



2025年 新春交歓会を開催2

1月24日(金) 夕方、ANAクラウンプラザホテル京都において、『2025年新春交歓会』を会員企業トップを中心に138名の出席を得て開催しました。
会員企業85社から景品を寄贈頂いた「福引大会」をはじめとする恒例のプログラムを実施し、会員間の交流を深めました。



モノづくりフォーラム2025 開催 3

モノづくり企業の経営展開においては、優良な人材の確保と育成が重要とされており、企業内外での人的なつながりの中から新しい価値を生み出すイノベーションが重視されています。
今回はモノづくり企業が取り組むアート思考を用いた新規事業創出に光を当てたフォーラムを開催しました。

会員企業トップにインタビュー〈40〉中沼アートスクリーン株式会社 4 ～スクリーンマスクの可能性を追求し、スクリーン印刷の可能性を拓げる！～



第40回目は、顧客の課題に寄り添い、製版から印刷までワンストップで提案する中沼アートスクリーン株式会社(右京区)を訪問。独自技術を用いてスクリーン印刷の可能性を広げる中沼アートスクリーン株式会社の中沼 崇社長にお話を伺いました。

◀ 中沼 崇 代表取締役社長

事業活動報告

白鷺クラブ..... 5

- 「選ばれる企業になる！
人材確保に効果的な社内制度の作り方」
- 「宮川印刷の概要と経営」

第27回京都K A I Z E N大会 8

研究会活動報告..... 8

- 開発設計革新 (VE) 研究会
- 生産現場リーダー力強化研究会

中小モノづくり企業のDX推進講座 10

生産革新工場見学会..... 11

京都高等技術・経営学院 電子システム研究科・メカトロニクス研究科修了式 12

中小企業見学会..... 12

サーキュラーエコノミーに向けた取組支援セミナー 12

職場の健康サポートセミナー..... 12

小売業から学ぶブランディング勉強会..... 13

人事評価制度導入・運用支援セミナー..... 13

会員管理システム導入について (お知らせ) 15

京都工業クラブ..... 5

- 「インドの経済・産業事情の動向」
- 「コンテナから読む世界経済
～経済の血液はこの「箱」が運んでいる！～」
- 関西光量子科学研究所 訪問

景気動向等に関する会員意見調査..... 6～7

令和7年度業務革新研究会・会員募集 9

ゴルフ同好会 (KIG) だより 13

京都ビジネス交流フェア2025 16

新入会員ご紹介..... 16

訃報..... 16

シリーズ 魅力ある職場づくり～会員企業の取組紹介～

福知山重工業(株)..... 14～15

令和6年度会員意見調査においても『当面の経営課題』として多くの企業が「人材不足への対応」を挙げられました。今回も引き続き社員の確保と定着に欠かせない要素の一つである“魅力ある職場づくり”をテーマに取り上げ、ご紹介します。

2025年 京都工業会・新春交歓会

開催日時：令和7年1月24日(金) 18:00～20:15
会場：ANAクラウンプラザホテル京都
参加者：138名

本会の会員相互が和やかに交流し、親睦を深めることを目的とした本交歓会は、今回が32回目となる。

最初に村尾会長から、「皆様、新年明けましておめでとうございます。寒さ厳しい折ではございますが、本日このように京都工業会の新春交歓会を開催し、皆様と新年のご挨拶を交わす機会をいただけたことを、大変嬉しく思います。」



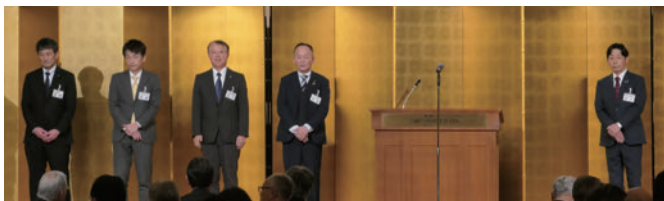
開会挨拶 村尾 修 会長

「1月20日にトランプ政権が再発足し、世界が注目する中、地政学リスクや気候変動、インフレ、人手不足などの課題が浮上しています。しかし、会員企業にはDXや生成AIの活用、環境配慮型事業への転換に挑戦し、力強く前進していただいております。」

「今年4月に開幕する大阪・関西万博を契機に、京都を訪れる国内外のビジネス関係者との新たな連携やビジネスチャンスが期待されています。京都工業会は、会員企業の公開可能な企業資料館やショールームの情報を一元的に発信する準備を進めています。」

「本日ご参加の皆様にとっても、笑顔あふれる幸多き年になるようお祈り申し上げ、会員の皆さんとの触れ合いで和やかで心豊かになる時を過ごしてまいりたいと思います。」との開会挨拶が行われ、片岡副会長の乾杯発声によって賑やかに開宴した。

続いて、昨年新春交歓会以降に入会された新入会員5社のカンケンテクノ(株)・今村社長、(一財)京都工場保健会・丸中会長の代理で山下常務理事、TOPPANエッジ(株)関西第一営業本部第二部・田尾部長、日本通運(株)京都支店・鷺尾支店長、明治安田生命保険(相)京都支社・宇戸支社長が登壇され、自社の紹介と挨拶が行われ、大きな拍手が送られた。



新入会員紹介

その後、会員企業85社から寄贈いただいた景品で、恒例の「福引大会」を開催。

はじめに「正副会長賞」として、正副会長自らがくじを引き、当選者に自社寄贈の景品を贈呈。当選者が舞台上で正副会長から景品を手渡されるたびに大きな拍手が起こった。



福引大会

続いて会員企業から提供された景品を抽選した後、しばらくの歓談ののち、締めくくりのプログラムとして、こちらも恒例となった「2025年ハッピーパーソン選び」を行った。今年はコロナ前の形式に戻し、各テーブルでジャンケンを行い代表者を選出。代表者が武田副会長と対戦し勝ち残った9名が舞台上でジャンケンを行い、最後まで勝ち残った人が幸運の「2025年ハッピーパーソン」、そして惜しくも敗れた残りの方達が準ハッピーパーソンとなる方法で行った。



ハッピーパーソンを目指してジャンケン

「2025年ハッピーパーソン」は榎田寛志氏(富士通(株)シニアマネージャ)に決定。村尾会長から記念品が手渡され喜びのスピーチが行われると、会場の参加者から大きな祝福の拍手が送られた。



2025年ハッピーパーソン 榎田寛志氏



閉会挨拶 武田一平 副会長

最後に、武田副会長から、「今年は大変革と混乱の年になると予想され、日本の経済力を高めることが重要であり、その鍵を握るのが製造業であります。会員企業が持つユニークで最先端の技術が大きなチャンスとなるので、技術の変化に対応するためには、各企業の自主的な努力が求められます。ぜひ、京都工業会を活用いただき、会員企業のさらなる発展を祈念いたします。」との閉会挨拶と一本締めが行われ、2025年新春交歓会は、盛況のうちに閉幕した。

「ものづくりフォーラム2025」を開催 — 京都発。新産業・新事業・新たな価値の創出を目指して —

令和7年2月6日(木)に、モノづくりの最新動向や重要な課題をテーマとした「ものづくりフォーラム2025」を京都工業会会議室とオンライン併用で開催し、会員企業や大学、支援機関等から96名に参加いただいた。

6回目のフォーラムとなる今回、モノづくり企業がイノベーションを興し、新規事業領域を切り開くにはどうすれば良いかという、現状を打破するヒントとなるように、基調講演ではアート思考によるイノベーション創出とそれを担う人材育成をテーマとした。また、培ってきた優れたモノづくりの技術を武器に本業と全く異なるライフサイエンスや環境の新たな分野で奮闘している会員企業2社から事例紹介を行った。

基調講演

「アート思考：既存の壁を打ち破る

イノベーション創出エンジン」



講師：(株) E&K Associates 代表
長谷川 一英 氏

長谷川氏は、日米の製薬産業にて創薬研究とイノベーション創出の研究に長年取り組まれた後、現代アートイベントの企画やアーティストとの交流を通じて、アーティストの常識を覆す思考が、産業界のイノベーション創出の鍵になると確信。アート思考によるイノベーション人材育成プログラムの開発、企業研修やセミナーの提供を通じ、アート思考の啓発に注力されている。

アート思考は、自らの興味・関心を起点に、既存の常識を超えた斬新なコンセプトを創出する思考で、破壊的イノベーションの創出に有効であると解説された。続いて、アート思考とデザイン思考及び論理思考との詳細な比較があり、未知なるものの創出にアート思考が向いていることが理解できた。また、ユニコーン企業約160社のうち、21%は芸術系の教育を受けた創業者がおり、彼らの事業活動が人々の行動変容を促すなど、社会に大きなインパクトを与えていることが、Airbnbを例に説明された。画期的なイノベーションを起こせなくなった日本企業に、アート思考を使い常識を超えて破壊的イノベーションを起こすことが必要となっている。

現代アートの作家は、自分が興味を持ったこと（自分起点）を丹念にリサーチし、これまでにない革新的なコンセプトを考え出し（飛躍力）、何としても実現しようと知恵を絞り（突破力）、人の心を動かす作品を制作する（共感力）。これは、新規事業開発に通じるものである。

最後に、会場からの質問に対して、アート思考を新規事業開発の段階に応じて、デザイン思考や論理思考とバランスよく使い分けることが重要とコメントされた。

事例紹介

「DNPの挑戦：印刷からライフサイエンスへ

～ミニ腸がもたらす可能性～」

講師：大日本印刷（株）

研究開発・事業化推進センター
事業開発本部
食とヘルスケア事業開発ユニット
開発第1部第1課

松下 沙希子 氏



大日本印刷は、印刷技術の応用・発展による事業展開を進めており、次世代医薬品事業の中で国立成育医療研究センターとの共同研究成果であるiPS細胞を用いた三次元臓器「ミニ腸」に取り組んでいる。医学・創薬、食品を含む幅広いライフサイエンス分野での活用が期待されている。異業種分野への参入に際して、挑戦を認め失敗を否定せず、むしろ失敗から学び成功に繋げる全体的な組織風土作り講演は、とても説得力があった。

「カーボンニュートラルに向けた

オープンイノベーションの取り組み」

講師：日東精工（株）

研究開発・生産技術本部
研究開発部 部長

上野 美光 氏



日東精工は、ファスニングのトータルソリューションを提供する唯一の企業で、ナノセラミック分離膜技術を有するイーセップと共同開発中である有機溶媒リサイクル事業に取り組んでいる。化学産業における環境対策として注目される中、共同開発を支える社内の推進体制や両社の信頼関係構築の重要性を解説され、参加者から大いに共感が得られた。

講演会終了後、3人の講師の方々を聴講者が取り囲み、名刺交換など熱心に交流が行われた。

■会員企業トップにインタビュー〈40〉

スクリーンマスクの可能性を追求し、
スクリーン印刷の可能性を拡げる！

中沼アートスクリーン株式会社 プロフィール
創 業：1954年 法人化：1960年
資本金：1億円
社 員：85人（2023年1月現在）
住 所：京都市右京区太秦安井奥畑町23-8
業 種：精密スクリーン製版、メタルマスク、各種スクリーン
印刷、スクリーン印刷機、スクリーン印刷用諸資材

中沼アートスクリーン株式会社

代表取締役社長 中沼 崇氏

独自技術を用いてスクリーン印刷の可能性を広げる中沼アートスクリーン株式会社の中沼 崇社長にお話を伺いました。

一創業の経緯

京友禅の会社に勤めていた創業者である私の父は、独立志向が強く、1954年に「中沼写真型研究所」として起業し、京友禅の技法であるスクリーン印刷の製版を始めました。

1960年に法人化し、3年後に今の社名である「中沼アートスクリーン株式会社」としました。社名に“アート”を入れたのは、創業者が絵を描いたり書道が好きで、“アート”という言葉が社名に入れたかったからだと思っています。

一事業～温故知新～

創業当時と現在とで、スクリーン版を作って販売することは同じです。技術の基本は変わっておらず、お客様が大きく変わり、材料や使用用途が変わってきました。そして現在は、スクリーン印刷の製版と印刷の2事業を行っています。

印刷と言えば紙への印刷を思い浮かべるかもしれませんが、当社で今一番多いのはPETフィルムで、他にはアクリルやガラスなどへの印刷が多く、紙の印刷は文化財の複製ぐらいです。

一印刷事業のきっかけ

お客様に版を納めた時、「上手くいかないんだけど、どうしたらいいか」との相談があったことがきっかけです。当社にはスクリーン印刷の研究・実験設備があるので、どんな素材にどのような印刷をしたいのかを教えてくださいれば必要な条件を出すことができます。お客様は当社の提案を受けて、「そこまで言うなら貴社で印刷ができますよね」という話になって始めたのです。

一技術開発

印刷技術としては様々な開発を行っています。当社は元々アミューズメント関係のパチンコなどの印刷も手広くやっていました。高精細に印刷ができる会社が当時はあまり多くなかったため、売上もかなり大きかったです。そうすると同業者が増えてきて、差別化する必要が出てきました。他社が真似できないことをしようと考え、見た目の変わる製品を作りました。他にも、お客様からの要望をきっかけに開発したというパターンも結構あります。

当社では10年続いている仕事はほぼありません。なので改善活動をしなかったら成り立っていきません。用途が変わる、お客様が変わる、色々なものが変わっていく中、我々も変わらなければならなかったのです。



一新製品

技術開発は継続的に行っています。最近ではガラリットという独自技術の印刷が盛んになってきました。タッチパネルや太陽光パネルと組み合わせたり、周りのものと一体化もできるので、インテリアをはじめ、様々な用途に使っていただけるようになりました。例えば壁にテレビを埋め込んで壁と同じデザインを施してテレビの存在感を消し、テレビを観るときだけ普通に映るようにする、といった使い方もできます。また、自動車の自動運転が進み走行時に計器類を見なくてもよくなれば、自宅にいるような落ち着いてくつろげる空間を作るなど、様々な用途で使っていただけると思います。

一環境への取組

ISO14001認証を取得しており、また“環境方針”や“環境への取り組み”という宣言も出しています。

日々の活動に関しては、改善活動の中で、どうすればロスを減らせるかを中心に社員が部署単位で取り組んでいますが、私から技術部門に検討を指示することもあります。

上手く進んだ例では、水使用量の削減検討を技術部門に指示したところ、その翌年には半減しました。製版は水の使用量が非常に多く、乳剤を洗い流す工程などで7年前まで月平均100万円以上の水道代がかかっていたのが、今はその3割まで減りました。私は「使用量を減らせないか」と言うだけで「半減して欲しい」とは言っていないのですが、負けず嫌いな技術部門が色々考え、使用済みの水をどこまでリユースできるかに至るまで実験検証を重ねるなど、再利用の改善活動で減らしてくれました。

一今後の抱負

お客様が何か新しいことをしたいと思った時、また困った時に気軽に相談いただけて、お客様にご満足していただけるプロセスをワンストップで提供する。お客様から「印刷のことなら、中沼に聞け」「中沼に任せれば安心だ」と言ってもらえるような会社になりたいと考えています。

白鷺クラブ活動報告

2月例会 <開催報告>

日 時：令和7年2月6日(木) 18:00～20:00

参加者：14名 開催内容：講演会

テーマ：「選ばれる企業になる！」

人材確保に効果的な社内制度の作り方」

講 師：社会保険労務士 総務省地域情報化アドバイザー

武田 かおり 氏

(趣旨) メンバー企業にとって人材確保は喫緊の課題であり、その対策の一助として勉強会を開催。

(講演概要) (1～4は各種統計資料を基に解説)

1. 学生の就業に際しての企業選択のポイント

- ・就職活動において企業を選ぶ際、残業の実態や多様な働き方が可能な制度を男女ともに重視している。

2. 転職希望者の転職先決定の理由

- ・転職先を決定した理由には、給与と並んで、「休暇の取得状況や残業時間」等を重視する人の割合が高く、転職先として選ばれる企業になるには、働きやすい職場環境の改善等が必要である。

3. 子育てと仕事の両立に求められる企業の対応

- ・正社員の女性は、産後すぐに育児休業を希望し、子どもの成長に応じて短時間勤務や柔軟な働き方(残業なし、シフト調整、テレワーク等)を求める傾向がある。
- ・これらニーズに対応する社内制度の整備が求められる。

4. 介護を理由に離職したケース

- ・介護休業制度が存在していても十分に周知されておらず、制度を利用せずに離職するケースが見受けられる。

5. 改善に向けた対応方向

- ・業務の棚卸しを行い、業務の進め方を見直すことが重要。例えば月に1回「半休+半テレワーク」を導入し、年休5日取得の義務を達成しやすくする。
- ・国の支援制度を活用しながら、柔軟で働きやすい職場環境の整備が、企業の魅力向上につながる。

2月例会 <開催報告>

日 時：令和7年3月14日(金) 18:00～21:00

参加者：13名 開催内容：講演会・懇親会

テーマ：「宮川印刷の概要と経営」

講 師：あさって塾代表幹事 宮川印刷(株) 社長

宮川 佳嗣 氏

(内容)

創 業：大正元年(1912年)法人設立 昭和25年(1950年)

事業内容：印刷全般、マーケティング・販促企画、グラフィックデザイン、Web制作、動画制作、イベントサポート、業務代行

会社と印刷産業の変遷について概要を解説。時代変化に伴い、多様化する顧客ニーズに対応し、価値ある情報提供を使命とする中で、自社が「クリエイティブカンパニー」へと進化していく取組について講演された。

第693回 京都工業クラブ

1/20

「インドの経済・産業事情の動向」

近畿大学 国際学部 国際学科 教授 広瀬 公巳 氏

中央値が約30歳という若い人口構成、インド式数学に代表される論理的思考を重視した教育は数学や科学に優れていること、また英語が共通語であることなど、インドの労働力の魅力として挙げられた。次にインドの経済発展には、モディ首相のリーダーシップが大きく、同首相が「結果の平等」から「機会の平等」へと変え、競争社会を導入したことにより、インドは急速に成長してきたと解説された。今や世界のGDPの約6割を占めるグローバルサウス(新興国)のリーダーとして国際社会でも重要な役割を果たしているインドについて理解を深める例会となった。



第694回 京都工業クラブ

2/17

「コンテナから読む世界経済

～経済の血液はこの「箱」が運んでいる!～

拓殖大学 商学部国際ビジネス学科 教授 松田 琢磨 氏

統一規格のコンテナに大小様々な貨物を積み込みコンテナごと運ぶコンテナ輸送体系について、まず、その種類と規格について紹介された。コンテナによる標準化と機械化で輸送効率の大幅な向上につながり貿易に大きな変革をもたらし、世界経済にも大きな影響を与えた。2000年代に入るとコンテナ輸送は急速に増加し、2010年代には供給過剰傾向になり、コンテナ海運会社の世界的な再編が行われた。今後は、海運会社として①サプライチェーン強靱化 ②産業構造の変化 ③脱炭素化への取組などが求められる。



第695回 京都工業クラブ

3/19

「関西光量子科学研究所 訪問 見学と講演」

国立研究開発法人量子科学技術研究開発機構(QST)の研究拠点の一つとして京都に設置されている関西光量子科学研究所を訪問した。

○挨拶 副所長 神門 正城 氏

○研究所の概要説明 管理部 上田 康介 氏

○研究事例紹介「レーザーでつくる夢のイオンビーム

～次世代がん治療装置の最前線～

量子応用光学研究部 レーザー駆動イオン加速器

開発プロジェクト主任研究員 畑 昌育 氏

○実験棟施設の見学(大型レーザー装置)

○プラネタリウム鑑賞

充実したプログラムにより同研究所の先進的な研究動向や施設に触れることができ、大変貴重な機会となった。



令和6(2024)年度 景気動向等に関する会員意見調査結果について

【調査の概要】 調査期間：令和7(2025)年2月3日(月)～3月18日(火)
 調査対象：会員企業 トップ 319社 回答数：123社 (回答率 38.6%)

【回答会社内訳】

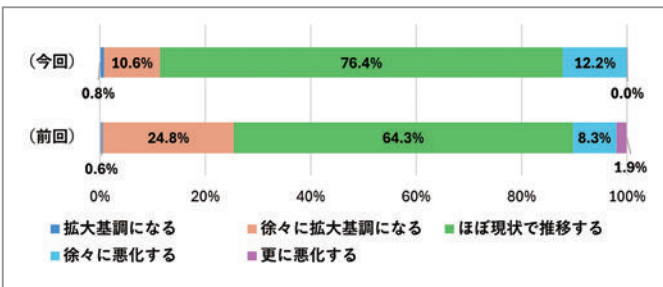
〈規模別〉 資本金		〈業種別〉	
2,500万円未満	25社 (20.3%)	金 属	25社 (20.3%)
2,500万円以上5,000万円未満	20社 (16.3%)	印 刷	3社 (2.4%)
5,000万円以上1億円未満	25社 (20.3%)	電 機	19社 (15.4%)
1億円以上10億円未満	29社 (23.6%)	建 設	4社 (3.3%)
10億円以上	24社 (19.5%)	機 械	35社 (28.5%)
		食 品	2社 (1.6%)
		化 学	4社 (3.3%)
		金 融	2社 (1.6%)
		織 維	1社 (0.8%)
		そ の 他	28社 (22.8%)

※各解答の母数は有効回答のみ（無回答を除く）とする。

【全般的な景気動向について】

【当面の景気動向】：「ほぼ現状で推移」が76.4%（前回64.3%）と10ポイント以上増え1位となり、2位の「徐々に悪化する」も12.2%で前回から3.9ポイント増加した。このため3位の「徐々に拡大基調になる」は10.6%で前回から14.2ポイント減少した。「拡大基調になる」は0.8%とごく少数で「更に悪化する」は無かった。

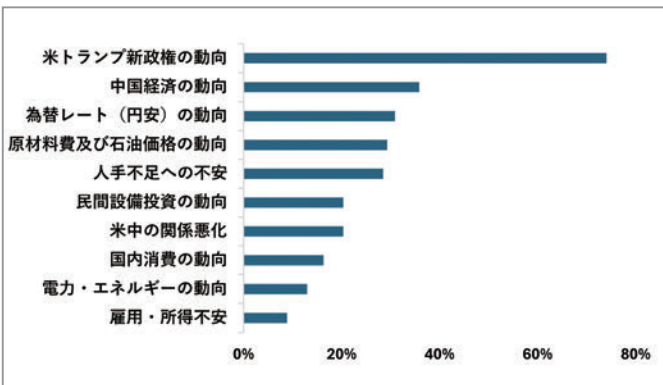
【図1】「我が国の当面の景気動向」



【景気拡大はいつ頃本格化するか】：景気が「拡大・現状推移」と回答された方（87.8%）の意見では、「令和7年10～12月」26.3%が1位となり、2位は「令和7年7～9月」で22.1%、3位は「令和8年4～6月」17.9%で、「令和9年以降」10.5%なども含め、令和8年以降との回答が実に42.1%を占め、景気拡大の本格化が遅れるとの予測が多い。

【景気の先行き懸念材料】：複数回答であるが、「米トランプ新政権の動向」が74.0%で突出しており、続いて「中国経済の動向」35.8%が2位、「為替レート（円安）の動向」30.9%が3位、「原材料費及び石油価格の動向」29.3%、「人手不足への不安」28.5%が続いている。

【図2】「景気の先行き懸念材料」（上位10件）



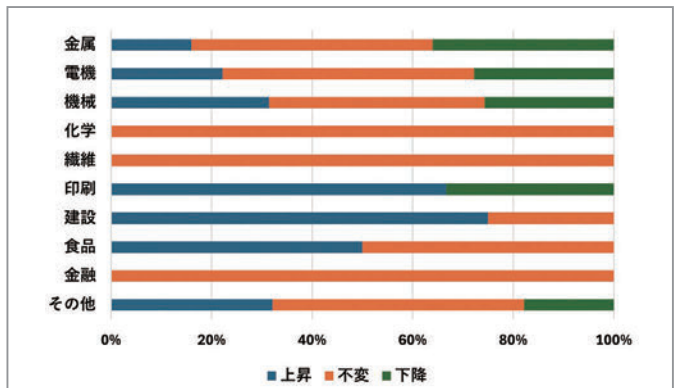
【円相場の今後の予想】：前回調査では1位「145円前後」、2位「140円前後」、3位「150円前後」で78.7%を占めたが、今回は1位「150円前後」39.2%、2位「145円前後」21.7%と、3位「155円前後」19.2%を合わせて80.1%となり、一段と

円安に振れる予想となった。また、望ましいレートは、「130円前後」19.3%、2位は「120円以下」と「140円前後」が同率で14.3%、「150円前後」13.4%と続き、前回調査結果と比べてある程度円安傾向を見越した対応が進みつつある。

【企業活動について】

【自社業況】：2024年10月～12月は、「不変」が45.1%、「上昇」が33.6%で合わせて78.7%を占め、前回と同様、改善傾向にある。一方、2025年1月～3月予想については、「不変」が48.4%で1位を維持したものの、「上昇」が27.9%、「下降」が23.8%で同水準となり、印刷・建設で「上昇」割合が高い一方、金属・電機では「下降」割合が「上昇」を上回り、業種による差があった。

【図3】「自社業況」（2025年1～3月予想）



【生産・売上高】：10～12月は1位「不変」が40.2%、2位は僅差で「増加」38.5%、3位「減少」が21.3%で、前回と比べ順位は変わっていないが、「増加」は4.7ポイント上がり、「減少」は6.7ポイント下がった。1～3月予想では順位に変化はないが、「不変」が増えて「増加」が減っており、中でも金属・電機では「減少」が「増加」を上回った。

【在庫】：10～12月は「適正」が81.0%で1位を維持、次いで「過剰」14.9%で前回から7.8ポイント下降し、「不足」は4.1%で前回から1.8ポイント下がった。1～3月予想でも「適正」が82.8%で1位、次いで「過剰」12.3%、「不足」4.9%となった。

【収益】：10～12月は1位の「不変」が38.8%、2位は前回3位（28.2%）の「好転」が31.4%、「悪化」（前回2位・32.7%）が29.8%とまばらであった。1～3月予想では1位は「不変」で変わらず、2位には「悪化」（26.0%）が「好転」（25.2%）をわずかに逆転した。業種別では、金属は実績・予想ともに「悪化」が「好転」を大きく上回っており、機械は「好転」「不変」「悪化」にあまり差がなかった。

資金繰り: 10～12月は「普通」が72.5%、「楽」が18.3%、「苦」が9.2%で「苦」が減り、わずかに改善した。1～3月予想では「普通」が74.6%で1位は変わらないが、「楽」が17.2%、「苦」が8.2%で改善が続く予想となった。

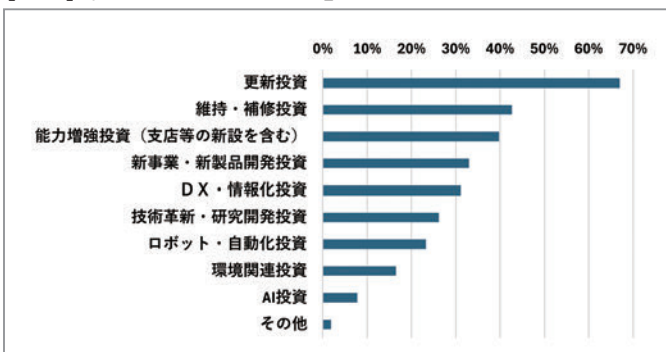
設備機器: 10～12月は「適正」(前回74.8%)が81.8%、「不足」(前回17.4%)が9.9%、「過剰」(前回7.8%)が8.3%で、前回よりも「不足」が改善された。1～3月予想でも「適正」が83.6%、「不足」が9.8%、「過剰」が6.6%と同じ傾向になった。

雇用状況: 10～12月は、事務・間接部門では「充足(適正)」68.3%、「不足」23.3%。営業部門では「充足」が58.8%で前回より8.8ポイント増え、「不足」は38.7%で前回より10.0ポイント減少した。また、技術・開発では「不足」が58.3%(前回63.6%)と若干減少し、現業部門では「充足」(前回46.0%で2位)が48.8%で、前回1位(48.7%)の「不足」43.0%をわずかに抜いて1位となった。

設備投資計画: 「本年度と同規模」が42.6%(前回39.4%)で1位、次いで「本年度に比べ増額する」が28.7%(前回26.5%)、「本年度と比べ減額する」が13.1%(前回14.8%)、「実施するかどうか現在のところ未定」が9.0%(前回14.2%)と、やや積極的な傾向になった。

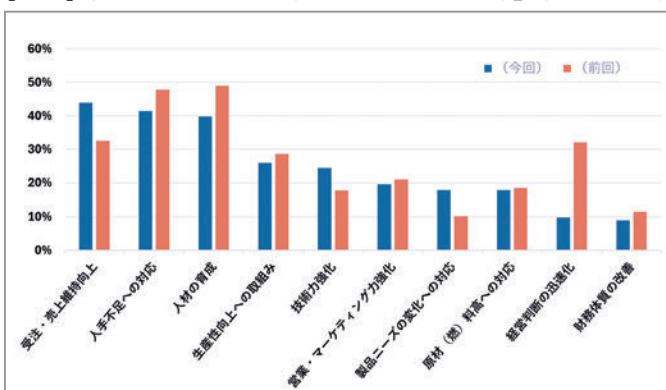
設備投資計画の内容: 複数回答であるが、1位に「更新投資」67.0%(前回57.6%)、2位には「維持・補修投資」42.7%(前回48.8%)、3位に「能力増強投資」39.8%(前回38.4%)、続いて「新事業・新製品開発投資」33.0%、「DX・情報化投資」31.1%(前回44.0%)、「技術革新・研究開発投資」26.1%、「ロボット・自動化投資」23.3%が続いており、積極的な設備投資計画も進んでいる。また、前は0%であった「環境関連投資」は今回16.5%だった。

【図4】「設備投資計画の内容」



当面の経営課題: 前回3位だった「受注・売上維持向上」43.9%が1位、「人手不足への対応」が41.5%(前回47.8%)で2位となり、前回1位の「人材の育成」は39.8%(前回49.0%)で3位となり、売上の拡大がここ数年にわたり最も重要な課題との認識が定着していた人材の育成と確保を上回った。

【図5】「当面の経営課題(2025年・2024年)」(上位10件)



次いで、4位「生産性向上への取組み」26.0%、5位「技術力強化」24.4%、6位「営業・マーケティング力強化」19.5%、7位は同率の17.9%で「製品ニーズの変化への対応」と「原材(燃)料高への対応」が続いた。

【働きやすい職場について】

「働きやすい職場」の認識: 「社内における円滑なコミュニケーション」が82.1%、「子育て支援を含むワークライフバランスの重視」が47.2%、「成長と学びの機会の提供」が35.0%、「個々のライフスタイルに対応した柔軟な勤務体制」が30.1%、「職場のチームワークと協力体制」が29.3%、「自分の役割とキャリア形成の目標が明確に理解できるビジョンの提示」が25.2%と続いた。

働きやすい職場づくりのこれまでの取組と効果のあった取組: これまでの取組は、「社内における円滑なコミュニケーション」が66.7%、「子育て支援を含むワークライフバランスの重視」が51.2%、「個々のライフスタイルに対応した柔軟な勤務体制」50.4%、「安全で快適な現場環境・オフィス環境の整備」48.8%、「福利厚生の実施」47.2%、同率の45.5%で「成長と学びの機会の提供」「公平で透明性のある人事評価制度」「職場のチームワークと協力体制」が続いた。

そのうち効果のあった取組は、「社内における円滑なコミュニケーション」41.5%、「安全で快適な現場環境・オフィス環境の整備」22.8%、「福利厚生の実施」18.7%、「自分の役割とキャリア形成の目標が明確に理解できるビジョンの提示」12.2%が続いた。

社内コミュニケーションの取組: 「部署やチーム単位での定期的なミーティングの開催」74.8%、「社内イベントの定期的な開催」57.7%、「チャットツールなどデジタルツールの活用」48.8%、「コミュニケーションスキル向上のための研修の実施」26.8%、「オープンドアポリシーの導入」21.1%が続いた。

キャリア形成の取組: 「従業員ごとにスキルマップを作り、計画的な教育を行っている」43.1%、「従業員の希望する自己研鑽を重視した教育を行っている」42.3%、「従業員の希望を重視した業務配置を行っている」31.7%、「従業員ごとのキャリアパスを明確化して各自の目標に沿った教育や資格取得支援を行っている」26.8%が続いた。

自己研鑽支援の取組: 「会社が指定した資格の取得を支援」63.4%、「社外研修の受講を支援」56.1%、「社内外部講師による研修を実施」41.5%、「従業員が希望する業務関連資格の取得を支援」39.0%、「資格取得などを目的とする社内機器の使用を許可」19.5%となった。

社員構成と正社員への転換: 正社員以外の労働力は、「再雇用嘱託職員」78.0%、「パート社員」76.4%、「派遣社員」73.2%、「アルバイト」16.3%で、「雇用していない」はわずかに1.6%だった。非正規社員がいると回答した企業のうち78.8%が正社員への転換制度をもっており、そのうち「大半は転換した」57.4%、「少し転換した」37.2%で、「転換したことがない」は0%だった。

働く意欲向上に向けた人事評価・処遇: 「目標管理を実施」67.5%、「人事評価を複数人で行う」56.9%、「人事評価の結果とその理由を本人にフィードバックする」56.1%、「ジョブローテーションに実施」30.1%であった。そのうち効果があったのは、2位と3位が逆転し、「人事評価の結果とその理由を本人にフィードバックする」が50.4%、「人事評価を複数人で行う」36.6%であった。

第27回京都KAIZEN大会

開催日：令和7年2月27日(木)

参加者：24社50名

27回目を迎えた今回は、従来の「徹底したムダの排除による原価低減」、「モノと情報の流れづくりによる生産革新力の強化」に加えて、「スマートトランスフォーメーションと進化し続ける製造DX」をテーマに開催した。

また、IE手法の効果的な活用方法を研究する本会の「産業工学 (IE) 研究会」及び工場・ライン全体最適を研究する「流れづくり (VSM) 研究会」をベースに広く会員内外に参加を呼びかけた。

冒頭、技術・教育委員会委員長 洲崎智之氏 (日新電機株) が「KAIZEN活動は、チームが一体となって協力しながら活動を行い、成果を出すと共に、リーダー育成、更にはメンバー個々の成長を促す人材育成の場でもあります。KAIZEN活動の活性化を通じ「強い現場」をつくり、会社と個人の相互の成長に繋げていただきたい。また、この大会での様々な改善の事例紹介、講演での生産革新への取組、各種の変革や改革の考え方が、各社の成長や発展の源泉ともいべき生産現場の「現場力」「人間力」の強化と向上さらに人材育成の一助になっていただきたい。」と挨拶された。

第1部 IE研究会&VSM研究会の活動報告

産業工学 (IE) 研究会では、オムロン京都太陽 (株) で行った現場改善実習について、5Sと作業改善の改善案をそれぞれ報告した。その後、研究会アドバイザー 吉植久正氏 (NPSソリューション代表) が、年間活動をまとめた。

続いて、流れづくり (VSM) 研究会が、ワボウ電子 (株) で行った現場改善実習の活動報告と、年間活動として学んだ事を基にした各社のVSM作成事例を報告した。その後、研究会アドバイザー 香川博昭氏 (香川改善オフィス代表) が、年間活動をまとめた。

第2部 特別講演

テーマ：「日立のスマートトランスフォーメーションと進化し続ける製造DX」

講師：(株)日立製作所

トータルシームレスソリューション統括本部
TSSコンサルティング本部 チーフプロジェクトマネージャ
古澤 裕一氏

日立の経営革新概要、コスト構造改革として部品・設計・生産技術共通化の事例紹介がされた。

次に製造DX加速として大みか事業所の生産計画最適化や生産性/品質向上の活動紹介され、最後に神奈川事業所のAI活用や工場・倉庫の自動化 (オンデマンド部品物流) について具体的に講演いただき、参加者にとって大変満足度の高い大会となった。

◆ 業務革新研究会 活動紹介 ◆

【開発設計革新 (VE) 研究会】

前期にアドバイザー 谷 彰三氏 (元シャープ株参事) から基本的なあり方を学び、8月例会から参加企業にて実際の製品を題材として提供いただき、実践活動を行ってきた。最終2月例会では、参加者上司の皆様を会場ならびにオンラインでお招きして年間活動報告会を開催した。また、アドバイザーから「VEで活用するアイデア発想」の講演をいただいた。

【報告内容】(令和7年2月13日開催・抜粋)

◇年間活動報告会

- ①令和6年度 年間活動概要
- ②前期の活動状況
 - ケーススタディ：リムーバーの改善
 - VEサマーフォーラム参加報告
- ③後期の活動 (VE実践活動)
 - アクリルルーフユニット
 - フロントウィンドウ用ワイパー
 - プーリー ASSY
 - シンクロプラトトップカップ付きインナー
- ④VE実践活動のご講評 (題材ご提供企業)
- ⑤アドバイザーによる講演
「VEで活用するアイデア発想」

【生産現場リーダー力強化研究会】

前期では、アドバイザー 野口昭夫氏 (元日新電機株) からリーダーの役割や課題を解決する手法やツール等をご講義いただき、後期では、工場見学やコミュニケーション研修などを行った。2月例会では、年間活動を振り返り、リーダーとしてこれから活かしたい事をまとめた。

【討議テーマとまとめ】(令和7年2月20日開催・抜粋)

◇コミュニケーション

- ・「聞いている」というサインを送るということ
報告を聞く姿勢 (パソコンをしながら話を聞かない)
- ・自分が話すだけでなく、相手の話を聞き入れる

◇課題解決手法、ツール

- ・現状分析をする時に、製造の全体感を把握する事と次のアプローチのスコップが定まる
- ・ウエイトの高い問題について実現するために方法を活用、ペイオフマトリックスで優先順位の見える化

◇リーダーの役割

- ・「リーダーの4つの役割」より短期的なことだけでなく、中長期的な目標をもって取り組みたい
- ・各個人に役割を与えて会議したら、自ら考えてくれるようになった

～異業種の風土（手法、仕組み、ものの見方、考え方）に相互に触れ、現場力及び人間力の向上を図る～

令和7年度 業務革新研究会・会員募集

- ◇開催目的 各種手法やものの見方や考え方を磨き、業務革新を推進する人材の育成を図る
- ◇対象 若手社員および管理技術関連部門のリーダー（主任、係長）
- ◇会場 京都経済センター6階 京都工業会・会議室（必要に応じオンライン参加も対応可能）
- ◇期間 令和7年5月～令和8年2月（計10回）13：30～17：00（但し5～7月例会は、10：00～17：00）
- ◇運営 ①メンバーの目標や課題について、正副主査（その年度の登録メンバーより選出）を中心に企画し、基本を踏まえた実践的な運営を図ります。
②メンバー間のギブ&テイクや専任アドバイザーの助言、ゲスト講演、工場見学、演習などを効果的に実施します。
- ◇メリット ①実践的な内容により、一般のセミナーでは得られない幅広い視野と発想力を養うことができます。
②メンバー間やアドバイザー及びゲスト講師との人的ネットワークが構築できます。
- ◇活動形態 **前期・基本編（5月～9月）→参加目的や実務経験に応じた選択制を採用**
Aコース：手法や考え方を基礎から学ぶ Bコース：応用実務研究（展開&定着化）
※コース選択が設定されていない研究会もあります。
後期・実務編（10月～2月）→コース毎の課題の掘り下げ（※必要に応じ見学や実習、大会等を開催します）
- ◇年会費 研究会毎に1口分の年会費が必要 京都工業会 **会員企業** 83,600円（76,000円+税額7,600円）
会員外 125,400円（114,000円+税額11,400円）
（但し、1口につき2名の参加ができますので、極力2名ご登録願います）
- ◇お申込 本会HPからお申込みください。（https://www.kyokogyo.or.jp/seminar_detail.php?id=572）



《8研究会の主な研究予定項目》

開発設計革新（VE）研究会

～機能研究による付加価値＜開発・設計・生産＞の追求～

- ◇簡易演習によるVE活動の実施手順
- ◇企画、開発設計段階におけるVE活用
- ◇VE手法を用いた企業及び顧客満足度向上
- ◇参加メンバー企業の事例を用いた開発、設計段階のVE実践（付加価値向上）
- ◇先端事例に学ぶVE実践&リーダー育成方法

流れづくり（VSM）研究会

～モノと情報の流れの連動による生産革新力の強化～

- ◇生産革新に求められる分析力、設計力、実践力
- ◇工場・ラインの情報と流れの連動
- ◇モノと情報の流れにおける付加価値（ムダ取り）
- ◇研究会参加企業の業種に合わせたモデル生産システム構築
- ◇研究会参加企業でのモノと情報の流れづくりの実践

購買調達革新研究会

～購買調達革新によるコスト競争力の強化～

- ◇パートナー企業の集約・評価、指導、育成方法
- ◇あるべきコスト（例:PCS）の求め方と運用及びコスト体系
- ◇先進企業の調達業務から学ぶIoTやDX活用方法
- ◇購買情報収集方法（法規制対応（TSCA、原産国調査、電池指令等））
- ◇グローバル調達とSCMを組み合わせた新しい調達方式やBCP

生産管理（TOC）研究会

～TOC制約条件理論による生産管理革新～

- ◇生産管理の基礎研究ともの作りにおける問題解決方法
- ◇全体最適TOC活用における事業の継続
- ◇全体最適につながるIT活用事例
- ◇先進企業の訪問や事例紹介に学ぶ生産管理システム
- ◇参加企業における全体最適もの作りの研究（TOC実践演習）

品質革新研究会

～企画、開発段階から最終検査までの品質の作りこみ（魅力品質作り）の強化～

- ◇企画、開発段階での品質の作りこみ
- ◇初期流動管理による生産初期段階の品質向上
- ◇手法活用による工程内不具合及び客先クレーム対応及び各プロセスへのフィードバック
- ◇6σ改善活動、QCサークル活動の研究（ばらつき低減、形骸化防止等）
- ◇未然防止（過去トラ活用、失敗学等）

産業工学（IE）研究会

～IE手法による徹底したムダの排除～

- ◇3Sの導入・定着と効果的な運用方法の事例
- ◇IE手法による効果的な現状分析
- ◇標準作業3点セットによる改善方法
- ◇現場改善実習による作業改善方法の実践研究
- ◇外部企業訪問によるIE事例

生産保全研究会

～生産システムの効率を最大限に高める、自主保全・予知保全と品質保全体制作り～

- ◇生産システム最大化の個別改善
- ◇オペレーターの自主保全体制作り
- ◇保全部門の保全体制作り
- ◇品質保全体制作り
- ◇先進工場訪問によるTPM活動の推進事例及び参加企業でのTPM実践

生産現場リーダー力強化研究会

～監督者哲学、リーダーシップ養成の場～

- ◇作業の標準化による品質の作りこみ
- ◇改善提案による強い現場作り
- ◇課題解決力強化
- ◇リーダーシップ（部下指導・育成、コーチング）
- ◇参加企業及び外部企業訪問による現場管理・改善事例

～DXセレクション2024 選定企業の優良事例から学ぶ～ 中小モノづくり企業のDX推進講座 開催報告

デジタル化が自社の事業変革に必要な不可欠な時代となり、モノづくりにおいても大きな進化につながる可能性を持つことから、今後の企業経営においてDXが重要なテーマとなっている。そこで、具体的な事例からDX推進を学ぶため、経済産業省の「DXセレクション2024」に選定された中小企業等の具体的な取組を中心に学んだ。

第1回 中小製造業のデジタルツイン実現に向けて

【日 時】 令和7年2月4日(火) 10:00～11:30
【参加者】 19名
【講師】 三共電機(株) (愛知県稲沢市)
代表取締役 三橋進氏

【具体的な取組】

社員の平均年収700万円を目標として掲げ、業務効率化の抜本的改革、付加価値向上としてDXの取組をスタート。課題を解決するローコードアプリ・ノーコードアプリを社長自ら学び作成し率先して従業員への浸透を図り、アプリ化、自動化、見える化による効果を最大化。

加えてAIとデータの活用で更なる付加価値の創造。

○業務の効率化・自動化にはデジタル化が必須

①日常業務のDX

第一歩は、日常業務の棚卸から、俗人化している作業、工数がかかる作業の洗い出し、DX実施後のインパクト、導入にかかる時間算定、費用対効果の検討

②社会課題解決のDX

有給休暇取得率向上、残業削減、感染症対策、テレワーク、部品調達、カーボンニュートラル対応等

③経営のDX

データの一元管理、経営に直結するデータの可視化

○制御盤のデジタルツイン実現に向け準備中

3DCADとメカの連携、国立大学との共同研究も実施中

第2回 誰もやっていないことを具現化

【日 時】 令和7年2月18日(火) 10:00～11:30
【参加者】 19名
【講師】 武州工業(株) (東京都青梅市)
相談役 林英夫氏

【具体的な取組】

安い海外部品に対抗し国内で地域雇用を守り、顧客の悩みや課題を解決するモノづくりサービス「誰もやっていないことを具現化」を事業化実現のビジョンとして、DXをスタート。

○DX戦略…ビジョンの実現に向けて、どのように仕事の進め方を変革していくのか。

→デジタル技術をどのように活用するのかを突き詰める

- ①AI (機械学習) の活用 (自社の強みをコーディネート)
- ②外観検査の見直し→AIに置換え
- ③情報入力をIOT化で簡単入力
- ④企業間の壁を越え品質情報を共有化 (ICTで連携)
- ⑤多能工育成と自社開発の設備開発を実現
- ⑥デザイン思考で短いサイクルで改善
- ⑦変革を進めるためにデジタルを使う思考へ

第3回 地域間連携の強化による新しい価値観の創出 ～トップと推進リーダーの役割～

【日 時】 令和7年2月28日(金) 10:00～11:30
【参加者】 22名
【講師】 Jマテ. カッパープロダクツ(株) (新潟県上越市)
代表取締役社長 山本耕治氏
DX推進リーダー 西本俊介氏

【具体的な取組】

地方での労働生産人口減少に対する危機感、働き方改革や労働環境改善への対応。直接のきっかけはコロナ流行と大雪の影響によりテレワークを作り出す必要に駆られ、DXによる新しい価値観の創出を決意。

・素材製造部門…「IoT」を用いて設備のTPM (生産保全活動) に活用し故障の予知、早期発見を通じた素材製造の品質を安定化、 casting 技術に活用し、定量的な管理技術へ移行して、品質の向上、安定化を実現。

・金属加工部門…上記同様の仕組みに加えAI技術を活用し不適合品を画像処理で検出し金属加工の生産効率を高め、品質を安定化。

・間接部門…人でなくてもできる仕事はRPAに置換え、業務を効率化、常時接続のWeb会議システム等を活用し場所を選ばない働きやすい職場を実現。常に新しいデジタル技術を取り入れ外部組織と連携を図る。

○DXを通じて業務プロセスを『改革』『変革』し人材育成を中心に『企業体質を強化』、地域の産官学金の連携により、『地域に貢献する』『働きやすい』会社を目指す。

第4回 DX事例 変革とともに克服してきた課題 ～DX推進リーダーが語る 成功例と失敗例～

【日 時】 令和7年3月4日(火) 10:00～11:30
【参加者】 22名
【講師】 Jマテ. カッパープロダクツ(株) (新潟県上越市)
DX推進リーダー 西本俊介氏

【内 容】

DX推進リーダーとして取り組んできた下記の事例を基に成功例と失敗例について順を追って説明。

<推進事例>

①RPAによる改善、②製造のタスクシフト、③AIによる外観検査システム開発、④自分で作るスマホアプリ、⑤BIツールと製造予測AI、⑥ものづくりDX、⑦自分で作るシステムツールRPA導入による業務効率化やAI-OCRを活用した受注工数削減、AIによる外観検査システムの開発など、具体的な事例が紹介された。

また、スマホアプリを用いた在庫管理やBIツールによるデータの可視化、生産予測AIの導入など、多岐にわたる取組を行い、これを通じて、業務の効率化と生産性向上を図り、地域企業や行政との連携を強化している。

生産革新工場見学会 開催報告

企業が更なる成長を目指したモノづくりを進めるには、製造部門での生産改革・改善への実践力強化が必要となる。そこで、製造部門における様々な課題を克服し、生産革新を実践した事例、改善活動やムダ排除に取り組んだ製造現場から学ぶ工場見学会を開催した。

参加者から、「他社の工場を見学する機会がほとんどなく、貴重な体験となった（第1～4回）」「製造している物も規模も異なるが、安全や効率の面で非常に配慮されていることが分かり、当社の工場内レイアウトや動線確保を考える必要性を感じた（第1回）」「工場内の何気ない整理の仕方、工夫、表示・掲示の仕方、保管や携帯品の管理などが参考になった（第2回）」「社員全員がQC検定を受検し、粉塵対策がしっかり行われ、品質不良が1%以下であると聞いて、品質管理の重要性を再認識した（第3回）」「アームロボット等、興味のある設備を見て、自社での導入に向けイメージが湧いた（第4回）」など、製造現場見学ならではの気づきや学びについて多くの感想が寄せられた。

第1回 静岡県内のモノづくり企業

訪問日：令和6年11月11日(月) 参加者：22名

訪問先①『浜松ホトニクス(株)豊岡製作所』

(静岡県磐田市)

主な生産品目：光電子増倍管、イメージ機器、光源、光半導体素子、画像処理・計測装置

テーマ：「豊岡製作所の生産体制について」

光電子増倍管では世界シェア約90%を誇る高い技術力を持つ研究開発型企業であるが、各部門が独立採算制を強く意識し実践している。具体的には社員全員が生産だけでなく各自研究テーマをもって日々の活動に取り組んでおり、その製造現場を見学した。

訪問先②『本田技研工業(株)トランスミッション製造部』

(静岡県浜松市)

主な生産品目：【当製造部】CVT（無段変速機）、e:HEV（2モーターハイブリッドシステム）

テーマ：「トランスミッション製造部の生産体制について」

CVT（無段変速機）、e:HEV（2モーターハイブリッドシステム）を生産し、国内の製作所やアジアの完成車工場へ供給するだけでなく、ギヤやプーリー等の部品も海外工場へ供給しているが、同時にグリーンファクトリーへの取組も推進している製造現場を見学した。

第2回『(株)村田製作所 八日市事業所』(滋賀県東近江市)

訪問日：令和6年12月6日(金) 参加者：22名

主な生産品目：【八日市事業所】セラミック原料、セラミック素子、EMI除去フィルタ、サーミスタ

テーマ：「AI活用による品質予測技術への挑戦」

セラミックスをベースとした電子部品の原料から窯業、最終加工までを手掛けているが、DX取組の1つとして挑戦しているAIを活用した品質予測と精度向上の具体例などを見学した。



第3回『ニチコン(株)』(滋賀県草津市)

訪問日：令和7年1月22日(水) 参加者：22名

主な生産品目：フィルムコンデンサ・電力機器用コンデンサ、コンデンサ関連機器

テーマ：「一貫生産体制によるモノづくり」

ニチコン(株)の製造拠点の1つであり、EV製造に不可欠なフィルムコンデンサを、主材料である金属蒸着フィルムから製品化まで一貫体制で開発・生産を行っている製造現場を見学した。



第4回『(株)二九精密機械工業(株)八木工場』(南丹市)

訪問日：令和7年2月19日(水) 参加者：20名

主な生産品目：ステンレスやチタン合金等の難削材にパイプを加えた複合精密加工技術を中心に、分析（液体・気体・医用向）装置、半導体製造装置、医用処置具、一般工業製品のコアパーツの製造

テーマ：「イメージから“カタチ”に

～モノづくり提案企業を目指して～

切削加工だけでなく表面処理など様々な技術を社内で保有し、一貫生産を行っている。①製造工程の効率化と柔軟な生産体制 ②製造プロセスにおける厳格な品質管理体制 ③切削技術や研削加工、放電加工など多様な加工技術の統合的な活用 の状況を見学した。



京都高等技術・経営学院修了式 第44回電子システム研究科 11名 第41回メカトロニクス研究科 14名 が修了

3月3日(月)午後、令和6年度の京都高等技術・経営学院(学院長:松下芳弘副会長)の長期研修2コースの修了式を京都工業会会議室にて行った。

式では修了生認定・修了証書、皆勤・精勤賞の授与に続き、学院長 松下・本会副会長が式辞を述べるとともに、来賓の京都府中小企業技術センター 所長 北垣 寛氏(京都府知事代理)から祝辞をいただき、8か月に及ぶ長期研修を無事修了した。

〔第44回 電子システム研究科〕

修了生 11名(9社)

皆勤賞 (出席率100%)

(4名) 林田 海翔 (株イシダ)

小林 大輝 (日新電機(株))

大石 美帆 (株モリタ製作所)

伊藤 大貴 (株山岡製作所)

精勤賞 (出席率95%以上)

(3名) 長島 圭吾 (株島津製作所)

山本 祐輝 (島津トラステック(株))

塩田 一軌 (株山岡製作所)

〔第41回 メカトロニクス研究科〕

修了生 14名(11社)

皆勤賞 (出席率100%)

(2名) 吉武 雅之 (株椿本チエイン)

山下 大貴 (株三橋製作所)

精勤賞 (出席率95%以上)

(5名) 高橋 秀将 (株イシダ)

北野 悠平 (株カシフジ)

谷村 亮輔 (株片岡製作所)

波部梨里子 (株島津製作所)

西 直哉 (株山岡製作所)

中小企業見学会を開催 ～カンケンテクノ(株)を訪問～

日 時: 令和7年3月21日(金) 13:30～16:00

参加者: 6名

モノづくり企業を取り巻く環境が日々変化中、経営者には、常に新たな視点に基づくビジネスモデルの構築や事業展開など、的確な舵取りが求められている。

このような厳しい時代において「製品及び技術開発」や「IT活用」等で躍進する企業を訪問し、その経営事例(ビジネスモデル)に学ぶ中小企業見学会を開催した。

この度、昨年度・京都府の「京都中小企業技術大賞」を受賞されたカンケンテクノ(株)を訪問した。

同社は、1978(昭和53年)の創業以来、「きれいな大気環境を創る・守る」ことをミッションに掲げ、排ガスを処理・無害化する装置を開発・製造している。

2003年に排ガスを燃焼せずに電気力で加熱酸化分解することで、CO₂排出を抑える除害技術を確立して以降、近年では電気ヒーター式、更にはプラズマ式の除害技術も開発。顧客ニーズや除害物質に応じて最適な方式を提供するだけでなく、開発から製造・販売、さらにメンテナンスまで一貫して手がけることが強みであること、今村浩一社長から説明を受け、更に工場やR&Dセンターを見学させていただいた。

参加者は地球環境に貢献するその技術力や一貫した対応力など多くを学んだ。

サーキュラーエコノミーに向けた 取組支援セミナー

日 時: 令和7年3月13日(木) 14:00～16:00

参加者: 55名

京都工業会 村尾会長が代表を務める(一社)京都府産業廃棄物3R支援センターとの共催で、サーキュラーエコノミーをテーマに開催した。なお、京都環境管理研究会第7回例会との併催事業(オンライン併用)とした。

講演1 欧州サーキュラーエコノミーの動向と先進技術 EEFA 代表 佐々木 恵氏

サーキュラーエコノミー先進地域である欧州の動向について解説があった。容器のデポジット制度の推進や、リサイクルしやすいパッケージに合わせた製品設計など、日本で資源循環の仕組みを確立するための着眼点が示された。

講演2 自動車業界の動・静脈産業連携の課題

(株)啓愛社 永田 敦氏

脱炭素と資源循環の実現に向け、製造業(動脈産業)と廃棄物処理業(静脈産業)が相互の状況を把握し、連携して資源循環の仕組みを構築することが不可欠である。これらを踏まえた自動車の再資源化の現状と課題について解説された。

講演3 資源効率性と収益改善を実現する MFCA 導入事例 (株)スワラクノス 代表取締役社長 北澤 高宏氏

MFCA(マテリアルフローコスト会計)を導入し、材料ロスを「負の製品原価」として正確に把握することで、生産性の向上、不良率の低減、収益の改善を実現した事例が紹介された。

職場の健康サポートセミナー (労働安全衛生セミナー)

日 時: 令和7年2月7日(金) 14:00～16:40

参加者: 34名

毎年メンタルヘルス等をテーマに実施しているセミナーを、独立行政法人 労働者健康安全機構 京都産業保健総合支援センター(さんぼセンター)との共催で開催(オンライン併用)した。

講演1 治療と仕事の両立支援

さんぼセンター 副所長

小見 伸雄氏

さんぼセンター 産業保健専門職 松田 雅子氏

企業における従業員の治療と仕事の両立支援は、従業員の福利厚生だけでなく、貴重な人材の定着や、安定した経営の継続にも不可欠である。

両立支援を進める企業では、治療が必要になった際に、本人の意思(仕事の継続か治療専念か)を尊重し、最適な選択ができる体制が整備されている。

講演2 職場のメンタルヘルスとハラスメント対応

さんぼセンター 産業保健相談員 辰巳 朋子氏

職場のコミュニケーション手法として、会話を通じて支援する「対人援助技術」が紹介された。相手の満足度を高めながら自身の感情をコントロールし、適切な言葉・表情・態度で対応する方法を分かりやすく解説された。

小売業から学ぶブランディング勉強会

開催日：令和7年2月5日(水)
 会場：atelier「京ばあむ」及び製造工場
 参加者：14名
 講師：(株)美十 取締役副社長 長峯 憲史氏

「B to Bのモノづくり企業もブランディング戦略をもっと知っておくべきではないか」との広報委員会での委員意見を踏まえ開催した。

モノづくり企業にとって、ブランディング構築による主なメリットは、①価格競争からの脱却、②リピート率の向上、③海外市場や新規顧客層の開拓、④人材の確保と定着に貢献などが挙げられる。そこで、B to Cで対象顧客に対するブランディング戦略を積極的に展開し、成功している製造小売企業の事例に学んだ。

今回は、生八つ橋“おたべ”で有名な(株)美十の「おたべ本館」を訪問し、2008年(平成20年)から販売を開始された“京ばあむ”のブランディング戦略を講演で学ぶとともに、隣接する「atelier 京ばあむ」にて、“京ばあむ”の製造現場等を見学した。参加者からは「土産菓子の歴史を踏まえた戦略が分かり勉強になった」「業種は違えどマーケティングによる市況分析で最適なブランディングを行っていく事は共通だと思った」などの感想が寄せられた。ご講演要旨は以下の通り。



講演要旨：“京ばあむ”のブランディング戦略について

1. 日本のお菓子の歴史と文化

日本のお菓子の起源は、古事記の記載では、垂仁天皇の時代から始まったとされている。実際には、7世紀から9世紀にかけて仏教とともに遣唐使によって伝えられたお供え用の揚げ菓子が現在のお菓子の原型である。そして、京都におけるお茶文化との結びつきが、お菓子が発展した重要な要素である。

2. 観光土産としてのお菓子の発展

江戸時代から始まった旅行文化の発展に伴いお土産文化が形成され、明治時代以降の鉄道網の整備によって、観光地のお土産としてのお菓子の重要性が増していった。また、新幹線や高速道路の発達に伴って、遠方への団体旅行が普及し、生ものがお土産として販売・購入できるようになったことで、量産しやすい三角形の生八つ橋が生まれた。

3. ブランディング戦略の展開

ブランドの本質は企業と消費者の共通認識であり、企業の理念に基づく商品化と、消費者の文化によって支えられている。単なるロゴ作成に止まらない、消費者とのエンゲージメントを重視したブランディング戦略が重要である。

4.“京ばあむ”のブランディング戦略

2000年代に入り、洋菓子へのチャレンジを決め、バームクーヘンの製品開発に試行錯誤で取り組み、2008年に“京ばあむ”が誕生。同年からCMや、京都駅前での試食イベント等をする中で、これまでと違う京土産として受け入れられた。しかし、バームクーヘンは焼き方が難しく、機械化では人が焼くように美味しくは焼けなかったため、量産化して安く売ることが目指さず、CMも初期で止めてしまった。販売できる場所を選び、多品種化せずオリジナルにこだわってきたこと。

K.I.G

ゴルフ同好会 (KIG) だより

▶令和6年度第4回例会(第248回例会)結果

とき：令和7年3月25日(火)
 ところ：亀岡カントリークラブ
 参加者：20名(内シニア11名)

優勝 増山 晃章氏(星和電機株)
 準優勝 堀 英二郎氏(株ホリゾン)
 3位 古澤志津夫氏(三幸総研株)
 B G賞 和田 均氏(株ワダ)

人事評価制度導入・運用支援セミナー ～組織力を高めるための評価制度の作り方と運用のポイント～

開催日：令和7年2月26日 14:15～15:45
 会場：京都工業会(オンライン併用)
 参加者：35名
 講師：増田康男社会保険労務士事務所 所長

増田 康男氏

(京都工業会 人事労務問題懇話会と共催)

グローバル化や働き方の多様化等で、従来の日本型雇用システム(終身雇用制度・年功序列型賃金体系)が成り立ちにくくなる中、社員の能力や成果・実績を評価し処遇に反映する人事評価制度の導入が進んでいることから、これに係るセミナーを開催した。

人事制度は制度6割・運用4割であり、また見方を変えれば①職務遂行のマネジメント・ツール ②上司と部下のコミュニケーション・ツール ③能力開発・人材育成ツールで構成されると定義された。また導入の際は制度作成を目的とするのではなく、まずは制度の根幹を作り、企業の環境に応じて合わせていくことが大切である。

続いて人事制度の全体像や能力と成果・実績の考え方について説明された後、実際の職務調査、給与、昇給と昇格、能力考課、賞与等について具体的な例を示しながら分かりやすく解説された。最後に、人事制度の導入で企業業績が上がり、社員の働きがいと給与や賞与が上がる仕組みであることが重要なこととまとめられた。

今年も多くの工学部生が受賞&活躍!



2024年度の受賞



Future Makers from Kyoto
KUAS 京都先端科学大学
 工学部 経済経営学部 人文学部 バイオ環境学部 健康医療学部



シリーズ 魅力ある職場づくり～会員企業の取組紹介～その⑧

今回も引き続き、職場の魅力向上に努めておられる会員の状況をご紹介します。

第8回は福知山重工業株式会社を訪問して、お話を伺いました。

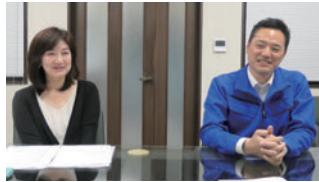
(取材日：令和7年3月28日)

福知山重工業株式会社

創業：1889年（明治22年） 資本金：1,920万円
社員：30人 住所：福知山市堀1965-2

お話を伺った皆様

代表取締役社長 中本宏樹氏
常務取締役 吉田有里氏
設計部 プリエンジニアリング 氏



吉田常務

中本社長

事業概要

各種ワイヤーの成型設備や伸線設備・切断設備等、ワイヤーに関するあらゆる設備を設計製作しています。中でも、金属を接合する際に使用する金属棒や溶接ワイヤーの溶接材料の製造装置というニッチな市場では、日本国内の製鉄所や材料メーカーだけでなく、世界中のメーカーに納めています。基本的には一品一様のオーダーメイド製作となり、受注から納品まで、設計・機械加工・装置組立・現地据付の工程に1年以上かかる案件もあります。

ニッチすぎて市場が小さいため、当社の持っている技術を応用して自動車や半導体、搬送装置などの各種省人化装置の設計製作や、保有する大型の加工装置や組立工場を使った大型装置のOEM生産なども行っています。

残業削減の取組

残業は、現場の管理職と総務部がダブルチェックで管理しています。特定の人の残業が増えないよう、また、いざという時にヘルプ体制が組めるように、担当以外の仕事でもできる人を社内教育で育てています。例えば製造部門では、組立作業担当者に一定期間、機械担当の現場で仕事を学んでもらう。そして、学んだ社員には手当を支給することでモチベーションを高めてもらい、さらに能力を高めてもらう相乗効果を期待しています。

雇用延長

定年は60歳です。定年後の雇用延長は、制度上は65歳までとなっていますが、引き続き働きたいという方については、本人の希望を聞きながら、フルタイムに限らず、パートタイマーでも働いてもらっています。65歳になっても“働きたいな”という方が多いですし、当社としても、技術を持った方に継続して勤務していただけることは助かります。製造でも営業面でも、そういう方が既に多く働いています。

自己研鑽支援

当社の場合、配属部署によっては技術資格を取得してもらうようにしています。必要な資格がいくつかあり、全員が取るわけではないのですが、本人の希望と上司の判断で頑張ってもらいます。若い人は大体順番に取っています。技術を取得すれば、本人の仕事の幅が広がり出ることが増えるので、給料もアップします。会社は受験料のほか、資格取得のための外部講習会受講料や自習のためのテキスト代を全額負担しています。また、資格試験は休日に実施されることが多いため、会社として必要な資格と考え、休日に試験を受けてもらったら振替休日を取ってもらっています。

健康促進

社員が健康であることは企業にとってのものすごく価値があるので、社員の健康促進のため、地域で開催されるウォーキングラリーへの社員の参加を奨励しています。1か月間に歩いた歩数を約50チームで競う大会で、社員は数名ずつのチームに分かれて参加します。万歩計の数値を、1週間ごとに報告し合うのですが、そこで“この人よく歩いているな”といったコミュニケーションが生まれています。

当社の社員にはやる気のある人が多く、一昨年は準優勝、そして昨年は優勝しました。優勝チームは1か月間の1日平均歩数が1万7,000歩もありました。チーム戦なので足を引っ張らないためにも頑張らざるを得ず、徒歩通勤をしたり、休みの日にもしっかり歩いたり、社内でもできるだけ歩くようになりますし、健康的でよいと思います。当社では終了後にお疲れ様会を開催し、1番よく歩いた人に健康グッズを贈呈しているのですが、これもモチベーションになっています。

外国人採用で職場環境が変化

外国人の採用を考え始めたのは4年前です。福知山地域では、新卒、特に大学工学部の学生が集まらず、理系の新卒はもう無理かなと思っていたのです。その時に地域の信用金庫から、外国人の正式雇用の話を聞きました。技能実習生は3年から5年後には帰国しますが、エンジニアを採用してずっといてもらえる話だったので、前向きに検討を進めました。社員はすごく協力的でした。例えば、外国人が住めるアパート探しでは総務部が粘り強く交渉し借りてくれましたし、日本語の教育は配属した設計の部署で毎日レポートを書いてその採点をしたり漢字の教育をしたりなど、社員の皆がベトナム人を育てる気持ちを持って動いてくれたと思います。

入社したベトナム人は二人とも素直で人間性も良く、例えば、当たり前のことですが大きな声で明るく挨拶しています。それを周りの社員が見ていると、彼らのためになんとか自分達も協力しないとイケないという気持ちになるようです。良い人材に巡り合えたことで、職場の雰囲気も明るくなりました。助け合いの雰囲気なども良くなったと思います。

[トウアンさん]

ベトナム・ホーチミン出身で、大学で機械設計を勉強し、就職活動をしていたときに当社の情報を知り、卒業後に入社しました。



トウアンさん

日本企業で働きたかったので日本語を勉強し、来日前には日本語検定のN3に受かったこともあり、来日後、生活で日常会話に困ることは大してありませんが、仕事で使う日本語は専門用語も多く漢字も難しく分かりませんでした。今は自分で希望して、N2合格を目指して日曜日に語学学校に通っています。

一昨年6月、来日した頃は、日本に知り合いは全くおらず、一緒にベトナムから当社へ入社したタン君と二人だけの生活と仕事が始まりました。その後、社員の皆さんや住んでいる周りの人たちが応援してくれたので、日本の生活にも仕事にも馴染むことができました。

仕事は、最初から設計部に入りました。そして、仕事の進め方など多くのことを上司や先輩から教えてもらい勉強しました。また、設計図面を見ればおおよそのことはわかりますが、そこに書かれている日本語がよく分からないので、正確に理解するため、上司や先輩に確認するようにしています。

また、ハウレンソウも習いました。例えば、入社して間もなくの頃、手が空いた時間に誰にも言わず勝手に現場へ行ってしまう、部の皆さんに心配をかけしてしまい、報告、連絡、相談の重要性を知りました。

設計の仕事は、最初は難しかったです。当初は自分が作りたい形の設計図を考えて描いていましたが、そうではなくて実際に作れる製品の設計図を描くことを学び、お蔭さまで今は出来るようになりました。設計のテーマがいつも変わるので、毎日新しいことに挑戦するのが楽しいです。

色々教えてもらっている設計部長は、電気が専門ですが機械のこともすごく理解されています。機械と電気の両方の設計がわかることは非常に大変なことで、それができる人は少ないので、私も将来は部長のような人を目指したいと思います。

インタビューにご協力いただいた福知山重工株式会社の皆様、誠にありがとうございました。

会員管理システム導入について（お知らせ）

会員情報の一元管理とデータベース化を通じて、各種事業の案内や情報配信でペーパーレス化するとともに効率化を推進するため、この度、京都工業会では新たに会員管理システムを導入します。その一環として、会員各社専用のマイページを設けましたので是非ご活用ください。

< 会員マイページ機能のご紹介 >



● 会員登録情報の閲覧

- 会員登録情報
- 役職履歴（本会における役職の履歴を閲覧できます。）
- 委員会履歴（委員会の所属履歴を閲覧できます。）
- 年度履歴（過去年度含めて、基本情報を閲覧できます。）

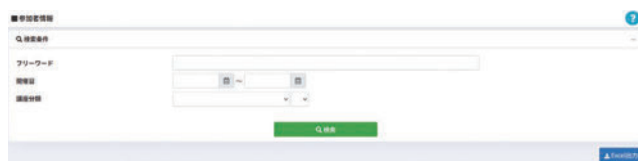
基本情報	役職履歴	委員会履歴	年度履歴
会員基礎No.	331		
会員区分	団体会員		
創立	1963年6月3日		
入会年月日	1963年6月3日		
退会年月日			
資本金・会費	50,000	円	
従業員数・会費		円	
会費	50,000	円	
■ 2024年度（入力日：2025年3月7日 最終更新日：2025年3月11日）			
法人名（7桁*）	1979797*026		
法人名	公益社団法人京都工業会		
法人名（本社以外）			
法人種類			
法人所属・役職	会長		
氏名（7桁*）	137777*		
氏名	村尾 修		
郵便番号	600-8009		
法人住所	京都市下京区西桑田町東入道谷津町78		
法人住所（建物等名称）			
電話番号	075-353-0061		
FAX番号			
メールアドレス（生連絡用）	info@kyokogyo.or.jp		

● 会員基本情報の年度更新

→ 毎年4月に登録情報記載事項のご確認及び訂正について事務局から会員企業あてご連絡します。

● 貴社参加者情報の閲覧

- 事務局側でのシステムに登録後は各種セミナーに対する貴社からの参加者情報をご確認いただけます。
- フリーワード（参加者名等）、開催日（開催期間）、講座分類で検索いただけます。
- Excel への出力も可能です。



● お知らせ

→ 京都工業会からのお知らせ履歴をご確認いただけます。

● お問い合わせ

→ 「会員管理システム」に関するご質問などお問い合わせいただけます。

新入会員ご紹介

(3月12日、第348回理事会で承認されました。)

正会員

(株)GSクラフト

社長 山田 将宏

〒607-8133 京都市山科区大塚中溝45
TEL.075-582-8588 FAX.075-582-8012

ぬいぐるみ、縫製品、ノベルティ製作業

(株)三橋製作所

社長 三橋 一輝

〒615-0082 京都市右京区山ノ内赤山町1
TEL.075-316-3284 FAX.075-311-0140

包装関連装置、コンバーティング関連機器

賛助会員

ヤマト運輸(株) 関西統括

常務執行役員 関西統括 松田 弘士

〒567-0026 大阪府茨木市松下町3-1
TEL.072-655-0100 FAX.072-655-0110

貨物自動車運送事業 等

訃報



田中 隆司氏

(丹後機械工業協) 元理事長・(株)積進 会長

(平成9年5月～平成16年5月まで
本会元理事)

3月23日にご逝去されました。
(享年84歳)

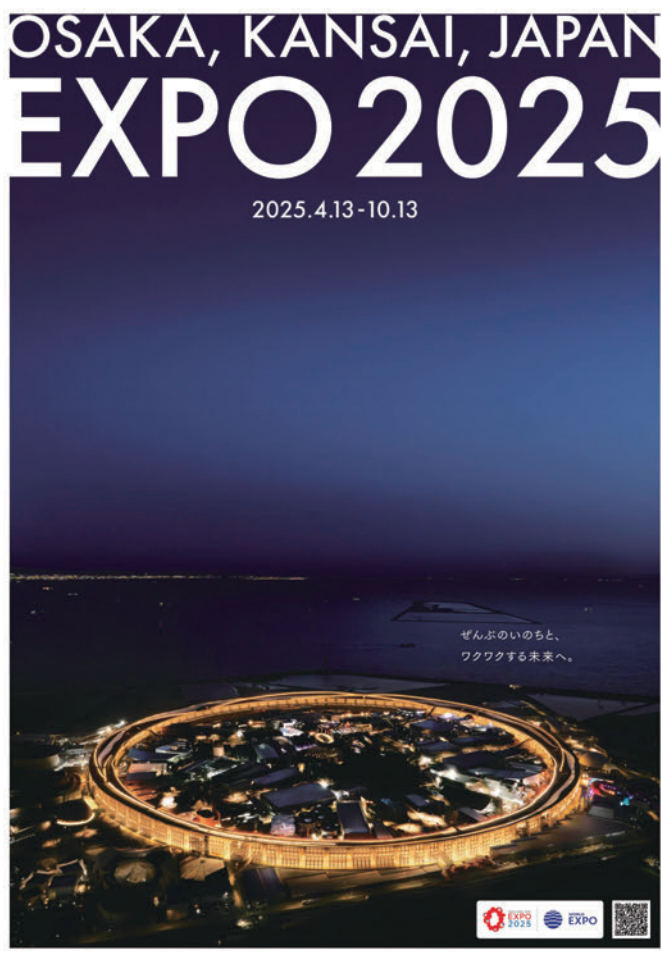
ここに、会員各位とともに謹んで哀悼の意を表します。

京都ビジネス交流フェア2025 ～大学とモノづくり企業を繋ぐ～

令和7年2月13日(木)、14日(金)に京都パルスプラザにて開催された京都最大級の展示商談会である京都ビジネス交流フェア2025に、京都工業会は昨年度に続き2回目の出展をした。会場には193社20団体が出展し、2日間で約5,800人の来場があり、大盛況であった。

京都工業会のブースは、企業が出展する大展示場と産学連携展示エリアの中間のオープンイノベーションエリアに設置。大学とモノづくり企業を繋ぐと題して、「モノづくりイノベーションネットワーク(MI-Net)」を中心に京都工業会の取組を幅広く紹介した。

参加大学の産学連携担当者からMI-Netへの参加やシーズ登録希望をいただくなどMI-Netにとって大きな成果を得られた。また、京都工業会への入会希望もいただくなど、普段交流のない沢山の来場者に対して京都工業会の認知度を高める良い機会となった。



(提供：2025年日本国際博覧会協会)

京都工業会 ニュース No.422

令和7(2025)年4月22日発行
発行 公益社団法人 京都工業会

〒600-8009 京都市下京区四条通室町東入函谷鉾町78番地
京都経済センター 6階
TEL.075(353)0061 FAX.075(353)0065
URL : <http://www.kyokogyo.or.jp>
E-mail : info@kyokogyo.or.jp

