

プレス金型メーカーの協栄プリント技研（東京都調布市、小林明宏社長）の事業多角化を通じた成長戦略が軌道に乗り始めた。原動力は20年以上前から取り組んできた多様な報酬制度が培ってきた高い技術力から生み出される新規事業だ。リーマン・ショックが主力のエレクトロニクス向け金型事業を直撃し、年10億円から年6億円に急減した国内売上高も回復基調に転じている。

「規格が厳しくてもチャレンジして変化し続けることが社是」。小林社長はこの5年間の取り組みをこう表現する。力を入れてきたのが少量生産で付加価値が高い金属加工部品だ。例えば、次世代エコカーで使われるステンレス加工部品は自動車大手の実験用

金型製作 協栄プリント技研

発掘 ミドルカンパニー

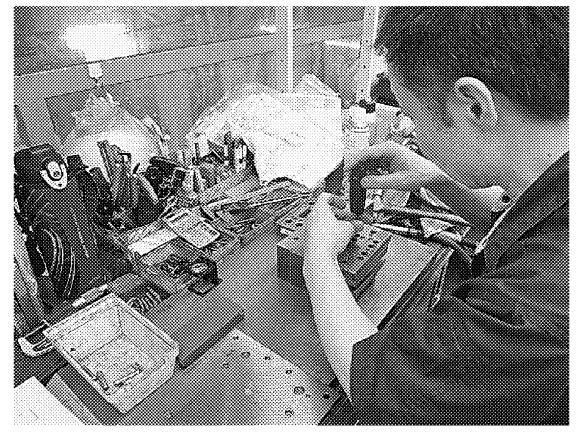
試作車に採用された。航空産業にも参入し、厳しい規格が求められるジェットエンジン部品の加工も手掛ける。いずれも高い品質と高度な技術力が要求される。本業の金型製作も主力の半導体など向けだけではなく、デジタルカメラのレンズまわりの部品をはじめ、錠剤の容器から防虫剤のパッケージまで非金属や樹脂素材向けの金型も多く製作するようになった。多様な事業に新規参入してきたのは、長年の金型製作で培われた同社自慢の技術力があるからだ。

本社に併設された工場内を歩くと、所狭しと並んだ工作機械の一角に机と小道

《協栄プリント技研の会社概要》

▽本社	東京都調布市
▽事業内容	プリント基板用金型などの製造・販売
▽製造拠点	国内4拠点、海外6拠点
▽従業員数	350人
▽連結業績	売上高30億円 (13年12月期)

「組み立て加工」の習熟には10年以上かかる
(調布市の本社工場)



多様な報酬、技術磨く

具だけの空間がある。ここは「組み立て加工」という仕上げ作業をする場所。金型部品を手作業で組み上げる最も難しい工程で「習熟」には10年以上かかる「小

選べる。22年前に技術者の報酬として歩合制を選べるようにしたことが始まりだ。歩合制は製作した金型の数や品質に応じて技術者に給与を支払う。成果次第で報酬はいくらでも増えるが、不良品を出せばその分は報酬から差し引かれる。1カ月で100万円以上を稼いだ技術者もいれば、あつた例もあるという。同制度を聞きつけた腕に自信のある技術者が他社から移って来るきっかけになり、今では全体の約4分の1が歩合制を選ぶ。「初めはそれぞれの社員が納得のいく働き方をしてほしいという思いで導入したが、外部から来た有力な技術者らの刺激を受けて一人ひとりの生産性が高まる効果があった」という。

「汎用品の生産拠点は海外流出が続くが、競争力が高い部品の生産には優秀な技術者が必要。日本のものづくりが再び注目を集める時代が来る」。小林社長の視線の先にはヘルスケアや次世代自動車、航空宇宙産業など成長市場が広がっている。(柏木凌真)