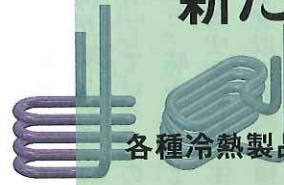
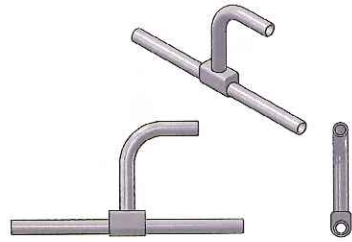


冷やす技術で 新たな価値をつくる

日冷工業

各種冷熱製品用の冷凍サイクル配管・部品
および冷熱製品の設計・製造



代表取締役社長 上杉昌弘氏

「ビジネスにおいてQCD (Quality 品質、Cost コスト、Delivery 納期) が大切だとよくいわれますが、当社のスローガンは、QCD+DD。付加価値を拡大していくためには、QCD以外に Development (開発力) と独自性という二つのDが不可欠だと考えているのです」

栃木県栃木市に本社を置く、日冷工業の上杉昌弘代表取締役社長はこう語る。同社は一九五八年に創業。冷蔵庫やエアコンなどの冷凍サイクルの修理事業からスタートし、その後、時代の変遷に合わせて、冷凍サイクルなどのパイプの製造を中心に手掛けながら業容を転換している。現在は、家電品や工場設備などに使われるパイプを製造する「家電・産業機器分野」と「自動車分野」が主力で、売り上げの約九割を占める。

一方、前出のQCDに当たる新分野にも力を注いでいる。その一つが「冷凍サイクル分野」で、修理で

培った技術力と経験を基に、冷凍サイクルユニットを受託製造している。そしてもう一つが、「新機能性デバイス分野」だ。表面張力を利用した、全く新しい発想の気液分離器を東京大学との共同研究により完成させ、冷凍サイクルその他幅広い用途に自社ブランドで展開している。

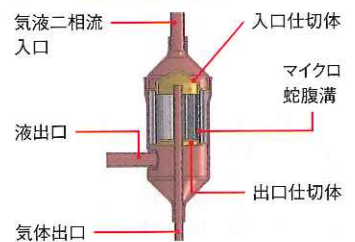
「従来の機器と比べて非常にコンパクトにできる上、気液分離性能も向上します。また、電力量削減になり、CO₂削減にも寄与するわけです」

こうした開発力や独自性などを生み出す源泉となっているのが、八八年から継続してきた、NPI (二チレイ・プロダクティブ・イノベーション) と呼ぶ生産改革運動だ。

「私が入社した八五年当時は、業務のやり方や手順は全部個人任せで、組織として機能していませんでした。それを何とか変えようと始めたのがこの運動で、最初は苦労しましたが徐々に浸透し、社員の意識面を含めた改革もかなり進んできています」

NPIでは、三カ年経営方針、年度経営方針に基づき、各部署が年間の戦略実行計画を策定して実践して

■マイクロ蛇腹溝気液分離器



上/表面張力効果を利用した気液分離器。全く新しい発想が、業界で高い評価を受けている。下/細かい項目が並ぶ6Sの評価表

いくのが基本で、その他にも多種多様な取り組みを行っている。

例えば製造現場では、全ての基本として、6Sの徹底を図っている。整理、整頓、清潔、清掃という通常の4S以外に、しつけと作法を加えているのが特色だ。毎月、部署別に6Sの実施状況を点数評価したランキングを発表している。

改善活動にも意欲的だ。近年では県の施策で、生産変動(環境変化)に柔軟に対応できる生産方式の確立をテーマに現場改善に取り組んだ結果、損益分岐売上高を大幅に低減するなどの効果も生み出している。

「今後はさらにQCD+DDのレベルを向上させ、新分野の比率を三割に上げていきたい。特に気液分離器はニーズが多様で、これからの楽しみです。将来は、燃料電池などでの活用にも期待しています」