



慶應義塾大学ビジネス・スクール

ミネベア株式会社 参考資料 A ミネベアの生産体制

1. 内製化

ミネベア株式会社は、軽井沢工場を中心に、内製化を志向していた。すなわち、軽井沢工場では、自己完結的な生産体制を目指し、外部の部品供給メーカーやアセンブラーへの依存を少なくすることにしていた。特に、極小ベアリングの内外輪の生産についてみれば、日本の競争会社は、内外輪の切削およびリテナーの製造を外注に出していた。これに対して、ミネベアでは、鉄鋼等の基礎原材料が工場にインプットされた後は、内外輪の切削工程から開始して、製品がアウトプットされるまで、金型からリテナーまでの全ての工程が工場内で行われていた。このようなベアリングの内製化について、高橋社長は次のように述べていた。

わが社は外注をしないことを原則にしている。わが社が「外注をしない」方針をとったのは、(1)製品の高度な品質を保つためであり、わが社が生産する極小ベアリングは 0.1 ミクロン単位の加工精度まで要求しているためである。また、(2)極小ベアリングの加工が比較的歴史の浅い分野であり、自分で技術開発したり、自分で加工したりせざるを得なかつた、ためでもある。

軽井沢工場での内製化の方針は、ベアリングだけでなく、モーターをはじめとする製品についても採用されていた。また、内製化の方針は、日本だけでなく、シンガポール工場での全ての製品についても採用されていた。高橋社長は、内製化がミネベアの海外生産を容易にしているとして、次のように述べていた。

海外に工場を作るときには、現地に部品メーカーが少ないと困難に直面しているメーカーが多いが、我々は生産体制を内製化しているために、そのような問題は少ない。シンガポール工場の成功も、このような軽井沢工場の生産構造を移転したことによるものである。また、内製化体制をとっているために、世界中のどこでもとはいかなくても、工場立地の範囲は比較的大きい。

このノートは、ミネベアのケースを討議するに際しての参考資料として、慶應義塾大学ビジネス・スクール助教授鈴木貞彦が、作成したものである。（1985年9月作成）