

協和工業

3

「0、2分の1、2」。

景色が違う

一見、意味のない数字の羅列だが、これが協和工業のコスト低減に対する考え方だ。社長の鬼頭佑治いわく、「今やっていることをやめられないか、半分にできな

いか、2倍の価値を生み出

られないか」。

（鬼頭）からだ。

本社工場の冷間鍛造（冷

鍛）機の脇には見慣れない装置がある。一層分ほどの潤滑剤塗布装置だ。潤滑剤

塗布は冷鍛の前には欠かせない工程だ。それなのに「見慣れない」と表現するには訳がある。

同社の工場に入ると、そ

の意味が分かる。設備構成が独特で、一般の鍛造屋の工場とは「景色が違う」

（鬼頭）からだ。

本社工場の冷間鍛造（冷

鍛）機の脇には見慣れない

装置がある。一層分ほどの潤滑剤塗布装置だ。潤滑剤

塗布は冷鍛の前には欠かせない工程だ。それなのに「見慣れない」と表現するには訳がある。

通常の潤滑剤塗布は「ボンデ処理」と呼ばれ、脱脂、水洗い、酸洗いなど九

工程も同じ思想だ。国内

の焼き入れ炉は「小型のも

のでも一回の処理量が60

0キロ」と大がかり

などの最適条件を見いだし

た。こうして湯洗い、潤滑

り。特に同社のユニバーサルジョイントは小さい製品

つも工程で構成される。設備も約

20平方㍍と大がかりで一回に大量処理する。また廃水処理設備も必要。

冷鍛機の脇に置ける規模ではない。

鬼頭は「何でも自前でやる」との方針の下、もともと外注していた潤滑剤塗布工程も内製化しよ

うとした。

しかし、ボンデ処理は

は、その薬剤を使いこなす

が、小型設備にするに

だが、小型設備にするに

少量ずつ処理でき、すぐ

に横の冷鍛機に投入できる

ため高効率。社内用として開発したが「せっかくだら

ら売ろう」（鬼頭）と08年

に「パルスキップ」という商品名で外販を始めた。大

手自動車部品メーカーなど

に15台の納入実績がある。

10年内製化した熱処理

工程も同様の思想だ。国内

の焼き入れ炉は「小型のも

のでも一回の処理量が60

0キロ」（同）と大がかり

などの最適条件を見いだし

た。こうして湯洗い、潤滑

り。特に同社のユニバーサ

ルジョイントは小さい製品

つも工程で構成される。設備も約

20平方㍍と大がかりで一回に大量処理する。また廃水処理設備も必要。

冷鍛機の脇に置ける規

模ではない。

鬼頭は「何でも自前でやる」との方針の下、もともと外注していた潤滑剤塗布工程も内製化しよ

うとした。

そこで目をつけたのが、ある薬剤。以前から工程数を大幅に削減でき、廃水処理も不要な薬剤は開発され

ていた。ただ使用条件など

の応用技術が難しく、用途

は限られていた。同社も

「薬剤メーカーの提案する

条件ではできなかつた」と

鬼頭は振り返る。

だが、小型設備にするに

少量ずつ処理でき、すぐ

に横の冷鍛機に投入できる

ため高効率。社内用として開発したが「せっかくだら

ら売ろう」（鬼頭）と08年

に「パルスキップ」という商品名で外販を始めた。大

手自動車部品メーカーなど

に15台の納入実績がある。

10年内製化した熱処理

工程も同様の思想だ。国内

の焼き入れ炉は「小型のも

のでも一回の処理量が60

0キロ」（同）と大がかり

などの最適条件を見いだし

た。こうして湯洗い、潤滑

り。特に同社のユニバーサ

ルジョイントは小さい製品

つも工程で構成される。設備も約

20平方㍍と大がかりで一回に大量処理する。また廃水処理設備も必要。

冷鍛機の脇に置ける規

模ではない。

鬼頭は「何でも自前でやる」との方針の下、もともと外注していた潤滑剤塗布工程も内製化しよ

うとした。

そこで目をつけたのが、ある薬剤。以前から工程数を大幅に削減でき、廃水処理も不要な薬剤は開発され

ていた。ただ使用条件など

の応用技術が難しく、用途

は限られていた。同社も

「薬剤メーカーの提案する

条件ではできなかつた」と

鬼頭は振り返る。

だが、小型設備にするに

少量ずつ処理でき、すぐ

に横の冷鍛機に投入できる

ため高効率。社内用として開発したが「せっかくだら

ら売ろう」（鬼頭）と08年

に「パルスキップ」という商品名で外販を始めた。大

手自動車部品メーカーなど

に15台の納入実績がある。

10年内製化した熱処理

工程も同様の思想だ。国内

の焼き入れ炉は「小型のも

のでも一回の処理量が60

0キロ」（同）と大がかり

などの最適条件を見いだし

た。こうして湯洗い、潤滑

り。特に同社のユニバーサ

ルジョイントは小さい製品

つも工程で構成される。設備も約

20平方㍍と大がかりで一回に大量処理する。また廃水処理設備も必要。

冷鍛機の脇に置ける規

模ではない。

鬼頭は「何でも自前でやる」との方針の下、もともと外注していた潤滑剤塗布工程も内製化しよ

うとした。

そこで目をつけたのが、ある薬剤。以前から工程数を大幅に削減でき、廃水処理も不要な薬剤は開発され

ていた。ただ使用条件など

の応用技術が難しく、用途

は限られていた。同社も

「薬剤メーカーの提案する

条件ではできなかつた」と

鬼頭は振り返る。

だが、小型設備にするに

少量ずつ処理でき、すぐ

に横の冷鍛機に投入できる

ため高効率。社内用として開発したが「せっかくだら

ら売ろう」（鬼頭）と08年

に「パルスキップ」という商品名で外販を始めた。大

手自動車部品メーカーなど

に15台の納入実績がある。

10年内製化した熱処理

工程も同様の思想だ。国内

の焼き入れ炉は「小型のも

のでも一回の処理量が60

0キロ」（同）と大がかり

などの最適条件を見いだし

た。こうして湯洗い、潤滑

り。特に同社のユニバーサ

ルジョイントは小さい製品

つも工程で構成される。設備も約

20平方㍍と大がかりで一回に大量処理する。また廃水処理設備も必要。

冷鍛機の脇に置ける規

模ではない。

鬼頭は「何でも自前でやる」との方針の下、もともと外注していた潤滑剤塗布工程も内製化しよ

うとした。

そこで目をつけたのが、ある薬剤。以前から工程数を大幅に削減でき、廃水処理も不要な薬剤は開発され

ていた。ただ使用条件など

の応用技術が難しく、用途

は限られていた。同社も

「薬剤メーカーの提案する

条件ではできなかつた」と

鬼頭は振り返る。

だが、小型設備にするに

少量ずつ処理でき、すぐ

に横の冷鍛機に投入できる

ため高効率。社内用として開発したが「せっかくだら

ら売ろう」（鬼頭）と08年

に「パ