

機能部品メーカーとして次世代へ繋ぐ経営 ～設計・開発・製造・品質管理 一貫したものづくり～

株式会社アンセイ

代表取締役社長 植村 光良 氏

●インタビューー

名古屋中小企業投資育成株式会社
専務取締役 五十嵐 健二



植村 光良 氏 プロフィール

1969年 生まれ

1992年 当社入社

2014年 代表取締役社長就任

趣 味 : ゴルフ

将来の目標 : 80歳まで元気にゴルフ継続、
ジャングル旅行

株式会社アンセイ 会社概要 (2023年3月期)

本社所在地 : 愛知県大府市北崎町大島30番地

事業内容 : ドアラッチ (ドアロック)、
サイドステップ等自動車部品製造

設立年月 : 1967年7月

売上高 : 9,805百万円

従業員数 : 488名

ホームページ : <https://www.ansei.co.jp/>

【五十嵐】1947年に創業し、昨年75周年を迎えられました。誠におめでとうございます。まずは会社の沿革や事業内容について教えてください。

【植村】私の祖父植村正雄が「安成工業所」を

創業したのが始まりです。創業当初は、電気部品の製造販売を行っていました。後にプレス加工やパイプ曲げ加工、ロウ付け溶接など部品加工を行うようになりました。会社名である「安成」は、

「安らかに成長する」が由来となっています。

現在では、主に自動車の重要保安部品であるロック類(ドアラッチ、ボンネット用ラッチ、トランクラッチ)、サイドステップなどの自動車部品を製造しています。



<フロントドアラッチ(左)と
電動サイドステップ>

《自動車需要拡大とともに成長》

【五十嵐】1960年代に入り自動車の大衆化が進む中で、貴社ではどのような変化があったのでしょうか。

【植村】1960年代前半頃は、自動車部品、農機具部品、自動販売機部品等を生産しておりました。様々な製品を開発する中で、現在当社の主力製品である「ドアラッチ」の開発に注力したと聞いています。

1967年に初めて量産車に当社製品であるドアラッチが搭載されました。その後、供給量アップが必要となり、1968年に三重工場(三重県津市)、大府工場(愛知県大府市)を開設しました。

1980年代に入り、自動車の軽量化が求められるようになりました。それまでは板金加工のドアラッチが主流でしたが、安全性も兼ね備えた樹脂素材の開発に成功しました。また、取引先からの要望もあり、海外企業へ技術供与を開始しました。

【五十嵐】貴社技術が世界に拡大する契機となったわけですね。

【植村】1990年代に入り、各メーカーが海外で

の自動車製造、現地調達を推し進める流れの中で、1997年にタイ(チョンブリ県)、アメリカ(イリノイ州)に海外拠点を開設しました。アメリカ拠点については、2002年にテネシー州に移転及び工場を開設し、現地生産からアッセンブリまで行える環境を整えました。また2012年に中国(福建省)、2014年にはインドネシアに進出しました。



<タイ現地法人>



<アメリカ現地法人>

《開発力は設立時からの強み》

【五十嵐】設計、開発、製造、そして品質管理まで一貫生産体制を実現されております。

【植村】創業当時、自前の設計開発部門を持っていない会社が多かった中で、創業者が「機能部品メーカーを目指すためには自社開発が必要」と感じており、1964年頃に設計課を新設し、設計者1人でスタートしました。「開発力」は創業時からの一貫した強みです。設計・開発部門の強化とともに、製造後の品質管理まで一貫して行っています。

【五十嵐】自社で開発力を持つことで、これまで

どのようなメリットがありましたか。

【植村】元々、1社メーカーをメインに納入する体制だったのですが、開発力を活かし複数のメーカーとの取引が拡大し、主力製品以外の製品のラインナップが増えました。また、設計、開発から携わることで、自社内で、コスト削減のための生産性向上、原価低減の取り組み強化に繋がっています。

【五十嵐】^(※1)開発力が認められ、「愛知ブランド」^(※2)認定、そして「名古屋市工業技術グランプリ」でダブル受賞されたとお伺いしました。おめでとうございます。

【植村】ありがとうございます。2020年に愛知ブランドに認定を受けました。また2022年に名古屋市工業技術グランプリにてロック機構の作動方向を統一する「インテグレートッドセンサー」が「名古屋市長賞」を、同時に、カシメ径を安定させる「ロバストカシメ工法」が「奨励賞」を受賞しました。前者は部品点数削減により、コスト削減、組立作業の効率向上、組立不良による機能不良の防止に繋がる開発です。後者はカシメ径のばらつきを30%低減することを可能とし、安価に製作できることが特長となっています。

設計部門の社員が、エントリー用紙を作成したのですが、審査員に分かりやすく伝わるよう表現することに非常に苦労しました。事務局の方に指摘をいただきながら作成し、いい経験になったのではないかと考えております。

【五十嵐】開発力強化のため2022年8月に旧テクニカルセンター（名古屋市熱田区・設計部門が常駐）を移転し、本社（愛知県大府市）近隣に技術センターを新設されました。移転後の反応はいかがですか。

【植村】元々、採用面を考慮し、設計部門のみ名古屋市に事務所があったのですが、本社から離れており情報共有に時間がかかっていた。以前からコミュニケーションをより活性化するため移転を考えており、2022年8月に完了しました。移転後は関連部署間での連携がしやすくなったことで、顧客への情報伝達が早くなったとの声があります。取引先が増え、部署間での連携強化の重要性は高くなっており、移転してよかったと思っています。更に今後も開発力強化を図っていきたいと考えています。



<愛知ブランド認定>



<名古屋市工業技術グランプリ市長賞>

（※1）愛知県より、優れた理念、トップのリーダーシップのもと、業務プロセスの革新を進め、独自の強みを発揮し、環境に配慮しつつ、顧客起点のブランド価値等の構築による顧客価値を形成している製造企業として認定を受けるもの。

（※2）名古屋地区の中小企業の技術振興及び経営の活性化を促進するため、独創性や着想に優れ、技術的にも高度で、かつ工業的にも有用である新技術や新製品を表彰するもの。

《海外展開と人材育成》

【五十嵐】先ほどご説明いただきましたが、海外に4拠点進出されています。海外現地法人の人材は国内から派遣されているのですか。

【植村】国内から数名派遣しています。海外拠点での経験は一つの組織をまとめ上げるいい経験になっていると思います。現地の責任者はできるだけ若い人材に行ってもらいたいと考えており、タイは30代の社員が取りまとめています。

【五十嵐】若い方が活躍されているんですね。

【植村】人材については「若返り」を図りたいと考えています。次世代に向けてどのような人を育てていくのか、どう会社を残していくかを意識しています。

【五十嵐】次世代へ繋ぐため、人材は非常に重要な経営資源だと思いますが、最近の人材採用についてはいかがでしょうか。

【植村】採用活動には積極的に取り組んでおり、ホームページの改定、インターンや社員との座談会開催など、当社を知ってもらえるような活動を始めました。入社した社員からは、座談会を通じて先輩社員と交流できたのが印象としてよかったとの感想がありました。

【五十嵐】採用する学生は理系出身の方が多いのでしょうか。

【植村】当社では、文理関係なく採用を行っています。文系の方でもモノづくりが好きな方もいますので、採用範囲を広げ、技術職でも文系出身可能としています。採用時は全員技術職として入社してもらい、約半年間、各部署を回り研修を受け、最終的に本人の希望を聴取し、配属先を決めています。設計部を経験した者に営業をやってもらうなど人材の異動も積極的に行っています。



＜技術センター＞

《今後の事業展開》

【五十嵐】貴社の事業展望について教えてください。

【植村】自動車の重要保安部品であるドアラッチに関して、お客様の要望にお応えするのはもちろん、更にアイデアを駆使し、製品開発を行うことで、様々なメーカーとのお付き合いを拡大していきたいと考えています。それを実現可能にするために、当社の強みでもある設計部門の存在が大きいと言えます。

また、幅広い視野で新規事業にも取り組んでいきたいと考えています。一昨年に当社従業員を対象に、新規事業案を募集しました。すると全社員から応募があり、それからアイテム別に、内容を検討するチームを4つ立ち上げました。現在、1チームに絞って特許出願も含めプロジェクトが進行中です。

日々探究心を忘れず、たゆまぬ努力を重ね、新たな時代にもっとも信頼されうる製品開発メーカーとして成長し続けることが、当社の存在価値であると考えています。

【五十嵐】ありがとうございました。今後とも、強みである『開発力』に磨きをかけ、さらに発展されることを祈念しております。