

# 企業レポート

## 『共和成産のものづくりを探る』



### 空間創造クリエイター集団 共和成産株式会社

2020年夏、コロナ禍の自粛ムードが漂う最中にもウッドミックとして快く視察・取材させていただきました。その際に感じた同社の印象は、木材の加工に対して、「既存の方法にとらわれず、柔軟な発想で色んな製品を創り出せるのは、木材以外の業界で培った経験なのだ…」と、感じました。

この度、共和成産からこの「企業レポート」の執筆依頼を受けたことで、同社を再度取材して纏めてみたところ…違う。共和成産という企業の強さの源は、そんな所にあるのではない。では一体それはどのようなもので、この会社はどこへ向かおうとしているのか？ 当方の勝手な思い込みもあるかも知れないが、ご一読願えれば幸いに思います。

執筆：  編集長 杉浦 咲子



# 創業の精神を胸に…

「君子は和して同ぜず」（『論語』より）～慣れ合いにならず共に協調して何事も成し遂げる～という超意識になりますが、これを創業の精神とした企業であるように感じました。共和成産株式会社。常に柔軟な発想で戦略を練り、アグレッシブに挑戦し続ける企業でした。

その戦略スピード感は非常に速く、経営陣は休むことなく考えを巡らせ続け、人によっては一瞬たりとも気が抜けず厳しく感じるであろう。これも全てが創業の精神であり、社名でもある「共に和して産を成す…共和成産」に由来するのだ。



ショールーム（カービングボード）

そうした精神の下、長年の試行錯誤や失敗と成功の繰り返しにより生まれ出でたのが、写真のようなきめ細やかで美しい木装製品の数々…。一体どのように造られているのか、ため息が出る程に何とも付加価値の高い美しい文様に囲まれた空間。これらは全て共和成産で企画～開発～製造された内外装建材やインテリア製品だ。

同社は、1956（S31）年に共和ベニヤ(株)として創業した老舗建材メーカーである。ベニヤ梱包資材に始まり、住宅産業へ進出後は、住設機器・集成材・内外装建材・エクステリア・インテリア製品にまで商材の幅を広げ、今や資本金 5000 万円、従業員約 40 名で年商 10 億円を生み出す、居住空間向け高付加価値商品を創り出すクリエイター集団となっている。



ブラインドパネル

ルーターボード

ピールドボード  
鎌倉彫調



ショールーム（ブラインドパネル）

「空間創造のクリエイター企業」をキャッチコピーに、多種多様な内装建材が所狭しと並んでいる。<VRでショールームをご覧ください>



VR ショールームはコチラ



ショールーム（ピールドウォール）

同社を率いる社長の鈴木 透氏は現在 61 歳。元々は工作機械のアマダに勤めており、1987 年（S62）に同社へ入社、36 歳で代表取締役就任した。会社は多くの協力者に助けられ「生かされて現在がある」と、鈴木社長は語るが、生かされてきたが故の恩返しを高付加価値の製品造りに還元させて、同社が経験してきた辛酸の数々が、今の絶え間ない変革と挑戦に繋がっているようにも見える。



エントランスギャラリー（玄関～事務所）



エントランスギャラリー（事務所～ショールーム・工場）

同社の事務所へ向かうと、エントランスの両側には、内外装製品の施工例写真が並べられている。施工例写真の裏側は、工場内（製造現場）のモノクロ写真が貼られており、工場見学へ行く際のイメージの前準備になれば…との狙いがあるそうだ。そして、事務所奥のプレゼンルームへ通されるのだが、同社事務所棟では応接室や会議室の内装には、ことごとく自社製品を使用し壁面を彩っている。来訪者は打ち合わせをしながら内装製品を目にするわけで、社内全体がショールームの一つとなっているのだ。



大会議室



応接室

さて、会議室にて同社の経営管理体制について説明を受けたのだが、その柱は主に4点。

- ①長期事業構想書—2006年～2030年までの事業計画を纏めたもので四半世紀の長期計画となっており、現在も継続中である。
- ②事業発展計画書—全社員に毎月の月次決算資料を配布して、会社の経営状況の共有化を図っている。月間の売上高、生産高、付加価値、利益、棚卸在庫を纏めた数字に基づき、次月の目標や方針、経営陣の総評やコメントまで付いている。更に、経営会議を四半期毎に行なっているという徹底ぶり。常に会社の状況を全社員に開示しているその姿勢はとても清々しい。
- ③BCP（事業継続計画）—2011年の3.11の後に、危機管理対策として作成したもの。静岡県信用保証協会の災害時特別融資枠でBCP有担保保証を取得したのは、同社が日本初だったそうだ。対象となる災害要因は常に見直しを行ない多岐に亘っている。例えば、東南海地震、工場火災、大雨、台風、原発事故、経営者の死亡…等がある。最近では新型コロナウイルス感染も追加したようだ。また、社員一人一人のスキルマップを作成して、作業者の不在時でもお客様に迷惑が掛からない生産体制の維持ができるようになっている。また、ハザードマップを作って災害時を想定した避難訓練も定期的に行なっているそうだ。

④ISO9001・ISO14001 の運用—ISO9001は12年間、ISO14001は8年間実施した。現在はそのノウハウを維持しつつ「自己宣言」という形で（品質・環境）マネジメントシステムを継続実施している。今も内部監査を年4回行ない、経営者以外の傍聴人を含めた模擬マネジメントレビューで説明、監査や改善した成果を広く周知させている。また、安全マニュアルというものもあった。

以上のような同社の経営管理体制を説明されて驚くばかり。しかも、経営面だけでなく、社業である製造面でも「より効果的に」「誰にもできない製品造り」を常にアグレッシブに考えて、新分野への挑戦を続けている。



各種計画書やマニュアル



事務所では加工データを入力



工場の様子がモニターできる

故に、製造加工の状況は常に社内（工場内のパソコン）で情報が共有化されて、リアルタイムで事務所内のモニターでも製造現場の様子が確認できるようになっている。また、製造現場も事務所の様子が分かり、コミュニケーションが取れる体制になっている。

共和成産の特徴は常に新商品の開発に挑み、最新設備への投資に意欲的で、生産現場の高効率性を常に重視している点であろう。その工場は想像以上に、そして徹底的に、省力化・高効率化を追求し、製造IoT化を取り入れている現場であった。

その製造の流れは、まず事務所で加工情報のデータ化のための作業を行なう。図面より個々のパーツを拾い出して製造データを作り、ネットワークを經由して各機械へ加工データを飛ばしている。加工情報はそのまま機械に取り込まれ、即座に製造に取り掛かれるのだ。この「全ての加工情報をデータ化する事前工程が非常に重要」だと、鈴木社長は語る。

ソフトは、自社製の生産管理システムをベースに、工程管理システムを加えたものにカスタマイズしている。

ロット№: N-11-1		お断り訂済		画面更新		日付表示		仕事中		終了	
品番	数量	右	左	本数	済	ラフ-1	穴	リ-1	ラフ-2	仕上	仕組
1	WA-101(1-2)	3	2	1							○
2	WA-101(3-4)	4	2	2							○
3	WA-101(5)	2	1	1							○
4	WA-101(6-9)	8	4	4							○
5	WA-101(10R)	2	1	1							○
6	WA-101B(1-2)	2	0	0							○
7	WA-101B(3-4)	2	0	0							○
8	WA-101B(5)	1	0	0							○
9	WA-101B(6-9)	4	0	0							○
10	WA-101B(10R)	1	0	0							○
11	WA-102(1-1...	19	0	0							○
12	WA-102B(1-...	10	0	0							○
13	WA-103(1-2)	3	0	0							○
14	WA-103(3-9)	14	0	0							○
15	WA-103(10R)	2	0	0							○

工程の進捗状況が一目で分かるシステム

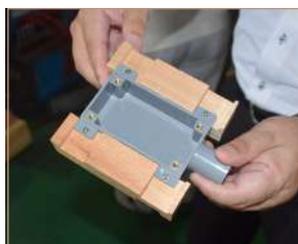
# フラッシュパネル製造をIoTで



オプティカット



オプティカットで芯材カット（マーキング）



電気BOX4カ所のビスを一度に締めるビス打ち機により、電動工具で締めていた時間が1/7になった。

次に、カットされた枠材を並べて骨組みする。作業者の作業性向上と間違い防止のため、作業台に図面をプロジェクターで原寸投影させ、作業者は投影された図面に合わせて材料を配置し、エアータッカーで組み付けて打っていく。ステーブルの最後の2本に

色を付けて、カラ打ち時間の無駄をなくす細かい工夫も凝らされ、これだけで作業性はなんと2%向上！

作業台は、足元のペダル操作によりワンプッシュで昇降が可能で、作業者の身長差や屈んだり立ち上がったる動作の無駄を徹底的に排除できる。これは女性社員の提案により具体化した作業台であるようだ。

共和成産では4つの事業を手掛けており、中でも内装材を作るパネル工場とインテリア工場が、同社の技術やノウハウをギュッと凝縮させた真骨頂のように見える。

現在、特に力を入れている取り組みは、内装パネルの基材となるフラッシュパネル製造のIoT化である。だが現場を見るとIoTだけではなく、製造時の作業方法の見直しを事細かく行ない、ほんの僅かでも効率を上げていこうとする工夫が随所に見られるのだ。

フラッシュパネルの製造工程は、木取～枠組～面材カット～プレス～テナー～縁貼り～仕上～仕組～出荷です。

枠材カットは以前は外注生産だったが、独・ヴァイニツヒ社製のオプティカット（高速自動クロスカットソー）を導入して社内生産に切り替えた。その大きな効果は、内製化による生産効率のアップだけでなく、木取りをする素材の自動測定・計算による最適木取りで歩留まりが約10%向上したこと。最大20本（10本）を重ねて同じ長さの材料を効率良く生産したり、必要な製品情報データを呼び出して1種類ずつ加工したりすることもできるため、ピッキング作業の軽減に繋がっている。



プロジェクターで作業台に図面を投影



エアータッカーを改造（左）  
脇を締めた姿勢でステーブル  
の横打ちが可能



簡単な枠組みは芯置き方式で  
組立てる



組立されたパネル枠

等々の仕様が異なっている。使用するプレス機を選択するだけで、製造するパネルの素材・表面積・接着剤の使用量データから、PCが自動的に各プレス機の仕様に合った圧力・プレス時間を設定してくれる。ここでもIoTの力が働いている。

最近では、同じ厚みのパネルは大きなサイズで作って、大判パネルから小さなパネルを一気に多数個取りする方法を採用し、更に作業性を向上させたという。

簡単な枠組みは骨組みせず、プロジェクターで投影させた図面上に芯材を置いてそのままプレスして貼ってしまう、「置き芯方式」でパネル製造を行なうのだと！

工場内ではなるべくフォークリフトを使わずに次工程へ移れるように、台車・レール等が満遍なく設置されており、置かれた芯材はズレることなくプレス機に投入できる。新設備と工場内の無駄のない配置が、1工程減らした枠組レスのパネル製造を可能にした。

そして表面材の接着工程。5機あるプレス機は、全てラム径やシリンダー本数



5台立ち並ぶ圧巻のプレス機



5台のプレス機をこの操作盤  
一つで操作できる



ダブルエンドテナー

その後、テナーで側面溝加工を行なう。2台あるテナーは、1台は木質系、もう1台は石膏ボード専用機として使い分けている。テナー後、縁貼りが必要なものは縁貼りラインへ行き、NC加工を含めて仕上加工の工程に入っていく。

パネル製造における最終工程は、製品の納品先別の仕組作業である。それを半自動で行なうのがピックアップ装置「必達仕分人」。

マンション建設の際のパネル搬入は1フロア毎が基本だが、生産効率を考え、1棟分全てを一気に製造している。在庫情報を事務所の数量表で管理し、出荷時にフロア別・部屋別に製品と枚数を降ろす場所がデータで指示され、その通りに仕分けていくだけ。真空吸着パッドが作業者の負担を軽減し、作業効の率化を助けている。

パレット積みされた製品は、イタリア製自動ラッピング機でシュリンク梱包される。前輪タイヤがパレットを倅いながら何重にもラップを巻いていくため、人の手で巻くよりビニールの伸びが倍になり、頑丈に巻くことができるだけでなくラップ材料のコスト低減にも繋がっているようだ。



必達仕分人



自動ラッピング機

# インテリア—多彩な文様を生み出す多様な加工機群



この模様が NC ルータのみで生み出されている

文字通りサンド（砂）を吹き付けて表面を削る特殊機のサンドブラスト。ケイ酸カルシウム板に、ここでは砂ではなくガラスビーズを吹き付け、梨地文様を造り出している。中には数年間川や海で漂った流木の雰囲気醸し出し古材風に仕上げたうづくり加工まで目にした。

共和成産の技術の神髄の一つは、多彩な加工により産み出される表面材の美しい文様であろう。自社ブランド商品を中心に一部は OEM 製品も請け負っているが、受注の 3 ~ 4 割は特注品だという。

陰影を基調とした多彩な文様を紡ぎ出すのは、主に NC ルータである。このインテリア工場だけでも一体何台の NC 加工機が稼働しているのか数え切れない。それもそのはず、木質ボード・窯業ボード・樹脂ボード等、個々の NC 機が形状・素材に合わせたそれぞれの専用機として稼働しているためだ。

これら NC 機はほぼ全てが年代物の機械で、鋳物製の屈強な躯体で制御を入れ替えてチューンアップされ、今も現役で大事に活用されているのだ。「鋳物の方がやはり躯体がしっかりしていて精度が出るので、大概は鋳物製の中古機を探してレトロフィットしています」と、鈴木社長。特殊な表面模様を加工する専用機もそれぞれ稼働している。



サンドブラストで加工されたシャローボード



タレットパンチプレス



カービングマシン

50 種類のパンチ金型を搭載したアマダ製タレットパンチプレス。金型の大きさ・形を変えることで陰影模様を浮かび上がらせることができる。打ち抜き最大厚みは約 12 mm、1 秒で 10 穴をパンチできる。

そして伊・SCM 製の日本初導入機となるカービングサンダー。1 軸目（約 200 種類）と 2 軸目（約 200 種類）の削り方の組み合わせで 4 万種類以上のパターンを提案できる。ボードの模様位置の頭出しをするため、位置決め用の治具を投入口に設置する工夫が凝らされている。また、組み合わせパターンを顧客に提案できる自社製ソフト（エクセルベース）も既に制作済みで、多くのお客様がデザイン設計に使用している。



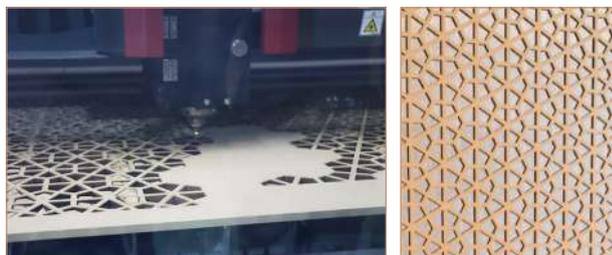
パンチングボード



カービングボード

# 最新導入は大型炭酸ガスレーザー加工機

このように共和成産では、タレットパンチプレスやサンドブラスト等、従来の木工機械にこだわらない製造方法を柔軟に取り入れている。これも鈴木社長のアマダ時代から繋がる長年の経験と製造ノウハウをコラボした新村常務の卓越した技術力である、また、社内から選ばれた数名の開発スタッフの力でもある。だからこそ素材それぞれの良さを活かす製品が生まれ、IoT化を取り入れる柔軟な先見性にもなっているのだと感心する。



三菱電機製炭酸ガスレーザー加工機と加工サンプル

そして同社では、新製品の製造開発に新たな武器となる三菱電機製の炭酸ガスレーザー加工機を2020年11月末に導入した。本来は金属加工向けのレーザー加工機で、最大出力2.7kW、最大4×8サイズ、40mm厚まで切断可能なハイスpekマシンである。

この数年来、鈴木社長と新村常務は「いつかはレーザー加工機の導入」を考えていたようだ。その“いつか”を後押ししたのが、お客様からの「組子模様のピン角を綺麗に出したい」という要望だったという。

NCルータで細かいビットを使って加工したり、様々な工夫を凝らしたりしたが、模様の鋭角を綺麗に加工するには限界があり、それがレーザー加工機を導入するきっかけになった。

実際の加工の様子を見ると、その加工スピードの速さに非常に驚くのだが、これでも加工速度2.5m/minだとい

う。送り速度は最高15m/minなので、生産性の高さは木工用レーザー加工機と比べても比類がない。確かに木材を加工するには超ハイスpekなマシンである。だが、機械自体がハイパワーであるが故に、大きなサイズに対応できること、高出力であることが製品造りにおける“売り”となる。「この機械ならば、木をベースとした複合素材の加工にも対応していけるでしょう。時間を掛けて新製品を開発していきます…」と共和成産の開発スタッフの新たな試行錯誤は既に始まっている。

## エクステリアの製造（濡れ縁・デッキ・タイル・庇・ヤギリ・格子・濡れ縁）

続いてエクステリア、濡れ縁やアシストチェアの製造現場となる住設資材工場を見る。

濡れ縁は、かつて最盛期には月間3000万円もの市場需要があったそうだが、洋風住宅が増えた昨今、木製濡れ縁の需要規模は最盛期の1/10程度になっているという。ゼロではない需要は未だにあるものの、市場の継続性に対する同社の葛藤はあるようだ。

基本的な製造の流れは、モルダーで削り、テノーナで溝切りし、多軸ボール盤で穴開けて塗装。塗装はカーテンコーターで行ない、一式セットで出荷して、現場で組み立てする。独自製造した多軸ボール盤で一度に穴開けする効率化など、工夫が見られる。



濡れ縁製造ライン

この工場建屋では、鈴木社長や新村常務が率いてきた歴史を感じ、独創的な発想のマシンが数多くあった。ここには新しい生産方式が色々あり、運用と検証を重ねてきた試行錯誤の軌跡がいくつか残されていた。現在も稼働を続けているものもあれば、そうでないものも…。

○UV インクジェットプリンター—アメリカ製の第1号機を2007（平成19）年に先駆的に導入しており、現在稼働中のプリンターは2代目で特注品生産に使用している。木工産業における表面塗装を印刷で行なうという認識がまだ薄かった時代に、既にインクジェットプリンターに目を付けていたことは驚きである。しかし、「プリンター技術は、精度も速度も日進月歩で半年前の機械が既に型落ちになってしまう。投資額も大きく、大手企業でないと事業としては厳しい…」と、3号機への更新は考えていない。

○ONSK（日本製図器工業株）のウレタンカッティングマシン Kongsberg—1秒間に60回刃物が上下して細かいミシン目でカットしていく。今は「遊休機」となり使用していないがウレタン加工や段ボール加工には適しているマシンである。

○ウッドタイル製造機—ホフマンの電動工具を組み付けて、ウッドタイルの蝶型の抜き加工機を自作したが、木製タイルは需要が思ったほど伸びずに遊休機に…。また、新たな活用方法を模索している。

他にも稼働機には、16ヵ所のビス止めを一度に行かない材料を自動搬送する多軸ネジ締め機、偏芯うずくり機、ラジアルソーやジャンピングソーなど、古いながら良く手入れされ使いこなされた一揃いの木工機械が、ここぞとばかりに立ち並んでいる。

こうした多様な設備、現役稼働中のものも、そうでない設備も見ていると…、同社では創業以来、色んな製品を考え、生み出し、それらをちょっとでも効率良く造る方法を考え、いくつも実践してきたことが良く分かる。そうか！今、「素晴らしい！」と思う同社の数多の製品群は、それ以上に試行錯誤を何度も何度も繰り返してきた中で、市場を獲得することで生き残った製品だったのだ。

共和成産の強さは、この繰り返しの試行錯誤の歴史の上に成り立っている。



特注の多軸ボール盤



UV インクジェットプリンター



16 軸ビス打ち機



ヤギリ・庇・面格子・濡れ縁

# 施工現場の省力化

共和成産が行なう主力事業にパネル事業がある。この部門ではトイレユニットシステムを製造している。

これはトイレの天井・床・壁・収納部をパネル化し、全てを組み合わせてトイレを造り上げる…はめ込み式のシステムである。パネルを組み立てるだけの簡単施工で、2時間で1ユニットの施工ができるという。ユニットの規格化だけでなく、施工職人の負担軽減、施工時間短縮、施工費削減に大いに貢献するシステムなのだ。



石膏ボードを芯材にしたエコパネル



簡単施工のトイレユニット

更に、石膏ボードをパネル芯材に使用した「エコパネル」を展開している。エコパネルは、素材コスト力に加えて、強度が高く、しかも軽い。そして断熱性・遮音性、寸法安定性に優れている。且つ、解体時の分別も簡単で、再び石膏材料としてリサイクルすることができるのが大きな魅力。建具の芯材として活用拡大が進めば、「エコ」やSDGsをアピールできる商材の一つとなろう。

## IoT で建設施工現場の省力化を

さて、同社の鈴木社長を始めとする開発スタッフは、更なる効率化=IoT化の推進に一層余念がない。同社が目標として構想しているのは次の2点。デジタルとグリーンである。

デジタル化では、更なるIoT化を推進していく。現在の生産管理ソフトに新たなシステムをカスタマイズすることで、工程管理や資材管理等と連携させて、クラウド上の社内の一元管理を目指していくという。

そして、長期的にはパネル製品のデジタル管理方法を模索している。近年、主流になりつつあるバーコードやQRコードは、切削や塗装等の加工途中で汚れて読み取れず、全工程を完結することができない場合が少なくない。そのため現在検討している方法が、製品内部にRFIDを埋め込む方法なのだ。

通常のマンションにおいて、間取りタイプは大体4種類。1部屋にパネルは約130種類が使用されており、1物件では500種類を超えるという。パネルのICチップ管理ができるようになれば、確かに工事現場における部屋毎やフロア毎の間配り作業が相当省力化できるだろう…。

「目標としているのは、ユニクロのRFIDタグ方式。その内、タグ内に建方施工図まで入って、VRゴーグルで図面を見ながら現場施工ができるような時代が来るかも知れない。建物完成後の部材のトレーサビリティもタグ情報があれば可能になる」と、鈴木社長は建設施工現場の未来図を描いている。



RFIDタグ

# もう一つの将来展望—グリーン

現在同社ではグループ全体で、50kW の発電機 4 機による太陽光発電を行なっている。二相と三相の両方で発電し、売電して年間 800 ～ 1000 万円の利益を上げているそうだ。「今後は、発電した電気で社内の電力を賄っていくようにしていきたい」（鈴木社長）と語っており、卒 FIT を見据えた準備検討を開始していくのだろう。

また、石膏ボード製「エコパネル」を始めとした、パネル材料の再利用が可能な素材への転換を、引き続き検討し進めていく。非住宅建築の拡大に伴い、木質化空間に必須な不燃建材へも着目し、商材の幅を広げていく意向でもある。

更に、同社は今年（2021 年）、海外への販路拡大を経営計画の一つに入れている。日本はこの先人口減で需要の先細りが予測され、そのための次の一手として、海外の富裕層向けスキマ産業を開拓していく。「今はコロナで海外に行けない」としつつも、海外展開に向けた準備は既に始まっている。



工場屋根のソーラーパネル

## ウィズコロナを見据えて…

ユニクロで買い物をしたのは一体何年ぶりだったろうか。商品を入れたカゴをレジ奥の指定の所に置くと、すぐ横にあるタブレットに何やら数字が…会計の値段だ。「えっ！何これっ!？」と、いかにユニクロに来ていなかったかがバレてしまう驚きようである。つまり、これが RFID（Radio Frequency Identification）タグの効果なのだ。店舗従業員の負担が激減するだけでなく、ユニクロの倉庫では、非接触で RFID タグ情報を読み取って自動入出庫管理・自動検品などを行なっているという。

そしてこれが、共和成産の鈴木透社長が目指す、建材業界の未来である。QR は 1 点 1 点手に取り読み込まないといけないが、RFID タグは、そこにあるだけで非接触で情報を読み取っていくことができる。何と壮大な未来予想図なのだろう…。鈴木社長や新村常務また開発スタッフのメンバーに至るまで、モノ造りの手法に「木工製品はこう造るべき」という思い込みやこだわりは一切ない。こだわるとすれば、より高効率に、より高付加価値の製品づくりを、である。IoT は、その手段の一つに過ぎないのだ。

「自社ブランド商品は、付加価値の高い商品を作るように心掛けています。長い時間で手間暇かけて加工して造られるような商品が我々は好きなのです。その代わり、付加価値の高い商品は量が出ません。ですから市場規模の小さい特別なマーケットを狙い、小さな商圏で市場占有率を高めようとしています。今は大変な時期ですが、だからこそ、ウィズコロナに備えて、レーザ加工を含め次の新たな住宅向けや非住宅向け建材を開発すること、展示会出展やホームページの充実を図り、プロモーションの手段を充実させていくこと。これら 2 つが当面の課題になっていくでしょう」と、鈴木社長。

これまででも、そしてこれからも、共和成産の繰り返しの試行錯誤の歴史はまだまだ続いていくに違いない…。

（了）



JAPAN SHOP・建築建材展・JAPAN HOME SHOW・LIVING & DESIGN 等の国内の主要な展示会に新製品を継続的に出展することで、市場ニーズの把握に努めている。

# KYOWA SEISAN

## 共和成産株式会社

〒426-8633 静岡県藤枝市泉町20番地

TEL 054-635-3331

FAX 054-635-0788

URL <http://www.kyowa-seisan.co.jp>  
MAIL [kyowa@kyowa-seisan.co.jp](mailto:kyowa@kyowa-seisan.co.jp)



この冊子は、編集社ウッドミックが客観的な立場で当社のものでづくりを取材し、編集したものです。ここに掲載されている内容は当社の一部にすぎませんが、是非ご一読いただき、ご興味を持たれた方や当社を訪問して工場やショールームを見学してみたい方は、お気軽に左記までお問い合わせください。皆様のご来社を心よりお待ちしております。

共和成産株式会社 企画開発室 責任者 山内 裕貴