

知的資産経営報告書 2013



～ eyes & handmade in japan ～
JICO 日本精機宝石工業株式会社
NIPPON PRECISION JEWEL INDUSTRY CO.,LTD.

1. 社長から皆様へ	P 3
2. 経営哲学	P 4
3. 沿革	P 5
4. 事業と知的資産	P 7
※ レコード針	P 9
※ レンズクリーナー	P 11
※ ドレッサ	P 13
※ ダイヤモンドバー	P 15
※ ゲージコンタクト	P 17
5. 今後の事業展開	P 19
6. 会社概要	P 23
7. 問い合わせ先	P 25

社長から皆様へ

経営哲学

沿革

事業と知的資産

今後の事業展開

会社概要

問い合わせ先



はじめて「知的資産経営報告書」を作成して早や3年の月日が流れました。

この間、東日本大震災等を契機に我々の中で大きな価値観の変革があり、「幸福」や「本当の豊かさ」について、環境問題とエネルギーについて、また日本国内でモノづくりをしていく必然性について、更には日本人としての識見や矜持をも考えさせられる事が何度もありました。

急激な円高やユーザー様の海外移転等、弊社も更なる脅威に立ち向かいながら、皆様のお蔭を持って何とかここまで歩いて来たというのが実感です。

この度、第二次「知的資産経営報告書」を編纂するにあたり、3年前に描いていた未来とは少し違う座標軸（現実）に立っているのを痛感致しました。売上高や利益といった単なる数字だけで表されたものと異なり、私どもの今後の道標になる本報告書は、プロジェクトチームの面々が昨日と明日に真剣に向き合い紡ぎだした、少しほろ苦い「未来予想図Ⅱ」でもあります。「求められる」「頼られる」「お役に立てる」喜びを、作り出す製品に託して今後も邁進していく所存です。

何かのご縁でこれをお読み頂いた貴方様にも私どもの心意気が伝わり、更なるご縁を結ばせて頂けることを念じております。



2013年4月1日

日本精機宝石工業株式会社

代表取締役社長 仲川 和志

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'Kazuo Nakagawa'.

(1) 経営理念

「和」の精神を重んじ、職人技に魂を込めて、
縁ある全ての人々に「幸」をもたらす。

(2) 社是・社訓



社 是

誠意、創意、熱意をもって
社業の繁栄を図り
広く社会に奉仕し
世界文化に貢献する。

With the sincerity, originality, eagerness,
we make an effort for prosperity of the company,
service widely to society and contribute to culture
of the world.

日本精機宝石工業株式会社



社 訓

より速く、より多く
より正確に、より美しく
より良い方法で、
より安く、より安全に、
より楽しく
生産し販売しよう

More rapidly, more much, more correctly
more beautiful.
Much better way:
More competitive, more safety, more pleasantly.
Let us produce and sell.

日本精機宝石工業株式会社

(3) 品質・環境方針



品質方針

顧客の要求事項を満たし
期待を超えるモノづくりを実現いたします。
契約内容及び法令・規制を順守し
継続的な改善を約束します。

品質方針のもと、毎年3月に各部門の品質目標を定める。
品質マネジメントシステムの有効性の継続的な改善を推進する。

2009年4月1日

代表取締役 社長 仲川 和志
President : Kazushi Nakagawa

日本精機宝石工業株式会社



環境方針

工業用ダイヤモンド製品・歯科用パー
光学ピックアップレンズクリーナー・レコード針の
製造・販売活動に於いて
省資源、省エネルギーを推進し
環境保全に努めます。

・ 法的要求事項及び当社が同意するその他の要求事項を順守し、
汚染の予防、継続的な改善を実施する。
・ 環境方針のもと、目的及び目標を定め、見直しは毎年6月に行う。

2008年5月30日

代表取締役 社長 仲川 和志
President : Kazushi Nakagawa

日本精機宝石工業株式会社

社長から皆様へ

経営哲学

沿革

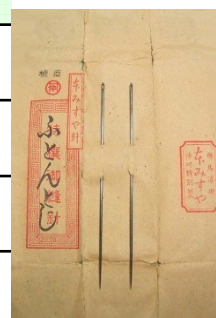
事業と知的資産

今後の事業展開

会社概要

問い合わせ先

年月日	出来事
1873年6月	「仲川製針工場」として縫い針製造を創業
1949年6月	蓄音機用鋼鉄針の製造・販売を開始
1959年10月	業務拡大に伴い法人組織に転換「日本精機宝石工業株式会社」設立
1966年8月	業務拡大に伴い旧工場を閉鎖 新工場6棟を新設（現本社工場原形）
1966年10月	宝石レコード針の総合生産を開始
1973年12月	ゲージコンタクト（測定子）の設計・製造を開始
1977年6月	営業拠点を大阪市南区（現中央区）に開設
1977年6月	レコード針の輸出を開始
1978年11月	医療用具・歯科用ダイヤモンドバーを開発
1980年7月	業務拡大により営業拠点を大阪市中央区に移転
1981年5月	厚生省（現厚生労働省）より「医療用具製造」許可工場の指定を受ける
1983年11月	国際歯科学会「'84 DENTAL EXPO」へ出展
1990年4月	CDピックアップレンズクリーナー開発
1992年11月	生産設備近代化計画に基づき第一期工場新築
1993年8月	ダイヤモンド・ドレッサーの設計・製造を開始
1997年3月	ダイヤモンドバーを「JAPAN D I Y SHOW '97」に出展
1997年8月	ダイヤモンドバーをホームセンタールートへ販売開始
1998年9月	トラスコ中山株式会社様のプライベートブランドにダイヤモンドバーが採用される
2001年10月	ピックアップレンズクリーナーをOEMにて生活雑貨ルートへ販売開始
2002年12月	日本精機宝石工業株式会社ホームページ開設
2003年11月	ISO9001:2000品質マネジメントシステム認証取得
2004年12月	海外コンシューマー向けレコード針ダイレクト販売WEBサイトを開設



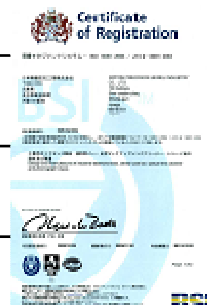
みすや針（縫い針）



蓄音機



ISO 9001:2000



ISO 14001:2004

社長から皆様へ

経営哲学

沿革

事業と知的資産

今後の事業展開

会社概要

問い合わせ先

年月日	出来事
2005年6月	兵庫県より「元気企業」（中小企業支援ネットひょうご）の認定を受ける
2006年9月	「A&Vフェスタ2006」に出展
2007年1月	特殊高硬度処理を施したダイヤモンドバー及びCBNバー「ハイエンドブラック」を開発し製造・販売を開始
2008年4月	インターネットを經由して直接個人のお客様向け「レコード針修理サービス」を開始
2008年10月	「ディスクタイプバー」-DIAMOND&CBN-の製造販売を開始
2008年12月	ISO14001:2004環境マネジメントシステム認証取得
2009年3月	但馬産業大賞「キラリと輝く技術部門」の大賞を受賞
2009年5月	国内コンシューマー向け「レコード針」ダイレクト販売WEBサイトを開設
2010年3月	中小企業経営革新支援法の承認を得る
2010年9月	ドライブ・フレッシュャーを開発し製造、販売を開始
2010年12月	レコード針組立て・修理で平成22年度「兵庫県技能顕功賞」を受賞
2011年12月	「2011 KANSAI モノ作り 元気企業 100社（基盤技術編）」に選出される（経済産業省）
2012年3月	「電気鍍金研究会・研究例会」において、「紫外線（UV）を用いためっきの前処理への応用」をテーマに研究発表
2012年9月	兵庫県COEプログラム推進事業による助成金交付が決定
2012年10月	レコードクリーナー「奏」の製造販売を開始
2012年10月	「オーディオ・ホームシアター展 2012」に出展
2012年12月	「ビジネス・エンカレッジフェア 2012」に出展



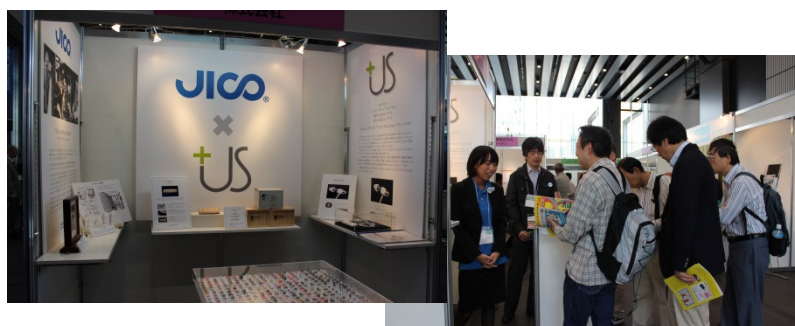
A&Vフェスタ2006



兵庫県技能顕功賞 受賞



レコードクリーナー奏



オーディオ・ホームシアター展 2012



ビジネス・エンカレッジフェア 2012

社長から皆様へ

経営哲学

沿革

事業と知的資産

今後の事業展開

会社概要

問い合わせ先

(1) 当社の事業の全体像

当社は、縫い針からはじまった技術を元に、時代と共にゆっくり着実に技術を発展させて参りました。現在は、レコード針、レンズクリーナー、ドレッサ、ダイヤモンドバー、ゲージコンタクトの5つの事業から構成されています。



レコード針 P 9 ～

当社の出発点であるレコード針は、現在でもおよそ2,000種類、約30メーカーに対応のモデルがあり、その全てを1本単位で一貫生産しています。



レンズクリーナー P 11 ～

当社ではCD、MD、DVD、Blu-rayと様々な光学式ピックアップレンズのクリーナーを開発、製造をしております。それぞれの用途に合わせてODM生産を展開しています。



ドレッサ P 13 ～

ドレッサとは、砥石の表面を整形および目立てをして、砥石の性能を再生させるダイヤモンド工具です。当社では、角錐研磨ドレッサ、円錐研磨ドレッサ、単石ドレッサを製造しています。



ダイヤモンドバー P 15 ～

ダイヤモンドバーは、工業用は金属部品、磁器、ガラス、半導体などの加工に使う研削砥石として、歯科用は歯科治療や歯科技工士向けに使われています。当社ではシャンク（軸）加工からめっきまで一貫生産しています。



ゲージコンタクト P 17 ～

ゲージコンタクト（測定子）は、研削盤を用いた量産加工現場では無くてはならない計測ツールのひとつです。当社では、加工されるワークに合わせて全てをオーダーメイドで製造しています。

社長から皆様へ

経営哲学

沿革

事業と知的資産

今後の事業展開

会社概要

問い合わせ先

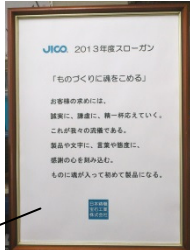
(1) 当社の知的資産

共通の価値観の浸透

Made in Japanの
モノづくり

朝礼風景

スローガン
は毎年変更。



スローガン

共通の価値観が根付く取組み

- * 社是・社訓・スローガンの唱和：
毎朝開催しているマイク朝礼時に全員で唱和しています。
- * 季刊社内報の発行：
各部門の情報を社内外に提示しています。
- * 週毎に行動目標の策定をおこない、翌週に結果と反省の発表をおこなっています。
- * 毎年7月と12月に社長との個人面談をおこなっています。
- * 4S活動の実施：4Sとは整理・整頓・清掃・清潔です。
生産性向上のため、毎日10分間清掃を実施しています。



個人面談

「社内報」
2013年4月1日
Vol. 3号 発行



モチベーションの高い人材

高い技術水準取得に
向けての
不断の心構えを持つ

報奨制度：金の糸賞・銀の糸賞・慈光賞

社内通路には、
受賞者の写
真が飾られて
います。

モチベーションアップの取組み

- * ありがとう運動：全社員対象。
日頃の感謝の気持ちを育む運動です。
- * 帰らあデー：月2回ノー残業デーを設置しています。
- * 社員研修会：年に1度、外部講師による研修会を開催。
- * 木鶏会：リーダー養成研修。（幹部のみ参加）
- * 報奨制度：2年毎に実施。会社への幅広い分野での貢献度により金の糸賞、銀の糸賞、慈光賞を授与。



木鶏会

* ありがとうBOX*
「ありがとうカード」に感
謝の気持ちを書き、感謝し
たい人の「ありがとう
BOX」にカードを入れます。



ありがとう運動

風通しの良い社風

困ったときの
駆け込み寺を目指す

社内においてもお互いが！！

世界に向けても当社が！！

社風の例

- * 部門会議：役付者による会議を毎朝開催し、横の連携と情報交換を行っています。
- * 縁遊会：毎年春に行われるイベント。（本社中庭でのバーベキュー）大阪営業本部からも全員参加し、フェイストゥフェイスでのコミュニケーションを行っています。
- * 営業本部は、ワンフロア内で経営陣と社員の垣根をなくしてコミュニケーションを図っています。
- * 互助団体（慈光会）



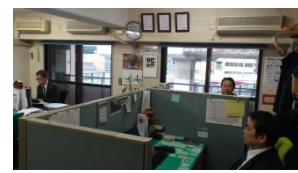
部門会議



縁遊会の様子



営業本部の様子



社長から皆様へ

経営哲学

沿革

事業と知的資産

今後の事業展開

会社概要

問い合わせ先

(2) レコード針事業

当社の出発点であるレコード針は、現在でもおよそ
2,000種類（約30メーカーに対応）のモデルがあり
 その全てを1本単位で**一貫生産**しています。
 古いレコードプレーヤーに対応する交換針や蓄音機用の
 鋼鉄針等も取り扱っています。
 1本のレコード針には最小で2個、最大で45個のパーツ
 が必要であり、それらは職人と呼べる熟練した社員が、ひ
 とつずつ**手仕事**で組み上げていきます。

私たちがつくって
 います！



製造メンバー

社長から皆様へ

経営哲学

沿革

事業と知的資産

今後の事業展開

会社概要

問い合わせ先

製品ラインナップ

※チップ形状により異なる音の世界※

レコード針の針先はダイヤモンドのチップで出来ています。
 当社では5種類の針先を取り揃えており、ユーザー様の
 幅広いご要望にお応えしています。

丸針
(conical)楕円針
(Elliptical)シバタ針
(4ch用)S楕円針
(Hyper Elliptical)針先の模型
SAS針0.25×0.6mmのチップ
と米粒の対比

SASって??
 当社独自のチップ。特殊な
 先端形状によって音溝と針
 先の線接触を実現!!
 高音及び低温の再現性に優
 れています。

※アナログライフを支えるお手入れ品※

レコードクリーナー
JR-100レコードスプレー
JR-120EPアダプター
JR-10A, JR-30Aレコード
クリーニングクロス
JR-2202012年新商品!
 本革を使用した高級感
 あふれるレコードクリーナー
 奏〜KANADE〜

各種サービス

※国内卸※

現在当社のレコード針をお取り扱い頂いている店舗
 は日本全国で約300店舗。中古レコード店、楽
 器店、家電量販店等でお買い求めいただけます。

※国内直販サイト※

2009年5月に開設。近隣にレコード針取扱
 い店舗がなくても全国各地へレコード針をお届け
 します。直販サイト限定の商品もあります。

※修理サービス※

経時変化や折損等で再生不能となったレコード針
 をレコード針一貫製造の技術を駆使して再生させ
 る有料サービス。2008年4月のサービス開始
 から多くのお客様にご好評いただいています。

※海外向け直販サイト※

2004年12月開設。会員数は5,000人
 を突破し現在72か国へ出荷しています。サイ
 ト会員様より頂く日々の問い合わせには、英語
 の堪能な社員が毎日お答えしています。

(2) レコード針事業の知的資産

① 熟練職人森田の技術力

- ・ユニット単位ではなくチップ、カンチレバー、ダンパーゴム等不具合の原因となっている部分のみの修理が可能です。
- ・廃業、廃盤したメーカー様のレコード針でも甦らせることができます。



熟練職人森田



チップ埋め込み担当 田中

※修理サービスお客様の声※

以前より音のメリハリが良くなり、音像がはっきりしました。とても満足しています。

② 丁寧な顧客対応力

- ・海外webからの品番調査や取扱いの有無、スペック等のお問い合わせに英語で回答。
- ・対応レコード針がわからない場合でも、プレーヤーやカートリッジの型番から対応針をご案内できます。

※海外のお客様の声※

This is a seriously good stylus!
It offers totally secure tracking, hugely impressive detail and dynamics, and smooth non-fatiguing sound. What more could one ask for? Moreover, when I initially had troubles (not stylus-related as it turned out) Jico could not have been more helpful in trying to sort them out. All my future replacement styli will, if possible, now be Jico SAS!

(日本語訳) 本当に素晴らしい針だよ! トラッキングの正確さ、繊細さと迫力を兼ね備えている。それでいて滑らかで聴いていて疲れないサウンドなんだ。これ以上の針は無いと思う。最初は再生に少し問題があったんだけど、(あとで針の問題ではなかったってわかったんだけどね) その時JICOはこれ以上ないくらいそれを解決すべく努力してくれたんだ。これからはJICOのSAS以外買わないと思う!

成果指標

修理成功率 100%
(修理不可・不要のものは即判断し返却)
対応可能メーカー90社以上。

成果を上げる キーポイント!

一貫生産で培われた勤続45年以上の経験と知識。
自社で設計、製造している治具。

知的資産を高めるための取り組み

- * ISO星取表を使用し計画的に技術伝承を行っています。
- * 修理依頼を初めて受ける品番の針や、過去行ったことのない修理でも、お客様に同意を頂いた上で積極的に挑戦することによって、森田自身の技術力向上に努めています。

成果指標

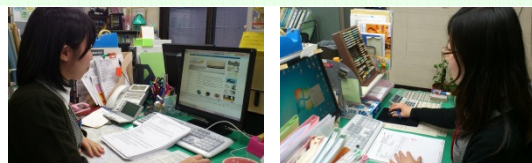
月200件を超える海外からのメール 問い合わせに対応しています。

成果を上げる キーポイント!

営業本部スタッフの知識・提案力
問い合わせデータ・対応針の検索表

知的資産を高めるための取り組み

- * 教育訓練: レコード初心者の方から愛好家の方まで幅広い問い合わせに対応できるように、ISO教育訓練計画書に基づき実施しています。
- * データの更新: お客様からの問い合わせ等で判明した内容などで常にデータを更新しています。



海外対応スタッフ

マスコミ掲載例

- ・2011/02 ABC朝日放送「ココイロ」
- ・2011/12 「2011 KANSAIモノ作り元気企業100社 基盤技術編」に選定
- ・2012/10 神戸新聞、読売新聞、新日本海新聞他
- ・2012/10 オーディオ・ホームシアター展に出展
- ・2012/11 「季刊・オーディオアクセサリー147」号
- ・2012/12 ビジネス・エンカレッジ・フェア2012に出展
- ・2012/12 季刊誌「analog」vol.38号
- ・2013/01 「保証時報」



ビジネス・エンカレッジ・フェア



オーディオ・ホームシアター展

(3) レンズクリーナー事業

レンズクリーナーとは？DVDやBlu-rayなどの光学ドライブは、ピックアップレンズからディスクにレーザー光を照射し、その反射光を読み取っています。ですからレンズの汚れはレーザー光を遮ることになり、データを読み取ることができなくなるため、エラーの原因となります。レンズクリーナーは、そのようなピックアップレンズ表面の汚れをクリーニングして、エラーを予防・解消します。



ドライブの種類や汚れの程度に応じて
最適なレンズクリーナーを
お選びいただけます。



DVD、
Blu-ray
には

《シグマ・オペレーティングシステム》

ブラシとブラシの間をΣ字状に往復するようにコントロールしているので、レンズの動きを制御し確実にクリーニングを行ないます。

製品ラインナップ

CD、MD、DVD、Blu-rayと様々な光学式ピックアップレンズのクリーナーを開発、製造しています。「簡単・確実・安全に」をコンセプトにPCサプライメーカー、デバイスメーカー、カーデッキメーカー、雑貨ブランド向け等、それぞれの用途に合わせて自社で設計、開発を行なうODM (Original Design Manufacturer) 生産を展開しています。

※乾式と湿式の2タイプのクリーニングを提案※

乾式



ふわふわと浮いているホコリを
払い落とす感覚で使用するのが、
乾式クリーニングです。

湿式

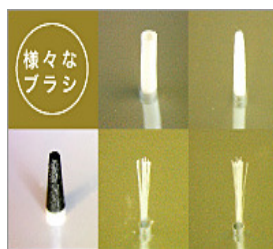


ガラスに付いた手垢の様なし
つこい汚れを、湿らせて拭き
取る感覚で使用するのが、湿
式クリーニングです。

※同じに見えても違う様々なブラシ※

繊維メーカーやゴムメーカー等とタイアップして汚れの種類に合わせてブラシ素材を開発してきました。それぞれ求められている規格により植毛されているブラシは異なります。

クリーニング効果の他に復元性、保水性、耐久性、非常電性等様々な条件に適したブラシがラインナップされています。



サプライメーカー様の声

※ブラシカット面の美しさは
素晴らしいですね。

社長から皆様へ

経営哲学

沿革

事業と知的資産

今後の事業展開

会社概要

問い合わせ先

(3) レンズクリーナー事業の知的資産

① 品質力

- ・多能工を有することでセル内での全数検査が可能となり、品質の向上につながっています。
- ・検査ノウハウを有することでセル単位の検査精度を高め安定した品質を保っています。

セル生産方式とは？

1人から数人の作業者が組立、加工、検査までの全工程を担当する生産方式です。全ての工程を1人の作業者が受け持つので、問題点、改善点が見えやすく、ムダの無い作業ができます。

ISO星取表

② 納期対応力

- ・一般的にはライン生産方式を採用している企業が多いですが、当社では多能工を有することで、セル生産方式が可能となりました。セル生産方式によって無駄を省き、工程間の待ち時間が解消され、生産効率の向上につながっています。また、柔軟な対応力によって納期順守に努めています。

私たちがつくっています！



製造メンバー



2012年度
4S推進活動において、
MVP賞を受賞いたしました。

サプライメーカー様の声

- ※製品仕様書がきっちりと作成されています。
- ※納期の短縮依頼などいつも対応していただいています。

成果指標

不適合発生率 0%
(品質に関する顧客クレームは過去3年間発生していません。)

成果を上げる キーポイント！

多能工の構成比 75%
(星取表満点の熟練作業者が現在3人います。)

知的資産を高めるための取り組み

- ※星取表を活用し、習熟度を確認できるシステムを構築しています。
- ※製品ごとの仕様書を整備し品質向上に努めています。



特に注意が必要なことは、仕様書を掲示して、いつでも確認ができるようにしています。

成果指標

納期順守率 100%
(納期遅延に関するクレームは過去3年間発生していません。)

成果を上げる キーポイント！

多能工の構成比 75%
(星取表満点の熟練作業者が現在3人います。)

知的資産を高めるための取り組み

- ※熟練作業者の経験と改善が積み重ねられた手順書を整備し、作業の統一化を図っています。
- ※星取表を活用し習得すべきスキルを見える化することで多能工化に取り組んでいます。
- ※ミーティングを毎日行うことで作業者全員が仕事の全体像を把握し優先順位、順序を決め、情報の共有化を図っています。
- ※4S活動を徹底し、段取り換えの時間短縮や、作業性の効率を上げ、納期順守に努めています。

熟練職人の声



現在、女性だけのチームで製造しています。女性らしさを最大限に活用し、お客様の立場に立った視点で、どこまでも“美しさ”にこだわったモノづくりを心がけています。

社長から皆様へ

経営哲学

沿革

事業と知的資産

今後の事業展開

会社概要

問い合わせ先

(4) ドレッサ事業

ドレッサとは、砥石の表面を整形および目立てをして、砥石の性能を再生させるダイヤモンド工具です。ドレッサには、**天然ダイヤモンド**を使用しており、八面体、十二面体の中でも純度のよい高品質の原石を**職人の手と目で一つずつ**選びながら、製造をしています。

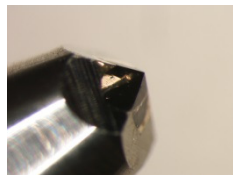
現在は、角錐研磨ドレッサ、円錐ドレッサ、単石ドレッサを製造しています。



製品ラインナップ



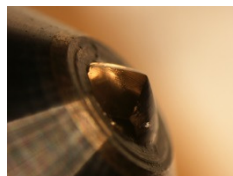
角錐ドレッサ



ダイヤモンドの先端を $80^{\circ} \sim 110^{\circ}$ の四角錐に研磨したものです。



単石ドレッサ



原石の角を利用するようシャンクにそのまま埋め込んだものです。



円錐ドレッサ



ダイヤモンドをシャンクにマウントし、その先端を $60^{\circ} \sim 120^{\circ}$ の円錐形に研磨したものです。



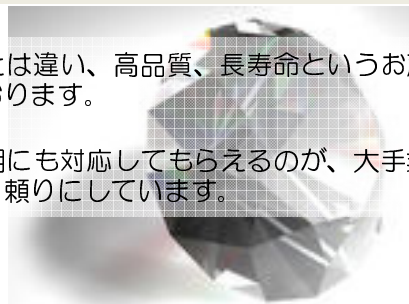
製造メンバー

私たちがつくっています！

お客様の声

* 海外製品とは違い、高品質、長寿命というお声を頂いております。

* 細かい納期にも対応してもらえるのが、大手業者と違い、頼りにしています。



社長から皆様へ

経営哲学

沿革

事業と知的資産

今後の事業展開

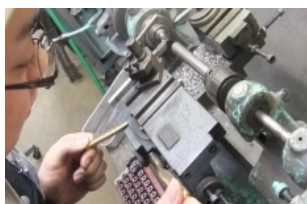
会社概要

問い合わせ先

(4) ドレッサ事業の知的資産

①生産力

- 一貫生産のため、設計変更、希望納期、細かい納期変更に対応でき、お客様の要求にお応えしています。
- 他社では天然ダイヤモンドの安定供給が見込めないこともあり、事業を縮小する傾向にありますが、当社では、仕入先を確保することで、天然ダイヤモンドを使用したドレッサを安定的に製造しています。

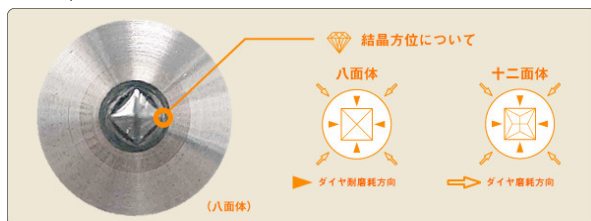


旋盤加工



研磨作業

<ダイヤモンド耐摩耗方向>



成果指標

2010年から3年間、天然ダイヤモンドを使用したドレッサをひと月あたり約5,000本製造しています。

成果を上げる **キーポイント**！

- * 少人数（5名）で生産を可能とする多能工をはかっています。
- * ダイヤモンド仕入商社2社。

中型旋盤1台、小型旋盤3台、時計旋盤3台
内製ダイヤモンド研磨機、他

生産力を高めるための取り組み

- * ISO教育訓練計画書に基づき多能工化を推進。
- * 天然ダイヤモンド仕入商社と強固な信頼関係で取引するように日々綿密に連絡を取り情報を共有しています。

天然ダイヤモンドには耐摩耗方向（磨耗に強い方向）があります。八面体ダイヤモンドは「面」に、十二面体ダイヤモンドは「稜」に耐摩耗性があります。

成果指標

他社製品より約1.5倍長寿命とお声を頂いています。（結晶方位を見極めて製造しているため）

成果を上げる **キーポイント**！

- * 社内資格保持者（ダイヤモンドソムリエ）が3名います。
- * 出荷前検査員が3名おり、数値化できない良品、不適合品の区別を見極めていきます。

品質力を高めるための取り組み

- * ダイヤモンドソムリエを育てるために月1回勉強会を開催しています。

ダイヤモンドソムリエとは？
社内資格（ダイヤモンドライセンス）に合格した社員のこと！！



LICENSE 2013

社長から皆様へ

経営哲学

沿革

事業と知的資産

今後の事業展開

会社概要

問い合わせ先

②品質力

- 出荷前検査は抜き取り検査ではなく、1本ずつ全数検査を行い、必要に応じて検査表を付けています。
- 一般的には抜き取り検査が多いのですが、天然ダイヤモンド入荷後の検査は一つひとつ手に取って行い、良質のダイヤモンドを選別しています。

ダイヤ
セレクション

出荷前検査

(5) ダイヤモンドバー事業

ダイヤモンドバーとは、シャンク表面にめっき層を作り、ダイヤモンドを固着したものです。当社では、さびにくく、磁性を帯びにくいステンレスをシャンクに採用しています。また砥粒が電着された状態での形状、めっき厚、ダイヤモンドの集中度の均一性を徹底しているため、**安定した寿命**と、**高い加工性**により、思い通りの加工を可能にします。工業用・歯科用など多様なニーズに応えるダイヤモンドバーを製造しています。

製品ラインナップ

※工業用ダイヤモンドバー



軸径1.6mm・2.34mm・3mm・6mmの4タイプを定番として、現在約5,000品番を製造しています。砥粒は天然ダイヤモンド(#45～#1000)8種類、合成ダイヤモンド(#100～#325)5種類、CBN(立方晶窒化ホウ素)(#80～#600)8種類の計21種類を随時有し、お客様の用途に合わせて提供しています。



◎ツートンバー◎ 粒度の異なる2種類のダイヤモンドを電着した製品



* 荒取り、中仕上げ等を一度に1本で加工出来る！
 * ダイヤモンドの粒度は、先端側・手元側どちらも指定の制限なし！
 * 対応可能粒度：#80、#100、#120、#140、#200、#230、#325、(#600)

◎ハイレンドブラック◎ 耐久性の高い特殊表面処理製品

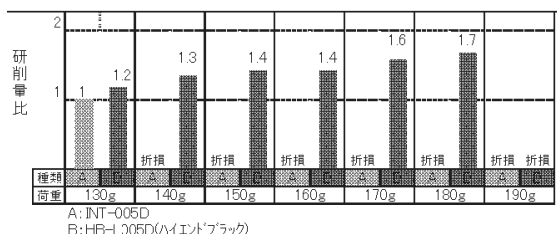
※ ハイレンドブラックと従来品の研削比較



ハイレンドブラック HB-LO05D

従来品 INT-005D

※ハイレンドブラックの耐久性試験結果



※歯科用ダイヤモンドバー



FGタイプ(軸径1.6mm/治療用)とHPタイプ(軸径2.34mm/技工用)の2タイプがあり、1981年に国の製造許可を取得しています。現在の登録件数は約2,000品番になっています。

歯科治療、歯科技工士用の電着ダイヤモンドバーは、約200種類を厚生労働省の許可を受けて製造しています。(医療機器製造許可番号28BZ000115)

お客様の声

* JICOの歯科バーを長年愛用しています。いつも変わらぬ品質で、振れが非常に少ないので、歯に余分な振動を与える事もなく治療することが出来ます。非常に滑らかで切れ味も安定しており、安心して使っています。

歯科医院ドクター



私たちがつくっています！

製造メンバー

社長から皆様へ

経営哲学

沿革

事業と知的資産

今後の事業展開

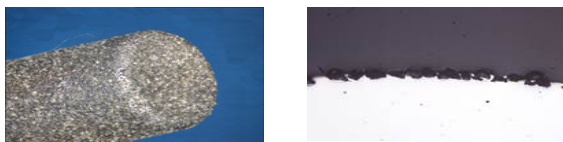
会社概要

問い合わせ先

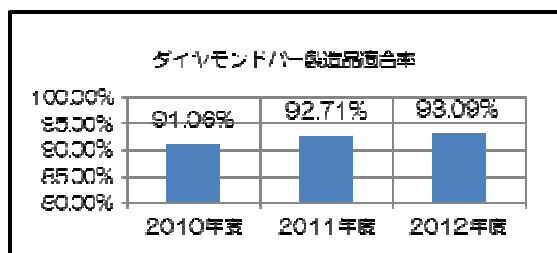
(5) ダイヤモンドバー事業の知的資産

①電着技術力

- ・約12年間蓄積しためっきデータをもとに熟練めっき作業者が主導してめっき作業を行っているので、ダイヤモンドの集中度の均一性の高い製品を製造できます。

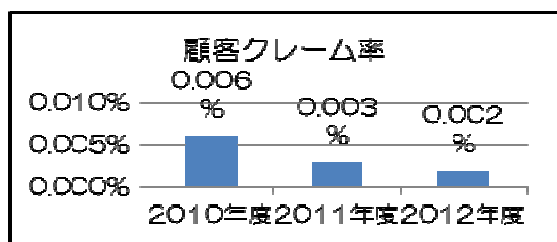


(ダイヤモンドの集中度の均一性を徹底・めっき断面図)



②品質管理力

- ・一般的には抜き取り検査が多いところ、当社では、製造から出荷まで合計6回の検査を行っているうち、4回は全数検査を行っているため、高品質を保っています。
- ・めっき液層のpHデータ、折り曲げ試験、衝撃試験、めっき検査、仕上がり検査と多くの検査データを保管していることにより、作業の改善に活かしています。



知的資産に対する第3者の評価



2012年度COEプログラム推進事業



2011KANSAIモノ作り元気企業100社

成果指標

- *2011KANSAIモノ作り元気企業100社に選ばれました。
- *ダイヤモンドバー製造品適合率が3年間上昇しています。

成果を上げる キーポイント！

- *約12年間蓄積されためっきデータ
- *熟練めっき作業員1名（星取表満点）

知的資産を高めるための取り組み

- *星取表に基づいて日々の作業の中で熟練めっき作業員からめっき作業員への指導を行い育成に取り組んでいます。

成果指標

- *顧客クレーム率0.003%（工業用）
＜2011年4月～2012年12月＞

成果を上げる キーポイント！

- *検査手順書、不良判定標準書の整備

知的資産を高めるための取り組み

- *検査手順書、不良判定標準書を利用することによって、顧客クレームを削減するように取り組んでいます。



不良判定標準書



めっき上がり検査

社長から皆様へ

経営哲学

沿革

事業と知的資産

今後の事業展開

会社概要

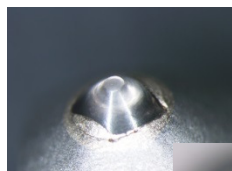
問い合わせ先

(6) ゲージコンタクト事業

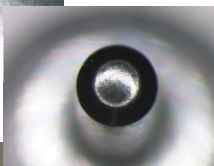
ゲージコンタクト（測定子）とは、円筒研削盤を用いた加工現場では無くしてはならない、計測ツールのひとつです。加工されるワークに合わせて全てを**オーダーメイド**で製造しています。また接触（測定）部は天然ダイヤモンド、焼結ダイヤモンド（PCD）、超硬の中からお客様の用途に合わせてお選び頂けご希望のチップ形状にR研磨します。現在、工作機メーカー、電子部品メーカー、ベアリングメーカー等でご採用頂き、ご好評いただいております。



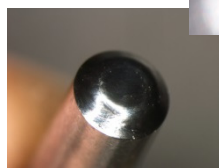
製品ラインナップ



天然ダイヤモンド



PCD



超硬

天然ダイヤモンド
チップ

1ヶずつ不純物の少ないダイヤモンドを選び分け、耐磨耗方向を見極めたうえで、ゲージコンタクト用に製造しています。

焼結体ダイヤモンド
(PCD) チップ

当社が推奨するモデルです。天然ダイヤモンドチップと異なり、磨耗に対する方向性が無いので、安定した寿命でご利用頂けます。



超硬チップ

当社では、超硬材を独自の機械で、チップ形状に鏡面加工をしています。主に硬度の低い測定物専用のモデルとなっています。



フィンガ

ゼロセットデバイス

<研削盤部品の加工も承っております>

ゲージコンタクトの周辺部品である、フィンガ、ゼロセットデバイス等の加工も、1セット（2個）単位で承っております。

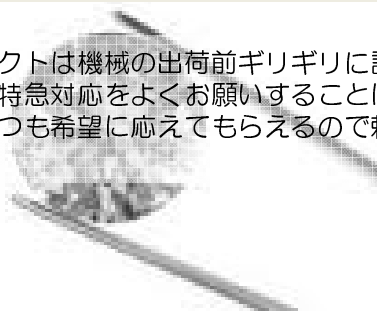


製造メンバー

私たちがつくっています！

お客様の声

※コンタクトは機械の出荷前ギリギリに設計が決まるものなので、特急対応をよくお願いすることになってしまいますが、いつも希望に応じてもらえるので頼りにしています。



社長から皆様へ

経営哲学

沿革

事業と知的資産

今後の事業展開

会社概要

問い合わせ先

(6) ゲージコンタクト事業の知的資産

①生産力

- ・他社では全ての加工を社内で製造している所は少ないのが一般的ですが、当社は一貫生産でダイヤモンド研磨、シャンクの加工、ロウ付け、すべてを自社で行うことで、納期対応力を高めています。
- ・他社では天然ダイヤモンドの安定供給が見込めないこともあり、事業を縮小する傾向にあります。当社では、仕入先を確保することで天然ダイヤモンドを使用したコンタクトを安定的に製造、出荷しています。



シャンク加工



ロウ付け



プロジェクト会議

②品質力

- ・測定ポイント数は最低で9ヶ所あり、工程内、出荷前検査と全ての検査をクリアして出荷しています。
- ・一般的には抜き取り検査が多いのですが、当社では天然ダイヤモンド入荷後の検査は一つひとつ手に取って行い、良い物を選別しています。



ダイヤセレクション



出荷前検査



ソムリエ勉強会



LICENSE 2013

成果指標

出荷本数3年前より0.7%アップ
(受注から出荷まで最短1週間1本単位で製造します。)

成果を上げる キーポイント！

- *9名による多能工化が進んでいます。
- *ダイヤモンド仕入商社2社。

ワイヤ放電加工機2台
中型旋盤2台、小型旋盤2台、時計旋盤2台
内製ダイヤモンド研磨機2台
内製PCD研磨機、他

知的資産を高めるための取り組み

- *ISO教育訓練計画書に基づき多能工化を推進しています。
- *天然ダイヤモンド仕入商社と強固な信頼関係で取引するように日々綿密に連絡を取り情報を共有しています。

成果指標

測定器メーカー2社へ純正品として採用
(ISO9001品質マネジメントに基き厳しい検査をしています。)

成果を上げる キーポイント！

- *チェックポイントごとに分け、各工程内で出荷前検査の実施
- *社内資格(ダイヤモンドソムリエ)保持者 2名

測定器：Nikon 測定顕微鏡
投影機×20-3台
×50-1台

知的資産を高めるための取り組み

- *お客様から届いた図面を基に検査表を作っています。
- *ダイヤモンドソムリエを育てる為に月1回勉強会を開催しています。

社長から皆様へ

経営哲学

沿革

事業と知的資産

今後の事業展開

会社概要

問合わせ先

(1) 今後3年後(2016年)のビジョン

会社のあるべき姿

- ①お客様の期待を超える会社(製品・提案・サービス)
- ②メイド・イン・ジャパンの優位性が見えるモノづくり
- ③従業員が誇りと夢を持てる、100年先まで続く会社
- ④外部(協力会社や公的機関)との協働によって実現する新ラインナップ
- ⑤特許性のある独自技術の開発

(2) 今後の方向性

レコード針事業

国内・海外Webサイト個人ユーザー登録数10,000人(現在約5,000人)突破を目指し、キャンペーンの定期開催や「Made in Japan」にこだわった新商品の展開、またお客様の品質に関するハイレベルな要望に応えるため、品質の向上を目指します。

レンズクリーナー事業

時代の流れ・市場の動きを探りながらシェアを維持します。また、製造プロセスを出来る限り効率化し、更に品質を高めることで顧客クレーム0件の維持を目指します。

ドレッサ事業

現状より5日間の納期短縮を図り、製作できる原石サイズを増やしシェアの拡大を目指します。

ダイヤモンドバー事業

工具商社、歯科材料商社に対し、製品の長寿命化と定番品在庫の充実を図ります。また、現状より5日間の納期短縮を目指します。

ゲージコンタクト事業

測定器メーカー、砥石メーカーに対し、リピートを増やすべく現状より5日間の短納期対応し、コンタクト月産出荷本数2,000本(現在平均1,600本)を目指します。

新事業

新ブランド「Plus US」を立ち上げ、Webサイトの個人ユーザー向けに今までにない新しい商材を展開します。2015年までに10品目以上の商品を立ち上げ、バイヤー向けの展示会「rooms」やニューヨークで開催されるギフトショー等への出店を目指します。

社長から皆様へ

経営哲学

沿革

事業と知的資産

今後の事業展開

会社概要

問い合わせ先

(3) 課題と解決策 <スケジュールリング表>

①レコード針事業

課題	解決策		担当者	現在	目標	スケジュール		
						2013年度	2014年度	2015年度
技術の 伝承	①	修理に関する技術項目 の全容を整理	森田 谷口	*	技術台帳の 完成	←→		
	②	教育訓練を実施	森田 谷口	熟練職人 1名	熟練職人 2名育成		←→	
システム 確立	①	レコード針品番ごとの スペック再確認	田中 城戸	*	仕様台帳 (データ) の作成	←→		
	②	廃盤危機商品の調査	田中 城戸	*	リスト作成		←→	
海外直販 の拡充	①	海外顧客対応社員育成	谷	スキルレベル 2以上: 1人	スキルレベル 2以上: 2人	←→		
	②	キャンペーン定期開催	城戸	なし	年4回の 実施	←→		

②レンズクリーナー事業

課題	解決策		担当者	現在	目標	スケジュール		
						2013年度	2014年度	2015年度
生産能力 のアップ	①	治具・設備の改良 (シュリンク作業の時間 短縮)	中村 山本	4分 (1個当 たり)	2分 (1個当 たり)	←→		
	②	作業員への教育	大上	多能工 構成比 75%	多能工 構成比 100%	←→		
コスト競 争力をつ ける	①	共通部材化	中村 山本	2品番に ついて共 通部材化 を検討	3割を 他品番と 共通部材 化	←→		

③ドレッサ事業

課題	解決策		担当者	現在	目標	スケジュール		
						2013年度	2014年度	2015年度
技術の 拡大	①	新たな機械導入	高羽 石津 尾崎	*	*	←→		
	②	機械取り扱い指導	石津	*	2名教育	←→		
多能工化	①	作業員スキルアップ	石津 中村	スキル レベル1	スキル レベル 2以上	←→		

社長から皆様へ

経営哲学

沿革

事業と知的資産

今後の事業展開

会社概要

問い合わせ先

(3) 課題と解決策 <スケジュールリング表>

④ダイヤモンドバー事業

課題	解決策		担当者	現在	目標	スケジュール		
						2013年度	2014年度	2015年度
低コスト製品群の製造	①	熟練作業員から技術項目の全容を整理する	坂本	*	技術台帳の完成	←→		
	②	検査項目の見直しによる不適合の削減	村上	不適合率 6.91%	不適合率 5.91%	←→		
	③	技術教育訓練を実施する	坂本 安藤	スキルレベル1以上の めっき作業員2名	スキルレベル1以上の めっき作業員3名	←→	←→	←→
高付加価値製品群の製造	①	技術顧問からの指導と技術部との連携で、知識や技術を習得する	坂本	*	熟練作業員の更なるスキルアップ	←→	←→	←→
	②	技術教育訓練を実施する	坂本	スキルレベル3以上の めっき作業員1名	スキルレベル3以上の めっき作業員2名		←→	←→

⑤ゲージコンタクト事業

課題	解決策		担当者	現在	目標	スケジュール		
						2013年度	2014年度	2015年度
技術の拡大	①	新たな機械導入	高羽 石津 尾崎	*	*	←→	←→	←→
	②	機械取り扱い指導	奥 石津	*	2名教育	←→	←→	
多能工化	①	J P A X 研磨製造員の育成	尾崎	製造員 1名	製造員 2名	←→	←→	
	②	ロウ付け作業員の育成	森	製造員 1名	製造員 2名	←→	←→	

社長から皆様へ

経営哲学

沿革

事業と知的資産

今後の事業展開

会社概要

問い合わせ先

(4) 各事業の知的資産の成果指標一覧

事業	知的資産	成果指標とキーポイント	
		2013年4月現在	2016年3月
レコード針	熟練職人の技術力	修理成功率 100%	修理成功率 100%
		修理対応技術者 1人	修理対応技術者 2人以上
	丁寧な顧客対応力	月200件の問い合わせ対応	月500件の問い合わせ対応
		スキルレベル2以上の問い合わせ対応社員 1人	スキルレベル2以上の問い合わせ対応社員 2人以上
レンズクリーナー	品質力	品質に関する不適合率0%	品質に関する不適合率0%
		多能工の構成比75%	多能工の構成比100%
	納期対応力	納期順守率100%	納期順守率100%
		多能工の構成比75%	多能工の構成比100%
ドレッサ	生産力	月産約5000本	月産約7000本
		多能工化	全員がスキルレベル2以上
	品質力	長寿命1.5倍	長寿命1.5倍(継続)
		ダイヤソムリエ3名	ダイヤソムリエ5名
ダイヤモンドバー	電着技術力	製造品適合率93.09%	製造品適合率94.59%
		熟練めっき作業員1名	熟練めっき作業員2名
	品質管理力	顧客クレーム率0.002%	顧客クレーム率0.001%
		検査手順書の整備	検査手順書の改善
ゲージコンタクト	生産力	月産約1600本	月産約2000本
		研磨員、ロウ付け作業員 各1名	研磨員、ロウ付け作業員 各2名
	品質力	測定器メーカー2社へ採用	測定器メーカー2社へ採用(継続)
		検査レベル(各工程内と出荷前)ダイヤソムリエ2名	検査&製造加工レベルアップダイヤソムリエ4名

社長から皆様へ

経営哲学

沿革

事業と知的資産

今後の事業展開

会社概要

問い合わせ先

(1) 会社情報

本社・工場は、大阪、神戸といった都市部から約200km離れた日本海に面した町に位置しています。インフラ整備が進みつつある現在でもなお、主要都市への移動には3～4時間を要します。創業当時には幾つもの峠を越えて、やっと辿り着くという、今よりも更なる不便さで、特に冬場の積雪には大いに悩まされ、行き来さえ困難な有り様でした。しかし、先人達はこの不便さをバネに生産設備、治工具などの全てを、自社で設計・製造・修理するという独立独歩の精神へと昇華させました。この考え方は、脈々と受け継がれ、常に独自性とは何かを自問しながら今日に至りました。『細部にまで心配りが行き届いた、「おもてなし」の様なモノづくり』—これが、我々の目指す Made in Japan —です。

会社名	日本精機宝石工業株式会社 NIPPON PRECISION JEWEL INDUSTRY CO., LTD.
設立	1959年10月（昭和34年10月）
資本金	2,000万円
代表者	代表取締役 社長 仲川 和志
本社/工場	〒669-6701 兵庫県美方郡新温泉町芦屋100番地 TEL：0796-82-3171（代表） FAX：0796-82-4110
営業本部	〒541-0054 大阪市中央区南本町1-3-9サンコービル8階 TEL：06-6264-1200（代表） FAX：06-6271-1260
従業員	正社員45名 その他臨時社員・パート従業員12名 合計57名 （2013年3月現在）



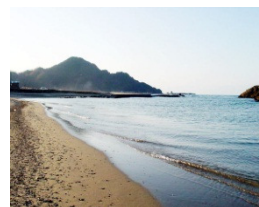
本社工場 冬



本社工場 夏



本社 総務部



浜坂海岸



社長から皆様へ

経営哲学

沿革

事業と知的資産

今後の事業展開

会社概要

問い合わせ先

(2) メディア紹介例

① TV

- 2008年 5月28日 サンテレビ 「神戸新聞ニュース」
 2011年 2月2日 ABC朝日放送 「ココイロ」 <レコード針>
 2012年 3月20日 テレビ大阪 「NEWS BIZ」 <レコード針>

② ラジオ

- 2009年 5月29日 ラジオ関西「ラジ関金曜小山乃里子です」 仲川社長出演
 2012年 10月22日 ラジオ関西「谷五郎のここにきくラジオ」 仲川社長出演
 2012年 11月11日 ラジオ関西「カントリーミュージックトラベル」
 営業城戸出演

③ 新聞

- 2004年 4月20日 朝日新聞 <レコード針>
 2004年 11月7日 神戸新聞 <レコード針>
 2005年 5月号 A&V ヴィレッジ <レコード針>
 2005年 10月3日 神戸新聞 <レコード針>
 2007年 3・4月号 (財) 関西電気保安協会 お客さま訪問 <レコード針>
 2007年 8月19日 神戸新聞 <レコード針>
 2008年 4月23日 日本経済新聞 <レコード針>
 2008年 4月29日 日本経済新聞 <レコード針>
 2008年 5月28日 神戸新聞 <レコード針>
 2008年 6月12日 東京新聞 <レコード針>
 2008年 8月24日 日本海新聞 <レコード針>
 2009年 3月18日 神戸新聞「但馬産業大賞 キラリと世界へ輝く技術部門」
 2009年 3月 日本海新聞「但馬産業大賞 キラリと世界へ輝く技術部門」
 2009年 10月 但馬情報誌『T2』 大人の社会見学 <レコード針>
 2010年 4月 日経ベンチャー経営者クラブ会報
 『NVC MONTHLY』 発見! 元気印企業 <レコード針>
 2012年 3月 日本海新聞『KANSAI 元気企業 100社』に選出
 2012年 10月10日 神戸新聞 新ブランド「Plus US」が紹介
 2012年 10月12日 読売新聞 新商品「レコードクリーナー奏」紹介
 2012年 10月16日 日本海新聞 新商品「レコードクリーナー奏」紹介
 2012年 10月29日 日経流通新聞 新商品「レコードクリーナー奏」紹介

④ 専門誌

- 2009年 12月初版 日刊工業新聞社刊『トコトンやさしい機能めっきの本』
 (製品画像提供) <ダイヤモンドバー>
 2010年 Vol.23 No.3 めっき技術(電気めっき研究会) <ダイヤモンドバー>
 2012年 11月 『季刊・オーディオアクセサリ-147』
 2012年 12月 『季刊analog vol.38』
 2013年 1月 兵庫県信用保証協会『保証時報』



12年3月日本海新聞



12年10月10日神戸新聞



12年10月12日読売新聞



Analog vol.38

社長から皆様へ

経営哲学

沿革

事業と知的資産

今後の事業展開

会社概要

問合わせ先

知的資産経営報告書に関する問合わせ先

本社工場 〒669-6701



兵庫県美方郡新温泉町芦屋100番地

TEL 0796-82-3171

FAX 0796-82-4110

担当部署 本社

代表取締役 社長 仲川 和志

営業本部 〒541-0054



大阪府中央区南本町1-3-9 サンコービル811号

TEL 06-6264-1200

FAX 06-6271-1260

担当部署 営業本部

代表者名 専務取締役 仲川幸宏

①知的資産とは

「知的資産」とは、従来のバランスシートに記載されている資産以外の無形の資産であり、企業における競争力の源泉である人材、技術、技能、知的財産（特許・ブランドなど）、組織力、経営理念、顧客とのネットワークなど、財務諸表には表れてこない、目に見えにくい経営資源の総称を意味します。

「知的資産経営報告書」とは、目に見えにくい経営資源、すなわち非財務情報を、債権者、株主、顧客、従業員といったステークホルダー（利害関係者）に対し、「知的資産」を活用した企業価値向上に向けた活動（価値創造戦略）として目に見える形で分かりやすく伝え、企業の将来性に関する認識の共有化を図ることを目的に作成する書類です。経済産業省から平成17年10月に「知的資産経営の開示ガイドライン」が公表されており、本報告書は原則としてこれに準拠して作成しております。

②知的資産経営報告書とは

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帯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おります。そのため、将来に亘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又は実現する内容と異なる可能性もあります。よって、本報告書に掲載した内容や数値などを、当社が将来に亘って保証するモノではないことを、ご了承ください。

③当報告書の作成に関わったメンバー

プロジェクト・リーダー	奥 充男（後列右）
代表取締役社長	仲川 和志（後列中央）
製造部DDグループ	安藤 俊介（後列左）
営業本部 営業	城戸 梨衣（前列左）
経営管理課	谷口 壽彦（前列中央）
品質管理課	丸谷 一美（前列右）



④作成支援・監修専門家

本知的資産経営報告書の作成にあたっては、本書記載内容につき、その客観性を維持・向上させる趣旨から、次に掲げる専門家のご支援・ご監修を賜りました。

公益財団法人ひょうご産業活性化センター

中小企業支援ネットワーク強化事業 登録専門家 中小企業診断士 青木 宏人

社長から皆様へ

経営哲学

沿革

事業と知的資産

今後の事業展開

会社概要

問合わせ先