

## 小澤製作所の現場の流れに迫る!

# ～受注から完工まで～

ひとつの現場が始まってから終わるまで、どのような流れで進行しているのでしょうか。そのイメージを持っていただくため、現場が完工するまでの流れを営業部の西さんにお伺いしました!

営業部部長代理 兼 第一工事部マネージャー にし しんぺい  
西 真平さん



## その1 受注前の 対応

### 設計・施工のスペシャリスト

現在売り出しているのは、設計まで含めた工事です。その工事で受注前、見積もりの段階で無償で対応しているのが、構想図やレイ

アウト、計算書です。受注後に打ち合わせを重ねますが、前もってお客様の頭の中にあるものを図面や計算書にして、目に見える形にします。ここでお互いの認識の不一致がないか確認し、受注までに時間がありません。必要があれば提案も実施。

認識の不一致を防ぐためのコツは、説明の際に例えを用いたり、お客様が好きなものを話題にしたり

すること。しかし、2Dの図面を持って説明するので、基本的に認識の不一致は発生しません。最近では社長が3Dの図面を描き始めているのでなおさらです。その後概算価格を提示し、お客様が「やりたい」とお決めになれば、詳細を詰めていきます。大手になるほど図面などを無償で提供することは少なく、有償で行ってから営業に入ります。そこを無償で提供しているのが当社の1つ目の強みだと考えます。また、当社が売り出す商材は形が決まっていないので、お客様の使い勝手がいいものを提供できるのが2つ目。そして3つ目は、一連の流れを他社より速く提供できることです。

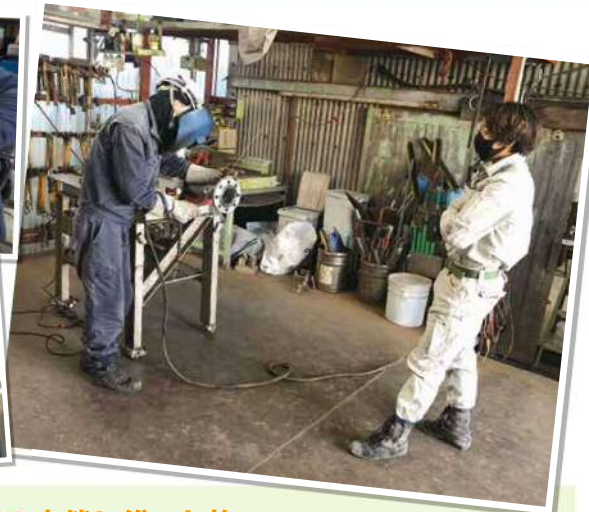
## その2 受注後 ～現場スタートまでの流れ

### 今後は左右する重要なプロセス

受注確定後、1ミリ単位で寸法を決めていく詳細の設計へ進行。構想図をもとに、何をどこに配置するのか、どこのメーカーの何の型式を使うのか、といった



ことを打ち合わせしながら決めていきます。プラスアルファでお客様の使い勝手のよさを考えて、すり合わせも実施。この段階でお客様から「このようにしてくれれば作業員がやりやすい」とお話があれば、実現可能か、予算に収まるか確認しながら、要望を取り入れていきます。



## その3 現場スタート ～着工までの流れ

### 現場の実態に沿った施工

工事内容のすり合わせはある程度行っているため、工期内における実際の作業時間

や条件などを重点的に確認します。私どもの工事によってお客様の設備を停止していただくこととなりますが、それはお客様にとっては生産量が低下し、何百万単位の損失が発生してしまうことでもあります。従って、「何日からならOK」と、必ず許可を取ってから工程を進めることが重要です。その際、お客様特有のルールを把握しておくことも

欠かせません。靴の履き替え必須エリアや火気厳禁エリアの有無。また、工場近隣への配慮の一環として音を出す作業の制限時間など、工場によって独自の制度やルールが存在するため、しっかりと把握した上で着工を迎えます。

もちろん、着工前後で作業条件や施工方法の変更が発生する場合も少なくありません。しかし、何十年もの経験を積み重ねてきた熟練の有資格者を取り揃えているので、多少の変更には問題なく対応可能です。工法のバリエーションが豊富でレパートリーも多いため、事故が起きないように打ち合わせを行い、しっかりと現場を進めていきます。

## その4 着工 ～完工までの流れ

### 立つ鳥跡を濁さず

着工してから完工までの間は、事前に打ち合わせを行った上で進めるので、よほどのこと

がない限り大きな変更はありません。完成までは安全管理や品質管理がメイン。「ここをこうしてほしい」というご要望をいただくこともありますが、完工間近まで

は経験豊富な職人およびノウハウを持った私どもがいるので、迅速な対応が可能です。そして、ご要望事項や提出書類など、必要なものが揃っているか最終確認を行い、100%満足していただけて無事完工となります。その際に重要なのが、お客様に探りを入れることです。「9割型満足だけどころしたらよかった」という感想があれば、しっかりと改善対応してから現場を後にするようにしています。

教えて西さん!

# お客様からよくいただく 質問にお答え!

## さまざまな疑問にお答えします!

当社は、何でも対応してできることが強みなので、かなり色々な質問をいただきます。  
過去にお答えした質問・ご要望を一部挙げると・・・

- 排水量がとても多い工場だが、量を減らせるか?
- 生産量を上げるにはどうすればいいか?
- 製品が完成する前に、異物を除去したいが、どうしたら良いか?
- 効率を上げたいのだが、どうしたら良いか?
- 安全性を高めるには?
- 配管が漏れているので直してほしい
- ハルプを変えてほしい
- 自動化を取り入れたい

など、多岐にわたります! 無論、工場によって実現性や優先順位があり、お客様のニーズにあったものを提案するので、工場によって回答も異なります。

## 最近ホットな質問

### 時代の流れに応じた自動化や生産効率アップが悩みの種

昨今、多くお問い合わせをいただくのは、自動化。「人手不足解消のため、無人化や自動化を導入したい!」や「重いものを人力で動かしているのを、機械を取り入れて社員の負担を軽減したい」と多くの企業様にご相談いただきます。また生産効率を上げることに、たくさんの方が頭を悩ませています……。お客様にあった提案をするということを大前提に、当社ではレイアウトの変更・機械の見直し・能力アップ・増設などを提示。その中でお客様に検討いただき、最適な方法を一緒に探します。

## 質問に答える際、心がけていること

### 万全な体制と迅速な対応

まずは、予備知識を蓄えること。プラント関係の災害事例や故障事例の本を読み、勉強を重ねました。また、突発的な質問のほとんどは設備の故障に関すること。そこで、お客様の工場の設備フローを図面化することで、「どこでこの箇所が悪くなって……」と言われた際に、現場に行かないとわからない事柄を最小限に減らすことを意識しています。口頭で言われてもどこが故障したのか把握することで、その後の対応もスムーズになります。無論、すぐに答えられない内容もあります。その際は一度会社に持ち帰らせていただきますが、当社には社長をはじめ、顧問や社員など知識豊富な方がたくさんいます。わからないことは社内で解決し、対応できる組織づくりに注力しております。

# やっぱり、小澤製作所の ここがスゴイ!

まず、社長が設計をしていることもあり、設計を含む案件は他社よりも短納期で提案・実現できます。また、お客様に寄り添って何に対しても臨機応変に対応できるのも魅力です。

## 小澤製作所



## 会社概要

社名: 株式会社 小澤製作所 / 代表: 香山 健二 澤井 大輔 / 役員: 代表取締役 香山 健二 澤井 大輔

### 所在地

【本社】〒463-0037 名古屋市守山区天子田 2-714 TEL: 052-771-7068 (代)

【名古屋営業所】〒460-0003 名古屋市中区錦 1-17-13 名興ビル 3F TEL: 052-253-8210 (代) FAX: 052-253-8211

【河和事業所】〒470-2412 愛知県知多郡美浜町浦戸森下 29-4 TEL: 0569-82-0654 (代) FAX: 0569-82-3364

【名古屋南事業所】〒457-0802 名古屋市南区要町 5-161 TEL: 052-602-5630 (代) FAX: 052-602-5631

### 営業品目

工業プラントの設備をはじめとする、各種産業機械の設計・製作・施工・メンテナンス及び配管工事

資本金 5,000 万円 設立年月日 昭和 48 年 1 月 従業員 19 名  
※パート含む、アルバイト含まない

### 主要取引先

加藤化学 (株) / 田辺工業 (株) / 東邦ガス (株) / (株) 瓢屋 / 三井ミナーナイトメタル (株) / (株) 守谷商会 (株) Sakatec / サントリー-知多蒸溜所 (株) / 関西触媒化学 (株) / 神明リフラックス (株) / 東海カーボン (株) 九鬼肥料工業 (株) / 日本マイクロバイオファーマ (株) / (株) 三若純薬研究所 / 東洋工業 (株) / 松浦薬業 (株) (株) フジインコーポレーテッド / (株) 鶴弥 / 尾張製粉 (株) / 興亜食糧 (株) / (株) 大川原製作所 / リンタツ (株) (株) 共立マテリアル / (有) カネヨシ製菓他 (順不同)

お問い合わせはこちらから

