

事例 1

"顧客に信頼される企業"を目指し リスク対応プロジェクトが始動 精密機械の代替可能性と 事業のプライオリティを検討

昭和精工

精密塑性加工ツールの総合メーカー昭和精工では、横浜市が主催するセミナーをきっかけに、2009年9月から「BCP事業継続計画」プロジェクトを立ち上げた。代替の難しい精密機械や測定機器を抱える会社では、顧客視点も含めさまざまな角度から事業のプライオリティを整理し、ハード、ソフト両面からリスク対応策の検討を続けている。

セミナーを機にリスク対応策に着手

創業以来、精密加工、精密金型の設計製作、自動機、専用機の開発に携わってきた会社は、現在、精密プレス金型、精密樹脂金型など、金型の設計製作などを主な業務としている。このうち、自動

車部品(45%前後)と缶ビールなどの飲料缶など食品容器(45%前後)が約90%を占め、残りが電気情報通信分野だ。とりわけ缶ビール、缶飲料などのプルトップを成形するシステムおよび金型は、同社の他にはない技術だ。

同社が横浜市保土ヶ谷から現在の地に移転したのは、23年前の1986年。同地は埋立地であることから、新社屋と工場の建設では、鋼管付高強度コンクリートパイルを地下40mの岩盤に打つ耐震対策を施した。だが、そのほかのリスク対応策はこれまでほとんどしていないのが現状だった。同社でリスク対応策にあたっている生産部部长永田卓氏は、「新潟県中越沖地震が発生し、リケンさんの工場が被災してラインが停止した時には、われわれもサプライヤーさんも納品先のメーカーさんも、リスク対応策を意識しましたが、特にサプライヤーさんなどから具体的に何かを要求されたわけでもなく、必要性は感じながらもそのままになっていました」と、振り返る。

そんななかで、同社がリスク対応策を真剣に考えるきっかけとなったのが、2009年9月に開かれた「よこはまものづくり防災、BCPセミナー」だった。「何かしなければ」と思いつつ、何からどう着手するべきかが掴めなかった会社では、さっそく専門家のアドバイスに基づき、リスク対

企業概要

会社名：昭和精工株式会社
所在地：〒236-0004
神奈川県横浜市金沢区福浦1-4-2
設立：1954年（昭和29年）
従業員数：89名
資本金：8,000万円
事業内容：精密プレス金型、精密樹脂金型など、金型の設計製作など