

世界にただひとつの機械で、お客様の要望を叶える

「やってみなければ始まらない」 挑戦がオリジナルを生み出す社風

株式会社 白崎製作所

高い技術力でお客様の要望に応え続けている白崎製作所。その中に、畑違いの介護分野から飛び込んで、意欲的に技術を身につけながら、現在は高精度部品の製造に携わっている若手技術者、佐藤郁雄さんがいます。彼が製造業を選んだきっかけは、「社長との1対1の面接」でした。面接では、事業に対する思いや実現のための具体的なプランからプライベートの出来事にまで話が及びました。社長の熱い思いに触れ「この人の下ならやっていける」と直感したそうです。また、現場で彼を優しくも温かく指導する上司の方の声と合わせて紹介します。

半導体の加工などに使用される 高精度部品の製造

佐藤郁雄さん(2005年入社)は、都内介護系専門学校卒。その後進んだ畑違いの分野からこの世界に飛び込み、意欲的に技術を身につけている若手技術者です。「半導体などの精密部品を製造するには、高精度の加工用部品が必要です。また、研磨用の部品などは消耗品ですから、一定の品質を保って量産する必要があります。私はそういった高精度部品の製造に携わっています。製造といっても、新しいものをつくりだす仕事が主であり、製造のプロセスや手法が確立しているものはむしろ少ないといえます。『こういった特性をもつ部品がほしい』というお客様の要望に応えるため、先輩に質問したり、専門書で調べたり、インターネットで情報収集をしたりと、あ



らゆる手を尽くし、試行錯誤の末にやっと製造が始まります。』

オリジナル機器を使った 製造方法の確立

その一方で、世界に一つの機器で独自性の高い製品を製造する以上、運用基準も独自に模索することが必要になってきますが、それについて佐藤さんは次のように語ります。「当社の強みは、ハイスペックの製造用機器を創意工夫によって自社でつくりあげてしまうことにあるので、パッケージ化された汎用機器を購入してそのまま使うことはありません。いわば、軽自動車を購入してきて、自社でF1用のオリジナルカーに仕立て上げるようなものです。当然、実現される加工技術は当社独自のものとなり、コストの面でもお客様に大きなメリットがあります。』

結果として、佐藤さんの仕事は、研究開発に近くなることもあります。「お客様が求める製品を常に一定の品質で提供するには、どんな条件が必要なのか考えながら仕事を進めます。場合によっては1年にもわたってその諸条件を導き出していき、研究開発に近い仕事も行っています。その他、お客様からの要望に応じてさまざまな業務に携わる機会があるのですが、とにかくやってみなければ何も始まらない、『できない』とはいわないのが当社の社風です。何事にもチャレンジし、失敗も次への糧にしています。』



社長の熱い思いに触れ 「この人の下ならやっていける」と直感

そんな佐藤さんが入社したきっかけとなったのは、次のようなことでした。「私は都内の専門学校で介護を学びましたが、自分にはこの仕事は合わないと感じたので、卒業後は地元に戻りました。派遣社員として物流関係の仕事に従事するものの、これといった目標が見つけれず、悶々とした日々。そこで心機一転、正社員として就職しようと面接を受けたのが白崎製作所でした。』

面接は社長と1対1の対話。社長の話は、事業に対する思いや実現のための具体的なプラン、プライベートの出来事にまで及びました。「初対面の私にここまで話しているのだろうかというくらい、実直に熱く語ってくださったのです。この面接で『この人の下ならやっていける』と確信、入社を決めて上京しました。社長のもつ熱い思いやそれを実現していく力……それは当時の私に欠けていたものであり、あこがれでもありました。今思えば、『社長のビジョンの下で働くうちに、何か自分の目標が見

えてくるかもしれない』と直感していたのでしよう。その直感は正しかったと思います。』

試行錯誤の末、お客様の要望が達成 できた時に仕事のやりがいを感じる

佐藤さんは、お客様が求める製品を、失敗なく作れるようになることは技術者としての喜びと感じ、今後も技術の幅を広げ、腕を磨くことを目標にしています。「実際に、品質はもちろん、コストや納期の面でも、要望への対応力は当社の強みだと感じます。お客様からの要望が具体化されていない場合もあるので、お客様とともに必要な役割を果たす製品を考えて作り上げる場合もあります。試行錯誤を重ね『お客様が求める機能を実現するためには、この素材で、この温度にこの圧力、機器をこの速度にすればいいんだ!』などと製造の条件を導き出した時は、本当にうれしいです。』そんな佐藤さんを指導する同社の先輩たちは、皆お客様に対して親身に接しているそうです。佐藤さんにとっては、先輩たちと話す普通の会話の端々からも「お客様の要望に応える」ことへの情熱が伝わってくるそうです。



厚い人望を力に、 若手の育成にも携わってほしい

佐藤さんを支え、指導する製造統括部長の沼田武士さん(1998年入社)は、佐藤さんについて、次のように評価しています。「佐藤さんは入社2年目で新しい機器を使った製造ライン立ち上げに携わるなど、社内にノウハウのない分野でも果敢にチャレンジし、やり遂げてきました。持ち前のチャレンジ精神で一つ一つの仕事に取り組んできたことが、成長につながっているようです。ここ2、3年はとくに『なぜだろう』『こうしたらどうか』など、自ら深く追究する姿勢が出てきて、成長が著しいと感じます。今後は国家技能検定を取得するなど、業務を離れた勉強の機会も必要になるでしょう。物腰がやわらかく後輩の面倒見のよい佐藤さんは、皆から慕われる存在。技術者としてはもちろん、良き指導者としても将来を期待しています。』そんな佐藤さんに就職活動を行う学生へのアドバイスを尋ねました。「自分の可能性を限定せず、何事にもチャレンジするのが大切です。『自分は文系だからこの仕事は無理だろう』などと自分の可能性を限定せず、チャレンジしてみる。すべてはそこから始まります。挑戦すれば、たとえ



失敗したとしても、決してそれだけでは終わりません。それを糧にして次のステップに進むことができるのです。また、理系の方が技術・研究職につく場合は、さらに上を目指してください。『文系の上司に専門知識を教えてあげよう』というくらいの意気込みでいいと思います。私自身は、後輩の強みを素直に受け入れてチームの力にできるような、器の大きな先輩でありたいと思っています。』

Company Data

■企業名: 株式会社白崎製作所
■業種: エンジニアリングプラスチック切削加工
全般、軽金属切削加工

■企業情報
設立年月: 1957年4月11日(創業: 1932年2月11日)
資本金: 10,000,000円
従業員数: 50名
売上高: 650,000,000円
代表者: 白崎 将
所在地: 東京都葛飾区白鳥4-1-12

■採用基本情報
職種: 「マシンオペレーター」「一般事務」
給与: 月給18万~40万円
諸手当: 交通費全額支給、残業手当あり
昇給: 年1回
賞与: 年2回、業績により決算賞与あり
勤務地: 東京本社 又は 秋田事業所
勤務時間: 8:30~17:30
休日休暇: 週休2日(土日※第1土曜は会議の為出社)、
祝、夏冬、GW、有休、慶弔、リフレッシュ休暇
(最長9連休あり1年1回)
保険: 社会保険完備
福利厚生: 寮、退職年金(確定拠出年金)、年1回社員旅行
募集学科: 一般、工業、商業系
提出書類: 履歴書(中途入社希望者は職務経歴書添付)、
入社を希望される理由文章

継ぐのはホクワだ。

東京モノづくり

継ぐのはホクワだ。