



代表取締役 社長  
かやま けんじ  
**香山 健二**さん



代表取締役 社長  
さわい だいたすけ  
**澤井 大輔**さん

## 現在までに意識してきたこと

意識しているのはスピードです。お客様の要望に対してアウトプットをすばやく出すことを意識しています。そのためには、社内の部品図面の標準化や基本設計計算ソフトの拡充・整理に力を入れています。図面だけではその仕様・形状に至る設計根拠は見えにくいものです。社内での引き継ぎにも困り

ますし、なんといってもお客様に論理的に説明することができません。そういった問題を解決するためにも、図面が導き出されるまでの計算書などをしっかりと残し、作業の効率化やお客様へのエビデンスを確保しています。

## 小澤製作所の変わらぬ精神

お客様の要望をどう叶えていくかを重視することです。技術力を見込んで仕事を貰っていると強く感じるので、しっかりと要望には応えていきたいと考えています。



## 今後どう変わっていききたいか

長く続いていける会社になりたいと思っています。昨今のSDGsという部分もありますが、やはり私たちが創業した会社ではなく、引き継いだものなので守らなくてはなりません。そのために、組織力の強化や売上を維持・向上していくための仕組み

づくりはもちろんのこと、様々な技術データを残していきたいと思っています。また、そういった仕組みを上手く社員が使えるように、教育にも注力して長く続く会社になりたいと思っています。

OZAWA  
TIMES

vol. 17

2022年7月25日発行

# 小澤製作所の歴史

小澤製作所の設立や転換期について、現社長のお2人にお伺いしました。  
昔から変わらない精神など興味深い話題が盛り山です!



来年に創業 50 周年

設立 昭和 48 年 1 月

最初の拠点 愛知県 名古屋市 守山区

## 創業当初の業務内容

創業当時は、プラントメーカーの色が濃く、現在のような保全事業の柱はありませんでした。



## 小澤製作所が大きく変わった瞬間

2005年に2代目から私たちに社長が変わったときだと思います。パブルがはじけ、取引先企業は大幅に減り、また売上も下がり、大変厳しい状況からのリスタートでした。現在は立て直し、リスタート前と同じくらいの売上を維持しています。ここまでに戻せた要因の一つとして、お客様が

工場の生産能力アップなど積極的に設備投資をしていこうと考えていた所に、プラントエンジニアリングを担える我々がおりました。そこで技術への信頼を頂けたことが大きかったと考えています。

# これからの 小澤製作所

The future of  
Ozawa Seisakusho

これからの会社の展望について、考えてみたことはありますか？  
普段は目の前の仕事をこなすことで精一杯でなかなか考えられないという  
人も多いのでは。ぜひこの機会に、会社の未来を考えてみませんか？

## 「これからの課題」

### 当社を選んでいただいた 期待に応えるために

現在の当社の組織はピラミッド型で、製造本部内に工事1部、工事2部、設計部、営業部が所属しています。元々は、工事部（現工事1部）が主体で顧客構内で常駐しており、受注量が落ちたときの補填目的で2部が生まれた経緯があります。2部には2名が在籍し、現在もコンスタントに常駐以外の注文を受けています。この受注量のバランスが難しく、少し過剰気味のまま推移しており、マンパワー不足なのが現状です。お客様からのご要望にお応えしていくため、また小澤製作所を選んでくださったお客様の期待にお応えするために、受注量に見合ったマンパワーの補充に関しては、この2~3年内には解消すべき課題だと考えて動いています。



### 引き出しを増やすための経験

私たちが取り組むべきことは、お客様の依頼に応える経験値を積んでいくことです。世界的な物価高が続いて、お客様もコストを気にする風潮です。使いやすい設備やメンテナンス方法のコストに対して、いかにお客様にとって健全なコストでご提案できるかが見られています。お客様の要望に応えられるように、私達は複数のアプローチができなければなりません。誰もがインターネットで検索できる時代ですし、安価なパーツは調べれば見つかります。しかし、なぜこのコストをかけてこのパーツを選んでいるのか、それを納得できるように導く「説明力」も身に付けていく必要があります。個人的には、色々苦労することが結局近道になると思います。正面から課題に取り組みないと分からないことがありますが、それを壁だと思わずに乗り越えていけるのが理想です。経験は、逃げずに向かって行く位が良いのかも知れません。経験の長い私達が、良い例を示して見せていけたらと思っています。

製造本部  
副本部長 兼 第2工事部部长

ふみみ えいじ  
深見 英司さん



### 仕事を楽しむが勝ち

元々私は産業機械の仕上げ工の職人です。好きなことを楽しんでやってきたので、仕事を仕事と思って取り組んできていない節がありますし、環境には恵まれていました。人によっては正直「なぜこのようなことまで」と思うであろうこともあるでしょう。しかし、皆さんにはできる限り仕事は楽しんで欲しいと思っています。どう楽しむかは、本人がどう見いだせるか次第ではありますが、形は色々あるはず。本人が楽しめているとお客様に伝播しますし、言葉の重みも変わってきます。



### 働く環境を整えてまいります！



人事評価制度など新しい取り組みを進めています。今後はより個人の力量が目に見えるようになっていく中で、それぞれが目標を立てて仕事をしていくための「環境の整え方」が重要になってくると思います。それが今後の大きな目標になってくるでしょう。またその変化において、各部が予算達成に向けて努力していることもきちんと評価されていけば、さらにモチベーションが上がってくると期待しています。私もより仕事を楽しみながら、向上心を持って取り組む所存です。

# 施 工 事 例 紹 介

「こんなの作れる？」に応える小澤製作所。今回は、図面起こしから始めた地上約35mでのタンク更新事例をご紹介します。現場に立ちただかったのは、高さだけではなく突風！さらに火気厳禁の現場ゆえ、作業もいつも通りには進みません。そのような中、チームワークを活かしてどう乗り越えたのか？担当した竹内さんに伺いました！



第二工事部マネージャー 兼  
資材部マネージャー  
たけうち けんじ  
竹内 謙治さん

### 工事の概要

案 件：水タンクの更新工事  
施工内容：地上約35mの場所に設置された既存タンク2機の更新と、それにもなう配管  
施工期間：約3週間 施工人工：約45名  
場 所：愛知県知多市

### 現場の特徴

今回の案件は、屋外プラント設備の最上部（地上約35m）に設置された2機のタンクの更新と配管で、サイズが各直径約2900mm、高さ約3500mmのステンレスタンクです。アルコールを使用する設備のため火気厳禁の現場でした。

### 今回の現場で苦労した点

通常、ボルトが外れないときや配管の接続部分が合わない場合は溶接を行います。しかし今回は火気厳禁の現場のため、火花が出る溶接はできません。そこで、外れないボルトも地道に外したり、火が出ない道具でボルトを切断したりしました。また、接続部が合わない場合は配管を1度外して35m下の地上に降ろし、一旦工場に持ち帰って調整。その後再び現場へ運び、35m上まで上げるといった、手間のかかる大変な作業でした。なお、タンクはクレーンで上げますが、設備近くには寄れないため、通常50tクレーンで持ち上げるところ、今回は130tクレーンを使用しました。

### 施工の工夫

なにせ地上35mの場所です。万が一サイズに間違いがあったり合わなかったりすると、その分大きなロスが出てしまいます。そこで、まずは既設タンクの寸法をとり、図面を起こすところから始めました。なお、このタンクは以前別の会社が設置していたものでその図面はあったのですが、図面に誤りがあると見て取れました。

### 次回に活かしたいこと

地上から高くなるほど風は強くなります。今回は海の近くの現場だったため尚更で、5~6tほどの重さがあるタンクであっても、レッカーで上げた際に風で振られてしまい、設置する所定位置から40~50cmも流されてしまうのです。しかも周囲に同じような高層の建築物がないため風が直撃。タンク自体のサイズも大きいため風を受ける影響も強い。そうすると、人の手で抑えるしかありません。数々の現場ですでに顔見知りである協力会社の方々と、無線連絡を取りながら3~4人がかりでなんとか抑え、無事に作業を終えることができました。天候の影響を受ける作業の際は特にチームワークが大事だと実感し、今後もチームワークで困難を乗り越えていきたいと思っています。そうしたような案件にも真摯に取り組み、信用を積み重ねてまいります。  
※法令内の風速の中での作業です

