

会 員 会 社 訪 問

事務局 池田 南実

事務局職員による会員会社訪問の第12弾として、平成18年11月2日、鎌田信号機株式会社の本社工場を見学させていただきました。

本社工場がある大阪府東大阪市は、東京から新幹線で約3時間の河内平野のほぼ中央部に位置し、西は大阪市と、南は八尾市と、北は大東市に接し、東は生駒山の奈良県に境を接する、人口約51万5千人の中核都市で日本一の中小企業の多い、モノづくりのまちと呼ばれています。本社工場は住宅街から少し離れた場所にありました。

社長 秀浦 宣夫様、企画部 品質保証部 取締役部長 沖野 一勝様に工場をご案内頂き、お話を伺いました。

第二次世界大戦後の昭和22年2月に、創業者 鎌田大吉氏が大阪市城東区中浜2丁目43番地に鎌田電機製作所という名称で設立しその後、業務発展に伴い工場及び営業所を移転し、法人組織として鎌田信号機株式会社と改称しました。

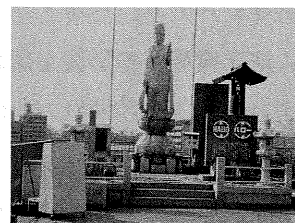
鎌田氏は第二次世界大戦に通信兵としてフィリピンのルソン島に配属され、終戦によって現地の捕虜収容所に収容され重労働の毎日を送った時、毎朝労働を促す米兵が、「ハローハロー、レッツゴー」と叫んだそうです。このときの「ハロー」(HALLO)が人の注意を促すのに適した響きと感じ帰国後、応召前に勤めていた経験からベル・ブザーの製造を始め、メーカーとなった時にブランドを「ハロー」と名付けたことから始まったそうです。



鎌田信号機(株)

鎌田信号機の大きな特徴は、鎌田氏の戦争体験記をホームページに掲載している事と、会社の屋上に平和観音像がある事です。

戦争体験記「わが胸の夕日は沈まぬ」は、ホームページに掲載する前に本として先に出版されたのですが、より多くの人に戦争について考えてもらいたいという願いに基づいてホームペ



屋上にある平和観音像

ージに掲載を始めたそうです。私も拝読させて頂きましたが、戦争への悲惨さは十分学んでいましたが、改めて考えさせられる内容だと思いました。平和観音像も共に戦場で戦った仲間たちを想う気持ちによって建てられた慰霊碑で、鎌田氏が健在だった頃は観音像の前でよく、従業員を集めて朝礼をしていたそうです。

鎌田信号機は情報表示機器、変圧器・電源機器、駐車場信号システム、信号機器を中心とした製品の開発から製造販売までを行っています。

現在、特に力を入れている製品は「LEDスコアボード」でその名の通り、表示素子としてLEDを使用したスコアボードです。野球はもとよりサッカー、アメフト、珍しいところでは弓道、射撃の得点表示システムなど納入実績があります。特徴は操作盤と連動して手元でスコア操作が可能になっており、設置の向きや太陽光の当たり具合によって見えにくい事の無い様、設置現場による確認をしてから最適な輝度に配慮しているといった工夫がされているそうです。

また、一般のLED表示盤でも昼と夜で輝度調節出来るものがあるそうです。

他に「定電圧電源装置」にも力を入れていて、これは電源電圧の変動を吸収し電圧を一定に保つ働きをします。電圧変動の激しい地域での設備使用や許容入力電圧幅の狭い海外製設備の使用に最適だそうです。

今後、鎌田信号機ではLEDを応用した商品開発を考えています。しかし、対象とするマーケットや既に製造販売された製品をどこまで深く追求し、そこから新しい製品を生み出すか等まだまだ課題が多いとのことでした。

鎌田信号機の経営理念は、「私達は、お客様に感謝、社会に感謝、地球に感謝し、技術革新の企業を目指す。常に情熱と行動、責任と義務、融和と協調をモットーとして前進する。」、品質管理方針は「ISO 9001に基づく品質マネジメントシステムを運用し、良い仕組みで良い製品を作る意識を高めている。」そして、環境方針は「トランス、情報表示装置、駐車場信号システム、ベル・ブザーの設計・製造・販売を通じて限りある資源を大切にすると共に地球環境への影響を認識し、省資源、環境汚染の予防に配慮した企業活動に取り組みます。」特に環境に対しては、省資源・省エネルギーの推進、環境に配慮した材料、部品の使用推進、環境意識向上の為の社員教育の推進活動をしています。

商品開発における環境問題の取組みとしてはR o H S 指令への対応等お客様からの環境要求事項が増えている為、今下期は、ISO 14001社内研究会の発足予定をしているそうです。

ホームページ運用方法は、情報提供を通じてお客様の利便性を追求し企業の価値として感じてもらえる事を目標に、お客様に必要な情報を素早く届ける為、分かりやすいコンテンツ作成を心掛けています。また、運営は作成も含めて企画部が行っています。

生産売上としては、情報表示機器：20% 変圧器・電源機器：60% 駐車場信号システム：10% 信号機器（ベル・ブザー）：10%の割合になるそうです。

現在の従業員数は、40名の男性31名 女性9名で平均年齢が40歳になり、長期勤務者が多いそうです。最近の従業員採用数としては、営業社員1名、製造社員2名が採用されたそうです。

職場における改善提案の制度や提案事例としては、提案表彰制度を運用しており、2005年度では目標として、改善実施1人 月1件の活動を行い、年間493件の改善が実施されたそうです。

工場付近の地域活動や環境への配慮については、ベル・ブザーの音量検査において大きな音が出るので、専用の防音室で検査を行っています。住宅地から離れた場所に工場が建てられているので苦情が寄せられた事は無いそうですが、危険を知らせる為のベルやブザーを開発から製造まで行っている為、音に対して十分配慮しているそうです。

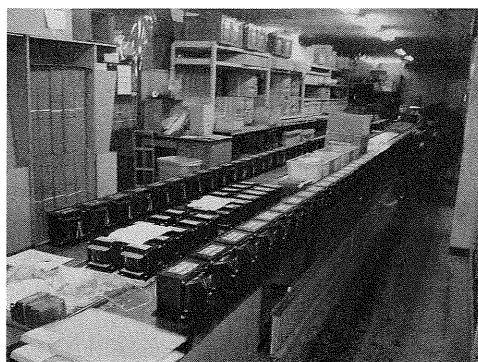
本社工場では、トランス（変圧器）の製造工程を見学させていただきました。

トランスは、大きい部品の組み立て、巻線の塗装（絶縁処理の為）、ネジやボルト等の細かい部品の組み立て、完成品の検査、梱包、発送までといった流れで、従業員の1つ1つの手作業によって行われていました。

それは、品質管理方針の「良い仕組みで良い製品を作る」を目指している為、機械で行うよりも、高度で精密な技術を備えている、経験が長い技術者の方が優れているからこそ出来る、製造工程だと感じました。

鎌田信号機で製造しているものは、一般の人には目に付かない製品ばかりでしたが、実は私達の生活で気付かず利用していて、それがとても役立っているものなので大変驚きました。本社工場だけでなく、徳島工場の方もいつか見学出来る機会があればと思っております。

最後になりますが、慣れぬ出張や取材して記事にすることに戸惑う部分が多々あり、大変ご心配おかけ致しましたが、秀浦社長・沖野取締役をはじめ工場の皆様が暖かく接して下さいのおかげで出来上がりました。この場をお借りして御礼申し上げます。

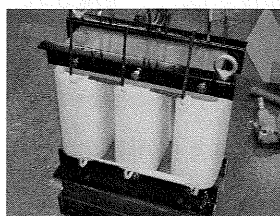


本社工場の様子

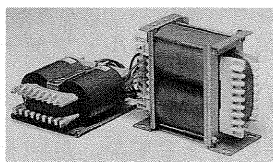


(写真左から) 沖野一勝様, 池田南実, 秀浦宣夫様

鎌田信号機株式会社の製品



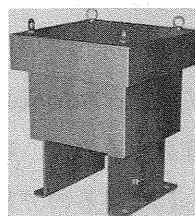
3相トランス



巻鉄芯トランス



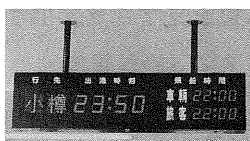
定電圧電源装置



防雨型トランス



カウントダウン表示装置



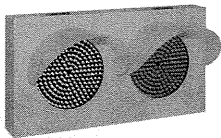
出港案内表示盤



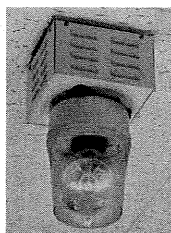
防災情報表示盤



LEDスコアボード



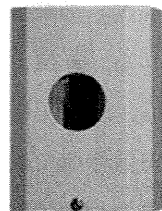
信号灯



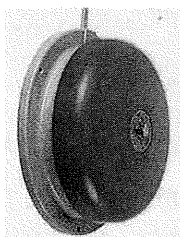
出庫灯



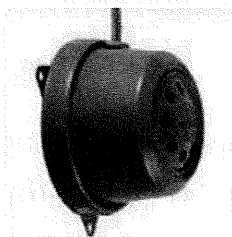
満空表示盤



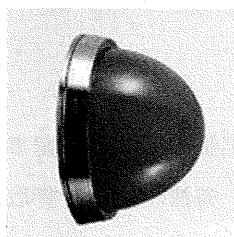
投光器・受光器



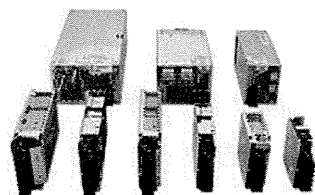
ベル



ブザー



表示灯



スイッチング電源