

ユーザー No.160 を訪ねて

航空機産業への参入を目標 目指す株式会社ひびき精機

今回のユーザーを訪ねては、山陽新幹線の新下関駅より北東に車で20分ほどの株式会社ひびき精機取材しました。取材には松山英治社長に対応頂きました。同社は、松山社長の父親の松山康夫氏が創業され、松山社長は2代目となります。「会社名の由来は、関門海峡の北西部に広がる海域の響灘から“ひびき”を付けています。私たちの生まれが長崎県佐世保なので、響灘は佐世保と下関を結ぶとの思いを込めています。最初は“ひびき精機工作所”との名前にしました。しかし、社名が長すぎるとの意見もあり、平成4年に“ひびき精機”に変更しました」と松山社長。



▲工場全景

半導体製造装置産業への挑戦

「創業当初は主に旋盤加工を主体とした造船部品を手掛けていました。昭和50年頃の造船不況を境に海から陸へと、造船関係以外の水産加工会社や醤油工場の機械を修理、改造をお手伝いしたりとやっていく中で、昭和54年に創業の地から下関市内の各工場へ出向くのに便利の良い下関市形山みどり町に工場を移転しました。移転してからは近所にあった電子部品工場のメンテナンスや製造ラインの改造、またその工場増設の際には新ラインの立ち上げなどをお手伝いしていました。その頃、半導体製造装置のメンテナンスを行っている下関の企業から、部品加工を手伝って欲しいとの要請があり、ようやく希望していた半導体製造装置の仕事をする事が出来ました。しかし、安定的ではありませんでした」と。

「北九州の大手電機メーカーより高精度の部品加工を受注しました。しかし、不良であったと調査のために担当者が来られました。加工精度の測定方法を聞かれ、『高精度の計測器がないので、いつも使う計測器で職人の勘により精度を出しています』と答えました。担当者が持ってきた高精度の計測器で測定したところ、穴径は若干小さいが、すべて同じ精度でした。修正加工を行い良品となりました。すると担当者は『この環境ですべて

同じ精度で加工できるのだから、君たちの技術力はすごい』と言われました。当時の工場は空調設備がなく、夏は暑く、冬は雪が降ると隙間から吹き込む状況でした。将来半導体製造装置産業へ本格参入するには工場環境整備が必要と、平成5年に冷暖房完備の新工場を建設しました。しかし、周りの会社からは社員のために冷暖房をいれ、電気代がかかるので無駄であると言われました。当時は地域柄もあったのでしょうか、工場を空調することが理解されなかったのでしょうか」と松山社長。

半導体製造装置産業への本格参入

「工場は完成しましたが、半導体製造装置産業への参入が出来ない状況が2年続きました。やまぐち産業振興財団より、『今回の商談会では、資材部長が出席するので参加しないか』と言われ参加しました。商談会で資材部長との面談で会社カタログを見せて説明し、一度工場を見てくださいとお願いしました。後日資材部長が来社され、『この工場なら安定して部品が加工出来そう』と言われ、この日から本格的に半導体製造装置産業への参入が始まりました」と。

「後日、愛知県の大手半導体製造装置メーカーへの訪問商談会があり、近隣5社で訪問しました。担当者に会社カタログを見せると、空調設備など環境面を見られ『この作業環境なら大丈夫ですね』と言われました。しかし、同行した他社は、工場建屋がスレートぶき（波板）なので、『温度管理をどうしているのか。精度保障は大丈夫か』など質問を受けていました。その時、空調設備のある工場建設は間違いなかったと確信しました。また工場そのもので営業出来るとも強く感じました。変化する環境でも精度をキープできる職人技は大事ですが、若い人にその技を求めることは難しい。若い人の能力を伸ばすためにも工場環境整備は必要不可欠です」と松山社長。



▲松山英治社長

に「技術・技能伝承企業」を

高速立形マシニングセンタ「FX-1GⅡ」を設備

平成13年6月にマツウラの高速立形マシニングセンタ**FX-1GⅡ**を設備、この機械は主軸回転数が33,000回転仕様です。「父も私も旋盤職人なので、旋盤加工を主体に仕事を行っていました。そのために、旋盤加工に付加するフライス加工用としてマシニングセンタを設備していました。マツウラとの出会いは、ある国内の展示会でマツウラブースを訪問したことです。高速加工機の実加工を見て革新的な加工方法に驚きました。当時は不景気で大変苦しい時でしたが、将来の為に高速加工で社員の意識を変えたいと導入を決意しました。しかし、商社や周りの会社からは、高速加工は必要ないと意見する人もいましたが、金融機関の担当者は当社の挑戦を理解され、計測器機も含めた融資を引き受けてくれました。高速加工機により生産性また精度向上が図られ、更には他の機械の使い方にも良い影響を与えました」と松山社長。



▲新工場の2台MX-520とMAM72-42V

航空機産業への挑戦

平成19年に、事業拡大に伴い現在の下関市菊川町に工場を増設しました。この工場は中国自動車道の小月インター近くなので、半導体製造装置メーカーがある熊本まで2時間30分、また広島まで同じく2時間30分で仕事先に入れることも営業活動にはプラスになっています。「半導体製造業界は、景気変動が激しいので、仕事の確保に苦労が絶えません。当社が加工している材料は、アルミ、ステンレス、チタン、インコネルです。これらの材料は航空機産業でも使う材料であり、また数量も半導体製造業界と同じくらいです。7年程前に、“ちゅうごく地域航空機関連産業クラスター”に入会して航空機産業について勉強しましたが、当社の状態では、品質保証が弱く、設備増設や意識変革が必要と実感していました。平成23年に5軸制御立形マシニングセンタ**MX-520**を設備し、航空機産業への参入準備を始め、一部航空機部品の加工が行えるようになりました」と松山社長。

株式会社ひびき精機 概要

本 社 〒750-0313
山口県下関市菊川町田部186-2

本 社 〒750-0313
下関市菊川町田部155-8
TEL 083-288-2208 FAX 083-287-4780

U R L <http://www.hibikiseiki.com>

E - M a i l info@hibikiseiki.com

代 表 者 代表取締役社長 松山 英治

設 立 平成50年4月1日

従 業 員 68名

事 業 内 容 半導体製造装置関連部品、航空宇宙関連部品、各種精密機器部品製造

航空機産業への参入に向けて

同社は、平成25年9月にJISQ9100を承認取得し社内外に航空機産業への参入を明確化しました。JISQ9100は、ISO9001をベースに航空機産業特有の要求事項を織り込んだ世界標準の品質マネジメント規格です。「航空機部品を本格的に行うためには、工場や機械の新規設備が必要と悩んでいました。そこで、政府の“ものづくり補助金”を申請したところ申請が通り資金の目処が立ちました。次に社内の意識改革が必要と、中堅社員の合宿研修を行い、『航空機産業への参入は失敗するかも知れない。しかし、ことを起こさないと何も起きない。みんなの総意でやろう』と訴え、対話を重ね気持ちを一つにしていきました。そして平成26年4月に新工場を建設、また同時にマツウラの5軸制御立形マシニングセンタ**MX-520**とパレット24面の**MAM72-42V**を設備し航空機産業参入をスタートさせました。これからが本番です」と決意を語る松山社長です。



▲4月に完成した新工場

同社には、イギリス人とカナダ人の社員がいます。これは航空機部品の図面では英語が必要になるための対応です。常に先手を考え行動を起こす松山社長の情熱に敬服した取材でした。