



ファイバーレーザー複合マシン  
ACIES-2515T-AJ+ASR-3015NTK

## 環境経営の一環としてSBT認定を取得 ——省エネ設備への更新も検討

得意先・社員・地域から選ばれる企業になる

### 新栄製工 株式会社

#### 関わるすべての人々の幸せを追求

新栄製工(株)は1984年に神戸市内で中西義治会長が個人創業した。1987年に新栄製工(株)として設立され、兵庫県加古郡稲美町に移転。富士電機(株)神戸工場からの受注を請け、精密板金と製缶板金の加工事業を行うようになった。「精密板金製品」は無停電電源装置(小容量)、計測機器ユニットなど、「製缶板金製品」は無停電電源装置(中・大容量)、配電盤、制御盤、各種筐体などで、ロットは単品から量産品までさまざま。優秀な作業者と最新設備を融合させ、安価・高品質・短納期で得意先からの高い信頼を得てきた。売上全体の50~60%を占める仕事は富士電機(株)の神戸

工場、鈴鹿工場、川崎工場、千葉工場、筑波工場からとなっている。得意先の多くが継続取引先で、主要5社で売上の80~90%を占める。

2022年4月に2代目社長に就任した中西勇太社長は、中西会長の方針を継承しつつ、独自の取り組みを打ち出している。2023年1月に新しい経営理念「ものづくりに真剣に向き合い挑戦を続けること、感謝と思いやり、誇りと責任をもって職務に当たること、私たちの会社に関わる全ての人々の幸せを追求し続けること」を宣言した。

中西社長は「すべてのご縁を大切にしながら、これらの理念を実現していくつもりです」という。

### 2代目社長の思い ——さまざまな社内革新に取り組む

社長就任後、中西社長は働き方改革や、従業員のワークライフバランスの充実、ウェルビーイングの向上、SDGs達成に向けたさまざまな取り組みを行っている。製造業界には依然として「残業や休日出勤も当たり前」という感覚が残っているが、同社は有休取得、定時退社を推奨している。

「社員にはできるだけ家族や友人、大切な人と一緒に過ごしてほしいし、健康を大切にしてほしい。そして何より仕事だけの人生を送ってほしくない。労働環境の整備にも力を入れており、改善委員会を設置し、現場の声を拾い上げるようにしています。電気が暗いとか雨漏りするとか、小さなことを一つひとつ解決していくことは、快適に働き続けるために不可欠だと思います」。

「当社に集まってきてくれたご縁を大切にしていきたい。これからも取引先や協力会社からは一番に声がかかり、ナンバーワンの評価をされる。従業員からは『これからもこの会社で働きたい』、将来は『お父さんの会社で仕事をしたい』と子どもに言われる。地域住民からも必要とされる——そんな企業を目指していきたい。ものづくりに対する姿勢・品質・納期など、当社に頼めば間違いないと思っていただけることが目標です。お客さまのところに足を運び、相手の要求を聞き、期待を超える製品をつくる努力をしています」。

「また、今後は動画でのマニュアル化にも取り組む予定です。かつては『目で覚えろ、見て盗め』でしたが、時代は変わり



中西勇太社長

ました。それでは若い世代に通用しませんし、気合と根性は必要ですが、それだけで乗り切る時代は終わったと思います。IT化・デジタル化への取り組みをさらに強化していきたい(中西社長)。

#### — 会社情報

会社名	新栄製工 株式会社
代表取締役	中西 勇太
所在地	兵庫県三木市別所町下石野 1095-6
電話	0794-82-3111
設立	1987年(1984年創業)
従業員数	36名
主要事業	産業用配電盤・電源装置の小部品や内部材、 金属製のカバー類の製作
URL	<a href="https://www.shineiseikoh.co.jp/">https://www.shineiseikoh.co.jp/</a>



CORPORATE WEBSITE

#### — 主要設備

- ファイバーレーザー複合マシン：ACIES-2515T-AJ+ASR-3015NTK
- パンチ・レーザー複合マシン：ACIES-2515T+ASR-3015NTK
- レーザーマシン：LC-3015F1NT+LST-3015F1
- ベンディングロボットシステム：HG-1003ARs+HGROBOT-20
- ベンディングマシン：EGB-1303e、HG-2204、EG-4010、FBDⅢ-8025NT、RG-35S×2台、RG-50
- シャーリングマシン：M-2545
- アイアンワーカー：IW-45Ⅲ
- コーナーシャー：CS-220
- 金型研磨装置：TOGUⅢ
- バリ取り機：AuDeBu
- タッピングマシン：CTS-900
- スポット溶接機：ID-40ST
- NCスタッド溶接機：GUNMAN-1000Ⅱ
- テーブルスポット溶接機：TS-Ⅱ、TS-86K
- 窒素ガス発生装置：PSA10002HT、PSA-500
- 3次元ソリッド板金CAD：SheetWorks
- 2次元CAD/CAM：AP100
- 板金エンジニアリングシステム：VPSS 3i
- ブランク加工用CAM：VPSS 3i BLANK
- 曲げ加工用CAM：VPSS 3i BEND
- ベンディングロボット用CAM
- 生産管理システム：APC21



電力オンデマンド管理システムを導入し、EMSに取り組む



①パンチ・レーザ複合マシンACIES-2515T+ASR-3015NTK / ②複合加工された blanks 加工品 / ③ベンディングロボット用CAM

①ベンディングロボットシステムHG-1003ARs+HGROBOT-20

②新型ベンディングマシン EGB-1303e  
③曲げ加工が終わった製品

### 常に時代の先端を進む

中西会長が社長だったころから、同社は時代の先端を進み、アマダの最新鋭設備を導入し続けている。2002年には三木市に約2,000坪の土地を購入して第1工場を建設移転。稲美工場からパンチングマシンHMX-3510NTやパンチ・レーザ複合マシンAPELIOⅢ-358VNTなどを移設した。

さらに第2、3、4工場を順次増築し、2011年にレーザマシンLC-3015F1NT、2013年にパンチ・レーザ複合マシンACIES-2515T（TK付きサイクルローダー仕様）、2016年に生産管理システムAPC21、2019年にベンディングロボットシステムHG-1003ARsなどを導入。ものづくりプロセスの可視化と生産合理化を強化していった。

現場で20年ほどものづくりを経験してきた中西社長は2008年に専務に就任。中西会長のもとで経営、リーダーシップなどの社長業を学んでいった。

### 事業承継への道筋

中学の時に母を亡くし、会長の手で育てられてきた中西社長は、いずれは事業を引き継ぐと決めていた。中学・高校時代は野球部に所属、キャプテンとしてチームをまとめるコツを学んだ。大学時代は母校の野球部コーチを3年間務め、指導者としてのマネジメント力も自然と身につけていった。2017年には「兵庫県中小企業家同友会」に加入、研さんを積んだ。

こうした経験もあって2022年に2代目社長に就任すると、これまでの企業理念をベースにした新たな企業理念を発表。得意先・社員・地域社会から選ばれた企業を目指した。その一貫として2022年には「SDGs宣言」を行った。地球温暖化への対策として、CO<sub>2</sub>排出量を削減する「カーボンゼロ」に取り組む環境経営への取り組みが必要になってくると考えるようになった。

### SBT認定の取得にキックオフ

「当社で製作する板金筐体の中にも、再生可能エネルギーによって発電された電気を送配電網に中継する際に必要な電力制御機器を収める筐体製品があり、生産は増加傾向にあります。また、ウクライナや中東などでの紛争激化による影響で、化石燃料価格が高騰し、電気代、ガソリン価格、物流コストも大幅に上昇しました」。

「2022年には事業再構築補助金を活用してファイバーレーザ複合マシンACIES-2515T-AJをTK付きサイクルローダー仕様で導入。使用電力量が従来比で1/3~1/2に減るといっても、増設によって使用電力量が増加します。そこで、2022年にEMSを行うため、電力オンデマンド管理を行う最新の機器を導入して、毎月の使用電力量を確認してみると、電気代がかなり上がっていました。季節変動もありますが毎月120万~200万円の電気料金が発生。電気を購入することで間接的に排出するCO<sub>2</sub>の量が増えることもわかってきました。温室効果ガス削減のために『炭素税』の導入も取りざたされるようになり、当社も環境への取り組み、カーボンゼロへの対応が求められるようになってくると考えました」。

「大手企業ではCO<sub>2</sub>排出量削減目標を定め、その経過を公開。製品寿命がつきるまでにどれくらいのCO<sub>2</sub>が排出されるかサプライチェーン全体で把握するため、協力工場も対応を要求される——いずれ当社も製造に関わる排出量の問い合わせがくると考えました。そして国際的にはSBT認定取得が絶対条件になっていることを知りました。そんな時にアマダから『中小企業版SBT』の申請・取得を支援するサービスの話を聞きました」。

「毎月電気使用量、社有車の燃料使用量を基準年とする年1年分のデータを集めれば、英国にある『SBTイニシアティブ』への申請手続きを代行してくれることを知り、すぐに依頼しました。直近の2022年の数値をまとめたところ、年間

316トンのCO<sub>2</sub>を排出していることがわかりました。2030年までに42%削減することを目標に定めて2023年12月に申請、2024年1月末に『中小企業版SBT』の認定を取得することができました」（中西社長）。

### 目標達成には従業員の協力が必須

「SBT認定は2030年までの削減目標が認められただけで、ここからいかにして目標を達成するかが重要です。社内では改善委員会で認定取得の話をして従業員全体に協力を依頼、社外には4月以降にSBT認定企業になったことを公表しました。取り組みの経過や成果を公表するとともに、協力をお願いしていきたい」（中西社長）。

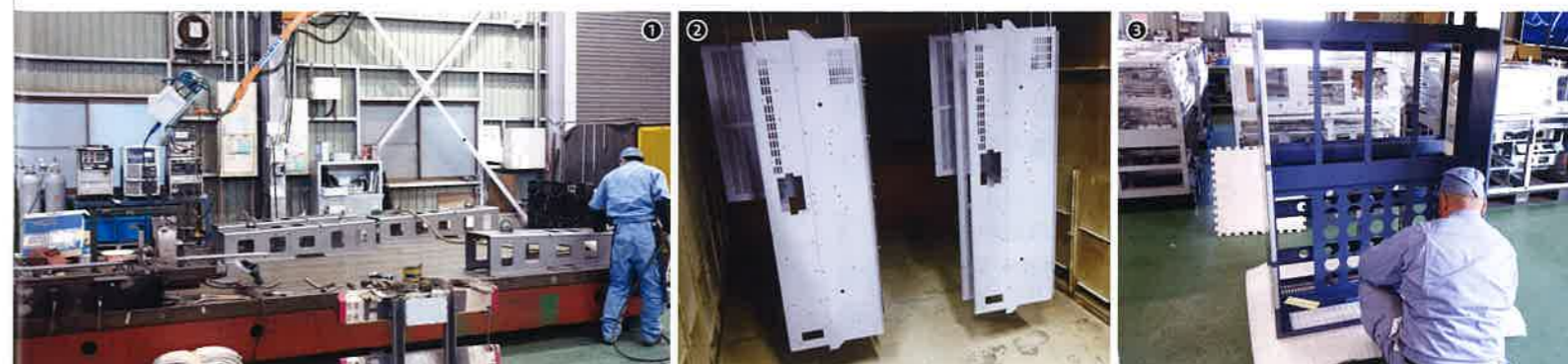
同社の社員数は役員、パート従業員2名、ベトナム人の高度人材2名も含めて計36名。43歳の中西社長より上の世代と若手社員とが半々となっているが、中西社長が行うライフワークバランスへの取り組みを理解し始めており、モチベーションは高い。SBT認定で定めた目標の達成に向けてどのように取り組むかが、今後の課題となっている。

「設備としては電気使用量をはじめとしたランニングコスト

が高いCO<sub>2</sub>レーザ発振器を搭載しているレーザマシンLC-3015F1NT、パンチ・レーザ複合マシンACIES-2515Tをそれぞれファイバーレーザ発振器搭載の機種へ入れ替えていこうと考えています」（中西社長）。

### 道しるべは「受け入れる」こと

「私の道しるべは、『受け入れる』です。時には受け入れがたいことや逃げたくなることもあります。起こることはすべて自分が選択した結果。良いことも悪いことも受け入れ、『経験』として次の選択に生かしていきたい。社員の話にも耳を傾け、やってみたいことは一度経験し、それから判断しています。若い社員たちも目の前のことを受け入れたうえで、一つの選択の結果に一喜一憂せず、自分にとって良い経験を積み重ねていてもらいたい。私たちは周りの協力を得て生かされています。そのことを深く理解し、家族や横のつながりを大事にしていきたい。私もまだまだ経験の浅い未熟な経営者です。社内外を取り巻く環境はきびしさを増しています。CO<sub>2</sub>削減に向けた取り組みをはじめ、さまざまな課題に挑戦する中で経験し、成長していきたい」（中西社長）。



①溶接工程 / ②塗装後乾燥が終わった筐体製品 / ③出荷前の筐体製品