ラインの拡充。 スズキ(株)製品の信頼性を支える技術体制を強化。

スズキ(株)製品の部品メーカーとして揺るぎない信頼性を獲得していった背景には、(株)三幸製作所の工場拡充と積極的な設備導入による生産技術高度化への努力があった。1959年(昭和34年)の南工場1号棟完成から、1966年(昭和41年)南工場8号棟完成まで、相次ぐ工場の増設が行われた。そして1969年(昭和44年)には北工場第1溶接工場、1972年(昭和47年)には北工場第2溶接工場(現第3溶接工場)を建設、さらに1986年(昭和61年)に北工場第3溶接工場(現第2溶接工場)を増設した。一方、1974年(昭和49年)には北工場に大型プレスロボットライン工場を建設、さらに1976年(昭和51年)、1980年(昭和55年)、1998年(平成10年)にプレス工場の増設が続いた。また1991年(平成3年)北工場出荷場を、翌1992年(平成4年)には北工場金型修理工場、1994年(平成6年)北工場組立工場(トラックヤード)2000年(平成12年)塗装工場が建設された。こうした工場の拡充はその後も続き、2010年(平成22年)までに北工場増設、北工場外注出荷倉庫建設、北工場倉庫が新設されたのである。



1969年(昭和44年)建設の北工場第1溶接工場

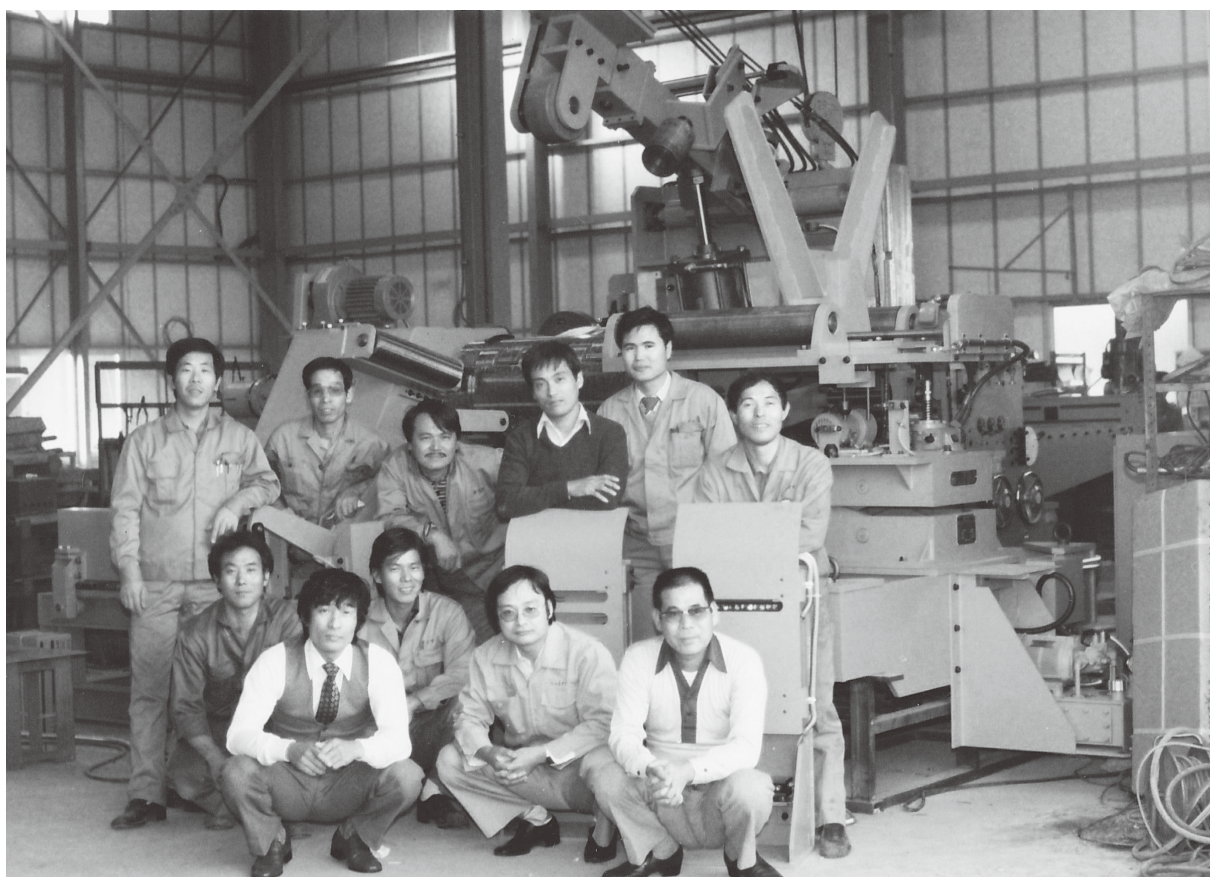


初代社長・中島章平の妻・中島しげ子

三幸が無借金経営貫く理由。 そこには創業者・初代社長の妻 中島しげ子の残した 遺言があった。

1959年(昭和34年)創業者で、(株)三幸製作所初代社長・中島章平は、一大決心をして、現在の南工場1号棟の工場建設と設備資金として、金融公庫から300万円の借金をした。当時としてはかなりの金額であり、建設当時から経営は厳しく、この借金返済に妻・中島しげ子が大変な苦勞をした。しげ子は親類、知人関係を駆け回り、お金の工面に追われた。当時の借金の重みと彼女の苦勞は筆舌に尽し難いものであった。そして2度と借金をしてはいけない。「無借金で着実な経営」に心掛けるよう悟した。1983年(昭和58年)60歳で逝去したしげ子は、遺言でこのことを強く言い残した。この教えを守り、いま三幸は無借金経営を貫いている。

開発に、技術に、営業に
新しい人材を招き
スズキ(株)のサポート企業として成長を続ける。

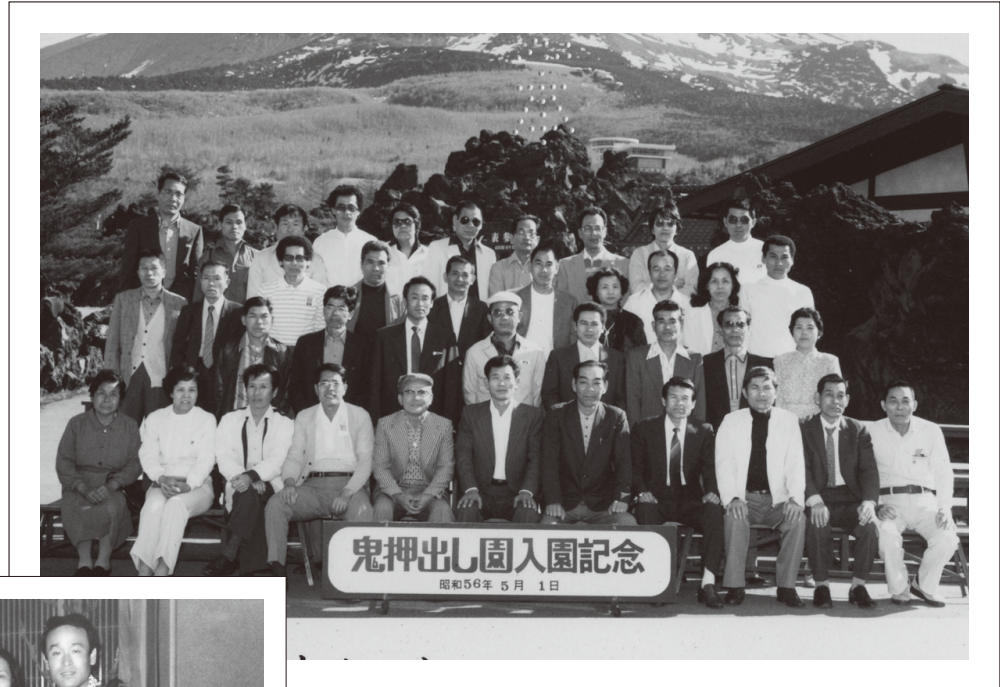


1978年(昭和53年)、レベラー(350t用)導入直前(立ち合い)の写真。スタッフの強化充実も図られていく



1978年(昭和53年)昇仙峡への社員旅行での記念写真

1964 ▶ 2000



1981年(昭和56年)社員旅行
 山田守男(1列目右から3人目)
 横山朝一(1列目右から5人目)
 鈴木真平(3列目左から3人目)
 藤森豊明(4列目右から1人目)



社員旅行の宿でくつろぐひととき

営業のトップランナー
山本 進



金型製作技術のスペシャリスト
山下 稔



製造分野の中枢を担う
菅沼 政治



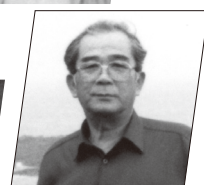
溶接技術のスペシャリスト
影山勝司



管理業務を牽引する
一条 幹雄



生産管理にパワーを発揮
荒木 功



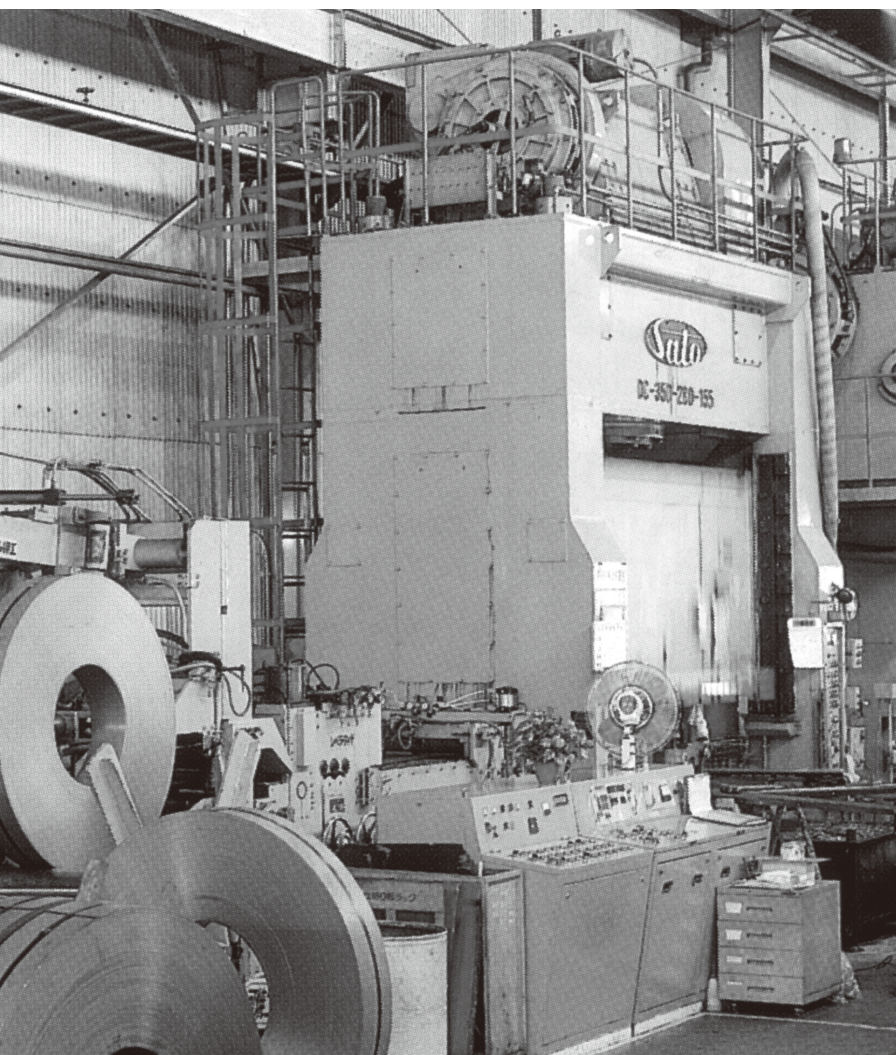
溶接部門のスペシャリスト
太田 伸夫

人材の充実も(株)三幸製作所発展の大きな要因となってきた。基本的には企業は人である。1人1人が自らの役割を自覚し、真摯な姿勢で日々仕事に立ち向かい、それらのエネルギーがひとつの企業目標に収斂しゅうれんされていくとき、企業は大きく発展できる。こうした認識の下、(株)三幸製作所は人材に対して独自の姿勢を貫いてきた。それは開発であれ、技術であれ、営業であれ、管理業務であれ、すべての社員が既成概念に縛られることなく、自由な発想で自らの能力を発揮していける職場環境づくりに努めてきた社内ではQCサークル活動を実施し、新人も、キャリア社員も、誰もが自分を発揮し自己実現を果たしていった。三幸社員の勤続年数が多いのもその証である。一方、社員旅行や交流イベントなど社員相互のコミュニケーションも密で、三幸の企業文化が人をベースに深化していった。

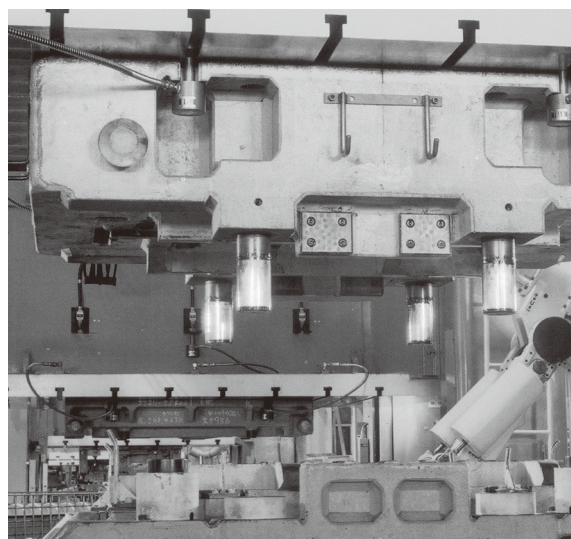
工場の建設に合わせ、新鋭の生産機械設備の導入も続いた。金型製作からプレスライン、溶接加工ラインまで一貫生産システムを確立し、技術水準と品質の向上、コスト低減という部品メーカーとしての使命を果たすため、あくなき挑戦の日々が続く。大型ブランキングプレス機やアーク溶接ロボットもいち早く導入し、生産技術の向上に大きく貢献。さらにパソコンの導入を図り、生産管理等業務の迅速化、正確さを進めた。後にカチオン塗装技術の導入によるラインの一大革新へとつながる三幸の生産技術へのこだわりの証である。一方、生産効率の向上と共に、安全で働きやすい職場環境づくりにも力を注いだ。こうした優れた生産体制のもと、二輪から四輪まで、三幸の高品質・高性能部品は世界のスズキ(株)製品を力強く支え続けていった。



積極的な新生産設備を
次々に導入。
高品質・高性能部品の供給に
高度な生産体制を確立。



厚板使用の部品を高品質・低コスト・自動加工
1978年(昭和53年)最初に導入したSATO順送350tプレス



金型がすべて、品質を作り込む



金型、コンベアーによる排出

CO2溶接加工作業



抵抗溶接加工作業



1964 ▶ 2000

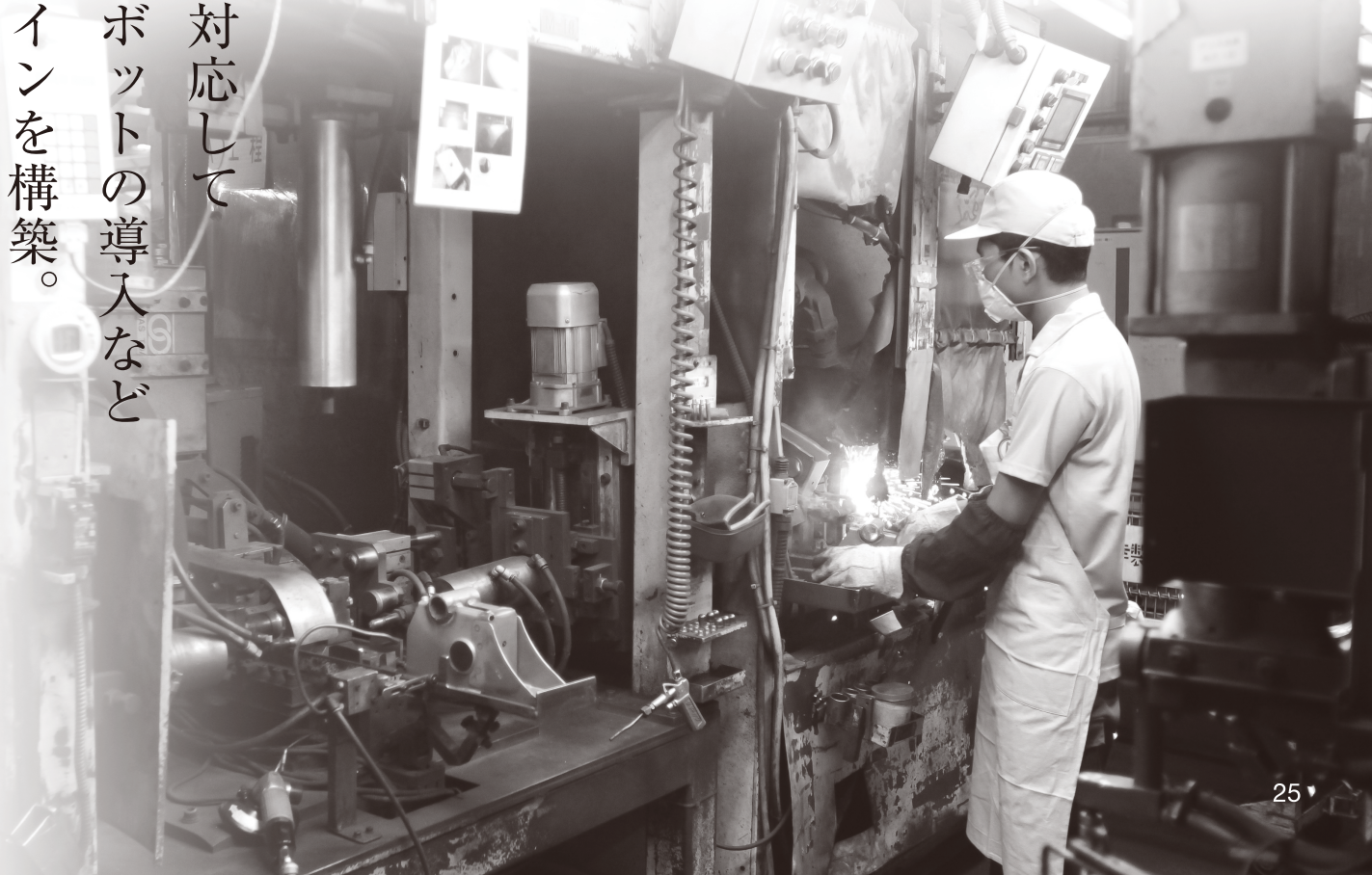


四輪マフラー

加工鋼材の硬化や
部品機能の高度化に対応して
フルデジタル制御ロボットの導入など
最新鋭の溶接加工ラインを構築。

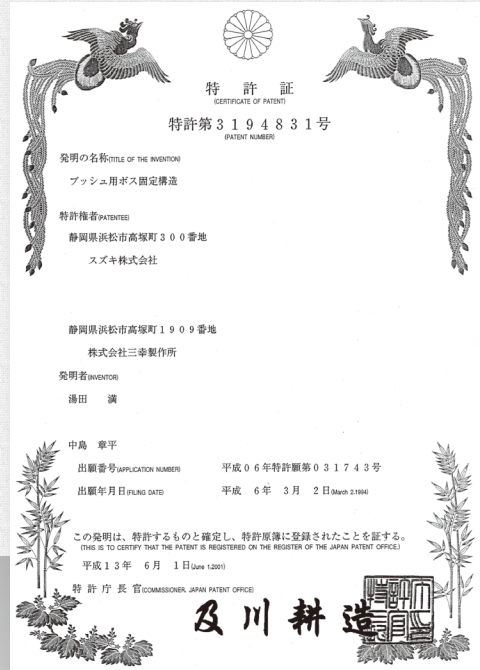
初期のオートバイ部品の加工等、熟練工の技術に支えられた溶接技術であったが、品質、コスト、短納期という要請に確実に応え続けていくため、(株)三幸製作所では積極果敢に技術革新を推し進めてきた。たとえばアナログ式溶接ロボットと共に、溶接条件を迅速かつ緻密に設定し、高い加工品質と効率を維持できるフルデジタル式溶接装置を含むロボットをいち早く導入したのもその証。個々に条件の異なる小ロット溶接には抵抗型溶接設備も加え、溶接ラインは日進月歩で進化を続けています。

CO2溶接加工と抵抗溶接加工の複合作業



新発想による高性能部品を開発 当社初の特許をスズキ(株)様と共同取得。

1994年(平成6年)、(株)三幸製作所は初の技術特許を取得した。特許の項目は「ボス固定」である。リアの部品に、リーフハンガーBKTの製品でパイプを使った部品がある。それまで使われていた引き抜きパイプ(t3.2×60)をVAによる改善で、鋼板を丸めて加工するタイプに変更することになった。この時鋼板に厚みがあると内径・外径の寸法を安定させることが難しい。ところがテストを繰り返すうちに、円周の板をぶつける方法で内径・外径の寸法を出すことに成功。これは現場で生まれた独自の技術だ。ぜひ特許申請しようとスズキ(株)のアドバイスも得て、スズキ(株)・三幸の共同特許申請となった。その後、生産数も増え続け、安定したパイプ加工ラインが稼働を続けることとなった。(株)三幸製作所はとくに厚物加工による足回り部品、エンジン部品を得意としてきたから、この開発技術は大きな力となり、生産加工の継続的受注につながっている。



特許技術による加工製品



中島廣幸 2代目社長に就任 技術の三幸に 新しい風を呼ぶ。

1997年(平成9年)、㈱三幸製作所は初代社長・中島章平から中島廣幸に引き継がれ、中島廣幸は2代目社長に就任した。この時の役員人事は、取締役:中島章平、坪井護、監査役:中島喜美恵が就任。新社長は㈱三幸製作所のDNAを受け継ぎながら、経営に新しい風を呼び込み、革新の時代の幕開けとなった。21世紀を目前に、世界の自動車市場も大きなうねりの中にあった。途上国の果敢な参入も目立ち始め、環境やエネルギー問題にかつてない関心の高まりを見せていた。部品メーカーを含め自動車産業全体が、製品開発や技術開発に新しい時代を迎えていた。こうしたなか、㈱三幸製作所の2代目社長の新しい舵取りが始まった。



就任当時の中島廣幸2代目社長

エヌシー(株)が独立、コンピュータ 新技術の研究開発に取り組む。

1997年(平成9年)コンピュータ・ソフトウェア開発、マイコン・ハードウェア開発、自動計測システムの設計製造、CAD/CAMシステム支援など、㈱三幸製作所独自のソフト&ハード開発を手がけてきた中島元治が独立、エヌシー(株)を設立し社長に就任した。とくに自動計測制御システムについては、最前線のセンサー等を活用した独自開発製品で、付加価値の高いシステムとして高い評価を得ている。



コンピュータソフト開発部門が独立したエヌシー(株)

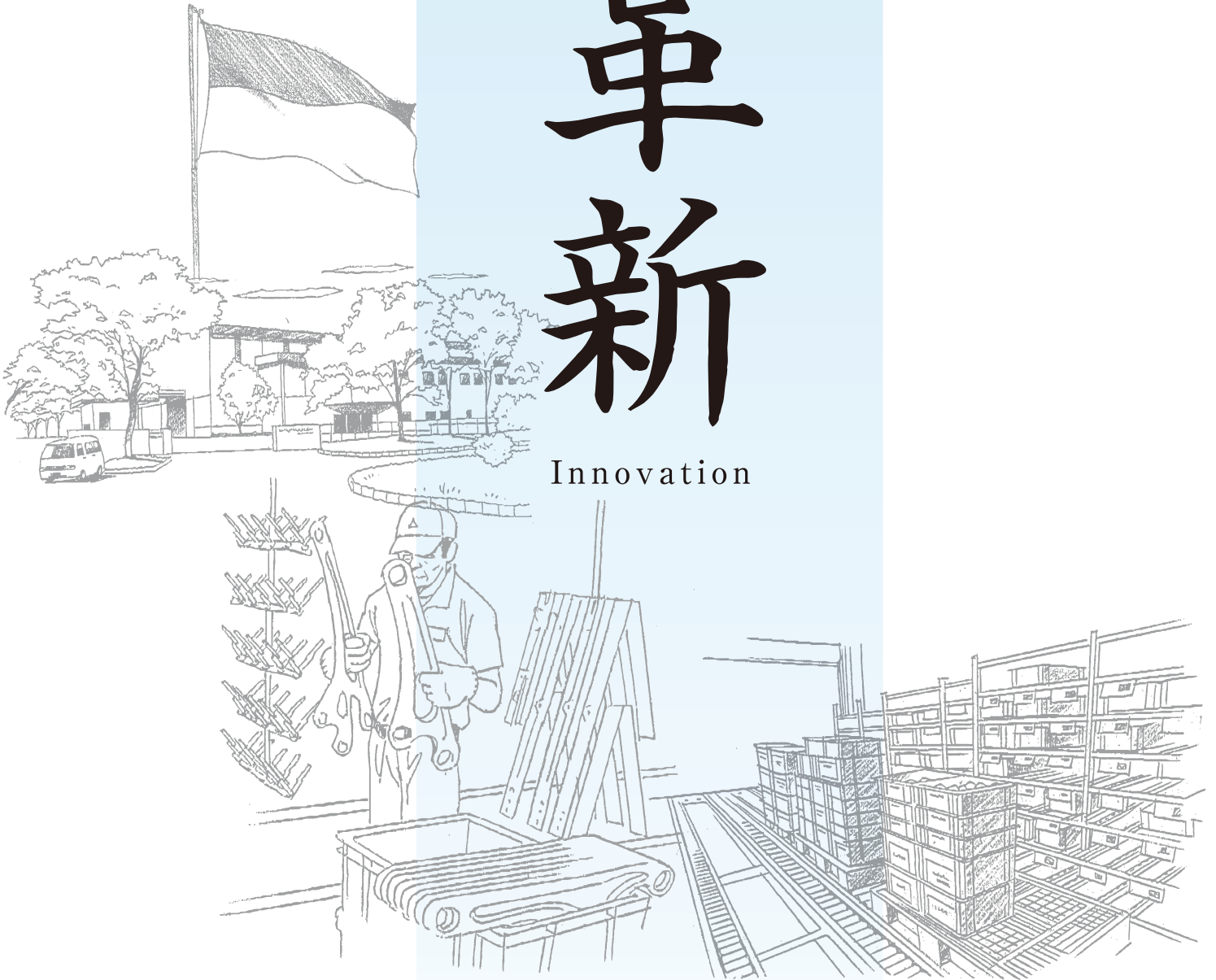
History of MIYUKI

2001年(平成13年)～2013年(平成25年)

第3章

革新

Innovation



中島廣幸新社長の体制も確立した。
カチオン電着塗装ラインが導入されると
生産現場の環境が飛躍的に向上した。
さらに、インドネシア工場も順調に稼働していった。

President Hiroyuki Nakajima further strengthened the organization of the company.

The introduction of the cathodic electrodeposition line brought a dramatic increase in factory activity.
Operations also continued smoothly in the Indonesia factory.

部品メーカーとしての責務は客先からの要望に真摯にこたえ続けること。

品質、性能、納期と共に、つねに追求しなければならないテーマがコストである。

株三幸製作所はこうした基本認識の下に信頼を勝ち得ていくために

新設備の導入等つねに生産技術の向上や工場環境の改善に取り組んできた。

そして2001年（平成13年）に導入したカチオン電着塗装システムによって

工場レイアウトを一新させ、品質と生産効率を飛躍させる原動力になった。

一方、グローバル市場で活躍するスズキ(株)の現地工場のニーズに応えるため

インドネシアへの工場進出を果たし、三幸も国際戦略の第一歩を踏み出した。

さらに品質、環境の両面から世界標準企業としてISO国際規格認証も取得し

変革をつづける企業としての可能性をさらに広げていった。

インタビューコラム③

あの時は、



鈴木 啓介

KEISUKE SUZUKI

1990年入社

排水路のデッドスペースが最重要設備に甦る。 逆転の発想で挑んだ 最新鋭一貫生産ラインの実現。

私が入社したのは1990年（平成2年）。18歳の時でした。当初は出荷課に配属になって5年間を過ごしました。早い時期から数百点の部品を担当しましたが、部品の種類と数量、納期等正確に出荷するために神経を張り詰めて対応していました。それでも当時は年間120件ぐらいのミスが発生していたと記憶しています。その後改善を積み重ね、今では顧客評価Aランクにまで出荷業務は正確になっています。もちろん目指すはゼロミス出荷。今でも日々改善活動は続いています。6年目からは溶接課へ移り、私にとってはいちばん思い出深い時期を過ごしました。結婚もして仕事への熱意も強く抱いていました。2代目を継承した現社長体制のもと、御子柴顧問も一丸となって、工場のフル一貫生産ラインの構築に挑んだ熱意は忘れられません。新鋭のカチオン電着塗装ラインを導入し、プレスライン、溶接ラインとをつなぐ一貫生産ラインの実現は、まさに株三幸製作所の生産技術の大きな進化の姿です。特に限られた工場空間にどう生産ラインを設計していくかという工夫・発想など、知恵を絞りきった成果といえます。たとえば工場棟の間にある狭い排水路上の空間も見事に生かしぎりました。塗装ラインが稼動すると、部組の仕事も増加して部組課も誕生しました。放っておけばただの空き地か不用品置き場が、最重要生産スペースに生まれ変わったのです。このとき学んだのは、最初からできない、やれないというのではなく、どうしたらできるかにチャレンジすること。バブル期に入社して23年、高品質、低コスト、軽量化への追求はいまも進行形。革新の軌跡こそ私自身の誇りとし、1次サプライヤーのフロントランナーを目指し走り続けます。