

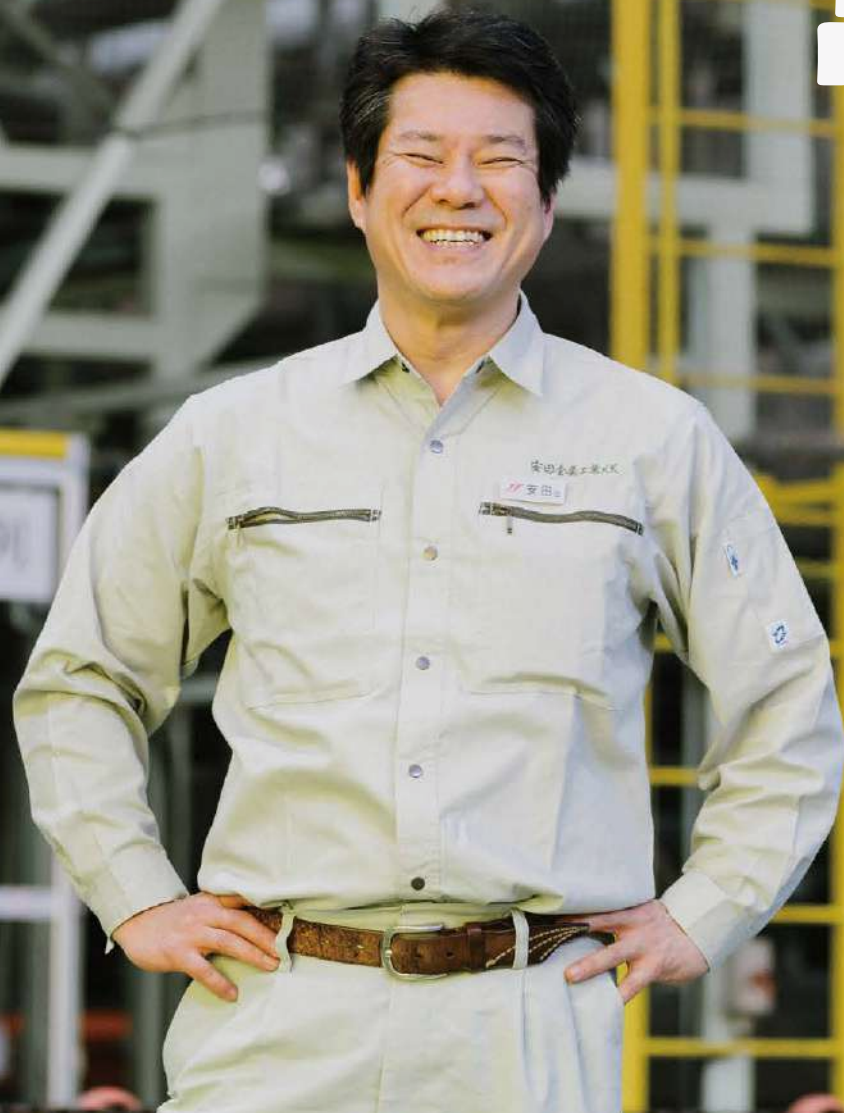
Hello!

Vol.05

FACTORY

東海 町工場通信

これが
ホントの
家族経営。



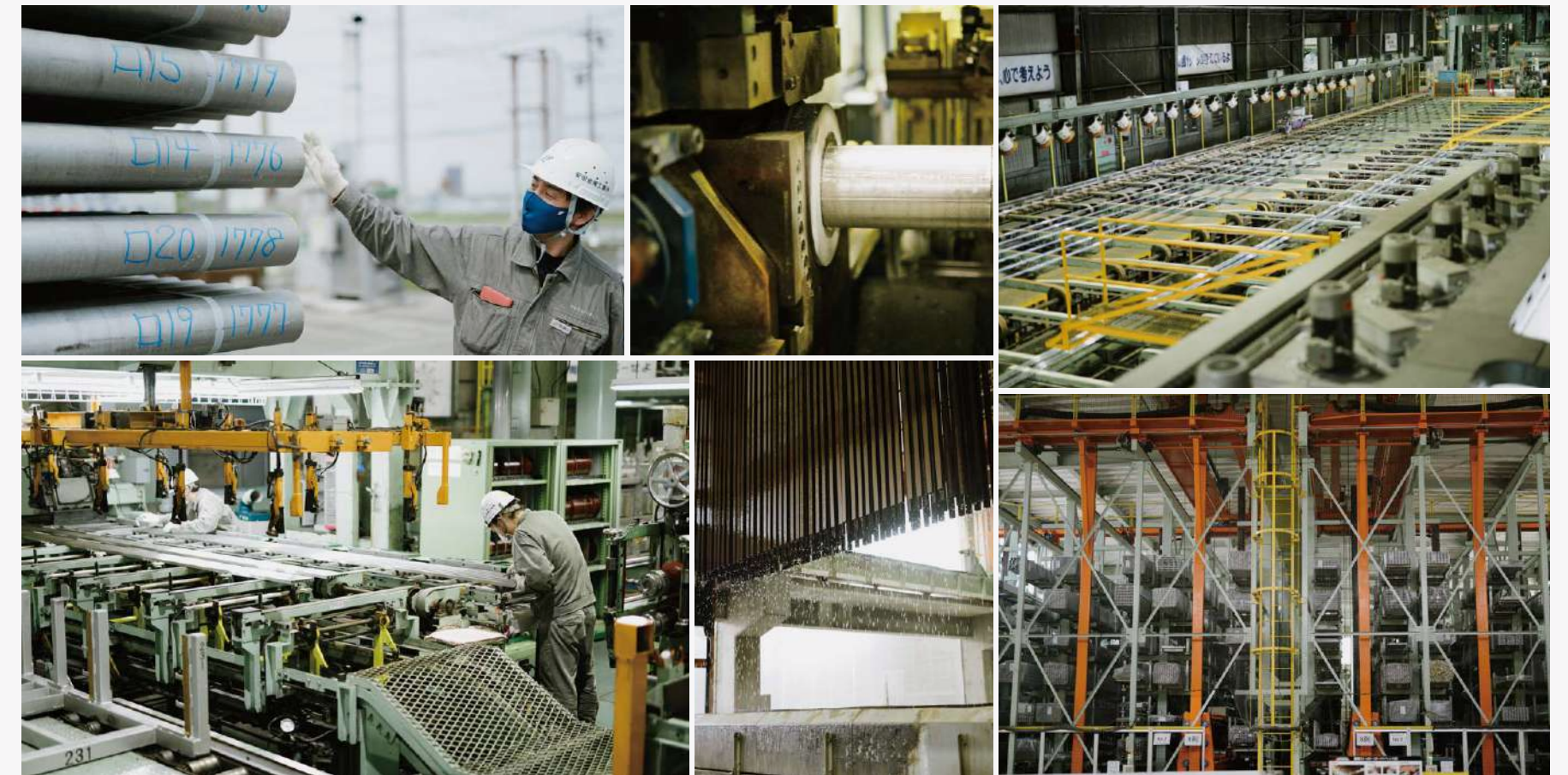
「町工場って、面白い!」を伝える紙。

Hello!
FACTORY Vol.05

オートメーションによってアルミ加工工場を省力化する一方で、社員想いの施策に注力する安田金属工業。
衣料の色と風合いを整える染色整理加工業において、8年越しの努力を实らせ、省エネ大賞をつかみ取った艶清興業。
全く異なる2つの工場、2人の社長。それぞれの物語。



どんな社長になら、
なれるか。
三代目の決断。



[写真:上段左]社長自らドバイで買い付けしてくるというアルミビレット、1本約300kg!「盗まれる心配はありません(笑)」と話すのは、工場長の岡崎さん。[上段中央]切断したビレットを400~500℃に加熱、プレス機によって、アルミの塊がとろろのように押し出されていく。[上段右]押し出された長さ43mのアルミ形材は、常温冷却されるが、無人の空間を自動搬送されていく。驚くほどオートメーション化が進んでいる。[下段左]指定の断面寸法を満たしているか、1本ずつ厳しく検査。ここはあえて手作業で品質に万全を期す。[下段中央]熱処理により硬化させたのち、アルマイト処理へ、電解着色の槽から引き上げると…ダークブロンズ色に変身! 耐候性・耐蝕性を強化するとともに、意匠性も向上。[下段右]立体的な製品ストッカー。いわゆる自動倉庫。ここまで機械化している同業者はほほえないという。フォークリフトによる事故リスクを減らせるというメリットも。

40だよと答えたら、「そうか、おまえやれよ」とだけ言い残し、去っていった。当時の工場長と顔を合わせましたよ。『今のって、社長やられてこと?』って(笑)。

もともと入社した段階で会社を継ぐことは決まっていたという。とはいえ、先代の方針もあり、その歳になるまでずっと平社員だった。「周囲から『あんな若造が』と思われても仕方ないですよ。しかも、リーマンショックが起こる少し前で、世の中が大変な状況。でも、そんな逆境だったからこそ、会社がひとつにまとまった」。当時の課長たちは口々に「俺たち、できることは何でもするから」と声をかけてくれたという。先代は息子のため、社長交代のベストタイミングを見計らっていたのだ。

こうして社内は団結した。安田社長が次に気にかけたのが取引先である。「リーマンショック前後の不景気で、生産量は2~3割減。ただ、新規の取引先はその頃増えつつあった。もし、景気が上向いて受注が増えたら、工場がパンクするんじゃないかと危惧したんです。結局、それで困るのはお客さんですから。そんなタイミングで偶然、滋賀のある会社がアルミ押し出し工場を閉鎖するという情報を入手。交渉の末、工場を買収することに決めた。これが現在の同社滋賀工場である。「うちが買うと新聞に載ったときは、同業者から散々言われようでした。『あの若社長はバカなんじゃないか』って」。しかし、この申し出の直後に新規受注が重なり、急転直下、滋賀工場は大忙しに。既存顧客のために行った工場買収が思いがけず、会社経営を軌道に乗せたのである。

ところが、安田金属工業「らしさ」はむしろ、そんなスマートさとはかけ離れたところにある。それは「思いやり」。しかも前代未聞なほどの。それほどまでに、人のつながりを大切にしている会社なのだ。会議室に現れた三代目社長、安田立明さんの口から語られたのは、取引先や社員に対しての人情味あふれるエピソードばかり。特に、社員に注ぐエネルギーは凄まじい。そこには、ついさっき目にした工場の合理性やビジネスの常識とは対極の、人間くささがあふれていた。

100人と面談。 さらには家庭訪問も。

会社の規模が大きくなり、大変になったことがあるという。それは、先代の頃から続けてきた1対1の社長面談だ。「1人あたり15分。100人を超える社員と年2回。なかなかハードですよ。大阪、岐阜、滋賀を行ったり来たり。最近はオンライン面談もあるけど、『Webじゃ寂しいですよ』なんて言われるし(笑)。話の長いやつもいて、30分経ってるのに『もう終わりですか!?!』と

かね。もうじゃねえよって(笑)。破顔一笑の安田社長。その笑顔は、面談が長引くのが嫌どころか、むしろうれしいと感じているかのようである。

社員との密なコミュニケーションは、それだけにとどまらない。安田社長の代になって新たに始めたのが「家庭訪問」だ。「社員の家族と会うのって、結婚式でもない限り、不幸があったときくらい。それって、寂しいじゃないですか。それに、みんな面談やお酒の席なんかで言うんです。『家族のためにがんばってる』って。だから、実際にご家族にお会いして話を聞きたいと率直に思ったんです。社長としても、もっとできることがないか知りたかった」。

前代未聞の取り組みに対して、最初は戸惑う家族もいたという。「家に上がったら、奥様がこわばった表情でこう言うんです。『うちの旦那、何をしてくしたんでしょ。どうかクビだけは…』と。びっくりしましたよ。その社員に聞いたら、『今度うちの社長が来るから』くらいしか伝えていなかったみたいで。そりゃ、奥様も構えるわって(笑)。

社員全員の「親父」に就任した日。

家庭訪問は、間違いなく骨の折れる取り組みである。しかし、そのおかげで社員の身を守るようになったという。「以前、22時過ぎに、ある社員の奥様から電話がありました。涙ながらにこうおっしゃるんです。『うちの夫、熱出してるのに出勤するって聞かなくて。社長どうしよう…』って。当時の夜勤は23時からでした。『電話くれてありがとう』と言って、出勤してきた旦那を呼び止めて帰させました。仕事熱心な社員ほど、どうしても無理をしがちだ。しかし、家族とのホットラインさえつくとおけば、いざという時にケアすることができる。同様のエピソードは他にもいくつかあるという。「こういうケースに1つ2つでも気づいたら、それだけでやっていて良かったと思うんです」。

これほどまでに社員を大切に想い、行動に移す経営者はまずいない。いったい何が安田社長を突き動かすのだろうか。原点は、実の家族に対して行ったある「儀式」

だという。話は再び2007年まで遡る。「創業者の祖父はアイデアマンで、商売のセンスが抜群だった。二代目で現会長の父は、会う人、会う人が惚れ込んでしまう人たらし。社長を継ぐとき『俺はどっちにもなれないな』と思いました。『じゃあ自分でできることは何だろう?』それで、ふと気づいたんです。『父のようにみんなに好かれなくても、俺がみんなを好きになることならできるじゃん』と。安田社長の覚悟が決まった瞬間だ。その日、家に帰ると4人の子どもの座らせてこう言った。「実は俺、社長になったから。もし何かあったとき、先に社員を守らなきゃいけないんだ」と。子どもたちが理解できたかはわからないという。「それでも、自分のなかの儀式だったんです。社長をやるってことは、そういうことなんだ」と。こうして、平社員だった安田立明という人物は、社員全員の「親父」に就任したのだ。

「親父、ありがとな」

安田社長には、手放せない古い携帯電話がある。ある社員から届いた感謝のメッセージが保存されているからだ。「親父、ありがとな。一社員のために、ここまでしてくれて」。もちろん二人の間に血縁関係はない。だからこそうれしかった。「社員の1人がちょっとしたピンチだったので、いろいろと動いたんです。それを見ていた別の社員が伝えてくれたのが、冒頭の感謝のメッセージだ。『バカバカ開くガラケーなんだけど、未だに捨てられないんですよ』。数年前の出来事を振り返りながら、安田社長は照れくさそうに笑う。思わずこちらも胸が熱くなる。取材者冥利に尽きる瞬間である。

現在、社員数は100名を超える。業績は堅調。しかし、さらなる事業拡大には興味がないと安田社長は言いきる。「それより大事なのは、社員たちの未来です。困難を乗り越える力を身につけさせることが、僕の役目だと思っています。会社はひとつの家族。お客様も仕入先も含めてひとつの村。この先もずっと、『うちの村にいてくれてありがとう』と感謝してもらえる存在であってほしいんです。それができたら、きっとみんなが幸せになれるはずです」。

#09 Yasuda Kinzoku Kogyo

岐阜県不破郡垂井町表佐2806-1
TEL: 0584-22-3164
http://www.yasudametal.com/

安田金属工業(株)

編集担当:小林 祐希

すっかり私もファンになってしまいました。

「金属の塊」や「力仕事」を想像していただけに、オートメーションが進み省人化が徹底された、緻密でスマートな工場にはとても驚かされました。その一方で、働くみなさんから感じた、家族のような信頼関係。自動化とアットホームのギャップにすっかりファンになってしまいました。





省エネなんて、と
思ってもませんか？



[写真:上段左]生地に触れ、風合いを確認する大島社長。聞くと「もう、無意識に触っちゃう」のだと言う。[上段中]国内初導入! 省エネ大賞を引き寄せたといっても過言ではない、熱回収式ヒートセット機。[下段左]生地を洗浄する精練機。染色機から発生する約50°Cの冷却排水を再利用している。この排熱回収の仕組みは、他の設備へも応用可能。今も試行錯誤が続く。[下段左から2枚目]55年使ってきたC重油のボイラから、都市ガスの貫流ボイラに更新。CO2排出量は3分の2へ、「コストダウンにはつながっていない」と大島社長は苦笑するが、地球にはきわめてやさしい。[下段左から3枚目]頭上に張り巡らされた配管。実はここで、未利用熱を回収・再利用する仕組みが構築されている。配管の一部には銀色の断熱材。少しも熱損失を抑えようという強い意思がうかがえる。高岡製糸場と同様の屋根構造。上方にある左右の窓が熱気を効率的に逃がし、自然光をふんだんに取り込む。時代を超えた省エネ建築だ。ここに限らず、工場全体が明るく、日中はほとんど照明不要だという。

る。一度当たるとやめられない楽しい仕事です。大島社長自身も、いくつかのヒット商品を生み出した。例えば、たて糸とよこ糸のいずれもストレッチ素材で、かつ白色なのに透けない女性用パンツ。「それまで世の中になかった商品でした。うちの提案した生地が業界のスタンダードになることは珍しくありません」。

ヒット商品をつくるには、いったいどんな資質が必要なのだろうか。「生地の良し悪しを判別する“感性”です。触っているうちに感覚が養われていきます」。その言葉にハッとする。工場取材の際、大島社長はことあるごとに生地を触っていたのだ。おそらく「感性」とは、微妙な風合いの違いを指先で確かめる行為を何千回、何万回も繰り返した末につかむ「これはヒットする、ヒットしない」と判断できる才覚を言うのだろう。

とはいえ、その「感性」にも、きっと何らかの基準があるはずだ。「突き詰めると、いい風合いはたった2つ。ひとつは梳毛(そもう)。もうひとつはシルクです。梳毛とは、毛足の長い羊毛をすいて短い繊維を取り除き、滑らかな質感にした繊維だ。高級スーツなどに使用される。「もちろん、トレンドにも左右されます。やわらかな質感が今っぽいよねとか、それが飽きられると、今度は張りのある質感がウケたりする。でも基本は、いかにして梳毛に近づけるか。あるいはシルクに近づけるか。ポリエステルもレーヨンも、ほかの新しい化学繊維もそう。めざす先は同じなんです」。

こんなに効果あるの!? 省エネのとりこに。

トレンドを意識しつつも、あくまで普遍的な価値を追求する。この姿勢は、艶清興業が8年前にスタートした省エネ活動にも共通するのだろうか。取り組みのきっかけについてうかがうと、大島社長は事業特性を挙げた。「染色整理加工は、エネルギー多消費型産業です。生産コストに占めるエネルギーの割合が非常に高い」。生地を洗い、染め、乾燥させ、風合いを整える。いずれの工程においても熱を大量に使う。言い換えると、重油やガス、電気を大量消費する。「原油やガスの価格が高騰するたびに企業体力を奪われてきました。これを

なんとかしたかった。省エネに取り組みないと、いつか会社が立ち行かなくなる。そんな危機感がありました」。

まず、スチーム暖房を廃止し、エアコンとカーボンヒーターへ切り替えた。すると、効果はてきめん。C重油の使用量が1割減った。そのときの驚きについて、大島社長は興奮気味に話す。「省エネって、なんていいものだろうと思いましたよ。何かを我慢したわけじゃない。誰ひとり苦しまずにコストを削減できたんですから」。次に着手したのは、機械の保温だ。艶清興業の多くの設備には現在、銀色のグラスウール断熱材が巻かれている。これで機械から発散する熱を減らす。「以前までは、冬でも半袖で作業できるくらい暑かった。ところが、現場の社員がひとり、またひとりと上着を羽織りはじめた。『これはすごいぞ!』と効果を実感しました」。

15%の省エネ効果。工場の空気も、 会社の空気も変わった。

その後、関係各社に協力を仰ぎ、省エネ診断を実施。流量計を配管に設置し、各設備のエネルギー使用量を見える化した。「流量計は高額ですが、数値化されるからこそ、より明確に効果を実感できるんです」。確かな手応えを感じた大島社長は2017年、ついに省エネ設備投資に踏み切った。布地の汚れを熱湯で洗い落とす「精練機」、130°Cの高温高圧下で染める「染色機」、180°Cの熱風で風合いを整える「ヒートセット機」。いずれも環境負荷の大きい設備ばかりだった。そこにメスを入れ、排熱を回収・再利用できるものへと、次々に切り替えていったのだ。なかでも熱回収式ヒートセット機は、国内初導入という目玉施策。これにより、LPガスの使用量を3割以上削減することに成功した。こうした取り組みの結果、設備投資による省エネ効果は約11%、自主的な省エネ活動による効果と合わせると15%にもなった。そして、2021年度省エネ大賞へ応募。一連の活動とその効果が評価され、省エネ事例部門において上から4番目の「省エネルギーセンター会長賞」に選出されたのだ。

艶清興業の事務所の一角には今、賞状とトロフィーが誇らしげに飾られている。やはり、相当うれしかったの

では—?しかし、そこで顔をほころばせたりしないのが大島社長だ。「実は、応募する少し前にボイラも更新したんです。その結果が出てからだったら、もうひとつ上の賞に選ばれたかもな…」ちよっぴり悔しそうな表情からは、8年にわたる地道な努力への自負が垣間見えた。

取り組みはじめた当初、社員の間からは疑問の声もあがったという。「『そんなことして意味あるの?』と、現場は半信半疑でした。でも、設備・配管の保温により工場の中が涼しくなり、省エネ大賞も受賞して、社内の空気も変わりました。気がついたら設備を自主的に直してくれまして、保温材も率先して巻いてくれます」。社員が同じ方向を向いてくれたこと。それこそが、大島社長にとって一番うれしかったことなのかもしれない。

省エネには、普遍的な価値がある。

アパレル業界では「SDGs」や「サステイナブル」を合言葉に、環境にやさしいファッションブランドが話題をさらう。一方、省エネに対する注目度は低い。そんな状況はもどかしいのでは—?大島社長はこう吐露する。「温室効果ガス削減というウケる。でも省エネといってもウケない。きつと“我慢”のイメージが強いんです。暑いのに冷房を抑えたり、寒いのにストーブを消したり。実際はそのイメージも過去のものなんですけどね…」。

2022年7月現在、エネルギー価格は高騰しつづけている。「省エネに取り組んでいて、本当によかったですよ。もしやっていたらと思うとゾッとします。省エネはコストダウンに直結するから、価格高騰の分もいくらかは吸収できる。対外的には、『自助努力をしています』と、はっきり伝えることができますし」。

こうして今、艶清興業の社内には「環境配慮は利益につながる」という考え方が、隅々まで浸透している。無駄なエネルギーを減らし、余ったエネルギーは再利用する。それによって、環境負荷低減とコストダウンを同時に実現できる。省エネに取り組む意義は、きわめて明快だ。たしかに、一般の消費者の興味は引きづらしい。アパレル業界のトレンドでもない。しかし、梳毛やシルクのように、省エネには時代に左右されない普遍的な価値があるのだ。

有名企業と肩を並べての 省エネ大賞受賞。

2021年度省エネ大賞を受賞。受賞企業一覧には、誰もが知る有名企業の名がズラリと並ぶ。8年におよぶ地道な取り組みが報われたことに対して、いったいどれほどの感慨があったのだろう—。と思いきや、大島清司社長の反応は至って冷静だった。「省エネ大賞を受賞しましたと言っても、取引先にはあまりウケないですよ(笑)」。たしかに、アパレル業界でも「サステイナブル」がトレンドになっているが、同じ文脈で「省エネ」の文字を目にするのは少ない。おすすめ洋服を手に取り、いかにして製造工程で省エネを実現したかを熱心に語るショップスタッフなど、まずいないだろう。要するに、購入の決め手になりづらいのだ。省エネが一般の消費者に響かなければ、「取引先にウケない」のはごく自然なことかもしれない。

ただ、大島社長は省エネ活動に大きな手応えを感じている。「省エネは、本質的ですから」。たとえ対外的なアピールにつながらなくても、取り組む価値があるのだという。なぜそんな確信を得たのだろうか。事業内容と省エネについて話をうかがった。

理想の風合いは2つ。 梳毛(そもう)とシルク。

艶清興業株式会社は、愛知県一宮市に工場を構える染色整理加工の会社だ。女性用ストレッチパンツ向けの生地加工をメインに取り扱い、さまざまな色、風合いに仕上げる。特に、数十万メートル以上の長繊維と、数十ミリの短繊維を組み合わせた「長短複合繊維」など、難度の高い素材の加工に定評がある。営業畑出身の大島社長は、繊維営業のおもしろさをこう話す。「どんな風合いにするか提案して、うまくいけばヒット商品を世に送り出せ

10
**Tsuyasei
Kogyo**
愛知県一宮市三条字天神西29番地
TEL: 0586-62-3211
<https://www.tsuyasei.co.jp/>

艶清興業(株)

編集担当: 大塚 卓

そのお話、もっと自慢しても いいと思います!

少し、いや、ものすごく謙虚な大島社長。ヒット商品も省エネ大賞も、本当はすごい成果なのに、大したことじゃないかのように、さらりとお話しされるのが印象的でした。言葉の端々ににじむのは、染色整理加工への熱い想いと、省エネへの揺るぎない信念。ぐんぐんと話に引き込まれました。



Hello! FACTORY編集部の 工場見聞録 KO-JO KENBUNROKU



東海地方のキラリと光る町工場を紹介する巻末恒例の当コーナー。
編集委員が各社の魅力をギュッと濃縮、一棹入魂で執筆しています。
あなたのお悩みを解決してくれる町工場が、この中から見つかるかもしれません。
※取材はいずれも感染症対策を徹底したうえで行いました。

FILE #25

新旧、幅広い製法でご要望にお応えします。



合資会社 サンコーグラフィカ

愛知県名古屋市守山区元郷2-1402
事業内容: 銘板製造・印刷業
TEL: 052-798-7411
<http://www.gctv.ne.jp/~graphica/>



設 備機器や製品の本体には様々な“文字情報”が貼られています。製品名や仕様などが刻まれた金属プレート「銘板」、使用法や注意事項がプリントされた「シール」、いくつものボタンからなる「操作パネル」。これらを製造・印刷しているのがサンコーグラフィカさんです。

創業約70年。匠の技を継承しつつ、新しい製法も積極的に導入してきたからこそその対応力に強みがあります。エッチング、シール印刷、シルク印刷に加えて、UVプリンターによる立体物へのデジタルプリントにも精通。大きな工場では難しい小ロット・短納期の依頼にもお応えしているそうです。(文・谷口)

FILE #26

なんか食べたくなっちゃう。そんな「The名脇役」。



北島産業 株式会社

愛知県稲沢市北島町上中78
事業内容: 揚げ玉及び粉糖の製造・販売
TEL: 0587-36-0757

揚 げ玉、食べたこと無い人はほぼ居ないんじゃないでしょうか？北島産業さんでは主に、たこ焼きやお好み焼きなどの食品工場向けに、揚げ玉を製造。「The名脇役」と呼ぶにふさわしい揚げ玉ですが、最近だと、コンビニ発の大ヒット商品『悪魔のおにぎり』で脚光を浴びるなど、脇役に留まらない事も。コクと旨みと食感にこだわりながら、目視選別と色彩選別機を使った品質管理体制により、安心安全も追求。現在、力を入れているのは、揚げ玉をフライの“衣”に使うという新規事業。「冷めても、揚げたてのような香ばしさとサクサク感が楽しめる」とのこと。…食べてみたい！(文・汐崎)

FILE #27

±1℃の温度分布。超精密な乾燥炉。



中央理化機 株式会社

愛知県春日井市篠木町7-17-12
事業内容: 熱処理設備など各種設備の製造・販売
TEL: 0568-81-7717
<http://www.c-rikaki.com>



創 業58年の化学機械メーカー、中央理化機。たつき上げの後藤社長が自ら設計するという精密な乾燥炉は、大手メーカーをはじめ、東海地方の多くの工場で日本のものづくりを支えています。精密な溶接・組み立てなどの工程を経て、丁寧に作られる炉。特にすごいのは、温度分布の精確さです。「均熱乾燥炉」は、設定温度±1℃という超精密な温度分布を実現します。自動化や省力化が求められる搬送部もコンベア方式や台車方式、吊り下げレールなど様々な方法で設計可能です。溶剤が含まれるワークの乾燥や硬化などに求められる防爆仕様にも対応しています。(文・北野)

FILE #28

国宝の鬼瓦から、「鬼滅の刃」グッズまで。



山本鬼瓦工業 株式会社

愛知県高浜市青木町4-2-35
事業内容: 鬼瓦の製造・販売
TEL: 0566-53-0230
<https://onigawara.jp/>

古 来より厄払いや守り神として、和式建築を屋根から飾り続けてきた鬼瓦。山本鬼瓦工業さんは、その鬼瓦をつくる職人「鬼師」の集団です。驚くべきは、名古屋城や平安神宮、成田山新勝寺など、誰もが知る歴史的建造物の鬼瓦を多数手がけていること。国宝や重要文化財においては、熟練の技術を持ったひと握りの鬼師にしか声がかかりませんが、そんな職人を多くかかえているのは、まさに技術の高さの裏付けでしょう。最近では表札や花器、キーホルダー、さらには「鬼滅の刃」とのコラボグッズも製作。伝統を守りつつ、時流をとらえる柔軟性が印象的でした。(文・稲葉)

TOPICS 1

あなたの工場の“省エネ”特命係 スマートファクトリー推進室 始動!

省 エネへの関心が急速に高まっています。しかし、業界業種による違いもあれば、環境や条件による違いもある。工場の数だけ悩みがあるのです。だから、定型のソリューションでは課題解決が難しいことの方が多いのです。

東海地方1,000社以上の工場の課題に向き合い続けてきた、私たちニイミ産業。そんな私たちだからこそ、できることがあります。省エネをはじめ、環境改善、IoT化、操車検品の省力化まで、これまで培ってきた技術やさまざまな知見をお客様目線でオーダーメイドで提供してまいります。相談はもちろん無料。まずは『ニイミ産業・スマートファクトリー推進室』まで、お気軽にお問い合わせください。



TOPICS 2

Hello! FACTORY 「WEB版」がリリース!

『Hello! FACTORY』本紙の過去記事はもちろん、本紙に載せきれなかったさまざまな工場情報など、多彩なコンテンツにて発信してまいります。ご期待ください!

「多治見から世界へ」

窯業未経験の専務が挑むものづくり。



WEBオリジナル記事第一弾



TOPICS!

ニイミ産業・工業用LPガス部門のWebサイト公開!



ガスをとどける、炉をつくる、機器をなおす。ガス周りのことなら何でもニイミのガロプロにお任せを!
Hello! FACTORYバックナンバーも公開中!

ガロプロ

<https://www.niimi-s.co.jp/ie/>

