

MIYUKI SEISAKUSHO

いらっしゃいませ
三幸製作所
歩行者通路



(株)三幸製作所の今を支える人と物と技術。
それぞれが止まることなく進化し
次へのエネルギーとなって新しい成果を生む。
私たちのチャレンジは今日もつづく。

The people, equipment, and technologies that support Miyuki Seisakusho continue to evolve and consistently produce the innovative results that lie at the heart of Miyuki Seisakusho's success. We take pride in constantly searching for ways to challenge our abilities.



社是

平成15年(2003) 8月1日創設

- 一、客先から喜ばれる仕事を全責任を持って遂行しよう。
- 一、理想を高く常に夢を持ち活気に満ちた会社になろう。
- 一、如何なる社会にも対応できる自己の力を培い笑顔の絶えない会社を建設しよう。

株式会社 三幸製作所 [配置図]

〒100-0001 東京都千代田区千代田1-1-1
TEL: 03-5561-1111 FAX: 03-5561-1112
E-MAIL: info@sankei.co.jp



- 四、廃棄費用を「0」に近づける事。
不良品はとんでもない。即原因究明、対策する事。修正品は、浸透性化し易い為、短期間に改修、根本対策する事。
- 五、プレス機械は「SPM」を
MAXで稼働出来る様にする事。
その為には稼取り時間を短くする事。現状の機械MAXは、いくつかを調査し、即改善する。
- 十、海外進出は、成功させた。
「思想と覚悟」を持って取
風土(習慣・思想・言葉)を遠く海外におい
通用する実力をつけている事。

株式会社 三幸製作所

従業員・各課のスローガン

不断の研究心と創意の発揮が大きな可能性を拓く。
それぞれの専門技術とノウハウを磨いた職域チームが活躍。

安全性や快適走行を支える足回り部品をメインに製造する株式会社三幸製作所は、常に客先から高い評価を頂いてきた。そこには部品メーカーとしての信頼に応え、品質、コスト、納期へのあくなき挑戦と、それを支える人材、技術、製品の絶えざる進化があった。そして今一人一人の力が結集され、三幸の企業力となってエネルギーを発揮している。

経営者層



やる気100%全力投球!!

プレス課



若さ溢れるパワーで改善へのあくなき挑戦をします。

溶接課



継続的に改善・教育をし、高い品質と生産性を両立させます。

塗装課



つねに先を見つめ改善し、会社の利益に貢献します。

部組課



無駄の無い動きを追求し、自ら取り組む意識を持ちます。

出荷課



みんなの思いはいつでも一緒、確かな商品を送り出します。

保全課



【保全】設備停止「0」を目標に、点検・処置します。【改善グループ】費用小&効果大を目標に製作します。

プレス技術課



プレス職場はお客様。信頼される金型を提供します。

金型課



必ずできると信じて「工程内不良ゼロ」「低コスト・高品質」な金型設計製作を実現します。

溶接・部組技術課



一人ひとりが改善することの楽しさを感じ、お互いが認め合える人間関係を実現します。

実験・開発課



『夢』『元気』『使命感』で三幸の『未来の技術』を切り拓きます。

管理課



社員が気持ちよく仕事ができる環境にします。

営業課



新規受注の獲得や継続に努め、お客様に喜ばれる仕事を遂行します。

海外業務室



加速するグローバル化を強く意識して MIYUKI & 三幸を世界水準へ。

購買課 購買係



「納期」「コスト」の仕入先指導を行い、「原価低減活動」で利益を確保します。

購買課 生産管理係



生産全体の調整を担当。つねに「適正」を追求します。

品質管理課

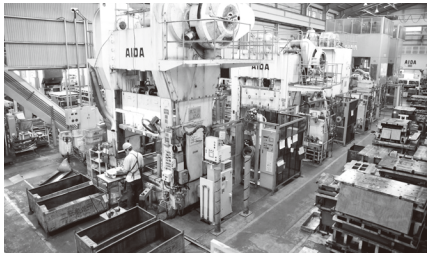


品質は命。顧客に対して品質を課員一人ひとりが保障します。

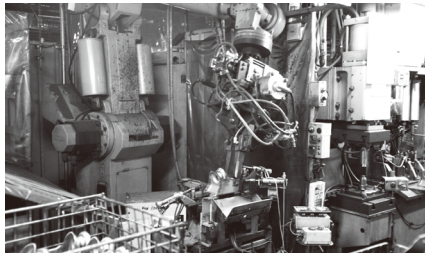
工場設備

金型製作からプレス、溶接、塗装の一貫生産ラインを構築。
最新鋭の生産技術を誇る本社工場。

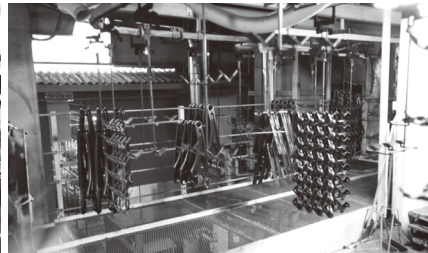
プレス設備



溶接設備



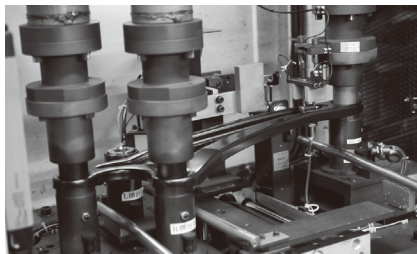
カチオン塗装設備



組付①



組付②



出荷場



改善グループ



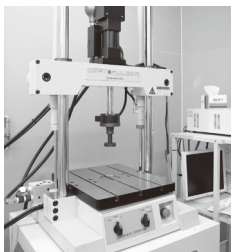
金型課(金型製作)



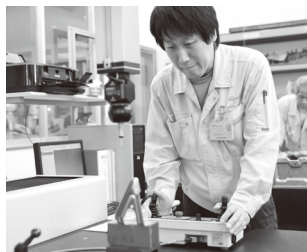
実験室①



実験室②



品質管理室



保全室



管理事務所



生産事務所



購買事務所



実験・金型事務所



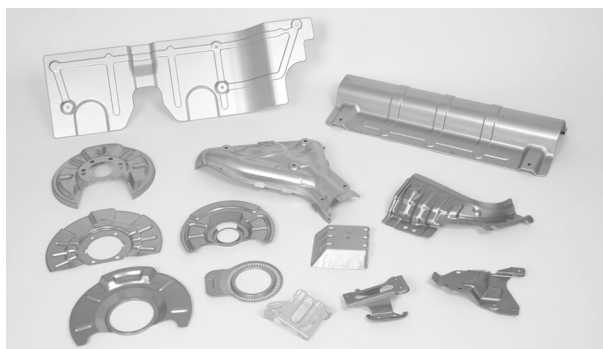
機械設備一覽

プレス機械関連			
設備名	区分 (ライン名)	仕様	台数
プレス機械	Aライン	4,000KN (400ton)	2
		3,500KN (350ton)	1
		2,000KN (200ton)	1
		3,000KN (300ton)	1
		3,000KN (300ton)	1
	大型4連ライン	2,000KN (200ton)	1
		2,000KN (200ton)	2
		1,000KN (100ton)	3
	小型3連ライン	6,000KN (600ton)	1
		4,000KN (400ton)	1
	順送ライン	3,500KN (350ton)	1
		2,500KN (250ton)	1
		2,000KN (200ton)	1
		1,100KN (110ton)	1
	単発プレス	800KN (80ton)	1
2,000KN (200ton)		1	
750KN (75ton)		1	
			21
ロボレス搬送	Aライン	6軸搬送ロボット	1
			4
	大型4連ライン	ブランクリフター付直行ロボット	1
	小型3連ライン	ブランクリフター付直行ロボット	1
			7
コイルレベラー	順送 600t		1
	順送 400t		1
	順送 350t		1
	順送 250t		1
	順送 200t		1
			6
Hクレーン	プレス工場	75KN (7.5~2ton)	8
	北F:型修理場	50KN (5ton)/28KN(2.8ton)	1
	南F:型新作場	20KN (2ton)/28KN(2.8ton)	1
			10
溶接機械関連			
設備名	区分	仕様	台数
溶接ロボット	CO2溶接ロボット		57
		抵抗溶接機	3
			(ハンドリングロボット) (マテリアルハンドリング)

設備名	区分	仕様	台数	
汎用設備	抵抗溶接機	50KVA	14	
		35KVA	39	
		インバータ方式溶接	1	
	マルチ溶接機	省略	7	
	プロジェクション溶接機	YR-506	2	
		PO-100	2	
スタットボルト溶接機	H/W設備	1		
各種NT送給機	パーツフィーダ	能 M-6: NT フィーダ	8	
		M-8: NT フィーダ	7	
		S-8-DLN2台,S-6-DLN1台	3	
		M-4/M-14NT フィーダ	2	
		M-8 ツバ付: NT フィーダ	1	
		M-10NT フィーダ	1	
塗装関連				
設備名	区分	仕様	台数	
塗装関係	電着塗装設備	前処理→カチオン塗装→後処理→乾燥	一式	
		塗料温度調節用ボイラ	IHI 簡易ボイラ	1
		塩乾湿複合サイクル試験機	塩水噴霧試験	1
部組関連				
設備名	区分	仕様	台数	
組付装置	ナット締め付け機	↑		
	ブッシュ圧入装置	省略	7	
	卓上汎用プレス		2	
	リベットかしめ機	↓	9	
金属加工工作機				
設備名	区分	仕様	台数	
工作機械	NCマシニングセンター	↑	2	
	フライス盤		2	
	小型精密フライス盤		1	
	平面研削盤		2	
	ラジアルボール盤		2	
	旋盤	省略	2	
	コンターマシン		3	
	ボール盤		7	
	ダイスポッティング		1	
	ワイヤーカット		1	
	シャーリングマシン		1	
	カッチングマシン	↓	2	
	測定器・試験機			
設備名	区分	仕様	台数	
	三次元測定器	↑	1	
	アムスラー		1	
	油圧サーボ式強度試験機	省略	1	
	精密万能試験機		1	
	ねじり試験機	↓	1	

製品

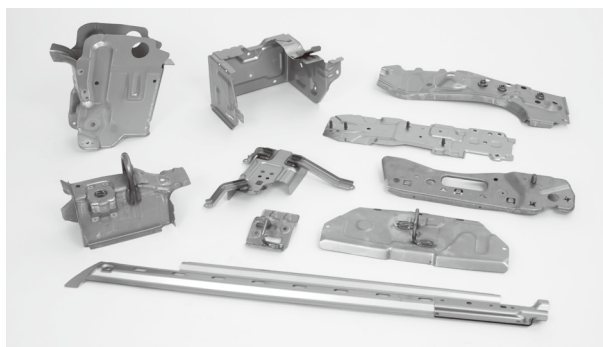
小さな製品1つに創意と研究と改善で挑む日々
より安全に快適に世界を走る三幸の高品質高性能部品



プレス



塗装



溶接



部組

研修、改善活動

成長を支援「スキルアッププログラム」

入社後基礎教育、現場実習の後、技術部門（大卒）と生産部門（高卒）に配属される。そして先輩たちのフォローと本人の努力により一人前のエンジニアに育っていく。また国籍を超えて公平に学ぶチャンスを共有できるよう「日本語・ポルトガル語・インドネシア語」の現場向けテキストで指導。実際の業務に就いてからはOJTにより更にレベルアップができるよう会社が支援している。なお研修制度は以下の形で行われる。①新入社員教育②階層別の教育③専門技術指導④経営者による教育⑤資格取得支援⑥語学スキルをアップ支援など。



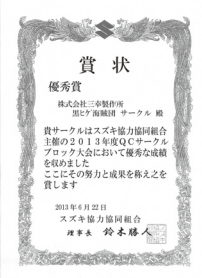
全社員参加で「16のQCサークル」が活動

全社員がそれぞれの職域でQC（クオリティコントロール）サークル活動による改善提案を実施している。現在総務課が推進役になって16のQCサークルを統括し、各職場での改善提案がされ実際に生かされている。月に一度の全体会議ではリーダーが参加し、各サークルがどんなレベルに達しているのかを自己評価し、改善のための討議を行う。たとえば自らのスキルとモチベーション、また明るく働き甲斐のある職場環境について、客観的レベルで把握し、課題を明確にして現場へ持ち帰る。



スズキ協力協同組合QCサークル第4ブロック大会で2位を獲得

スズキ㈱1次下請メーカー78社で構成されるスズキ協力協同組合では、8ブロックに分かれて各社の改善活動成果を競う大会を毎年実施している。㈱三幸製作所からは毎年1サークルが大会に出場。2013年度はプレス課のサークルがラインの停止時間の削減にチャレンジし、年間金額換算で16万円の節減に成功。スズキ協力協同組合ブロック大会にエントリーし2位を獲得した。



VA/VE活動による改善と製品価値の提供

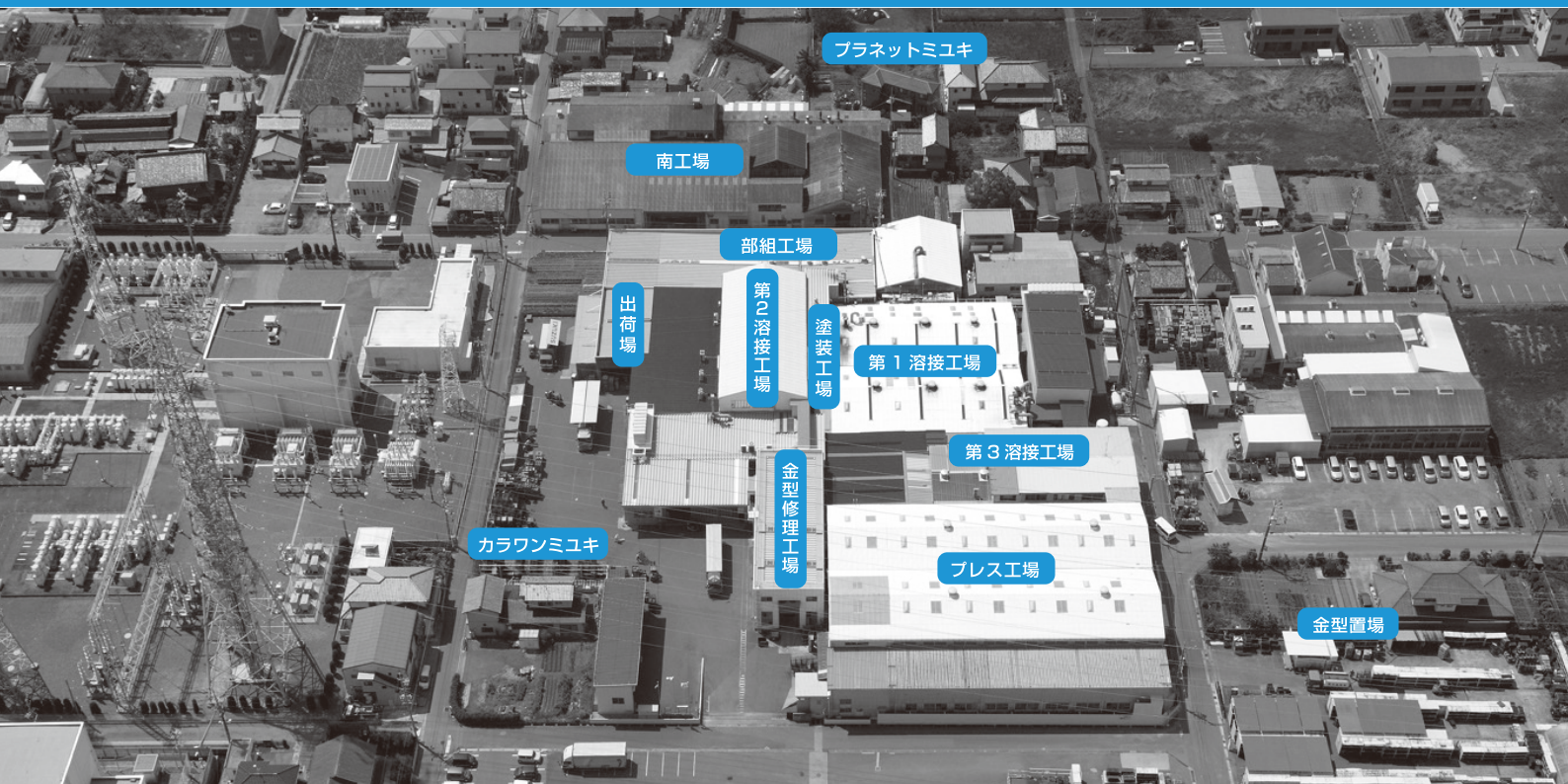
VA（バリューアナリシス）/VE（バリューエンジニアリング）活動にも全社ぐるみで積極的に取り組み、客先に対する付加価値の向上に多くの成果をあげてきた。現在各部門のメンバーが3グループに分かれ、客先との合同検討会、協力メーカー検討会、協力メーカー品質改善検討会と、毎月第1・第3木曜日の推進会議を通して、通常VA、軽量化推進、大テーマ検討、品質改善等の課題に取り組んでいる。



スズキ協力協同組合 小・少・軽・短・美活動(SK-S)

2013年3月発表のスズキ㈱環境計画2015では、環境への影響を低減する事業活動を推進することを最重要課題とし、グループ一丸となって取り組んでいくとした。その基本理念は小さく、少なく、軽く、短いこそ美という考え。この小・少・軽・短・美は、製品だけでなくスズキ㈱の車づくりに関わるあらゆる生産現場のテーマでもある。つまり小さい工場、少ない経費、軽い現場作業、短いラインが美しいという環境負荷の小さな生産哲学の徹底ともなっている。三幸でも、このスズキイズムの実践・実現をさまざまな点から研究、追及し、成果を挙げている。



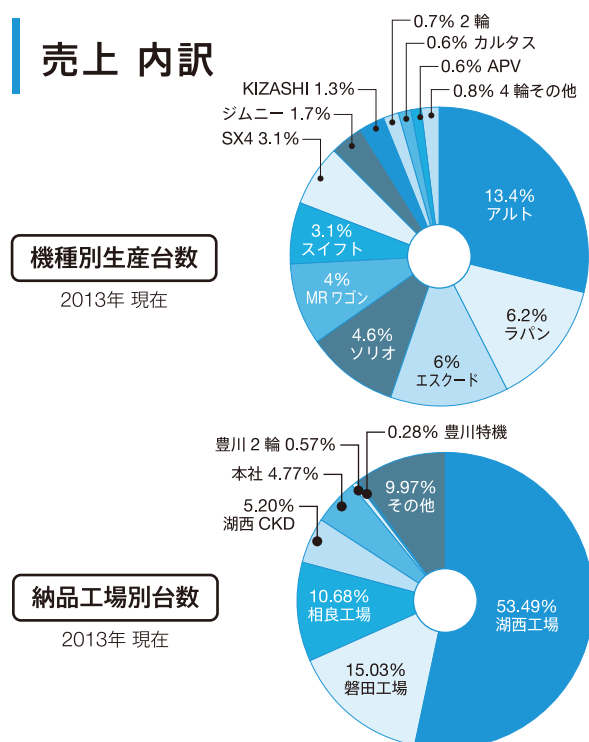


(株)三幸製作所全景航空写真(2013年)

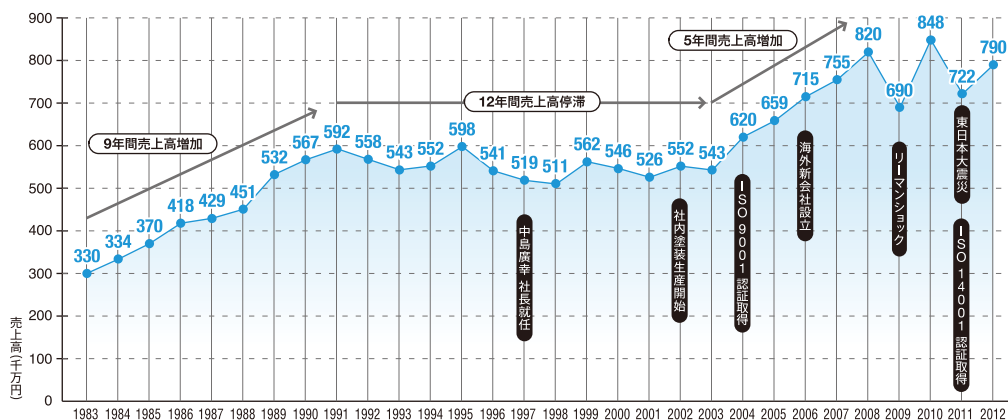
概要

社名	株式会社三幸製作所
設立	1964年 12月
資本金	2100万円 (2013年 11月末日現在)
代表者	代表取締役 中島 廣幸
役員	専務取締役 中島 雄一
取締役	中島 章平
監査役	中島 奈津
従業員数	168名 (2013年 10月末現在)
主要製品	四輪車、二輪車等の部品
事業所	【本社工場】 〒432-8065 静岡県浜松市南区高塚町685-1
敷地面積	15687.1㎡
建物面積	9425.7㎡
関連会社	PT.MIYUKI INDONESIA(インドネシア)

売上内訳



売上推移



ISO取得

ISO9001、ISO14001の認証取得。
品質に、環境に
国際標準工場としての評価。



すでに海外進出を果たし、スズキ(株)のブランドとともに世界の道を駆ける三幸は、品質の国際認証ISO9001を2004年(平成16年)、環境の国際認証ISO14001を2011年(平成23年)に取得。ISO 9001の認証は「標準を守り、常にP.D.C.A.をまわし、お客様の満足と信頼が得られる製品を継続的に提供する」という三幸の品質方針の裏付けである。これにより社会的信頼や顧客満足の向上、業務効率の改善や組織体制の強化、継続的な改善による企業価値の向上、リスクマネジメント等のメリットを受けている。ISO14001は三幸の環境方針を具現化する証である。環境マネジメントとして、製品・サービス等に関わる環境負荷を継続的に低減・防止していくシステムで、継続運用していくことで、地球環境保全につながる。たとえばムダな作業や原材料のムダ使いによる廃棄物等を減らしコストの削減にも貢献する。こうして品質や環境に対して真摯な態度で取り組み、強いては(株)三幸製作所の企業イメージの向上にも役立っている。なおインドネシア工場PT,MIYUKI INDONESIAも、ISO 9001の認証を取得しました。

経営方針

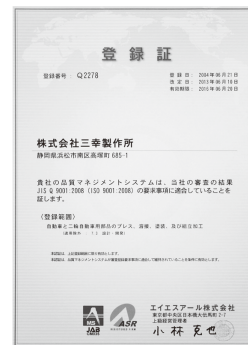
「小には小の経営のやり方がある」「会社存続の危機」を乗り越えるために「知恵」を出し合い、最善の行動をしよう。

ISO9001 品質方針

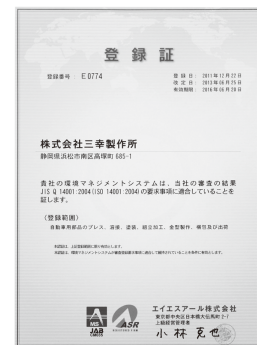
標準を守り常にP.D.C.A.をまわし、お客様の満足と信頼が得られる製品を継続的に提供する。

ISO14001 環境方針

(株)三幸製作所は省エネルギー生産副産物の削減とリサイクルの積極推進が社会的使命として求められていることを認識し豊かな自然環境を後世に残していくために「地球に優しい企業活動の推進」に全社で取り組んでいる。



ISO9001



ISO14001

防災訓練

東日本大震災の教訓に学び
防災訓練、避難訓練を実施。

(株)三幸製作所では毎年防災避難訓練を実施してきたが、2011年3月11日の東日本大震災で、東北地方の工場の地震と津波による甚大な被害の教訓を忘れず、つねに社員が防災意識といざという時の避難行動を身につけるため、同年10月には全社ぐるみの避難訓練を行った。遠州灘の津波発生も想定し、完成した屋上避難場所への避難行動や、消火訓練など大掛かりなものである。以来、この訓練は毎年実施している。



放水訓練



屋上避難訓練



AED講習

福利厚生

お客様・社員・家族
皆の幸せを創る(株)三幸製作所。
社員旅行から福利厚生施設まで。

PLANET MIYUKI

日本人社員向けの社宅施設。快適な生活を
送り、充実した三幸社員としての仕事に邁進
できる環境を整えている。



2001年(平成13年)地鎮祭



室内



2002年(平成14年)完成

カラワンミュキ

インドネシア研修社員の寮。明るく快適な
環境で、入居者同士のコミュニケーションも密に。
イスラムの慣習にも細かな配慮をしています。



インドネシア研修社員



2010年(平成22年)4月カラワンミュキ

社員旅行

仕事の慰安と、社員同士の親睦を深める大切な
機会として、社員慰安旅行を実施しています。
また各種レクリエーション活動も実施しています。



2013年4月28日社員旅行の様子
辻村義昭(前列中央)

編集委員

中島 廣幸
中島 雄一
坪井 護
鈴木 啓介
梅田 裕次
横井 剛志
小池 公司

インタビュー 協力

菅沼 政治
荒木 功
坪井 護
鈴木 啓介
池谷 守泰

写真提供

中島 廣幸
鈴木 真平
山田 守男
横井 剛志
梅田 裕次
太田 優弘
菅谷 鉄二
伊藤

編集後記



㈱三幸製作所設立50周年記念誌の編集発行を決定して第1回編集委員会を2011年8月1日に開催しました。スズキ様はじめ、インタビューや記録写真の提供等協力をいただいた社員やOB皆様、デザイン、取材執筆、撮影、イラスト等の外部スタッフの皆様のご協力をいただき2年2ヶ月、ここに発行できましたことを編集委員一同感謝申し上げます。創業以来、㈱三幸製作所は本格的な周年記念誌発行は初めてで、編集作業を通して当社の歴史を改めて見つめなおし、未来への指針を確認できたように思います。今後とも㈱三幸製作所をよろしく願いいたします。



もっと高く、もっと広く、もっと美しく。

新たな五十年を目指して三幸の技術進化は続きます。

創業百三十四年、
株式会社設立百周年を目指して

50th
Anniversary

MIYUKI SEISAKUSHO