



2019

知的資産経営報告書



 **NAKANO**

NAKANO MANUFACTURING CO., LTD.

Expert of processing and assembly of precision machine.

Contents

発行：株式会社中農製作所
©Nakano Manufacturing Co.,Ltd.
本記事の無断転載を禁じます。

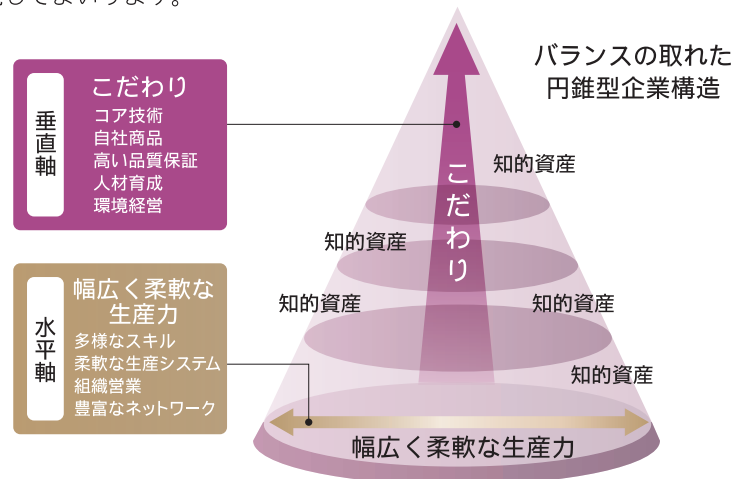
1	代表者よりみなさまへ	03	5	お客様からの課題にチャレンジ	19	3	安心できる企業	35
2	経営理念・会社方針	04	6	技術力の蓄積	20	4	ブランド力	36
3	会社概要	05	7	幅広い技術	21	5	初動の速さ	37
4	沿革	06	8	勤続年数が高い / 定着率が良い	22	6	様々な業界との取引	38
5	東大阪市の特徴	07	9	優秀なベトナム人管理者と技術者	23	7	国内海外の展示会に出展	39
6	主な製造品目		7-3	高いコスト対応力		8	充実した web サイト	40
1	受注部門	08	1	NAKANO PRECISION CO.,LTD	24	9	全社員での BCP 取組	41
2	自社商品	09	2	海外調達	25	7-6	高いモチベーション	42
7	中農製作所バリューチェーン	10	3	幅広いネットワーク	26	1	働きやすい職場	43
7-1	高い生産対応力		7-4	高い品質保証力		2	部門間連携	44
1	充実した生産システム	11	1	高度な測定技術力	27	3	社員の仲が良い	45
2	幅広いネットワーク	12	2	品質マネジメントシステムの維持	28	7-7	弛まない人材育成	
3	24 時間生産	13	3	グローバル品質	30	1	個人目標の設定と達成	46
4	充実した生産設備	14	4	環境マネジメントシステムの維持	31	2	人材育成プログラム策定	47
7-2	高い技術対応力		5	仕事への強い責任感	32	3	社外セミナー	48
1	コア技術	15	7-5	高い信頼関係		8	将来ビジョン 経営戦略	49
2	開発・設計能力・メンテナンス	16	1	人とのつながりを大切にする企業	33	9	組織図	50
3	最適な工程設計	17	2	お客様との長い取引年数	34	10	連絡先	51
4	複雑な組立 メカトロ / シーケンス	18				11	知的資産経営報告書 制作スタッフ	52

企業文化、それは 「ほんもの」の追求から生まれます。

私達は、永きにわたって培われてきた人間力・技術力・生産力をさらに向上させることにより、価値ある製品を社会に提供しております。

そうした成長を可能にしているのは、社員一人ひとりがお互いの人格を尊重し、共に学び、共に育つという「企業理念」が浸透しているからに他なりません。それがどこにも負けないチャレンジ精神を生み出し、高いモチベーションの源泉となり、真に価値のあるもの、つまり「ほんもの」を創造し、ナカノの企業文化を作っております。

お客様や地域社会から最高の評価をいただき、バランスのとれた経営資源、幅広く活躍できる多彩な情報を持ち、たゆまぬ成長を続けるナカノは、これからも「たおやかさ」と「こだわり」を追求する企業づくりを実現してまいります。



Message

代表取締役会長

中農 康久

経営理念

私たちはひとづくりの
一流企業を目指します

- ・ 個々人の生活プランが実現でき、豊かさを実感できるライフスタイルをつくります。
- ・ たがいの人格を高めるために、共に学び、共に育ちあう企業風土をつくります。
- ・ チャレンジ精神により、新しい価値を創造し、ナカノの企業文化をつくります。

私たちはものづくりの
一流企業を目指します

- ・ すぐれた技術力により、価値ある製品を社会に提供し、ヒューマンライフの豊かさに貢献します。
- ・ 独創的な企画力・開発力・実行力をたえず追求する企業体質をつくります。

私たちは企業づくりの
一流企業を目指します

- ・ 絶えず、お客さまから最高の評価を得られる会社をつくります。
- ・ バランスのとれた経営資源・巾広く活躍できる情報を持ち、たゆまなく成長し発展しつづける会社をつくります。

会社方針

経営方針

いかなる経営環境においても、
成長しつづける会社にする。

品質方針

責任ある仕事を通じてお客様に
安心と信頼を得る製品を提供する。

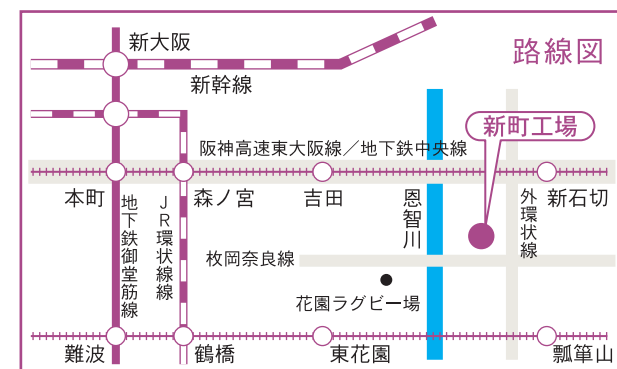


環境方針

地域と地球の環境保全活動に積極的に取り組み、自然と事業活動との共生を自主的に構築する企業を目指す。



商号	株式会社 中農製作所
代表者	代表取締役 中農 康久
創業	1949年8月
設立	1957年4月
本社	〒577-0058 大阪府東大阪市足代北1丁目18番26号
新町工場	〒579-8037 大阪府東大阪市新町21番26号(地図参照)
川中倉庫	〒578-0902 大阪府東大阪市川中6番24号
中農プレジジョン	NAKANO PRECISION CO.,LTD (資本金 3,370 万円) Lot III 3B, Road No.12, The Group CN III, Tan Binh Industrial Park, Tay Thanh Ward, Tan Phu District, HCM City, Viet Nam
資本金	1,450万円
従業員数	67名
事業内容	(受注部門) 油圧機器／空気圧機器／半導体関連機器／産業用ロボット／自動車駆動系機器／船舶用減速機／農業用機械／建設用機械／省力化機器／印刷機械／計測機器／医療関連機器／原子力関連機器の各部品製造および組立 (自社商品) 小型部品洗浄機
主な取引銀行	りそな銀行／三菱UFJ銀行／大阪シティ信用金庫／日本政策金融公庫
主な取引先 (あいうえお順)	朝日アルミニウム(株)／朝日レントゲン工業(株)／入江工研(株)／(株)神崎高級工機製作所／(株)北川鉄工所／甲南電機(株)／CKD(株)／神栄テクノロジー(株)／大昭和精機(株)／大和精工(株)／(株)TAIYO／(株)タカゾノ／(株)タカトリ／東邦工機(株)／(株)ニッセイ／ニッタ(株)／日本エスケイエフ(株)／兵神装備(株)／(株)ペローズ久世／(株)堀内機械／(株)松井製作所／三浦工業(株)／(株)安川電機／山科精器(株)／(株)山田製作所／ヤンマー(株)／(株)湯山製作所／リョービMHIグラフィックテクノロジー(株)／YKK(株) 他 (あいうえお順)



創業 70 年の歴史！



1949 年 8 月 大阪府東大阪市足代北 1-18-26 にて
丸中製作所創業 ミシン部品を製造
創業者 中農 茂 社長就任



1957 年 4 月 株式会社 中農製作所設立

1968 年 4 月 東大阪市新町 21-26 に新工場完成



1985 年 4 月 工場増設

1989 年 5 月 中農 康久 社長就任



1992 年 3 月 新町工場増改築完成 倉庫を川中に移転



1995 年 8 月 資本金 1,200 万円に増資

1999 年 5 月 中小企業創造活動促進法 認定

2000 年 12 月 中小企業経営革新支援法 承認

2001 年 12 月 ISO9002 認証取得

2003 年 11 月 ISO9001 2000 年版へ移行

2005 年 12 月 エコアクション 2.1 認証取得

2007 年 3 月 飛躍する KANSAI モノ作り元気企業 100 社 受賞

2007 年 6 月 明日の日本を支える元気なモノ作り中小企業 300 社
受賞



2008 年 8 月 ベトナム人正社員雇用

10 月 ナカノテクノスクール スタート

11 月 なにわの名工 受賞

12 月 日刊工業新聞社賞 受賞

12 月 東大阪商工会議所会頭賞 受賞

2009 年 3 月 大阪の元気！ ものづくり企業 匠
認証取得



2010 年 2 月 I S O 9001 2008 年版へ移行

2013 年 5 月 中農 康久 会長就任、西島 大輔 社長就任



2014 年 4 月 資本金 1,450 万円に増資

6 月 ベトナム駐在員事務所 開設

2017 年 6 月 はばたく中小企業・小規模事業者 300 社 受賞

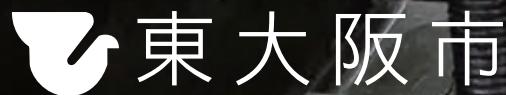
9 月 NAKANO PRECISION CO.,LTD. 設立
(ベトナムホーチミン市)
ナム社長 就任



5

東大阪市の特徴

モノづくり・ラグビーのまち



当社はこの東大阪市で創業 70 周年を迎えます。
長年、この東大阪と共に成長し、今では 160 社を超える企業様と連携し、
お客様の満足できる商品を提供できるようになりました。
これからもこの東大阪市と共に成長してまいります。



花園ラグビー場



東大阪 JCT

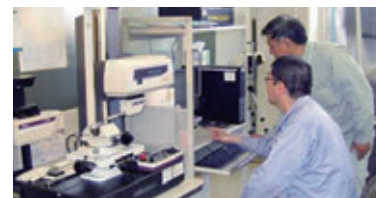


「モノづくりのまち東大阪」

東大阪市は、わが国でも有数の中小モノづくり企業の集積地「モノづくりのまち東大阪」として知られています。
市内の事業所数は、6,321 事業所（平成 26 年経済センサス基礎調査）で、全国第 5 位。工場密度では全国 1 位（事業所数 4,000 以上の都市と比較）に位置しています。

事業所数 **6,321** (全国 5 位) 工場密度 全国 **1** 位

大阪府東部に位置する東大阪市は、交通アクセスも良く関西で広く活動ができるエリアです。



東大阪市立産業技術支援センター



東大阪市産業創造勤労者支援機構



東大阪ブランド



東大阪デザインプロジェクト

ものづくりに関する支援が充実しており、様々な取組と活動が生まれています。

20 業種を超えるお客様から多数の受注実績を保有！

油圧機器



産業用ロボット



ロボットハンドチャック



空圧機器



電磁弁



工作機械



繊維機械



ワイヤ送給装置



印刷機器



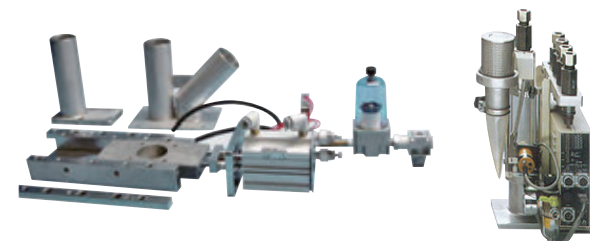
半導体製造装置



自動車



インジェクション周辺機器



部品加工屋ならではの技術力により、自社で洗浄機を開発製作！



洗浄小町

PARTS WASHER MACHINE

Komachi



HIGASHIOSAKA
東大阪ブランド認定製品
製造企業



スピード乾燥！

洗浄から乾燥まで **33** 秒
(※形状による)

二室構造

乾燥工程における天井やノズルからの洗浄液滴下を防止、乾燥力の大幅アップを実現。



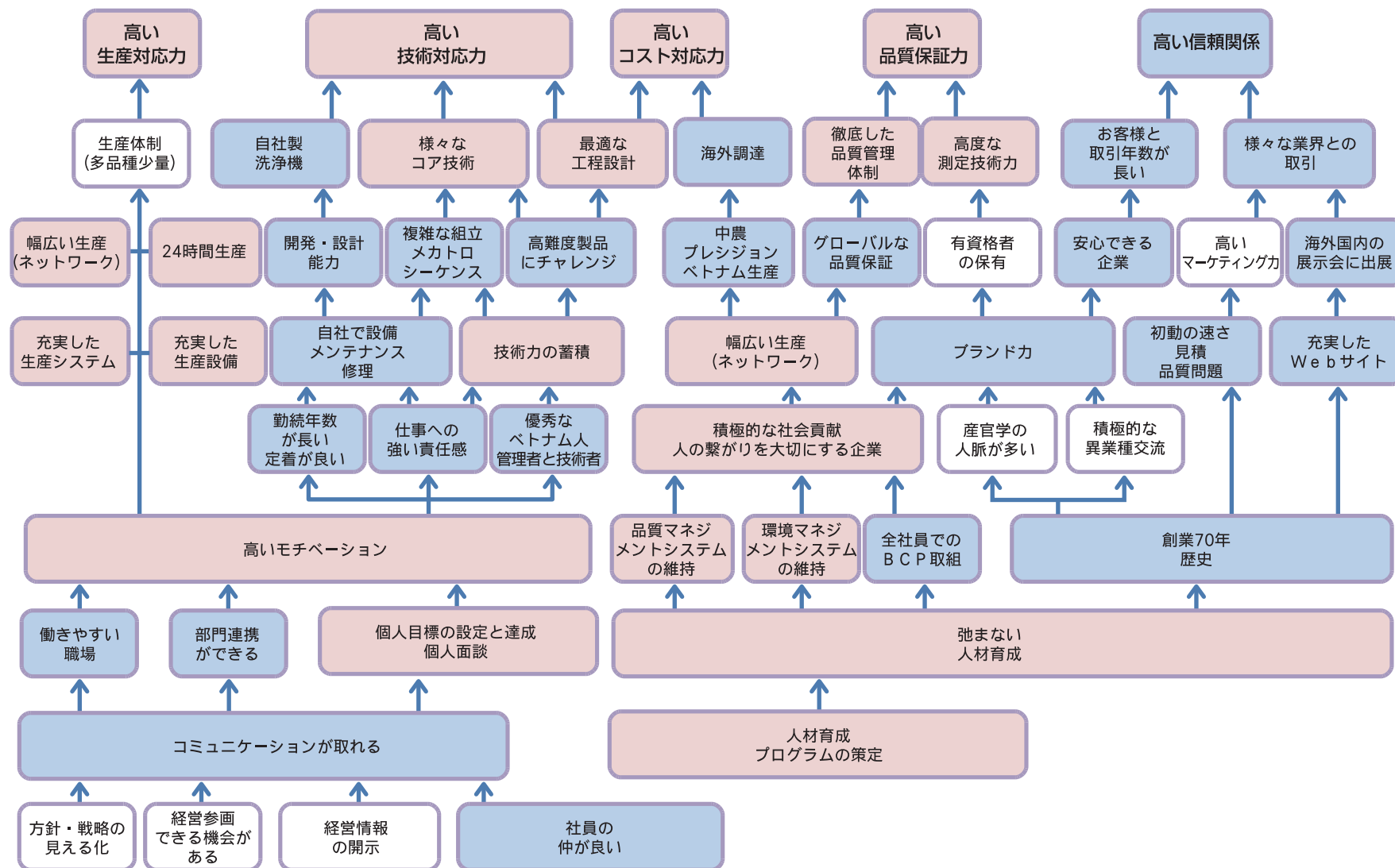
乾燥室 洗浄室

コンパクト・軽量設計・低価格の実現

加工設備の横の狭いスペースにもインライン設置できるコンパクト設計。全て受注生産（セミオーダーメイド）にも関わらず、他社同性能の洗浄機に比べ、約25%コストダウン。

25% DOWN

豊富な知的資産によるお客様の課題解決力の高さが、中農製作所の強みです。



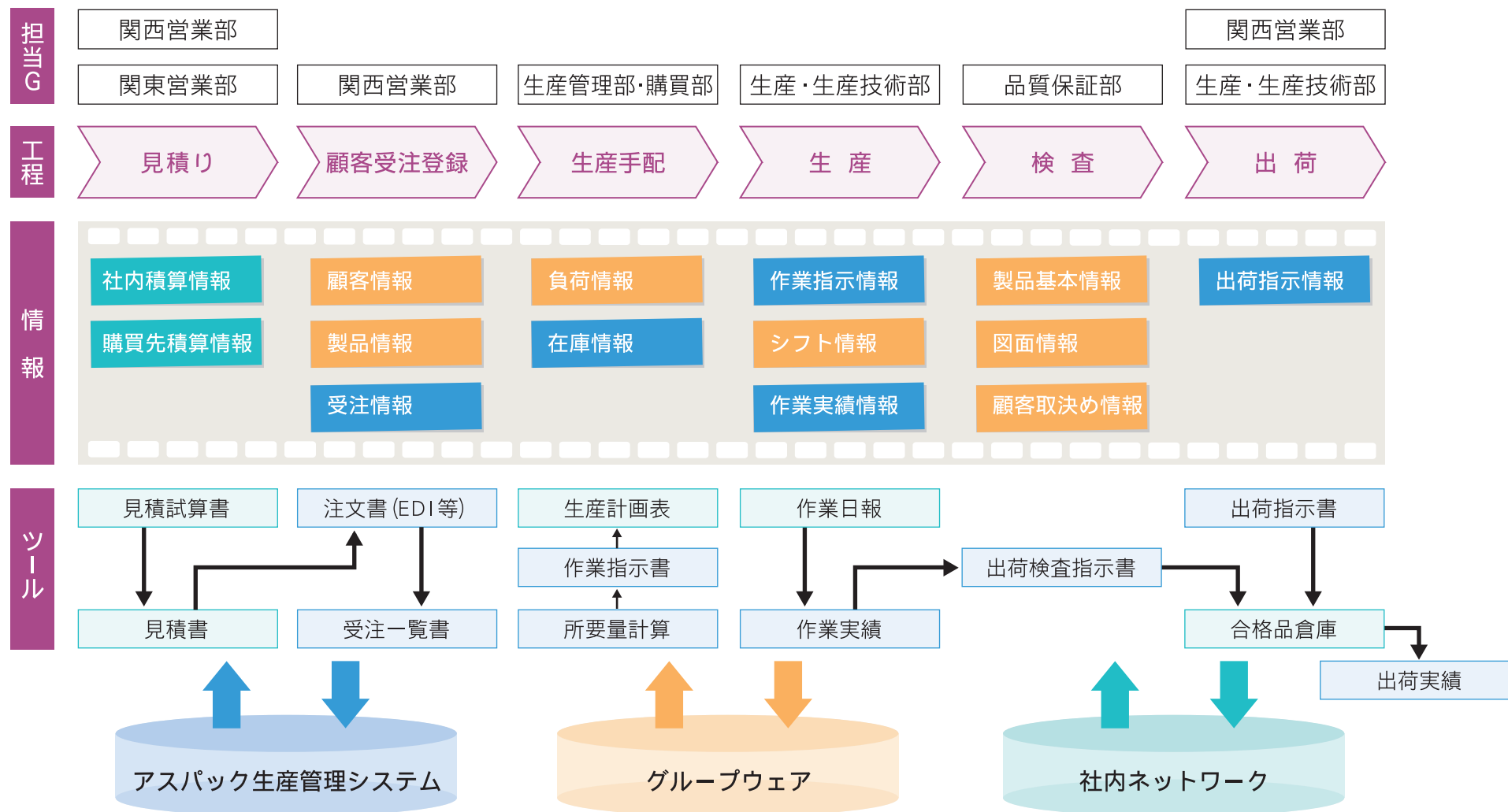
7-1

高い生産対応力

1

充実した生産システム

アスパック生産管理システム及びグループウェアといったITツールを活用し、スピーディーに対応を行います。



160社の協力企業と連携し、お客様のご要望にお応えします。

(1) 素材調達

材料名	系 統	種 類
アルミニウム合金	Al-Cu 系	A2011 A2014 A2017 A2024
	Al-Hh 系	A3003 A3004
	Al-Hg 系	AA5005 A5052 A5083
	Al-Hg-Si 系	AA6061 A6063
	Al-Zn 系	A7075 A7N01
一般構造用圧延鋼		SS330 SS400 SS490
熱間圧延軟鋼板及び鋼帯		SPHC SPHD SPHE
冷間圧延鋼板及び鋼帯		SPCC SPCD SPCE
機械構造用炭素鋼鋼材		S25C-N S35C-N S35C-H S45C-N S45C-H
クロム鋼鋼材		SCr430 SCr435 SCr440
クロムモリブデン鋼鋼材		SCM430 SCM435 SCM440
炭素工具鋼鋼材		SK3
高炭素クロム軸受鋼鋼材		SUJ2 SUJ3
炭素鋼鍛鋼品		SF340A SF440A SF540A
炭素鋼鋳鋼品		SC360 SC410 SC450 SC480
ねずみ鋳鉄品		FC150 FC220 FC250 FC300
球状黒鉛鋳鉄品		FCD400 FCD450 FCD500 FCD600
ニッケルクロム鋼鋼材		SNC236 SNCM240 SNCM415
ニッケルクロムモリブデン鋼鋼材		SNCM220 SNCM240 SNCM415 など
高速度工具鋼鋼材		SKH2 SKH3 SKH4 10 SKH51 SKH52 SKH55 SKH58 SKH59
冷間仕上ステンレス鋼棒	オーステナイト系	SUS302 SUS303 SUS304 SUS304L SUS316 SUS316L SUSXM7
	フェライト系	SUS430 SUS430F
	マルテンサイト系	SUS410 SUS416 SUS440C
樹脂		アクリル系、布ベーク切板、MC ナイロン、POM 切板
チタン展伸材		

(2) 加工



- ・マシニングセンター
- ・NC 旋盤・NC 複合機
- ・汎用フライス
- ・スロッター
- ・ブローチ・円筒



- ・平面・内面・ロータリー研磨・ワイヤーカット・レーザー・放電
- ・タレットパンチプレス・溶接・バランス測定及び修正

(3) 表面処理

種 類	メッキタイプ
工業用クロム	標準硬質クロム、硬質クロム、ミクロン・フラッシュ
ニッケルクロム	ニッケル、ニッケルクロム白上、ナシジクロム
亜鉛	光沢・有色・黒色クロメート
黒染め	酸化鉄皮膜、パフ黒染め
リユーブライト	リン酸マンガン皮膜
アルマイト	白色アルマイト、着色アルマイト、硬質アルマイト、タフカラー
無電解ニッケル	無電解ニッケル、テフロン無電解



(4) 熱処理

・全体熱処理

⇒焼なまし・焼ならし・焼入れ・焼戻し

・表面熱処理

⇒表面硬化法(浸炭・窒化・高周波焼入れ)

⇒表面滑化法(浸炭・サルファラウジング)

⇒表面改質法

・特殊熱処理

⇒真空熱処理・蒸着熱処理・光輝熱処理・電解熱処理



(5) 組立

- ・油・空圧機器
- ・省力化機器
- ・ポンプ



柔軟に対応できる製造スペシャリスト

24 時間 × 365 日の生産管理をめざす



生産状況に応じて労働スタイルを変化

- (1) 多能工化により、工程振り分けが可能
- (2) シフト制による特急ラインの生産能力拡大が可能

■多能工推進表

	UN	SD	SI	OD	MK	TN	YI	HD	TK	NT	KB	NM	TA	HN	LI
NCL-0001	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
NCL-0002	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
NCL-0003	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
NCL-0004	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
NCL-0007	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
NCL-0008	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
NCL-0009	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
CNC-0001	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M/C-0001	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M/C-0002	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M/C-0003	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M/C-0004	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

評価項目	■	オペレーターができる。(チップ交換、補正入力、寸法管理等)
	■	リピート品のある一定の製品の段取りができる。
	■	リピート品の段取りができ、ある一定の新規品の立ち上げができる。
	■	すべての段取り・新規品の立ち上げができ、かつ指揮もできる。

■MC・NC・組立の製造スペシャリスト達



お客様のご要望にお応えできるよう日々努力しています。

■ベトナム人社員(直接雇用 15 名 / 研修・実習生 5 名)

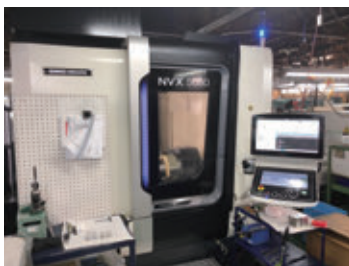


言葉の壁を乗り越え、共に仕事に取り組んでいます。

お客様のニーズに対応する設備 主要設備

設備名称	台数	能力	機種名
CNC旋盤	8	櫛刃タイプ・6インチ	ANCL-25S (曙機械)
CNC旋盤	4	櫛刃タイプ・4インチ	MINC-36 (曙機械)
CNC旋盤	13	ドラムタイプ・6インチ	SL-0.SL-00.CL-1500 (森精機)
CNC旋盤	2	ドラムタイプ・8インチ	CL-200 (森精機)
CNC旋盤	1	ドラムタイプ・10インチ	SL-3 (森精機)
ターニングセンター	1	ドラムタイプ・8インチ	SL-150Y (森精機)
ターニングセンター	1	ドラムタイプ・6インチ	TS-15 (日立精機)
マシニングセンター	1	40番・パレチエン付	MV40B (森精機)
マシニングセンター	1	40番・1軸インデックス付	MV41B (森精機)
マシニングセンター	1	40番・2軸インデックス付	MV42B・ハイコラム仕様 (森精機)
マシニングセンター	1	40番	MV40E (森精機)
マシニングセンター	3	40番1組インデックス付	SV400 (森精機)
マシニングセンター	1	40番2組インデックス付	MV42B・ハイコラム使用 (森精機)
マシニングセンター	1	40番2軸インデックス付	NVX5060
マシニングセンター	1	40番2軸インデックス付	NVX5080 (U軸加工可) 付
タッピングセンター	1	30番	TC-S2C (ブラザー)
ロボドリル	1	30番	FANUC TYPE T
立型汎用フライス盤	1	50番	BG-II-85 (マキノフライス)
スロッター	1	ストローク MAX110mm	NS-110 (中防鉄工所)
汎用旋盤	1	6尺	TAL (瀧澤鉄工)
圧入機	5	20トン	T20H15 (大阪ジャッキ)
バランス測定機	1		VC-10 (島津製作所)
CNC精密平面研削盤	1	—	PSG-63DXNC (岡本工作機械)
ボール盤	5	—	(アシナ・キラ 他)

■マシニングセンター



■タッピングセンター



■CNC旋盤



■ターニングセンター



■スロッター



■平面研削盤



■フライス盤



(1) 高精度加工技術



材 質	SUS316L
加 工	基盤受け部 実測値 平面度 平行度 0.01 最も厳しい公差穴レンジ 0.013



材 質	A6061-T6
加 工	スライド部 実測値 平面度 平行度 直角度各 0.01 対称度 0.02 最も厳しい公差穴レンジ 0.005



材 質	SUS316L
加 工	φ0.4 小径穴加工 斜め 20 度からのφ0.4 穴への 交差穴加工 (φ2.3)、バリ除去

(2) 刃具・治具のオリジナル化

加工時間の短縮ならびに既成刃具では加工できない形状を、オリジナル刃具とオリジナル治具により解決します。

■刃具の一例



凹凸シール部の面粗さを確保する、凹凸一体型刃具



端面溝内に深溝加工する刃具



多段の精度穴を一発仕上げ加工するリーマ

■治具の一例

異形材位置決め治具(写真右)
多数個取り治具(写真下)



高さ検査装置の製作

お客様からのご依頼で、自動車部品の検査工程で自動で高さを測定できる検査測定機を製作してほしいと依頼があり自作。社内でも使用できるため、各ラインに設置し測定時間の短縮を行っている。



ワークチャッキング治具の製作

多軸ボール盤穴あけ加工でのドリル巻き込み危険防止のため、ワークチャッキング治具を製作。ドリル付近にセンサーが設置されており、危険時は穴あけができない仕様となっています。



バランス修正機の製作

ボール盤の経年劣化によって誤作動が生じていました。現在はステッピングモーターを使用した機構を取り入れ問題解決しました。



自社で設備メンテナンス修理

自社でメンテナンス及び修理は概ね自社で取り組んでいるため、当社に自社の技術力向上と外部委託費の削減を行っております。

過去の活動事例

(一部のみ抜粋)

機械名	不具合内容	活動内容
スロッター	スロッター傾き	研磨治具作成
NCL-9	ファン停止	分解掃除
NCL	油圧漏れ	油圧ホース交換
NCL-9	油漏れ	廃油ホースの分解・清掃
NCL	穴あけ機停止	断線修理
タッピングセンター	早送りオーバーライドが使えない	オーバーライドパラメーター変更
油圧タンク	川中から引き取り	分解・清掃
NCL-7	油圧ポンプ油漏れ	ガスケット修理



精密加工

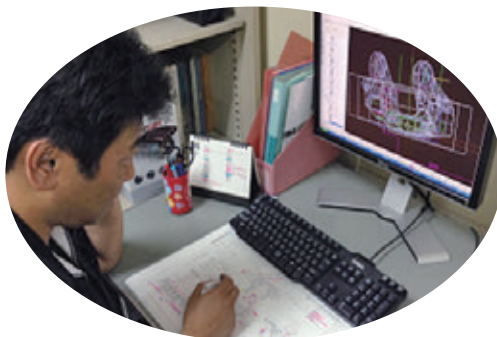
メンテナンス
メカトロ技術

開発設計能力

自社商品洗浄機

当社では精密加工を行っており、その各工程で発生する問題を自社で解決しこのような能力を構築して参りました。それぞれのメーカーに修理依頼するのではなく、自分たちで解決しようとチャレンジした結果、社内で新たなビジネスが生まれました。

(1) 精度の高い見積



- ・ 過去の実績データを基に最適なコストでの御見積を致します。
- ・ 営業との連携により見積りスピードの短縮にも取り組んでいます。

(2) 新規案件の工程設計



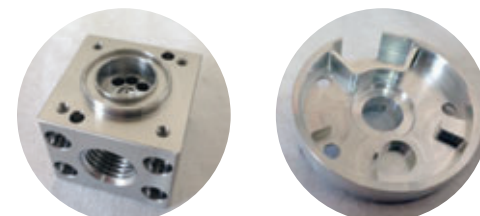
- ・ 最適な工法の設定、及び加工プログラム作成や治具の立案及び製作を行います。
- ・ 難加工品にも積極的に取り組み、お客様の高精度化、高付加価値化への御提案を致します。



(3) 改善による原価低減



- ・ 最新の工具などを積極的に導入し、加工工数の低減など行っております。



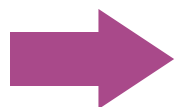
- ・ 切削条件の見直しを行い、品質を変えずに工数低減できるように取り組んでいます。

当社では、お客様からのご要望により部材調達から複雑な組立まで行っております。

機械加工同様、安定した製品をお客様に御使用頂く為に、自社で手順書を作成し組立を行っております。



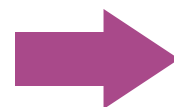
ロボット周辺溶接機器



梱包工程



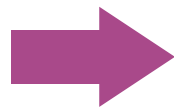
ピン打ち込み工程



船舶減速機器



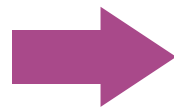
チューブ取付工程



配合機



バルブ取付工程

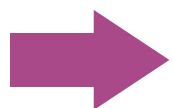


搬送機器

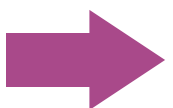
電気回路を含め、自社で設計、開発を行い、加工～組立まで付加価値の高い製品や、自動化への取り組みを行っております。



電気回路の設計・開発 1



電気回路の設計・開発 2



可動式エアノズルの設計・開発

当社には最新設備、沢山の技術者が在籍しており、お客様からの課題に対して、果敢にチャレンジしております。技術でお困りのことがあれば是非とも当社へご相談下さい。

高難度製品へのチャレンジ



私たちは経営方針であるものづくりの一流企業を目指すということに対して、お客様からの課題に、逃げずに果敢にチャレンジ致します。



先輩達意思を繋ぐ若手社員たち

技術の向上と効率的な作業展開を考えながら、日々業務に取り組んでいます。

新しい技術と知識をしっかり身につけ、それを周囲に伝えていきたい。

まだまだ新人ですが、一日一日を大切に、みんなから頼りにされる人材に成長したいです。

「困ったらまず有本に！」と、お客様に思っていただけの営業マンになる！

集中力を高め、日々の作業効率化を目指します。

Challenge

なにわの名工

～技術者として受賞～



ナカノテクノスクール

技能五輪指導者を講師に招き技術指導を受けています。

将来の目標として、技能五輪出場を目指しています。

また、技能検定にも積極的に挑戦しています。

汎用立型フライス盤だけで作った
2連チェーンとボール

創業 70 年以上の精密機械加工技術で課題を解決し、
特に OJT を通じて技能伝承にも取り組んでいます。



生産ロボット部品

材 質	A6061-T6
穴系公差	0.006~0.012mm
穴ピッチ公差	0.02mm



半導体機器部品

材 質	SUS304
形 状	60°テーパと中心穴の交点にR0.2



半導体機器部品

材 質	SUS316L
形 状	穴先端部に R 形状



昭和30年頃の作業風景



油圧機器部品

材 質	SCM435H
加 工 内 容	同軸度 0.01mm・真円度 0.003mm 内径に 0.1mm のシート面

インジェクション
周辺機器部品

駆動系機器



空圧機器部品



LC 電子ジャガード

28年目

N・Sさんの一言

仕事に対して遣り甲斐や、面白みがあるから。中小企業にしては、休日が多い。



20年目

K・Oさんの一言

産休も育休もとらせていただきました。そして、みんな優しい。



26年目

J・Kさんの一言

良い先輩に指導してもらって、仕事をしているうちに、仕事の厳しさと面白さを学んだ。



19年目

K・Uさんの一言

NC旋盤工として入社。次々新しい課題に取り組み気が付くと19年近くなっていました。会社の居心地がよかったのと、常に挑戦する環境があることが勤続年数を重ねてくれた理由だと思います。言い換えれば、常に追い詰められていたかも(笑)。



26年目

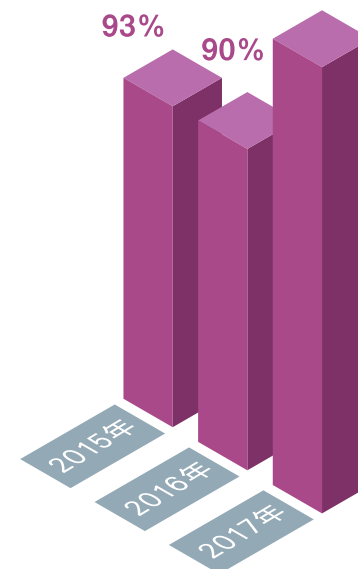
A・Iさんの一言

会社の雰囲気が良い。人間関係が良い。



定着率

100%



お陰様で2017年は定着率100%!!を達成しました。引き続き社員の皆様が働きやすい職場を目指します!



永年勤続表彰



2019.04.30 現在

年数	氏名	入社日
28	N・S	1991.03.25
27	M・K	1991.09.03
27	T・S	1991.12.21
26	J・K	1993.03.22
26	A・I	1993.03.22
21	D・N	1998.03.21
20	K・O	1998.03.21
19	K・U	1999.12.06
18	H・M	2000.09.21
18	A・T	2000.09.21
18	N・O	2001.04.21
18	K・N	2001.05.01
17	Y・S	2002.04.04

年数	氏名	入社日
17	K・Y	2002.07.12
16	Y・T	2002.11.27
16	K・H	2003.03.04
14	Y・O	2005.04.06
14	Y・N	2005.04.18
13	M・M	2006.03.07
13	T・N	2006.04.03
13	H・K	2006.04.21
12	T・T	2007.03.21
11	S・H	2007.09.21
10	K・N	2008.09.21
10	E・U	2008.10.16

当社の現場では、入社して10年となるベトナム人の管理者が日々現場の第一線で活躍しています。

Q2

自己のレベルアップ
はどのように？

日々目標を持ち、先輩の
良い所だけを学んできました。
先輩とは違う別の
方法も考えて、難しい製
品にチャレンジしてきました。

Q4

会社の方針を理解
しての行動は？

人づくり（育成）を行い、
全体の技術力を向上させ
モノづくりに繋がります。

Q1

入社してどのような
事を目標に？

良い技術者になり、管
理者になることです。

Q3

部下（後輩）への人材
育成はどのように？

最初は言葉で説明し、そ
の後実際に加工。何事にも
トライしてもらいますが、失敗した時や困った
時には必ずフォローし、
指導することを心掛けて
います。

Q5

今後の自分自身
での目標は？

工程管理、生産管理業務を学び、
工場全体を管理する！

生産・生産技術部

タン係長
NC 責任者

生産・生産技術
ホアン課長
MC 責任者



新人指導チェックシートやス
キル表などを使い優秀な人材
に育成しています。

Q1

入社してどのような
事を目標に？

良い技術者になること
です。

Q3

部下（後輩）への人材
育成はどのように？

私の考え方が全てではな
いことを伝え、いろいろ
考えながら新しいことに
チャレンジしてもらいま
す。もちろんフォローは
します！

Q5

今後の自分自身
での目標は？

もっと技術を身につけて、顧客
との折衝が出来るようになる！

Q2

自己のレベルアップ
はどのように？

現状の加工方法（プログ
ラム等）が100%ではな
く、常に考えながら改善
を意識し、トライしてき
ました。

Q4

会社の方針を理解
しての行動は？

日々効率化を意識して、
会社への利益向上に貢
献します。





NAKANO PRECISION CO.,LTD



事務所

現場事務所

検査室

組立作業室

組立作業室

NAKANO PRECISION CO.,LTD は、ホーチミン市のタンビン工業団地内に有り、タンソニャット国際空港の裏側に位置します。

ベトナムの状況ですが、人件費は最低賃金が2万円未満/月と人件費の安さとワーカーの若さが大きなメリットです。(右記表を参照下さい)

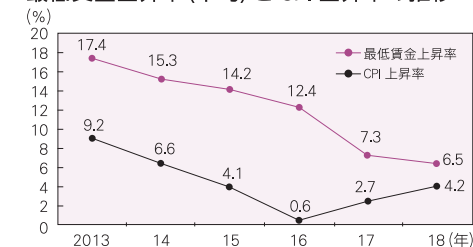
特に中農製作所の強みは、加工技術を育成したスタッフを現地へ送り込みモノづくりを実施する事によって、最適な品質と価格をお客様へ提供出来ます。



MAZAK QTP100SG NC 旋盤 2台
BROTHER S500X1 MC2 2軸の計4台
2018年8月に導入、稼働開始しております。

ベトナム情勢資料

最低賃金上昇率(平均)とCPI上昇率の推移



(注)2017年のCPI上昇率は上半期分を年率換算。2018年の最低賃金率率は評議会案を用い算出。

(出所)ベトナム統計総局、開通法令、鉄道賃料

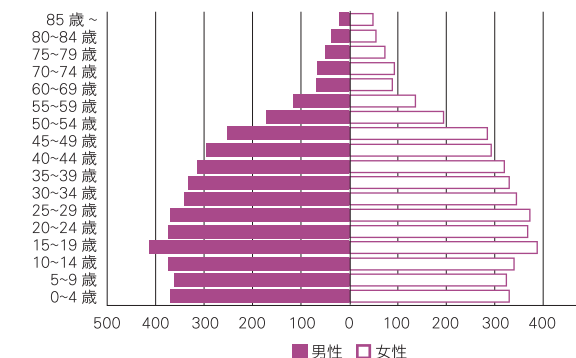
表 地域別の月額最低賃金比較 (単位: 1,000 ドン、%)

	現行 (2017年1月1日施行)	評議会案 (2018年1月施行予定)	上昇率
地域1	3,750	3,980	6.1
地域2	3,320	3,530	6.3
地域3	2,900	3,090	6.6
地域4	2,580	2,760	7.0

(出所)各種報道

ベトナム人口ピラミッド(2013年)

単位: 万人



(出所)計画投資省統計総局「The1/42013time-point population change family planning survey」

最新加工機～古い加工機と製品の精度・価格・納期に応じて最適な企業を選定します。
お客様に満足頂けるよう必要に応じて現地企業への技術、品質指導も行っております。



中農プレジジョン購買先リスト

DANH SÁCH CÁC CÔNG TY ĐỐI TÁC 外注社先リスト

社名	社名(短)	業界
CÔNG TY TNHH SẢN XUẤT THƯƠNG MẠI MY TAN	MY TAN	M C, N C 加工
CÔNG TY TNHH SẢN XUẤT CƠ KHÍ CHÍNH XÁC VIỆT NHẬT	VIET NHAT	M C, N C 加工
T&T PRECISION CO.,LTD	T&T	M C, N C 加工
VN YOSHITA PRECISION MACHINING LTD.	YOSHITA	M C, N C 加工
CÔNG TY TNHH FUKUOKARASHI VIET NAM	FUKUOKA RASHI	自動旋盤機加工
DONG TAM PRECISION MECHANICAL CO.,LTD	DONG TAM	自動旋盤機加工
CÔNG TY TNHH CƠ ĐIỆN ĐỒNG QUANG	DONG QUANG	M C, N C 加工
CÔNG TY TNHH CÔNG NGHIỆP TRI CƯỜNG	TRI CUONG	M C, N C 加工
CÔNG TY TNHH KỸ NGHỆ STAND DRAGON	STAND DRAGON	自動旋盤機加工
CÔNG TY TNHH CƠ KHÍ CHÍNH XÁC DMM	DMM	M C, N C 加工
DUY KHANH ENGINEERING CO.,LTD	DUY KHANH	M C, N C 加工
CÔNG TY TNHH MTV CƠ KHÍ VIỆT SAN	VIET SAN	M C, N C 加工
Cty TNHH CÔNG NGHIỆP THIÊN MỸ	THIEN MY	メッキ
CÔNG TY PHAN SINH	PHAN SINH	メッキ
PROSH SAIGON CO.,LTD	PROSH	メッキ
NISSEI SURFACE TREATMENT TECHNOLOGY VIETNAM CO.,LTD	NISSEI	メッキ
AKIBA COATING & TECHNOLOGY VIETNAM CO.,LTD	AKIBA	メッキ
ANOTECH JOINTSTOCK COMPANY	ANOTECH	アルマイト
AAL-E PRODUCT AND TRADING CO.,LTD	AAL-E	アルマイト
KD HEAT TECHNOLOGY THAI NGUYEN CO.,LTD	KDH	熱処理
VI KIET CO., LTD	VI KIET	熱処理
CÔNG TY TNHH ASUNG VIỆT NAM	ASUNG VN	熱処理
CÔNG TY TNHH MTV TỰ HÙNG	TU HUNG	熱処理
ORISTAR CORPORATION	ORISTAR	材料
CÔNG TY TNHH THÉP ĐẶC CHUNG HÒA SẮT	HOA SAT	材料
TANVIET METAL TRADING COMPANY LIMITED	TAN VIET	材料
THYSENKRUPP MATERIALS VIETNAM LLC	THYSENKRUPP	材料
CÔNG TY TNHH PHÚ AN PHÁT VIỆT NAM	PHU AN PHAT	材料
PAB TECHNOLOGY CO.,LTD	PAB	材料

ベトナム国内のネットワーク

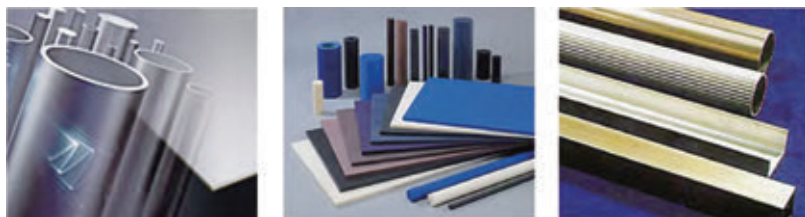
素材調達 6 社・熱処理 4 社・表面処理 7 社・加工 12 社



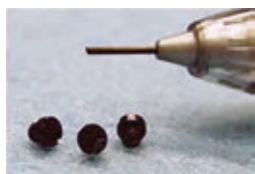
現地企業への技術指導

(1) 特殊材種加工

SKD II、TB、FCD、インコネル、MCナイロンなどの特殊材種の加工が可能です。



(2) 機械加工 ～加工技術の一部をご紹介します～



超微細加工 (SUM24L)

M1.4平子。すり割りが入り、M1.4のネジが加工されています。



球面加工

球面研削研磨は量産で球径公差 $5\mu\text{m}$ 、真球度 $2\mu\text{m}$ 、表面粗さ $Ra0.1\mu\text{m}$ の高精度金属研削研磨加工が可能です。



難削加工

インコネルX750、両カット部平行 0.13 。

鏡面加工

$Ra0.02\sim0.04$ レベルの面粗度でマシニングセンターで切削加工を行っています。

製品はお見せ
できません

(3) 表面処理



硬質クロムメッキ

ジグ接点跡をなくしての硬質クロムメッキや、部分メッキ（部分的にマスキング）の硬質クロムメッキも可能です。



無電解ニッケルメッキ

【鉛フリー】は、鉛を含む環境負荷物質を含みません。RoHS指令にも対応できます。

(4) 熱処理

ハイブリッド PSN 処理

PSN処理は、ステンレス精密部品、精密金型をターゲットにした、精密低温窒化処理です。プラスチック原材料を特殊工法で配合し、窒化源として用いる画期的な処理方法です。環境にやさしく、また、原材料の有効利用ができ環境負荷が殆どない特徴があります。



オースフォーミング

ドイツアウトバーンを疾走する世界の名車の部品にも使われている処理で、特殊雰囲気を持つ連続加熱炉で加熱された処理品を熱間成型と同時に焼入れを行い、高精度・低歪みで疲労特性の優れた製品を非常に合理的に作り出します。

各溝巾の公差が ±0.020 で、熱処理工程による製品の歪み管理が難しい製品です。

(5) 組立・組み付け～お客様のご要望にお応えし組み立てます～



かんぱん方式に対応した素材調達からアセンブリまでの一貫した受注生産が可能です。



本体の中でシャフト作動時にグリス漏れを起こさないように組み立てる製品で、リーク検査も行っています。

当社では精密部品の生産にあたって、三次元測定機、輪郭形状測定機、真円度測定機、測定顕微鏡などの精密測定機器を駆使し、さらに製造段階における試験機器の維持管理を行い、信頼性の高い製品づくりをしています。

精密測定機器



三次元測定機

メーカー	ミットヨ
機種	CRYSTA-Apex S574
測定範囲	(X-Y-Z)mm 500×700×400



真円度測定機

メーカー	ミットヨ
機種	RA424
回転速度	(0.04+6H/10,000) μ m



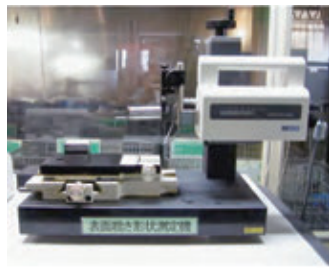
測定顕微鏡

メーカー	ミットヨ
機種	MF-B2010C
測定範囲	(X-Y-Z)mm 200×100×150



輪郭形状測定機

メーカー	ミットヨ
機種	CV534
測定範囲	X軸=100mm Y軸=±20mm



表面粗さ測定機

メーカー	東京精密
機種	SURFCOM 130A
測定長	50mm
測定範囲	±400 μ m



光学顕微鏡 (マンティスビューイングシステム)

メーカー	ヴィジョン・エンジニアリング社
対物倍率	×10 (10倍)
照明	24LEDs 11,000LIX

資格者

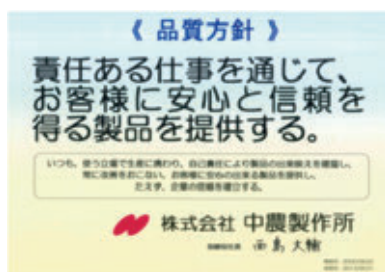
JIS、ISOなど関連知識や必要資格を取得しながらも、現場で活かすことのできる管理・改善能力のレベルアップに努めています。

- ・品質管理責任者 (専修科コース終了)
- ・品質管理検定 (QC 検定) 認定者
- ・精密測定技術者 (社内)



従業員一人一人が責任を自覚して、お客様に信頼される企業として絶えず品質向上と高品質の維持・改善に努め、お客様が満足して使える製品を提供します。

『品質方針』は、現場主義の考えを基本に成文化しています。



品質方針

工程内検査の手順書



ライン検査記録表

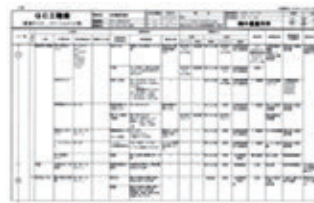


作業手順書

受入・出荷検査の品質保証



部品受入検査基準書



QC工程表

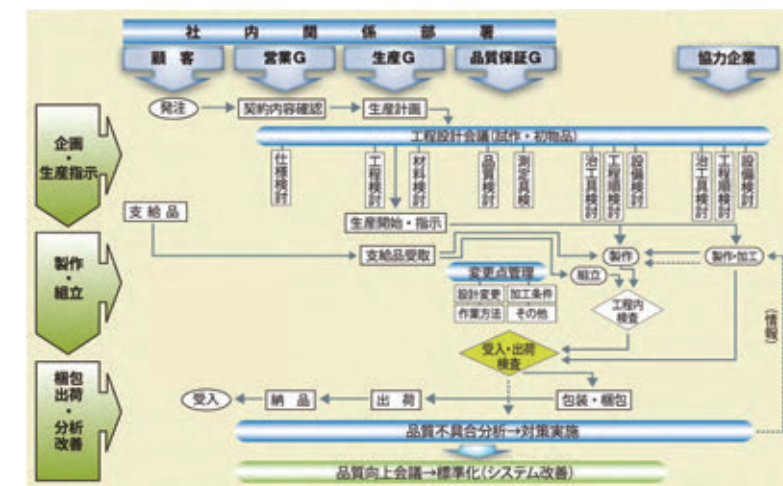


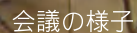
ISO9001 認証取得
2001年12月：
(株)国際規格認証機構登録

品質保証体制

当社は、素材調達から機械加工、熱処理、表面処理、組立に至るまで、一貫した品質保証体制を確立しており、製品サイクルの各段階ごとに各種検討を行い、関係部門による多面的な視点で品質を評価・確認しています。

品質保証フローチャート





試作及び初物品の生産準備段階において、加工精度、品質保証、利益追求の為に最適な工程設計を初期段階で徹底的に検討します。

工程設計書

量産品で品質特性に影響を与える要素に変更があったもの、もしくは工程などの作業条件に変更があった時は、管理された状態で作業を実施し、不良の発生を未然に防止しています。

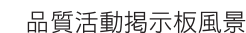
変更点管理項目 一覽表

加工工程内で発生した品質不具合は一週間毎に工程内不良対策版に落とし込み、原因追究及び対策を実施しています。

尚、作業者への意識改革としては日々の不良個数及び損失金額を毎朝朝礼での発表と見える化を行っています。



工程内不良对策版



グローバル品質

環境方針＝地域と地球の環境保全活動に積極的に取り組み、自然と事業活動との共生を自主的に構築する企業を目指す。

エコアクション 21 認証・登録

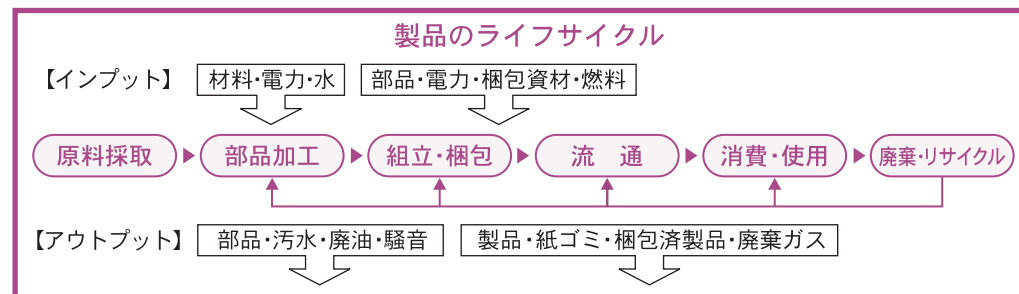


※エコアクション 21 ガイドラインは、環境省が策定し、認証・登録は、一般財団法人特性性推進機構 (IPSUs) が実施しています。

エコアクション21認証・登録制度とは、広範な中小企業、学校、公共機関などに対して、「環境への取り組みを効果的に行うシステムを構築・運用・維持し、環境への目標を持ち、行動し、結果をとりまとめ、評価し、報告する」ための方法として、環境省が策定したエコアクション21ガイドラインに基づく、事業者のための認証・登録制度です。



環境活動掲示板風景



環境活動レポート



「環境活動レポート」は、一般財団法人特性性推進機構 (IPSUs) で公表中です。

http://www.ea21.jp/list/ninsho_list.php

デマンドシステム



140万円/年
削減しました!

エコ川柳

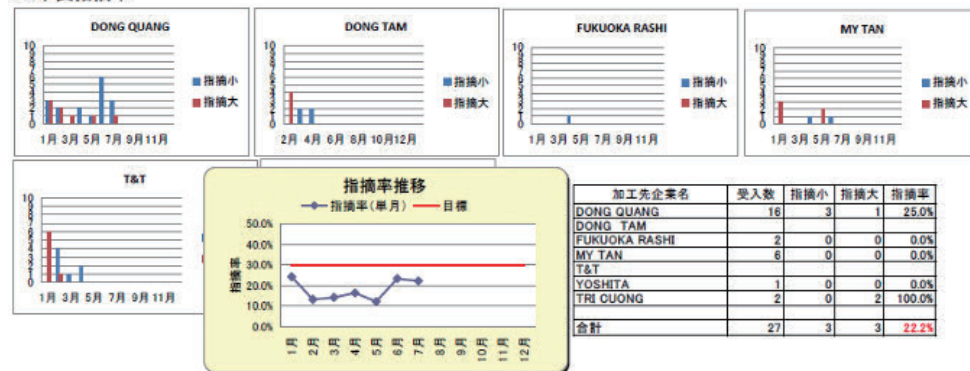


61句もの応募
がありました!

当社の品質方針は、『責任ある仕事を通じて、お客様に安心と信頼を得る製品を提供する。』いつも、使う立場で生産に携わり、自己責任により製品の出来映えを確認し、常に改善をおこない、お客様に安心の出来る製品を提供し、たえず企業の信頼を確立することです。

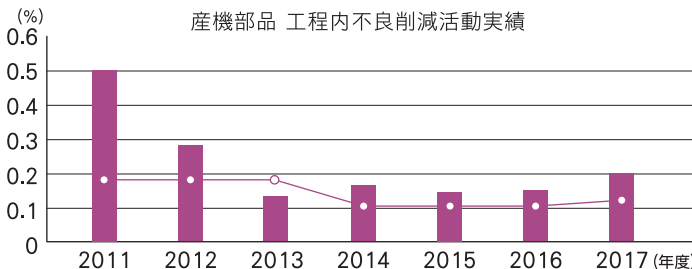
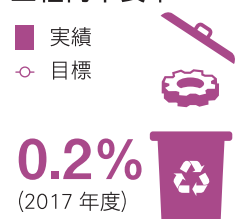
不良品ゼロ活動

VN不良指摘率



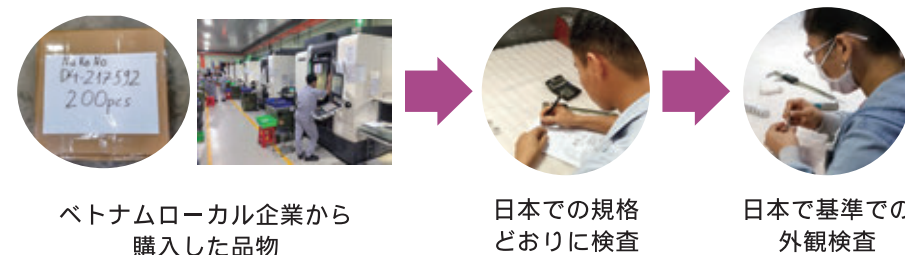
「不良品ゼロ活動」により、工程内不良の原因を追求。至急対策を実施するなど、品質管理の徹底に努めています。工程内で発生した品質不具合は、その都度、工程内不良対策表にて原因追究および対策を実施。また、日々の不良個数や各種データを毎朝発表し、工場内に掲示するなど「見える化」を実行。これらの「不良品ゼロ活動」により、生産スタッフの意識を啓発、品質管理の徹底に努めています。

工程内不良率



品質確保

中農プレジジョンで購入する商品（ベトナム調達）に関して、日本品質を確保するため、お互いに連携し、お客様の満足を得る商品を提供できるよう中農製作所並びに中農プレジジョンの品質担当者が強い責任感を持って対応致します。



弊社は製品を扱う時はもちろん、人と接する時も、心から丁寧に笑顔で接するように心掛けております。



従業員

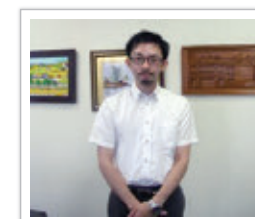


協力企業様



人のつがりを
大切にする企業

関係会社様

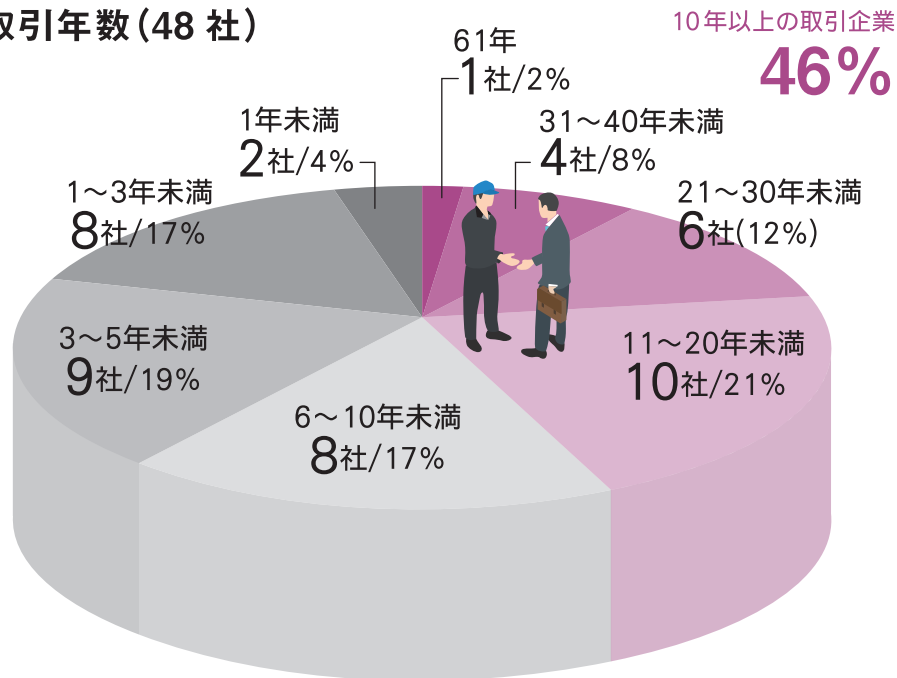


お客様



そして、お客様や協力企業様、関係会社様にも深い信頼を頂いております。もし何かお困り事があれば、何なりとお申し付け下さい。

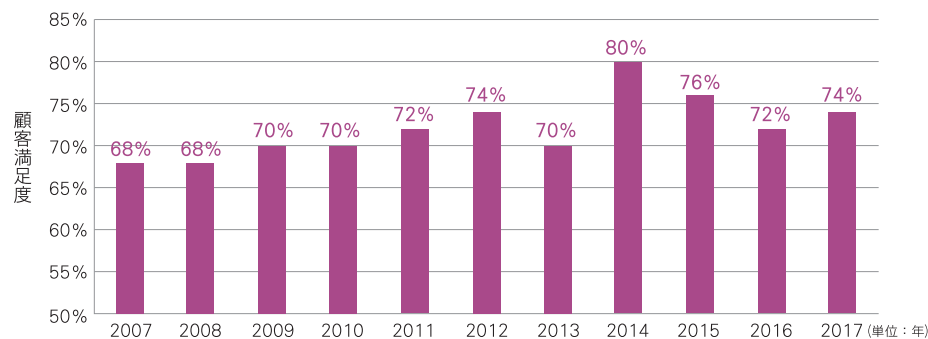
取引年数(48社)



10年以上、お取引している企業様が22社（約46%）です。お客様と共に成長できるように日々努力しており、万一の際もお客様の信頼を損なわないように迅速に対処しております。

そういった地道な活動がお客様からも当社を信頼頂いて、長くお付き合い頂いていると感じております。

顧客満足度推移



お客様満足度の追求

お客様に満足頂けるよう、4回/年のCS会議を実施しております。今後は更にお客様満足度をアップできるよう全社員で追及して参ります。

私たちエキスパートがお客様にご安心頂けるよう、納期、品質ともに精一杯対応致します。

見積・登録
受注登録

お困りごとがあれば
何でもご相談下さい。
素早く対応致します！

計画通りに物事が
進むようにサポー
ト致します。

加工の事なら私たちにお任せ下さい。

生産

生産手配
(社内)

お客様の納期にお答え致します。
この笑顔に安心して下さい。

生産手配
(協力企業へ)

私は、真心を持って安
全運転でお届けしま
すので、どうぞご安心
下さいませ！！

配送
納品

小さな部品から、
大きな部品まで、
梱包は私達2人
に任せて下さい。

出荷梱包

勤続年数25年の
熟練者が指導、検
査しているので安
心して下さい。

検査

丁寧な組立を心掛け
ていますので、安心
して下さい。

生産組立

品質方針

責任ある仕事を通じてお客様に安心と信頼を得る製品を提供する。

お陰様で中農製作所は 2019 年に創業 70 周年を迎えます。創業より東大阪の地で、ものづくりに励んで参りました。本当にご協力頂きました皆様に感謝申し上げます。又これからも更なる向上を目指して参りますので、引き続き宜しくお願い申し上げます。

商品 (洗浄機)

当社で開発した洗浄機（洗浄小町）が東大阪市の東大阪ブランドに認定されました。（東大阪市長より受賞）



地域 お客様

明日の日本を支える元気なモノづくり
元気企業300社受賞（2007年）、はばたく中小企業・小規模事業者300受賞（2019年）、東大阪商工会議所 会頭賞 受賞。その他、沢山の受賞を頂きました。



大阪の元気!ものづくり企業



品質

当社は、半導体製造装置、自動車、医療機器等様々な部品加工を手掛けて参りました。お客様に御安心頂ける部品を提供し続けて参ります。



海外 (ベトナム)

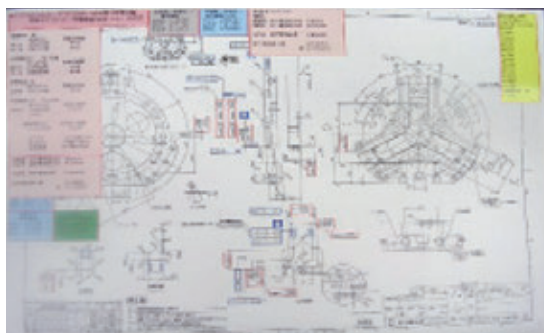
2018年、C K D 様より特別貢献賞（海外生産協力）を受賞しました。Q C D を更に向上させ、海外生産を拡大して参ります。



スピーディに解決

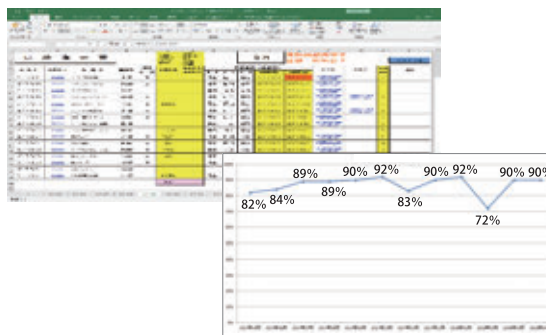
図面を頂き、見積り試算の途中で電話にて製品情報や確認事項問い合わせを致します。

お客様の困窮具合、優先度合いを考慮し打ち合わせが必要と感じた場合、直ちに打ち合わせをセッティングし身軽に行動に移します。



DATA の蓄積

弊社は見積書だけでなく見積試算を直接図面に記入する為、PDF化しDATAとして蓄積している為、同機種や過去に見積もり実績のある製品等はデータより検索致しスピーディに行います。データを蓄積する事により軽いフットワーク、早いレスポンスに繋がっております。



2017 年度納期遵守率

技術対応力

当社は問題発生時の対応が早いと自負しております。技術対応力が有り、お客様の要求を伺い当社独自の解決案を御提示する事も御座います。

優先度合いを瞬時に判断し優先順位の高い事象ほど初動に至るまでのスピードUPを心掛けております。



一般的には、御客様→営業→会議（メール）→生産管理者→生産予定表→製造系管理者→現場に立つ管理者→オペレーター→技術系営業→現場に立つ管理者→オペレーター、必要な場合上記の手順を割愛してでも営業が動きます。

初動を素早く対応する事に依り実現した納期は多々有ります。

弊社は技術系の営業マンが直接現場に出向き変更図面は勿論ですが、何を目的としてどう変更があったのか迄を説明し、現場サイドが理解して加工する事により上記の事を確実にそしてスピーディに対応しています。

油空圧機器



エネルギー



自動車



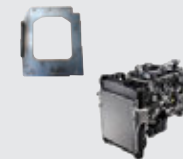
印刷機械



生産用ロボット



内燃機関



計測機器



医療機器



プラント



制御機器



船舶



モーター



半導体機器



環境



成型機周辺機器



工作機械



建設機械



農業機械



流体機器



20 業種を越えるお客様との取引

様々な業種への納入実績、およびノウハウがあるため、幅広いご要望に対応可能となっております。

国内外のお客様に当社を知って頂き、皆様のお役に立てるようPRしております。

特に、難加工技術展、洗浄総合展、MTAベトナムには毎年出展しておりますのでお立ち寄り頂けますようお願い申し上げます。

洗浄機総合展



MTAベトナム



難加工技術展



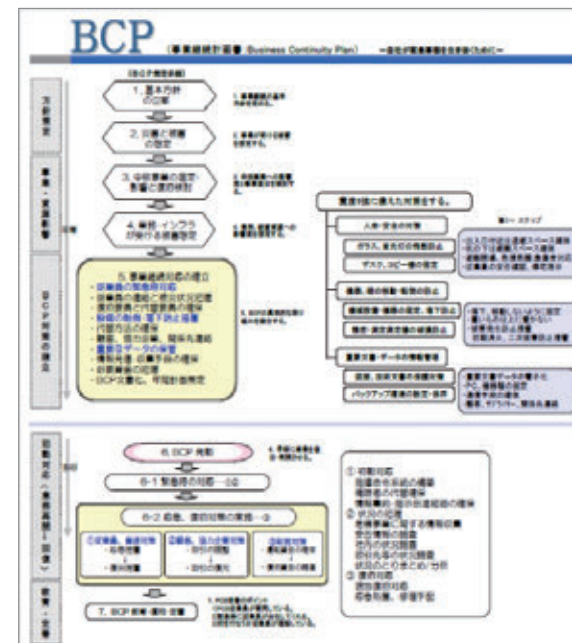
40

BCP (Business Continuity Plan)

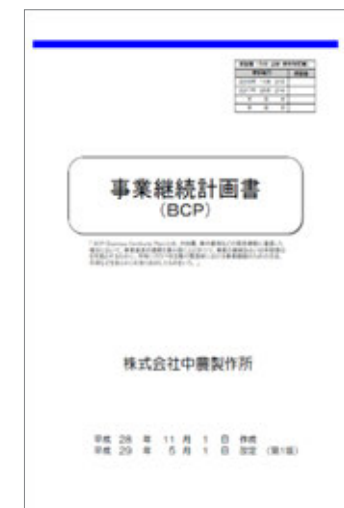
BCP は、事業活動において大規模災害が発生した場合に、被害を最小限に抑え、事業活動の継続に努めていきます。又、「いかに事業を継続させるか」あるいは「なるべく早く事業を再開させるか」について、様々な観点から対策を講じることで、災害時などにもお客様へご迷惑をお掛けしないよう安定した製品の供給ができるように取り組んで参ります。

各部門での取り組み

営業部	客先連絡先を残す パソコン液晶モニター転倒防止 川中倉庫の在庫品転倒防止
洗浄機事業部	洗浄機に関するデータを保管する 顧客、関係先の連絡先を保管する 洗浄機の転倒防止対策
生産管理購買部	客先連絡先を残す 避難経路マップ作成 緊急時の連絡網作成
生産部	災害発生時の避難ルート作成 加工プログラムの保存 治具の安全確保
品質保証部	建物の耐震・改修（レイアウト） 検査機器の転倒防止 製品・資材の損傷防止



自社で事業継続計画書（BCP）を作成し、運用を開始しました。



7-6 高いモチベーション

(1) 経営情報の開示

月次決算に至るまで、社内に情報を開示しています。

(2) 経営参画

経営方針発表会・活動計画発表会など社員一丸となって取り組みます。



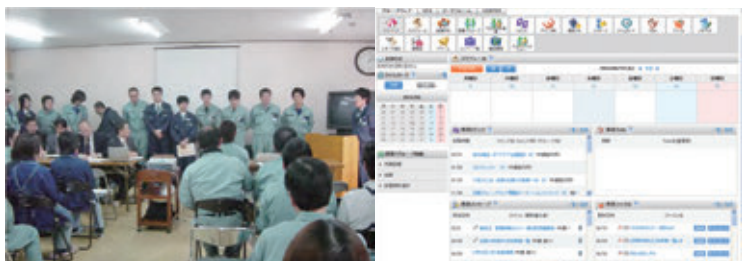
経営方針発表会

活動計画発表会

各部門長による活動計画発表後、部門に関係なくテーブル毎にチームを組み、発表の内容に対して議論し、意見や質問を各テーブル長が発表します。出てきた貴重な意見を部門長が再度検討し直し、活動内容に反映させていきます。

(3) チームワーク力

各種プロジェクト・会議（品質向上会議・工程設計会議）での連携や、グループウェアの導入により、情報の共有化を図っています。



知的資産プロジェクト

グループウェア

(4) 5S活動



5S活動(壁紙張り替え)

若手リーダーによりチーム単位で5S活動に取り組んでいます。

(5) 改善活動



改善活動

グループ別・個人別に提案活動を実施しています。半年単位で評価をおこない、優秀者を表彰しています。

(6) 個人面談



個人面談

グループ長が年間2回個人面談を実施。個人目標の達成に向けた内容や、日頃の悩みなどを聞き、コミュニケーションしています。

人事考課も本人に開示し、評価内容の共有と、意欲的に取り組めるよう部門長がアドバイスをを行います。
また、知的資産経営報告書のバリューチェーンを活用して、経営理念の浸透や役割、存在価値について共有しています。

(7) 個人目標

毎年新年度を迎えるときに個人目標を設定しています。将来の目標やスキルの向上などを目標にして活動しています。

(8) 宿泊研修

中農製作所の10年後、どのような会社になりたいのか、全社員で宿泊研修を行っています。また、会社だけではなく個人の10年後も考えています。



(9) レクリエーション

年2回の納涼大会・忘年会・社員会による食事会など、コミュニケーションを積極的に図っています。

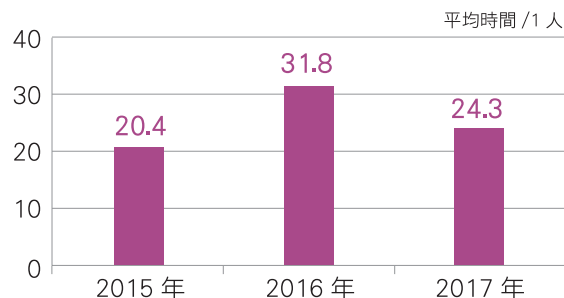


納涼大会&スイカ割り

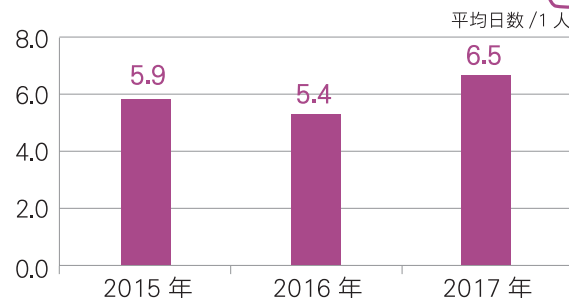
忘年会

当社は働く従業員が働きやすい環境にするために様々な取組を実施しております。

月間残業時間の推移 / 平均

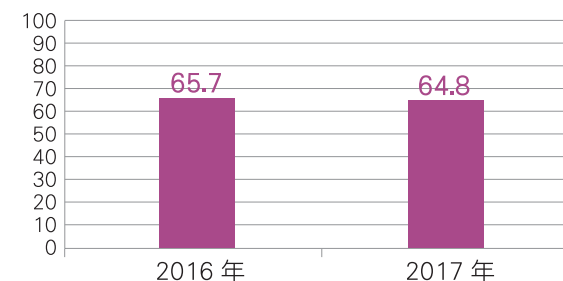


有給休暇取得日数 / 平均



従業員満足度表

(100 点満点)



皆様が、より一層やりがいを感じて頂けるような職場づくりを目指して参ります。



残業時間の削減や有給休暇の取得しやすい職場になることで、プライベートも充実できます。今後は従業員の満足度をアップできるよう職場改善していきます。

近年国内では、企業の残業時間について大きな問題となっており当社でもこの問題に積極的に取り組んでいます。

2017年 40H/月 2018年 30H/月 2019年 20H/月
を経営方針として掲げて日々の作業効率に全社員で取り組んでいます。

又、残業時間を削減させるため、7回/月を定時の日として設定しています。



定時の日の有効活用



定時の日を活用しベトナム人社員約20名が外部から講師を招き日本語を学ぶ時間に代わりました。

リフレッシュ休暇の導入



有給休暇の所得日数を増やす活動として年度初めにリフレッシュ休暇を3日間設定し有給休暇を取りやすい環境にしております。

多能工化を促進し休暇時に作業が停滞しないよう連携できる社内体制を構築しております。

快適な職場環境の構築

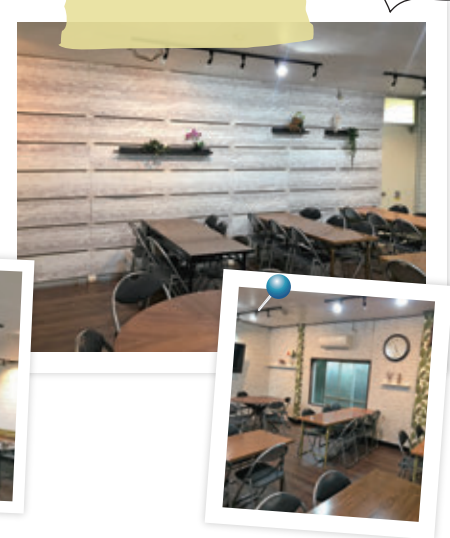
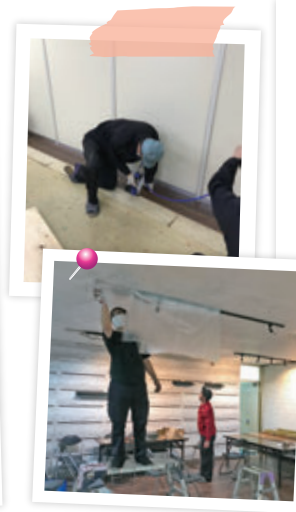
2017年度の従業員満足度では、社内の職場環境のポイントを減少させてしまい、前年対比で若干点数を減らすことになりました。

2018年度でこのポイントを改善するため、12月に工場内全てのエアコンを交換することが決定しました。快適な環境で仕事ができるようになります。

当社では各部門の社員で連携を強化する為チームを結成。
共通課題を持たせて部門間のつながりで解決しております。

2018 年度 食堂のレイアウト変更

各部門の若手社員で結成されたチーム「サポテン」。初合同作業は食堂のレイアウト（変更中！！）
※サポテン科の花言葉（暖かい心、情熱、忍耐、雄大…等）



2017 年度 エコ活動

社内でのゆるキャラマスコットを公募。
節電節水を呼びかけ。

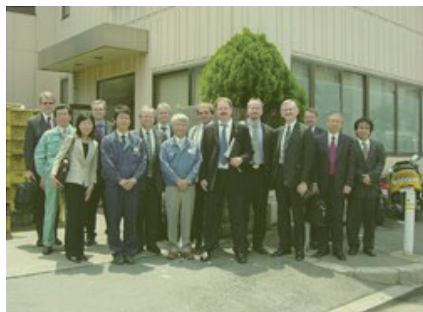


グループウェア活動

全従業員の連携強化

NAKANO PRECISIONの竣工式情報をはじめ様々な社内情報をグループウェアで全従業員が共有しています。





社内交流

悩みや困りごとの相談がしやすい食堂はCAFEのような雰囲気です。社内交流が盛んです。京都へのお花見や、毎年恒例の納涼大会などイベントも盛りだくさんです！

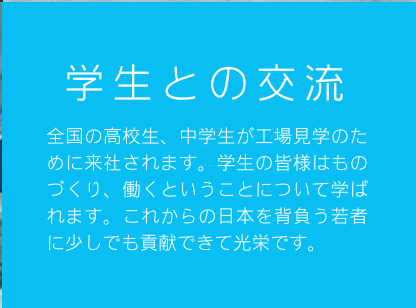
世界との交流

世界各国から工場見学のために来社されます。主に中小企業経営、生産管理、日本品質などを学ぶことが目的です。



学生との交流

全国の高校生、中学生が工場見学ののために来社されます。学生の皆様はものづくり、働くということについて学べます。これからの日本を背負う若者に少しでも貢献できて光栄です。



人材育成制度のなかで意欲的な人は、キャリアを積んで成長しています。

職場内及び職場外教育訓練（OJT/Off-JT）

個人別教育・訓練記録

更新日：2013.07.31

社員コード	氏名	生年月日	入社年月日	現在の所属部門/職名
000011	中島 太郎	1989.5.6	115.3.22	品質保証 G
教育訓練	製造部製造課（H15年以降）	品質保証部品質保証課（H17年以降）		（年）
	製造課係長（H14年以降）	品質保証部 係長候補（H21年以降）		（年）
	製造課主任（H16年以降）	品質保証部 主任候補（H23年以降）		（年）

現在所有している社内資格認定及び取得資格など

社内資格	取得年月	取得資格	種別	取得年月
新人研修員（自動車/整備）	1117.06.16	品質管理検定4QC検定2級	製造部製造課	1122.09.10
技術研修員（自動車/整備）	1117.06.16			
内部品質保証員	1123.02.23			

年度毎の知識、経験及び技能教育の計画内容とその実施結果

年度	計画内容	実施結果	備考
H15.5～11.19.6	新人研修	年度活動終了	研修下制2級
H16.1.26～10.2.29	品質保証部向上学習	講習会14回終了	品質保証部主任候補11回終了
H16.10.3～10.12.1	ものづくり大学校（製造管理技術実務講座）	講習会14回終了	製造管理技術実務講座
H17.4.5～11.23.19	管理基礎コース（通信教育受講）	99.11.05終了	社内研修員
H17.8.1.19	管理責任者向け11回（品質保証部）	10.03.19終了	社内研修員
H17.8.7～12	品質保証部研修講座（通信教育4QC検定2級）	11.02.19終了	社内研修員
H17.10.09	モノ造り講座（品質保証部）	11.22.10.09（10）終了	社内研修員
H17.8.7	内部品質保証員研修	11.23.02.23～25 終了	社内研修員

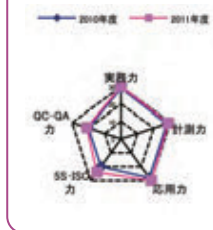
上記による計画した目標とその評価（実績・改善）

年度	計画	実績	改善
平成 18 年度	品質保証部主任候補11回終了	品質保証部主任候補11回終了	品質保証部主任候補11回終了
平成 19 年度	品質保証部主任候補11回終了	品質保証部主任候補11回終了	品質保証部主任候補11回終了
平成 20 年度	品質保証部主任候補11回終了	品質保証部主任候補11回終了	品質保証部主任候補11回終了
平成 21 年度	品質保証部主任候補11回終了	品質保証部主任候補11回終了	品質保証部主任候補11回終了
平成 22 年度	品質保証部主任候補11回終了	品質保証部主任候補11回終了	品質保証部主任候補11回終了
平成 23 年度	品質保証部主任候補11回終了	品質保証部主任候補11回終了	品質保証部主任候補11回終了
実績	実績	実績	実績
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善	改善	改善	改善
計画	計画	計画	計画
改善			

個人目標・実績評価

上記による計画した目標とその評価（実績・改善）			
年度	計画	実績	改善
平成 18 年度	品質保証部主任候補11回終了	品質保証部主任候補11回終了	品質保証部主任候補11回終了
平成 19 年度	品質保証部主任候補11回終了	品質保証部主任候補11回終了	品質保証部主任候補11回終了
平成 20 年度	品質保証部主任候補11回終了	品質保証部主任候補11回終了	品質保証部主任候補11回終了
平成 21 年度	品質保証部主任候補11回終了	品質保証部主任候補11回終了	品質保証部主任候補11回終了
平成 22 年度	品質保証部主任候補11回終了	品質保証部主任候補11回終了	品質保証部主任候補11回終了
平成 23 年度	品質保証部主任候補11回終了	品質保証部主任候補11回終了	品質保証部主任候補11回終了

■スキルアップ評価



職種別スキルマップ

職種	スキル	評価
品質保証G	品質保証Gスキル表	
生産G	生産Gスキル表	
営業G	営業Gスキル表	

社員が将来の目標に向かって意欲的に取り組めるように、現在の状況にあった教育・訓練プログラムを作成しています。

人材育成のための教育・訓練プログラム

項目	教育訓練名	実施レベル	実施頻度	実施時期	実施場所	実施者	備考
新規採用研修	新入社員研修	全社員	〇	入社後1ヶ月	本社研修センター	人事部	新入社員研修
	新入社員研修	全社員	〇	入社後1ヶ月	本社研修センター	人事部	新入社員研修
	新入社員研修	全社員	〇	入社後1ヶ月	本社研修センター	人事部	新入社員研修
	新入社員研修	全社員	〇	入社後1ヶ月	本社研修センター	人事部	新入社員研修
一般社員研修	社内研修	全社員	〇	毎月1回	本社研修センター	人事部	社内研修
	社内研修	全社員	〇	毎月1回	本社研修センター	人事部	社内研修
	社内研修	全社員	〇	毎月1回	本社研修センター	人事部	社内研修
	社内研修	全社員	〇	毎月1回	本社研修センター	人事部	社内研修
専門職研修	専門職研修	専門職	〇	毎月1回	本社研修センター	人事部	専門職研修
	専門職研修	専門職	〇	毎月1回	本社研修センター	人事部	専門職研修
	専門職研修	専門職	〇	毎月1回	本社研修センター	人事部	専門職研修
	専門職研修	専門職	〇	毎月1回	本社研修センター	人事部	専門職研修

項目	教育訓練名	実施レベル	実施頻度	実施時期	実施場所	実施者	備考
新規採用研修	新入社員研修	全社員	〇	入社後1ヶ月	本社研修センター	人事部	新入社員研修
	新入社員研修	全社員	〇	入社後1ヶ月	本社研修センター	人事部	新入社員研修
	新入社員研修	全社員	〇	入社後1ヶ月	本社研修センター	人事部	新入社員研修
	新入社員研修	全社員	〇	入社後1ヶ月	本社研修センター	人事部	新入社員研修
一般社員研修	社内研修	全社員	〇	毎月1回	本社研修センター	人事部	社内研修
	社内研修	全社員	〇	毎月1回	本社研修センター	人事部	社内研修
	社内研修	全社員	〇	毎月1回	本社研修センター	人事部	社内研修
	社内研修	全社員	〇	毎月1回	本社研修センター	人事部	社内研修
専門職研修	専門職研修	専門職	〇	毎月1回	本社研修センター	人事部	専門職研修
	専門職研修	専門職	〇	毎月1回	本社研修センター	人事部	専門職研修
	専門職研修	専門職	〇	毎月1回	本社研修センター	人事部	専門職研修
	専門職研修	専門職	〇	毎月1回	本社研修センター	人事部	専門職研修

年度活動計画発表会



部門別の教育訓練計画の内容は、発表会の場で全員に公表します。

社内研修



Off-JT 社外セミナー（年間約 30 名受講）

過去 5 年間の代表例

新任職位対象の通信教育／管理者基礎コース

JIS 品質管理責任者セミナー

品質管理基礎講座

管理者基礎コース

ISO9001 内部監査員養成研修 2 日コース

キャリア開発コース生産部門中堅リーダー

幹部社員研修

三次元測定機の基礎

生産管理実践セミナー

営業社員スキルアップセミナー

適正価格のつかみ方 価格交渉の進め方

生産管理実践

機械図面の読み方・描き方

FA 実践セミナー

外注管理実践セミナー

購買業務スキル向上研修

マシニングセンタプログラム入門

NC 旋盤プログラム(入門)

ナスカ初期講習

社内・社外ビジネスマナー

現代コミュニケーション基礎講座

初めての海外進出 勉強会

社内コミュニケーションの基本

ものづくり人材育成セミナー

女性営業職研修

与信管理セミナー

製造原価の仕組みとコストダウンの基本

生産管理の基本

トヨタ生産方式「カイゼン」セミナー

経営革新とビジネスプランセミナー

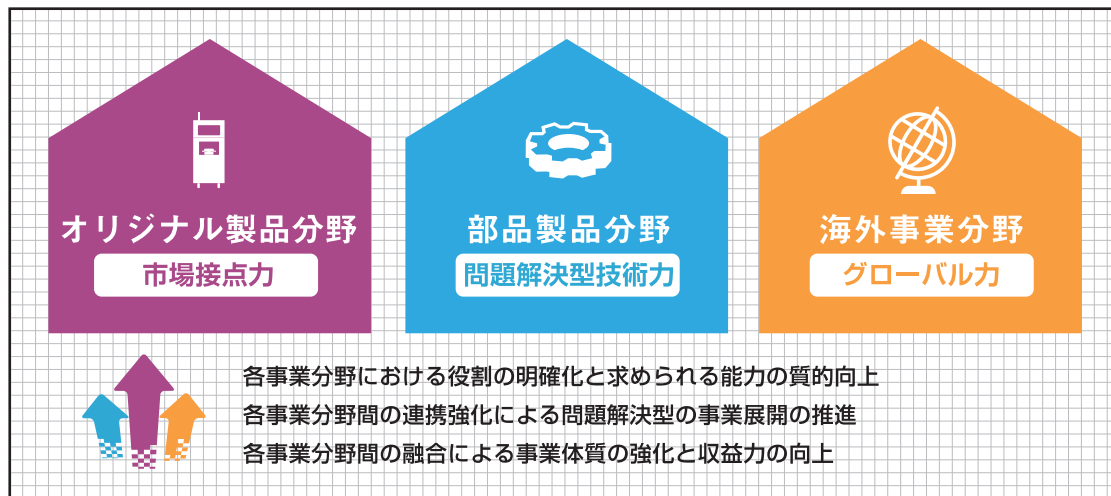
受注が取れる提案営業

必勝！新規開拓営業のポイントセミナー

8

将来ビジョン 経営戦略

3事業の同時推進による成長・発展フェーズ



10年後のビジョン

オリジナル事業

- ・洗浄機や高さ測定機等、顧客側での企画・設計業務等の上流工程から当社が関与し、顧客のニーズを形にできる企業を目指す。
- ・工場内の自動化・IoT化を促進し工場最適を実現する。

部品加工事業

- ・顧客からの金属加工に係るあらゆる要望に対して、問題解決できる企業になる。

海外事業

- ・国内では部品加工事業、オリジナル事業を促進し、従来の部品加工については全てベトナムへ移管する。ベトナムが中農グループの製造拠点となる。
- ・ベトナムを中心に米・EU・アジア等の海外企業との取引を推進していく。

事業の特性がそれぞれに融合した事業展開を目指し、
事業間の総合力による成長展開が可能な企業となる。

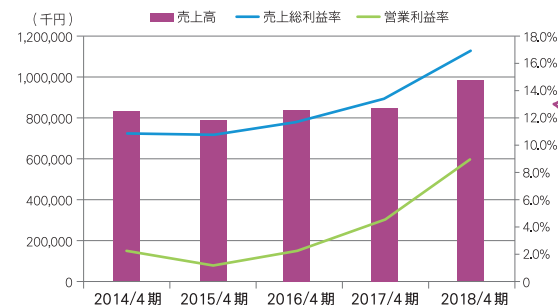


これらのビジョンを体現することで、
グループ全体で年商**20億円**の事業規模を目指す！

グローバル展開



売上高の推移

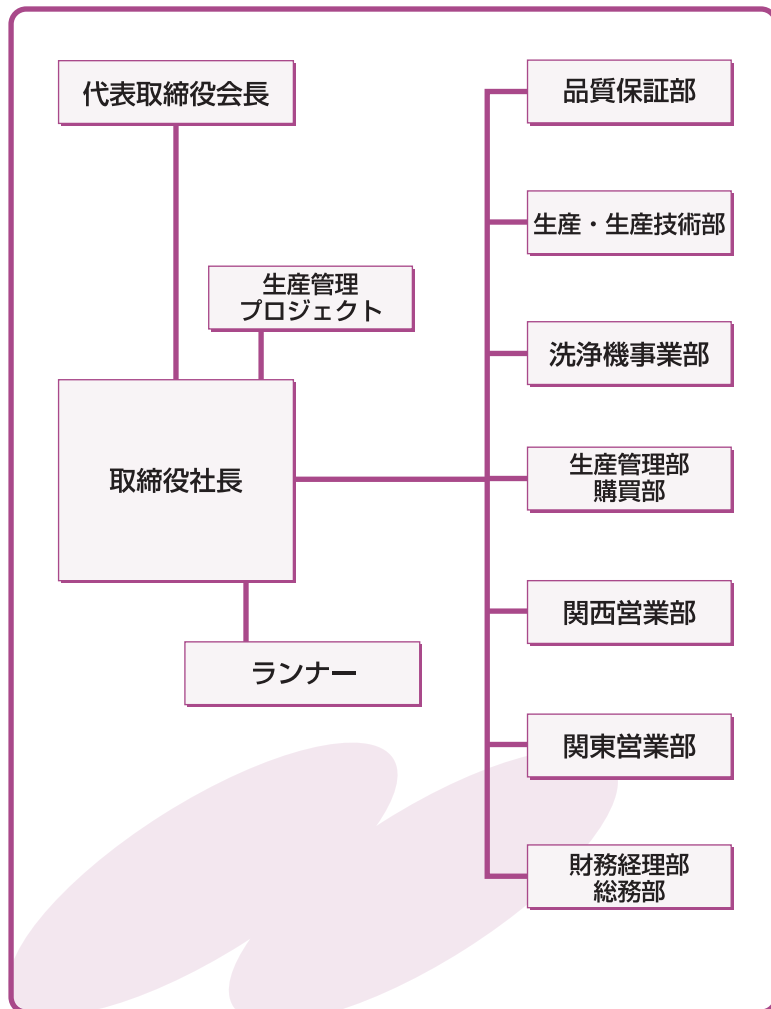


売上成長率以上に、
利益率が改善！

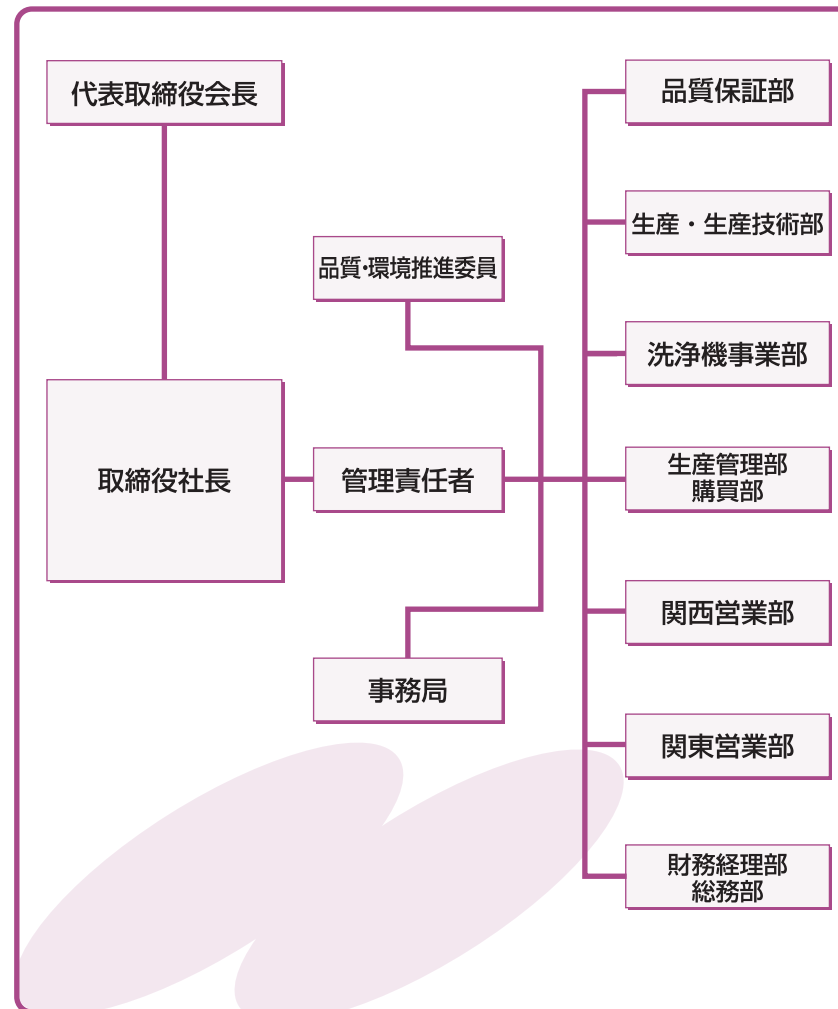
単位：千円

	2014/4期	2015/4期	2016/4期	2017/4期	2018/4期
売上高	832,002	792,701	833,361	845,605	988,636
売上原価	738,642	705,081	733,823	729,793	821,646
売上総利益	93,360	87,621	99,537	115,812	166,990
売上総利益率	11.2%	11.1%	11.9%	13.7%	16.9%
販売費及び一般管理費	75,192	77,423	81,598	76,014	77,833
営業利益	18,168	10,198	17,940	39,797	89,157
営業利益率	2.2%	1.3%	2.2%	4.7%	9.0%

2019 年度 組織図



品質・環境マネジメント組織図



支援者からのコメント

中農製作所の強みは、豊富な知的資産にあります。人的資産における社員のみなさんのモチベーションの高さや、技術対応力や人材育成に代表される組織資産、関係資産においては経営陣の人脈の豊かさなど、知的資産の豊富さと質の高さ、バランスの良さにあります。

これらの知的資産は、中農会長のビジョンにある「水平軸」の幅広く柔軟な生産力と「垂直軸」にある徹底的なこだわりの中で育まれた結果であるといえます。それらの知的資産はお互いに関連しあい、相乗効果をもたらし、中農製作所ならではの企業価値を生み出しています。

今後も、この強い知的資産の連鎖の組合せで、一層の発展が期待されます。

有限会社ツトム経営研究所
中小企業診断士・ITコーディネーター

森 下 勉

本書ご利用上の注意

本知的資産経営報告書に掲載しました将来の経営戦略及び事業計画並びに附随する事業見込みなどは、すべて現在入手可能な情報をもとに、当社の判断にて記載しています。

そのため、将来にわたり当社を取り巻く経営環境（内部環境及び外部環境）の変化によって、これらの記載内容などを変更すべき必要が生じることもあり、その際には本報告書の内容が将来実施または実現する内容と異なる可能性もあります。

よって本報告書に記載した内容や数値などを、当社が将来にわたって保証するものではないことを、ご理解いただき閲覧いただけますようご案内申し上げます。

連絡先

<新町工場 営業グループ>

〒579-8037 大阪府東大阪市新町21番26号
TEL:072-981-0969 FAX:072-982-4561
Mail:info@nakanoss.com

2009 年版 制作スタッフ

代表取締役		中農 康久
取締役		中農 健太
取締役		西島 大輔
取締役		中西 次義
技術 G	部長	上野 耕司
品質保証 G	課長	竹下 明
製造 G	課長	砂田 義治
営業 G	課長	吉永 権治
技術 G	係長	堺 直樹
購買管理 G	係長	岩崎 一也
生産管理 G 兼 原価管理 G	係長	松原 将也
製造 G	係長	三木 啓樹
営業 G	係長	岡田 裕貴
技術 G	主任	田中 祥元
製造 G	主任	日高 京次

2019 年版 編集スタッフ

取締役社長	西島 大輔
生産部 部長	北山 茂
品質保証部 課長	川崎 淳
営業部 課長	稲吉 利明
洗浄機事業部 主任	小林 久範
生産部 リーダー	寒水 由香
生産管理部購買部	藤原 裕子



<http://www.nakanos-s.co.jp/>

アドレスをクリックして当社のホームページにアクセスされ、より詳しい中農製作所をご覧ください。

<http://www.nakanos-s.co.jp/inquiry/>

中農製作所へのお問い合わせはこちらをクリック。

株式会社中農製作所 知的資産経営報告書

■発行日 2019 年 6 月 1 日 (2019 年版)
※2009 年版発行 2009 年10月10日