

プレス、旋盤、溶接による多品種少量生産を行う金属部品の加工メーカー。主要生産品は農業用機械、建設機械、ドアロックなどの部品で中国地方以外にも顧客を持つ。目下、「スピードへの挑戦」を合言葉に、企業体質の強化と技術の向上に努めている。

株式会社 フクテコ

小物溶接工場として創業

(株)フクテコは、秀峰大山を眺め中海に面した風光明媚な環境のもとで、トラクターやコンバインなどの農業用機械部品や建設機械部品、住宅用ドアロック部品などの生産を手がける。1966年に福頼弘二氏(福頼

弘樹社長の祖父)が小物溶接工場として創業。3年後の1969年にはプレス加工(曲げ、切断)を開始。さらに2006年にはCNC自動旋盤を導入し機械加工も行うようになり、プレス、溶接、旋盤による社内一貫生産体制を確立し今日に至っている。「フクテコ」の社名は、

2009年にそれまでの「福頼鉄工所」から変更したものである。

プレス、旋盤、溶接の一貫生産が強み

同社にとってのターニングポイントは3つある。1970年に米子市に工場のある(株)ゴールと取引を開始し、ドアロック部品の製造を始めたこと。1979年に東出雲の農業用機械メーカー三菱農機(株)(現三菱マヒンドラ農機(株))と直取引を始めたこと。そして2003年頃から大阪で商社機能を持つ(株)ヤハタとの取引が生まれ、地元のメーカー以外にも販路が広がり受注増に結びつけたことである。

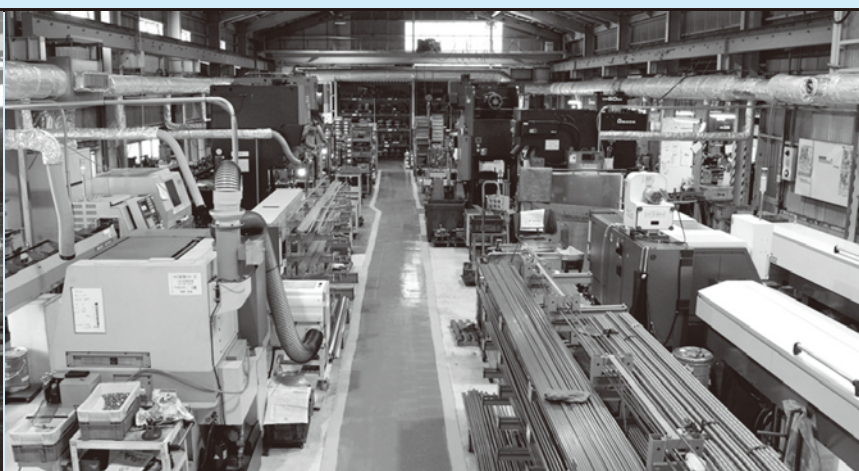
「大阪には、当社のような中小の製造業が多数ありますが、それでも仕事があるのは、何ととっても一貫加工という強みを持つからだと思います」と福頼弘樹社長は話す。福頼社長は大学卒業後、大阪の農機具メーカーに勤務。2005年にUターンし、2013年に三代目社長に就任した。



▲ NC1-1100(110トン)



▲ NC1-600(60トン)



▲ 切削からプレス加工へとムダがない加工工場

スピードへの挑戦

同社ではかねてから「スピードへの挑戦」という合言葉で事業に取り組んでいる。かつて福頼社長は、創業者に「どのような考えを持って事業を始めたか」と尋ねたことがある。すると創業者は、「私は工夫して仕事をするのが得意だったので、よそが10円で加工しているのであれば、もっと速くつくれるように工夫して売値を9円にし、しかも同じ粗利を取ることでお互いの商売が良くなる」と語ったという。つまり「工夫とスピード」が同社の創業の精神なのである。

「すごく精度のよいものをつくることも大事ですが、当社の仕事内容は量産加工であり、『それなりの品質（適正品質）と、それなりの価格（適正価格）で、安定して出す』ことを求められるお客様も少なくありません。それには時間をかければよいというわけにはいかず、やはり最終的に重要なのはスピードをあげていくことなのです」（福頼社長）。段取り替えのスピードアップ、意思決定の速さ、従業員同士の調整によるスピードアップも大事あり、「スピードへの挑戦」

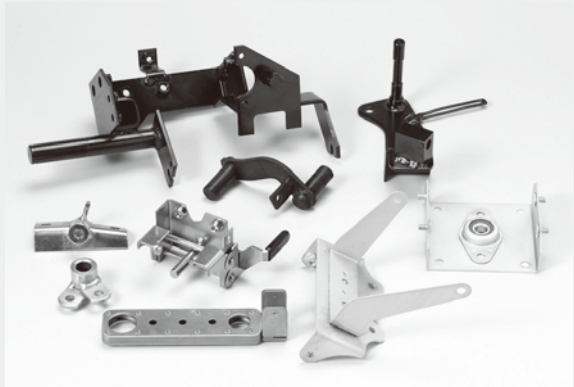
とは、それに向けて全力を挙げて取り組む意思を表したものである。

初めてのAIDA製プレス機

同社がプレス加工でAIDA製のプレス機を導入したのは1979年の110トンのハイフレックスプレス「NC1-1100」が最初である。プレス加工を始めてから10年後で、福頼社長が幼少時のことだった。「工場へ行くとピカピカの真新しいプレス機がドンと置かれ、その傍らで創業者や父親が嬉しそうにしていた姿を今でも鮮明に覚えています」（福頼社長）。

長年フクテコの技術面を支え、導入を推進した専務取締役福頼正治氏によると「当時からAIDAさんのプレス機は“超”が付くほど評判が良かったです。それまで、当社では駆動部分のクラッチ構造がピン型のピンクラッチやローリングキークラッチなど旧式のプレス機を使用していましたが、それらとはグレードがまったく異なる機械でした。この機械の導入は零細企業である当社にとっては大きな決断であり、『清水の舞台から飛び降りるような気持ちだった』と

■ 製品例：材料手配から素材加工、組付け加工、表面処理まで一括対応いたします。



株式会社フクテコ

<http://www.fukuteko.jp/>



代表取締役

福頼 弘樹 氏



機械グループリーダー

福頼 直哉 氏



▲ 本社・工場前景

<会社のあらまし>

株式会社フクテコ

代表取締役社長 福頼 弘樹

本 社 〒699-0102 島根県松江市東出雲町下意東 1634-1

TEL 0852-52-2398 FAX.0852-52-2565

創 業 1966 年 資本金 2800万円

社員数 31 名 売上高 337 百万円 (2023 年 2 月期)

導入の経緯を語る。

期待にたがわず、110トンプレスはエース級の機械として大車輪の活躍を見せた。加工精度はもちろん、使い勝手もよかったため、また2年後の1981年には同シリーズの60トンの「NC1-600」も導入した。

剛性が高く音が静か

AIDAのプレス機の特徴を「音が静かであって剛性があり、故障しないこと」と話すのは福頼社長の従兄弟で機械グループリーダーの福頼直哉氏である。直哉氏自身は検査担当であり直接、プレス加工に携わったことはない。けれども「工場内を歩くと AIDAさんの機械だけ音が小さいことはすぐにわかりますし、金型の持ちもよいです」という。硬い材料や厚い材料を打つとほかの機械は大きな音がする。しかし、AIDAの機械はボルスター材質に鉄板ではなく、鋳物を使っているためか、大きな音はしなかったという。

42年ぶりのリプレース

2021年、同社ではその110トンプレスと60トンプレスを約40年ぶりに新機種に更新した。新たに導入したのは「NC1-1100(1)」と「NC1-600(2)」で加圧能力は40年前に入れた機械と全く同じである。「設備更新といっても、それまでの機械の寿命が尽きて取り替えたわけではなく、新型コロナの蔓延により生産体制強化が必要となり、それに伴う補助金も活用して、更なる事業拡大を目指して行こうと思い、それを機に2台を最新の機械に取り替えることにしたのです」と

福頼社長は話す。

ちなみに同社にはプレス機が14台あり、AIDAの機械はこの40年間、2台のままである。「その2台を他社機に変えようと思えばできたかもしれませんが、そういう考えは全くありませんでした。それくらい2台の機械は故障もせず主力のプレス機として本当によく稼働し続けてくれたからです。だからこそ同じAIDAさんの上等なプレス機に入れ替え、事業を力強く続けていこうと考えました」(福頼社長)。

技術の進歩に驚く

機械を入れ替えて驚いたのは、40年という年月を経ても基本とする設計思想を変えることなく、その間の技術進歩が凝縮されていることだった。110トンプレスはスピードが増し、剛性もさらに向上した。また60トンプレスは主にフラットバーの切断に使っているが、こちらもスピードがかなり上がった。このほか、以前の機械はスイッチを切り替えて動かしたが、最新の機械はデジタルディスプレイをタッチするだけなので操作性が格段によくなった。とくに60トンプレスは、以前はダイハイトを調整するのに工具を使って人手で変えていたが、ボタン操作だけでよくなり、ベテラン作業でなくても調整が可能になったという。

AIDA製のプレス機は、主に農業用機械と建設機械の部品加工に使っている。農業用機械でいえば、エンジンやトランスミッション回りではなく、田植えや刈り取りなどの作業部分の部品、またトラクターの運転席シート回りなどの部品が多い。



▲ NC1-600 (60トン)



▲ CNC 自動旋盤（バーフィーダー付き）2ライン



社員に任せる

福頼弘樹社長は社長に就任すると、トップダウンによる効率の追求から、従業員の自主性を重んじた「任せる経営」へと方針を改めた。従業員数が増えるに従い、経営陣による目配りが難しくなったからだ。部門を3つに分け、部門長のもとで毎月1回、従業員だけによる小集団活動を始めた。

当初、この活動は従業員からの評判は芳しくなかった。仕事が忙しいときに、わずか1時間であったにしても職場を離れざるを得ないのは困ると。しかもグループミーティングの中身は他職場に対する苦情や注文ばかりで、とても建設的な意見交換の場とはならなかった。

事務方の女性がプレス職場を手伝う

それでも福頼社長は諦めず、従業員の自主性を重視した。すると、時の経過とともに改善提案の中身

が変わっていった。当初、自分の職場の部分最適に固執していた人たちが他職場をおもんばかるようになり、そこから新しい方向性が見えてきた。中でも社内チャットの利用は、それまでの同社の雰囲気を一変させるほど効果的であった。最たるは、ピーク時を迎えている職場からそうでない職場への応援の依頼である。

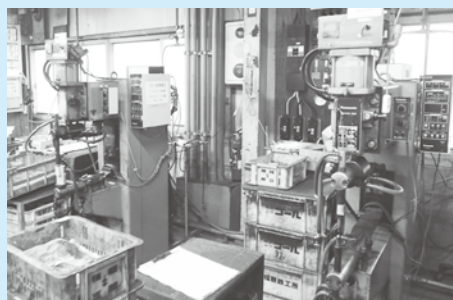
「チャットを見て、最初は驚きましたが、もっと驚いたのはそれがスムーズに行くようになったことでした」（福頼社長）。「これからの2時間、プレス職場へ応援に行きます」と事務方の女性が書き込むと、すかさず誰かが「頑張ってるね」と書き込む。今ではこうしたアットホームな雰囲気のもとで、多能工化への道も開かれ始めたという。今後も、従業員の力を借りながら、多くの人に求められる町工場を目指していく考えだ。



▲ プレスブレーキ



▲ 自動化ロボット溶接加工



▲ スポット溶接加工ライン



▲ 画像寸法測定器



▲ ハンディ三次元測定機



▲ 金型倉庫



▲ 製品出荷倉庫