

1. 表 紙

株式会社 エボシ製作所

知的資産経営報告書 2010年版

開示対象:従業員



2. 目 次

1. 表紙	1
2. 目次	2
3. 社長からの提言	3
4. 事業概要	4
5. 沿革	6
6. 知的資産	
価値連鎖図	7
〔1〕見積りに迅速に対応	8
〔2〕ユーザーの要望に迅速対応	9
〔3〕多数の納入実績	10
7. 利益を出す未来の為に	
未来価値連鎖図	13
〔1〕経営理念の浸透	14
〔2〕製造原価の見える化－VA手法	15
〔3〕5S活動	19
8. 企業概要及びお問い合わせ先	20
9. 知的資産経営報告書とは	22

3. 社長からの提言

現代の製造業は、ITを進化させて総ての工程をパソコンに打ち込んでプログラムで作られるようになっていきます。然し当社のような何もない所から図面を起こし、安い材料を探し切断・溶接・機械・加工・組立・制御・試運転と多くの工程を経て作り上げる機械装置には、実に多くのIT化し難い工程が存在しています。

近代的な分業制度で大量に生産される製品を作るための装置・機械には出来上がるまで数多くのプロセスがあるのです。そこにある多様な技術を習得するには気の遠くなるような時間と執念が必要であり、注ぎ込むエネルギーも全てそこに従事する者によってこそ得られる努力の賜物と成り得ます。故に、スピードと競争の経済社会の論理によるまた“金を持って金を生み出す”メカニズムからは、およそ縁遠くなっていきがちです。

長い長い技術を築き上げても、六本木ヒルズの住人にはなれそうもありません。華やかな脚光を浴びる訳でもなく、目立たない会社で一生を過ごそうとする人々は今では随分減りました。技術社会の底辺となって一生を過ごすのは、現代ではそれこそ心情的に至難の業となりました。

それでも、物づくりにエネルギーを注ぐ意気込みを生涯貫き通す人々が要求される社会です。



株式会社 エボシ製作所
代表取締役社長
笹部 藤和

それでは従業員の皆様～“辛抱できますか？”と問いかけることから
ストーリーが始まります！！

4. 事業概要

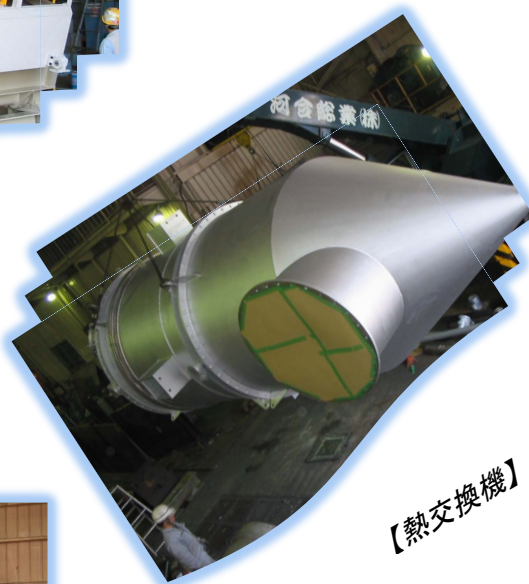
1. 当社はエンドユーザー向けの生産設備を受注生産しています。

ユーザー側からの要望に応じ、企画設計-見積り-受注-詳細設計-製作-制御-据付-立ち上り試運転という手順で、生産に至るまで責任施工致します。

ユーザーの業界は、金属・ゴム・水処理・圧力容器等の広範囲にわたります。



【水処理設備用コンベア】



【熱交換機】



【ウレタン発砲機】

4. 事業概要

2. 製缶・板金加工の分野では、鉄・ステンレス・非鉄金属等の加工品を多品種・少量生産・即納体制で注文に応じています。

自社設備による加工に加え、協力外注先と組みコストダウンされた製品の供給を目指しています。



【下水処理場用除塵機】

3. 建築・土木の知事許可を持っています。

これにより総合建築の受注が可能です。

工場新設・賃貸建物・土木工事等を上記 1.2.と組み合わせて総合的施工が可能です。



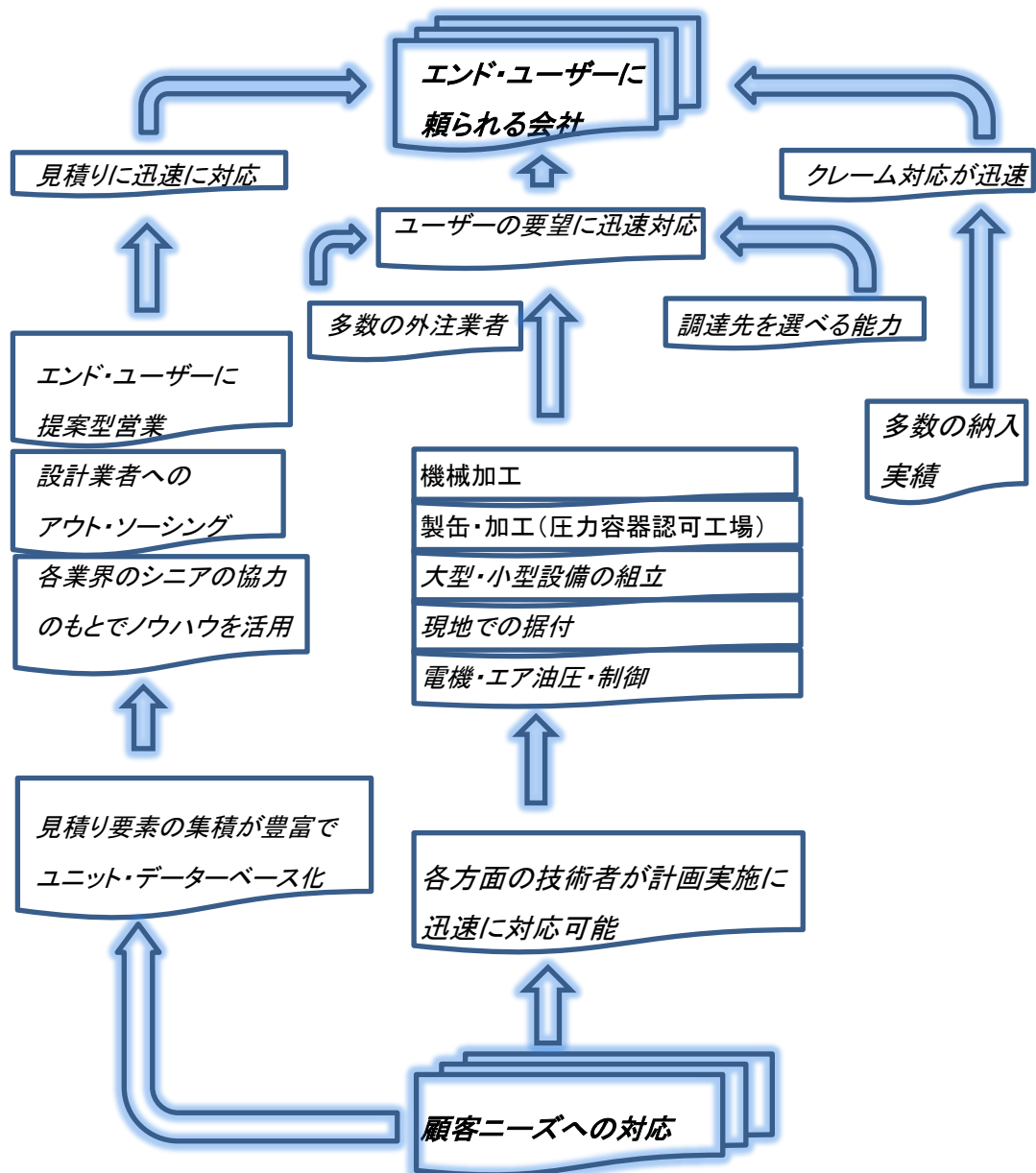
【自動乾燥機】

5. 沿 革

- | | |
|----------|---|
| 1969年 3月 | 兵庫県尼崎市西字烏帽子方116番地1にてエボシ製作所
を開設 |
| 1972年 3月 | 株式会社エボシ製作所に組織変更
資本金500万円
笹部藤和代表取締役役に就任 |
| 1973年 7月 | 尼崎武庫川工業団地組合に加入 |
| 1975年 7月 | 尼崎市平左衛門町18-26
武庫川工業団地に移転 |
| 1977年 8月 | 資本金2000万円に増資 |
| 1979年 3月 | 労働省第1種圧力容器製造認可工場となる
(兵製許-第428号単独) |
| 1988年 5月 | 東南アジアに対する日本企業の工場移転
斡旋を別会社「(株)ササベエンジニアリング」で開始 |
| 1995年 8月 | 資本金2710万円に増資 |
| 2003年 4月 | (株)ササベエンジニアリングと合併
資本金2840万円に増資 |

6. 知的資産

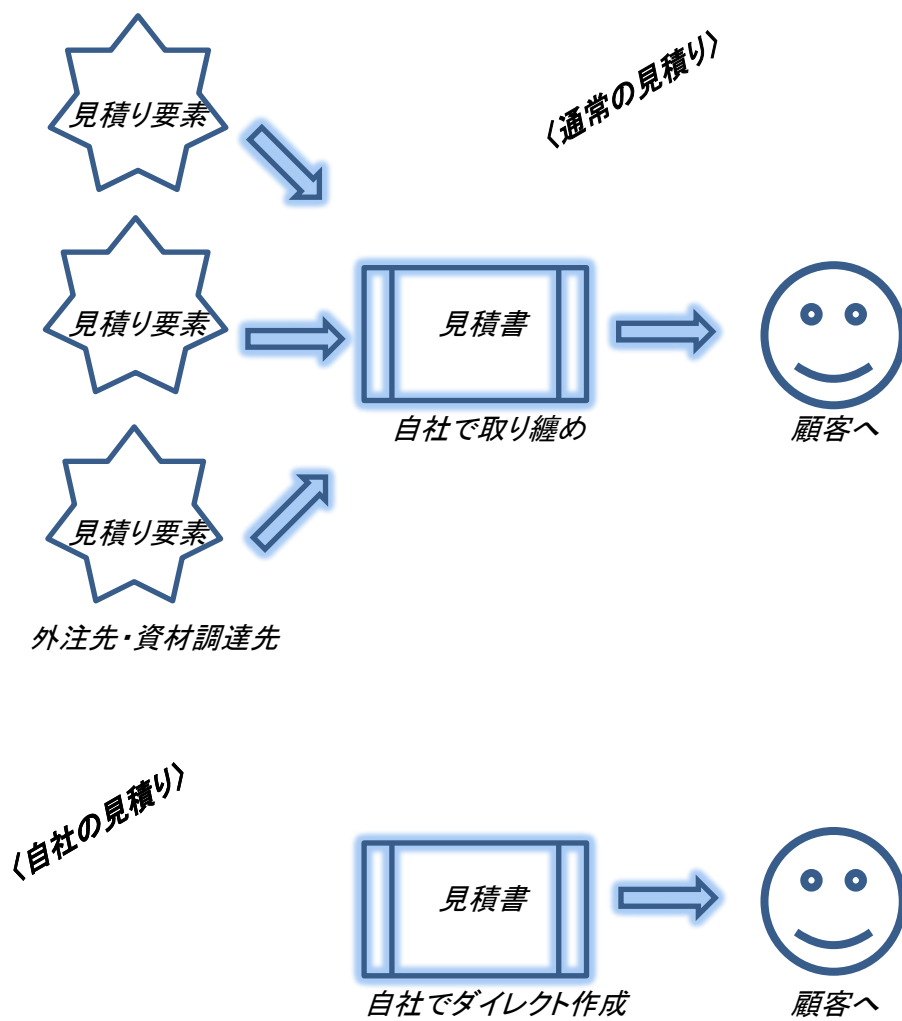
【価値連鎖図】



6. 知的資産

〔1〕見積りに迅速に対応

- 徹底した個別原価計算
- 見積り要素の集計ユニット化
- 過去のデータの集積



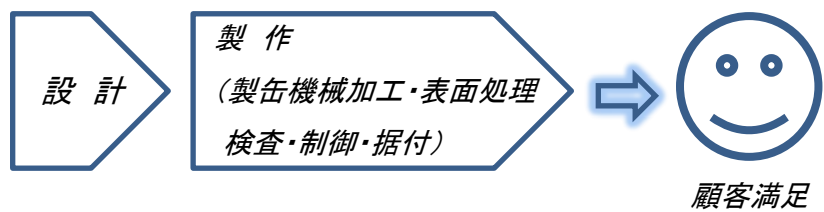
6. 知的資産

[2] ユーザーの要望に迅速対応

■ユーザーニーズに沿った製造

お客様のニーズに短納期と品質でお応えします。
要望に迅速に対応します。

■製作パターンの礎を築き多方面に応用



【除塵機】

6. 知的資産

〔3〕多数の納入実績

主たる納入実績表 (2005年2月～2006年9月)

納 入 年 月		客 先	工 事 名 及 仕 向 地	重 量 T o n		工 事 内 訳			
				SUS	S S	設計	製作	据付	
05	2	NGT社	カレンダー成型ゴムシート 冷却装置	アルミ1	0.5	○	○	○	
	3	M・S社	近島排水機場向 ロータリーレーキ	4	1	-	○	-	
	4	HIN社	大同プラント工業向 冷 却ガスクーラー264㎡	-	19	-	○	-	
	4	HIN社	大同プラント工業向 炉 排ガスクーラー	1	7.5	-	○	-	
	8	HZ社	豊田市清掃工場向多管式熱交換器 ブロークーラー10㎡ 3基	1	1	-	○	-	
	11	M・S社	木曽岬向 ローターリーレーキ	5	2	-	○	-	
	12	M・A社	ネオスクリーン	3	1	-	○	-	
	12	NGT社	N01BOMゴムシート搬送設備	-	-	○	○	○	
06	2	KOM社	角落シリフティング ビーム	-	7	-	○	-	
	3	KOM社	大阪港区向 防潮鉄扉戸当り	2	6	-	○	-	
	4	HIN社	高空模擬装置用 熱交換器	-	9	○	○	-	多管式熱交
	5	TAI社	日鉄鋼板向 コータードライヤー	6	4	-	○	-	
	5	OD社	トーカロ向 ESC溶射装置	6	8	○	○	○	
	5	DS社	計量ホッパースクリーンコンベヤ	0.6	1	-	○	-	
	7	NB社	木津川向 分配槽	2	3	-	○	-	
	8	DS社	エニチャーム向 ベットのライン改修工事	1	4	○	○	○	
	8	NGT社	BMMバンド重量秤	-	1.2	○	○	○	
	8	M・A社	中央揚水機場 ロータリーコンベヤ	1	2	-	○	-	
	9	TD社	東洋化工機一花王向 1 2M3タンク	3.5	0.5	-	○	-	
	9	SS社	8Mブレージング治具	3	-	-	○	○	

6. 知的資産

〔3〕多数の納入実績

主たる納入実績表 (2006年9月～2008年7月)

納 入 年 月		客 先	工 事 名 及 仕 向 地	重 量 T o n		工 事 内 訳			
				SUS	S S	設計	製作	据付	
06	9	TRH社	250Lウレタン液用 タンク&ミキサー	0.8	0.2	○	○	○	
	12	TK社	住友チタニウム向 熱交換器3種	-	18	○	○	-	第1種圧力容器
	12	NGT社	薬品計量装置	0.3	0.2	○	○	○	
07	1	WT	クボタ向 減温塔	8	0.6	-	○	-	
	1	BGS社	ノリタケ向 真空炉チャンバー	2	1	-	○	-	
	2	M・S社	大和紀伊平野簡易除塵機	4	1	-	○	-	
	2	T・R社	ソフランR発泡装置	0.8	0.5	○	○	-	
	3	SKK社	高周波焼入炉	1	0.2	-	○	-	
	4	SKK社	観覧車	0.8	0.6	-	○	-	
	4	CG社	熱風炉	0.6	0.2	○	○	-	
	5	M・A社	除塵機用スクリーン	3	1	-	○	-	
	8	SS社	SV-D8296運搬治具	-	6	-	○	○	
	9	HZ社	ブロークーラ	-	1	○	○	-	
	10	TMK社	菓子パンラウンダー	0.8	-	-	○	-	
	12	TMC社	ペンテル向けタイコ	0.6	-	○	○	○	
08	2	SKK社	試験容器	-	0.8	○	○	-	
	3	尼崎市	尾浜中断ポンプ場除機 3・4 修理工事	2	1	○	○	○	
	5	UBK社	調整槽タンク	1.5	0.8	○	○	-	
	6	TAI社	500KLタンク	-	50	○	○	○	
	7	NNC社	3F4号ライン地塗後及び 印刷後乾燥炉・共通架台	1	1.5	○	○	○	

6. 知的資産

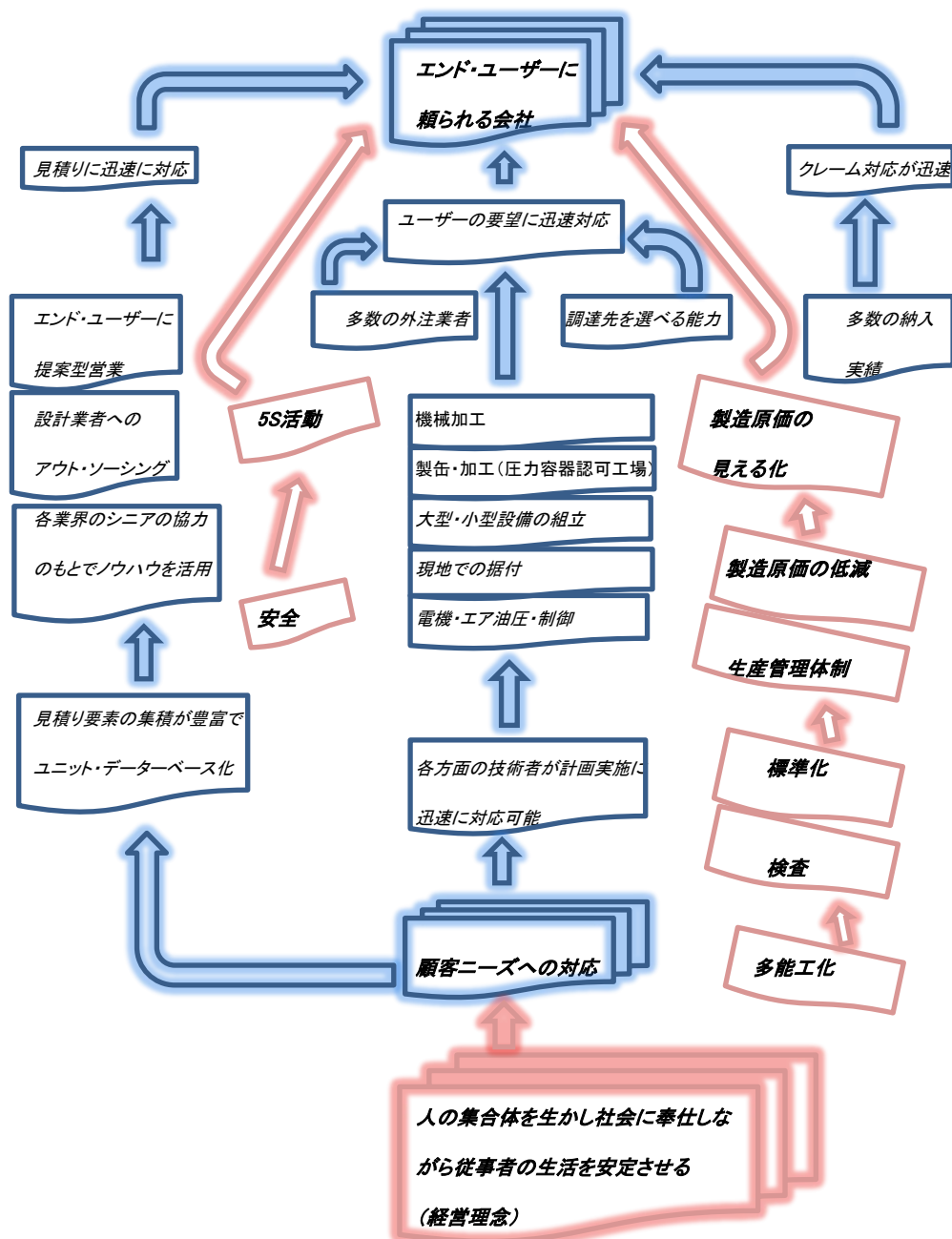
〔3〕多数の納入実績

主たる納入実績表 (2008年8月～2009年12月)

納入 年月		客 先	工 事 名 及 仕 向 地	重 量 T o n		工 事 内 訳			
				SUS	S S	設計	製作	据付	
08	8	NGT社	スリッター用 巻き出し巻取装置	1	8	○	○	○	
	8	OSG社	東大阪倉庫E/V入替工事	0.3	2	○	○	○	
	9	NNC	3F3号ライン地塗後及び 印刷後乾燥炉・共通架台	1	1.5	○	○	○	
	10	WT社	月島機械-万博公園用 ケーキコンベヤー	2.5	1.8	-	○	-	
	11	TGK社	TDIストレージタンクの保温 ジャケット更新	1	0.5	○	○	○	
09	1	M・S社	安濃川 架台・主ローラー他	5	6	-	○	-	
	2	SS社	SV-D1326回転溶接治具	1	5	-	○	○	
	3	TG社	2000Tonプレス元ボンチ	-	0.8	-	○	-	
	3	尼崎市	東部浄化センター 自家発電機補機設備改築工事	2	3	○	○	○	
	4	SS社	SV-D8316組立運搬治具	-	10	-	○	○	
	5	DK社	ORVパネル用 自動ブラスト装置据付工事	5	18	-	-	○	
	5	DZ社	ブイ硬質ウレタン注入工事	-	-	-	-	○	
	6	NGT社	#3700R57-0リング及び台車	-	1.5	○	○	-	
	7	SKK社	4000T横 プレスボルスター部品	2	-	-	○	-	
	8	SS社	ブレージング治具 No. 1～No. 10	47	-	-	○	○	
	9	T・R社	タイヤ加熱金型	1	アルミ0.6	○	○	○	
	10	M・A社	鹿野川ダム 架台・手摺	10	1	-	○	○	
	11	HIN社	乾燥排ガス予熱器	1	1	○	○	○	
	11	SW社	ソフラン-R簡易型 低圧発砲装置	0.6	0.8	○	○	○	
	12	尼崎市	丸島地区 雨水排水ポンプ 機械設備設置工事	1	2	○	○	○	

7. 利益を出す未来の為に

【未来価値連鎖図】



7. 利益を出す未来の為に

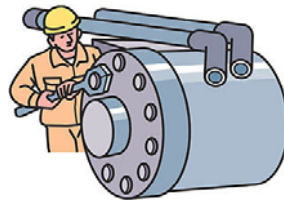
[1] 人の集合体を生かし社会に奉仕しながら従事者の生活を安定させる
(経営理念の浸透)

ツール化とQC行い意識づけ！！

■人は未来に対する展望がないと生きられないはず！！

この辺をどう表現するか？！

- ・『経済活動を通して、社会に貢献し
その結果、会社及び従事者が幸せになる！』



- ・『社会に貢献する為に利益を得る必要があり
社会に貢献した結果の対価として、利益が得られる！』

■常に仕事の工程をひとりひとりが考え、創意工夫して欲しい！！

- ・『製造業の原点であるつくる事を通して
仕事を見つめ・創意工夫与え・社員がつながる！』



有る状況に置かれたとき

「その状況が自分に何をしてくれるのか？」ではなく

「自分がこの状況に何をするのか？」と考え続けながら

『つくる人』でありたい！！

7. 利益を出す未来の為に

[2] 製造原価の見える化 - VA手法※

■直接製造原価を82%から70%に減らす！！



■製造間接費を22%から18%に減らす！！



■全員参加で現在～過去の製作品の成績表を毎週検討する！！

損益分岐点の認識が生産能率の向上に
どう反映させるかを考えるのが現代の職人の
生き残れる条件である事を理解する！



※VA手法とはValue Analysis(価値分析)の事で、製品の製造過程・構成部分ごとに
コスト分析を行い、品質・商品価値を低下させる事なくコスト低減を図る手法。

7. 利益を出す未来の為に

[2] 製造原価の見える化 - VA手法

■製造材料については定尺で買わずに寸法買いをする！！

この際、切断費・ロス分が高くなるが場所も確保でき片付費用と比較すれば
ガマンできる！ 現場作業者のロス 70円/分



■購入品については誤購入を減らす！！

市販商品知識を計る！

・標準パーツの意識を拡充する

(標準パーツを採用すればコストが下がり、社内製作をするとタイムチャージが上がる)



7. 利益を出す未来の為に

[2] 製造原価の見える化 - VA手法

■製作費については誤製作をしない！！

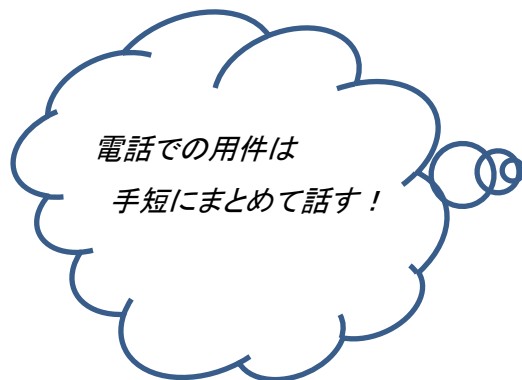
物の値打を頭に入れる-今製作しているものが(材料・製作)×1.4倍として
どの位のものになるかを認識する！(この際、重量Ton当りの認識が役に立つ)



- ・作業開始前に材料の確認をする！
- ・図面を良く見る！
- ・打合せを詳細にする！
- ・朝礼時に当日の作業内容を全員に知らせ安全・誤作の防止に備える！
- ・作業終了時に片付けて帰り、次の日の準備をする！

■製造管理費については管理費の低減を図る！！

仕事カンと暗記力を高める-何でもパソコン頼りは時間が掛かり過ぎる！



7. 利益を出す未来の為に

〔2〕製造原価の見える化 - VA手法

■その他の工夫例の開示！！

【現場】

- ・圧力容器を製作する段階でマンホール等を展開図化し切断！
- ・圧力容器等の溶接の単純ロボット化！
- ・数物の製作は治具を作り正確にして機械加工を補う！
- ・現地作業の調査と段取りの強化とサポート！



【管理・営業】

- ・見積り積算段階で、材料・ユニット化部品の早見表を作成し出来るだけブロック化された積算を行い時間短縮に備える！
- ・現地工事の伴う工事積算は、営業が工事記録と動画等により現場担当者と相談出来るようにする！
- ・受注品製作時には予算表を作成し製造後の実施記録と参照して結果と見積りの相違点を探し今後の競争に備える！
(当社記録表添付 - 予算実績比較表・材料製作区分表)



7. 利益を出す未来の為に

[3] 5S活動

■3年毎に実施する経営専門家派遣事業を再受講し
5Sの徹底化を図ります！！



エボシの5Sはコストダウンが目的です！！

5S(整理・整頓・清掃・清潔・習慣<躰>)活動は
職場の中で、守りやすいルールを決めて
実行します！

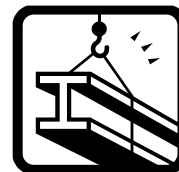
だから・・・

短納期の要求に迅速な対応でお応えし
受注機会を逃しません！



■KPI 並行して安全会議も1回/月行います！！

安全管理者を中心に若手メンバーで
職場独自の安全ルールを徹底して浸透させます！
毎朝ミーティングの後、安全唱和を行います！

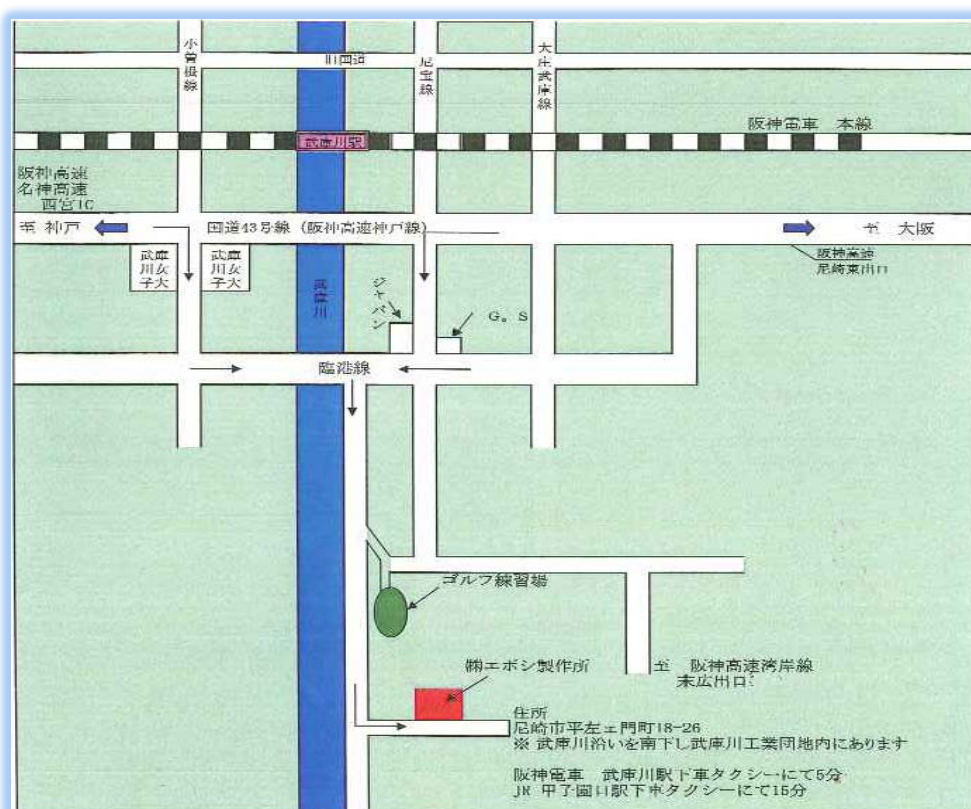


8. 企業概要及びお問い合わせ先

- 20

8. 企業概要及びお問い合わせ先

(株)エボシ製作所 案内見取り図



会社案内 URL <http://www.ebosi.co.jp/>



当社の会社案内は社員描画による
【尼崎丸島運河開門】が表紙に
なっております！！

9. 知的資産経営報告書とは

1. 知的資産経営報告書とは

「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、知的資産(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. 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、十分にご了承願います。

3. 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。

財団法人ひょうご産業活性化センター 地域力連携拠点事業 登録専門家

中小企業診断士 横山昌司

受 注 品 予 算 割 付 表

平成22年02月13日

工事番号 #8059

客 先 T.S-m

工 事 名 称 1900Lタンク&攪拌機

納期 2010. 3.19

受注予算割付表

(②+③の8%)

割付予算の12%

割付予算の11%

①受注金額 3340.0	②材料費	③購入品費	④副資材費	⑤製缶加工費	⑥機械加工費	⑦組立据付費	⑧社内外注費	⑨外注	⑩運搬・出張費 他	⑪設計費	⑫製造経費	⑬管理費	⑭製造費集計	⑮粗利	⑯間接費	⑰合計	⑱全体損益
⑱割付金額 3340.0								表面処理 他	運搬費等 出張費等					損益 %			
外払	428.0	361.0	31.6	178.0			140.0		120.0	220.0	200.4		1739.0			1739.0	
内製				221.7	62.9	96.6	0.0	35.0		0.0		210.0	626.2		367.4	993.6	
⑱割付合計	428.0	361.0	0.0					95.0	120.0				1004.0	2336.0	367.4	2732.5	607.5
予定時間				143	37	42						100	322.0H				
時間当たり単価 千円				1.55	1.7	2.3		2.5/㎡ 14/㎡	低床トラック			2.1					⑰外払比率
							保温	酸洗 消防検査		外注設計の場合は実費							0.5

実行表

完成率: %

①受注金額	②材料費	③購入品費	④副資材費	⑤製缶加工費	⑥機械加工費	⑦組立据付費	⑧社内外注費	⑨外注費	⑩運搬他	⑪表面処理	⑫設計費	⑬製造経費	⑬管理費	⑭製造費集計	⑮粗利	⑯間接費	⑰合計	⑱全体損益
⑱調整金															損益 %			
外払			0.0									0.0		0.0			0.0	
内製	0.0											0.0		0.0		0.0	0.0	
合計	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0 #DIV/0!	0.0	0.0	#REF!
実績時間														0.0H				
予定時間 — 実績時間														0.0H				

副資材費は材料費・購入品費の8%とする。

製造経費は受注金額の12%とする。

但し、副資材費／製造経費は外払費が受注金額の50%を又、間接費は70%を超える場合は1/2とする

管理・設計費は管理事務・設計各位の工数とする。

外注加工費については支払額×106%とする。

粗利(間接費)は会社経営サイドの必要経費で受注金額の11%とする。

見積番号 092125 製作番号 #8059 注文者 T.S.B.様			設計 購入品 材料 外注 部品 組立 現地										特記事項: この材料表は受注後の実価面である！ ※ 意: この材料表は金山氏の設計による。不備れて問題が多い物に注意の事！																																																	
1台分の			材 料										加 工										備 考										材 料 手 配										購入品										外 注 加 工									
図面番号	NO	数 量	部 品 名 称	材 質	1 個 分 の 素 材 の 大 き さ	部	穴	板	機	組	給	注文	加工手配	見積	重量	単 (円)	金額 (千円)	単 (円)	金額 (千円)	材料 自	支	単 (円)	金額 (千円)																																							
092125	1	1	内圧銅板	SUS304P.L	15*1880*3943							新発	サトイ		249	530	132.1			サトイ	1250 I D φ	80	20																																							
10000 タンク	2	1	内圧銅板 1.0%異型	SUS304	15*φ1250-SD.V内30° 1*20							タノノ			75	0.0	53,500	53.5					0																																							
	3	1	内圧銅板 1.0%異型	SUS304	15*φ1250-SD.V内30° 1*20							タノノ			75	0.0	53,500	53.5					0																																							
	4	1	ジャケット銅板	SUS304P.L	14*φ1674*4097							新発	サトイ		209	530	110.6			サトイ	1300 I D φ	80	17																																							
	5	1	ジャケット銅板	SUS304	14*φ1306SD.V内30° 1*20							タノノ			60	0.0	48900	48.9					0																																							
	6	1	ジャケット上蓋	SUS304TFB	91*932*41m 定尺							新発	田中		9	700			0	田中	1*φφ I D φ	250	2																																							
	7	1	保溫材	グラスウール	125*90*2												0.0				材丁			120																																						
	8	1	保溫カバー	S.Sカラー	10.4	文字書き必要 両面打ち合わせ											0.0																																													
安全弁用 予備用	9	1	ソケット(2B)	SUS304	50A厚口							フルサト					0.0	4000	4																																											
エアー入口用	10	1	ソケット(2B)	SUS304	50A厚口							フルサト					0.0	4000	4																																											
エアー入口用	11	1	ソケット(3/4B)	SUS304	20A厚口							フルサト					0.0	1,300	1.3																																											
エアー入口用	12	1	ソケット(3/4B)	SUS304	20A厚口							フルサト					0.0	1,300	1.3																																											
液出口用	13	1	ソケット(2B)	SUS304	50A厚口							フルサト					0.0	4000	4																																											
	14	1	複層機用蓋	SUS304	150*1150*OFF.SOFF							フルサト					0.0	3100	3.1																																											
	15	1	銅管	SUS304T.P.S	150*φ51*205*150 L φ1							ケル			3.1	960	3.0																																													
	16	1	銅板	SUS304P.L	5 t φ170 φ/330 φ*1							新発			5.0	700	1.3																																													
	17	1	リブ	SUS304P.L	5 t * S k e t t i * 4							新発			1.6	800	1.3																																													
	18	1	ガスケット	V # 6500 A C	13*150 A * 1.0 K 全面用穴共							内径					0.0	1,240	1.24																																											
	19	1	マンボール銅	SUS304T.P.Y	S/10*200 L φ1 400 A							ケル			10	780	7.8																																													
	20	1	マンボールフランジ	SUS304	400*1155 K OFF							フルサト					0.0	10900	10.9																																											

タンク合計