

株式会社池田製作所 会社概要

社名	株式会社池田製作所		
創立	昭和48年1月5日		
所在地	〒198-0052 東京都青梅市長淵八丁目178-2		
資本金	1000万円	従業員数	18名
事業内容	プラスチック成形加工・印刷		

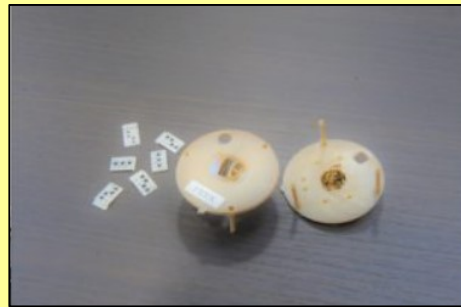
主力製品



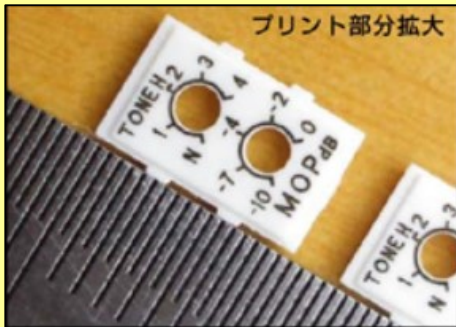
クリーンルーム環境の射出成形・
インサート成形・塗装レス・
精密印刷が強み



クリーンルーム完備のプラスチック成形



PEEK材などにも対応したインサート成形



プリント部分拡大

精密印刷



塗装レス技術・塗装代替技術

作成前の課題認識

当社は、医療機器を主力分野とする精密インサート成形加工事業者である。2018年に取得した経営革新計画に基づき、医療機器分野の事業拡大に取り組んでいる。医療機器向けにコンタミレスでトレーサビリティの保証されたPEEK材部品の受託製造事業者を目指し2019年3月には、クラス10000のクリーンルームが付帯する新本社工場を稼働した。10年後の事業承継を見据え、現状の特定顧客依存から脱却し、医療機器分野を柱に中長期的に安定した経営基盤を構築するため、新本社工場が稼働した現時点で改めて事業の方向性を確認し、更に、新たに取り組むべき施策等の検討が必要と考えた。

作成の成果・今後の活用

経営デザインシートの作成を通じて、当社が描いているビジョンを実現するためには人材が最重要であることに気づかされた。医療機器メーカーに安心安全な製品を提供するためには、クリーンルームやIoTシステムなどの設備を保有するだけでは不十分で、それを運用する人材の質こそ重要である。当社では、指示待ち社員が多く、リーダー人材が不足している。社員教育の必要性を痛感した。今回、息子と経営デザインシートの作成に取り組んだが、「新卒が入社する会社」が彼の目標であった。ITリテラシーの高い新卒の採用は工場運用管理の質向上に有効との彼の意見に新たな気づきを得たのは大きな収穫であった。今回作成した経営デザインシートを使い、当社のビジョンを社員と共有したい。今年、新社会人の息子も、今後のビジネス経験で得た気づきを通じて本シートのブラッシュアップに貢献してくれるものと期待している。

経営デザインシート(事業が1つの企業用) 株式会社池田製作所

自社の目的・特徴・事業概要

【経営理念】 進化・信頼・責任
 【企業としてありたい姿】 「自分の子供たちに自慢できる」、「会社として成長し従業員が幸せと思える」、「市場で評価される強みを従業員が理解して自ら発信できる」、「女性がリーダーとして活躍できる」会社
 【事業の特徴】 医療機器を主力分野にクリーンルームを保有しインサート成形ができる企業

経営方針 (2020年~2025年)

- 10年後の事業承継を見据え、中長期的に安定した経営基盤を構築する。
- 1) 既存事業を基盤に医療分野で新規顧客を獲得し売上高倍増、売上総利益率40%を達成する。
- 2) 顧客に最高のサービスを提供するために従業員の技術力の向上とグループリーダーの育成を図る。
- 3) 医療機器メーカーと直接取引ができる会社、ニッチ分野で有名な会社、新卒が入社する会社を目指す。



<p>内部資源</p> <ul style="list-style-type: none"> 成形技能士資格保有社員 (特級1名、2級2名) 堅型成形機、横型成形機 パット印刷機、レーザーマーキング装置など <p>知財</p> <ul style="list-style-type: none"> 精密インサート成形技術 風通しの良い社風 ネットワーク力 (リオン協力会会長企業、商工会議所、技能士検定員仲間) <p>外部調達資源 (誰から)</p> <ul style="list-style-type: none"> 塗装レス用着色樹脂材原料 (シンエイカラー) 樹脂成形能力補完 (外注成形メーカー) <p>知財</p> <ul style="list-style-type: none"> 塗装レス用着色調合ノウハウ 	<p>資源をどのように用いて価値を生み出してきたか</p> <p>堅型成形機と特級成形技能士の資格を持つ社長以下の技術者の技術を用いて狭小の筐体に微小金属部品をインサート成形する医療機器筐体や塗装レス成形品を製造する受託事業</p> <p>誰と組んで</p> <p>【化粧品容器】</p> <ul style="list-style-type: none"> 鈴野化成 (国内大手化粧品メーカー向け二次外注) シンエイカラー <p>提供先へのアクセス法</p> <ul style="list-style-type: none"> 直販 (リオン㈱) 鈴野化成 (化粧品容器) <p>知財の果たしてきた役割</p> <ul style="list-style-type: none"> 精密インサート成形技術は事業基盤 	<p>提供してきた価値</p> <p>提供先 (誰に)</p> <ul style="list-style-type: none"> リオン㈱ 国内化粧品メーカー (鈴野化成経由) <p>何を</p> <p>【リオン㈱】</p> <ul style="list-style-type: none"> 精密インサート成形品 製品開発段階から開発、技術、ノウハウを提供して新商品のスムーズな量産立上げに貢献 <p>【化粧品メーカー】</p> <ul style="list-style-type: none"> 塗装レス成形で高意匠のケースのコスト低減に貢献 <p>提供先から得たもの</p> <ul style="list-style-type: none"> 売上 信頼に基づく継続的な取引 技術ニーズ情報 (リオン㈱) 技術支援、人的支援 (鈴野化成) 	<p>内部資源</p> <p>【ヒト】</p> <ul style="list-style-type: none"> 成形技能士資格保有社員 ICT人材 <p>【モノ】</p> <ul style="list-style-type: none"> クラス10000のクリーンルームが付帯する新工場 最新堅型成形機、横型成形機 堅型成形機用インサートロボット IoTシステム <p>知財</p> <ul style="list-style-type: none"> PEEK材の成形加工技術 堅型成形機の自動インサートロボット適用ノウハウ 横型成形機の自動化技術 IoTシステム活用によるトレーサビリティ保証ノウハウ <p>外部調達資源 (誰から)</p> <ul style="list-style-type: none"> 鈴野化成 (成形技術面) シンエイカラー (材料面) 村上開明堂化成 (材料面) 武州工業 (IoTシステム構築) ロボット開発メーカー <p>知財</p> <ul style="list-style-type: none"> 成形技術: 塗装レス用着色調合ノウハウ インサートロボット技術 IoTシステム構築技術 	<p>資源をどのように用いて価値を生み出すか</p> <p>医療機器向けにコンタミレスでトレーサビリティの保証されたPEEK材部品をロボットを活用した自動インサート成形加工することにより低コストで製造する受託事業</p> <p>どんな相手と組んで</p> <p>【化粧品容器】</p> <ul style="list-style-type: none"> 鈴野化成 (国内大手化粧品メーカー向け二次外注) シンエイカラー・村上開明堂化成 <p>【医療機器部品】</p> <ul style="list-style-type: none"> 例)ニクニ (堅型成形機用インサートロボット開発) 武州工業㈱ (IoTシステム) <p>提供先へのアクセス法</p> <ul style="list-style-type: none"> 直販 (リオン㈱) 鈴野化成 (化粧品容器) 展示会 (新規顧客) 商社経由 (新規顧客) <p>知財の果たす役割</p> <ul style="list-style-type: none"> 自動インサート射出成形加工の適用による高効率生産によりPEEK材医療機器部品の低価格化を実現 コンタミレス製品と迅速なトレーサビリティ情報の提供で顧客の安心安全に貢献 	<p>提供する価値</p> <p>提供先 (どんな相手に)</p> <ul style="list-style-type: none"> 化粧品メーカー 医療機器メーカー <p>何を</p> <p>【化粧品メーカー】</p> <ul style="list-style-type: none"> 塗装レス成形で高意匠のケースのコスト低減に貢献 クリーン環境下成形による安心安全の提供 <p>【医療機器メーカー】</p> <ul style="list-style-type: none"> ①高機能・高性能だが成形が難しい材料のためもっばら切削加工されているPEEK材医療機器部品への射出成形技術の適用 ②PEEK材部品のコスト低減 ③切削加工では不可能なインサート成形技術の提供 ④クリーン環境下成形による安心安全の提供 ⑤迅速なトレーサビリティ情報の提供 <p>提供先から得るもの</p> <ul style="list-style-type: none"> 売上 高い技術力と安心安全な製品の提供を通じて得られる当社への信頼 医療機器部品製造に求められる品質管理・運営管理ノウハウ 医療分野における技術ニーズ情報
<p>これまでの外部環境</p> <p>+要素: ①医療分野でスーパーエンブラ成形ニーズが拡大 ②化粧品容器を中心に塗装レス成形の需要が存在</p> <p>-要素: ①海外生産の進展による国内需要の減少 ②環境規制の強化でプラスチックの分別がCOSTUP要因</p> <p>市場状況: 射出成型業界の市場規模は縮小している。競合他社は売上減少しているところが多い中で当社は横ばい。</p>	<p>事業課題 (弱み)</p> <ul style="list-style-type: none"> 新本社工場設立投資回収のための売上・収益増 新分野・新規顧客開拓による特定顧客依存度の低減 リーダー人材の不足 (指示待ち社員が多い) 				

「これから」の姿への移行のための戦略

<p>これまで</p>	<p>これからの外部環境</p> <p>+要素: ①金價からプラスチックへと変わる潮流 ②海外の人工費高騰のため、生産拠点を国内へと戻す ③スーパーエンブラ成形加工ニーズの拡大 ④医療機器受発注への対応が課題</p> <p>-要素: ①環境規制強化 ②少量生産品の3Dプリンタ適用拡大 ③医療分野においても海外企業 (特に中国) との競争激化 ④他社競争力による材料費の高騰</p> <p>市場予測: 環境問題の深刻化、少子高齢化の加速、AI/IoTの台頭、新興国の人件費高騰</p> <p>移行のための課題</p> <ul style="list-style-type: none"> 時代の変化に対応できる人材づくり ペーパーレス化に対応できる更なる環境づくり 従業員の能力、意識の改革と向上 	<p>必要な資源</p> <ul style="list-style-type: none"> 社員教育システム 成形技能士資格保有人材 リーダー人材 ICT人材・新鋭設備 (射出成形機、インサートロボット) IoTシステム <p>知財</p> <ul style="list-style-type: none"> PEEK材成形加工技術 堅型成形機の自動インサートロボット技術 横型成形機自動化技術 IoTシステム構築技術 	<p>解決策</p> <ul style="list-style-type: none"> 社員教育システムの構築と実行 <ul style="list-style-type: none"> →OJTの継続と質の向上、一人一人への個別教育及びOff-JTの時間増 →成形技能士資格取得促進→指導できる水準の人員増 鈴野化成のサポートを受け、Off-JTの強化と新成形技術の開発に取り組む 補助金の計画的な活用による設備導入 <ul style="list-style-type: none"> →新たな経営革新計画の取り組み 武州工業のサポートを受け、IoTシステムの構築とICT人材育成に取り組む ニクニと連携し堅型成形機用自動インサートロボット開発と導入に取り組む 精密インサート成形技術をアピールするPEEK材医療機器部品デモサンプルを作成し、展示会等で積極的にPRする。 	<p>これから</p>
--------------------	--	---	---	--------------------