

SQUET

スケット

2015 9
September

特集

デジタルで変わる技術・変わらない技術

モノづくり最前線

トップインタビュー

堀 二十男

茨城技研 代表取締役社長

企業最前線

湯山製作所

調剤機器、調剤支援システム開発・製造

SQUET
講演会REPORT

宇津木妙子

東京国際大学 女子ソフトボール部総監督

好評連載

- ▶ 童門冬二の歴史歳時記
- ▶ 旗手の肖像
- ▶ 経営者のためのQ&A
- ▶ 私の本棚から
- ▶ わが県 味なイチ推し



TOP INTERVIEW

トップインタビュー



“
「安易な妥協は許さない」が
私の信条です
”

株式会社 茨城技研
代表取締役社長

堀 二十男

FUJIO HORII

1946年、富山県生まれ。大学卒業後、文部省（現・文部科学省）職員として国立高等専門学校機構で機械工学の教鞭をとる。72年、昭和無線工業（現SMK）入社。75年、同僚3人と富山技研を設立。79年、茨城技研を設立して社長に就任。座右の銘は「愚直」。趣味は登山。

取材・文◎森野 進／撮影◎BLOWUP

国内トップ水準の精密金型製作とプレス加工技術を持つ茨城技研。だが、堀二十男社長は現状に満足することなく、「深掘りと領域拡大」の両面から攻勢を強めている。

— 御社の業務内容をお聞かせください。

電子機器や産業機器、自動車などに用いられる電子部品の加工を中心に、精密金型の設計・製作からプレス機械および射出成形機械による量産まで、自社工場内で一貫して手がけています。生産は国内5カ所の工場のほか、フィリピンのセブ島とマニラの拠点でも行っています。

— 創業の経緯は。

1970年代の半ば、私の勤務先だった大手電子部品メーカーの業績が悪くなり、希望退職を募ったのを機に、その会社を辞めて2人の同僚とともに富山技研というプレス会社を興しました。それから数年後、業績不振から立ち直った古巣の電子部品メーカーから、「茨城の工場が繁忙をきわめているので近くに来て協力してほしい」という要請があり、私一人で現在の地にやってきました。それが当社の始まりです。

— 人材確保はどのようにされたのですか。

76年に常磐炭鉱が閉山したこともあり、当時、この地域には鉱山離職者やその子弟たちで溢れていました。その人たちの雇用を条件に、公的機関から低利で資金援助が受けられたので、その制度

を利用して5人採用しました。

——創業当初は相当苦勞されたのでしょね。

素人ばかりでしたから、技術を覚えてもらうのが大変でした。しかし、いちばんつらかったのは創業から3年後、会社がようやく軌道に乗りかけた矢先に、工場長を含むトップ社員3人を一度に交通事故で亡くしたことです。一時は、会社の存続を諦めて故郷の富山に帰ろうと思いましたが。あつとき、残った社員たちが「自分たちが頑張るから会社を続けてください」と言ってくれなかつたら、本当に会社を閉めていたかもしれません。

金型づくりの迅速さがいちばんの強み

——ターニングポイントは。

社員が努力してくれたおかげで、その後の経営は順調でした。ただし、1980年代の半ばまで当社の取引先は資本関係のある電子部品メーカー1社に絞られ、加工品も電子機器向けの部品に限定されていました。そのこと自体はとくに悪いことではありませんが、私としては満足感が得られなかつたのです。

そこで87年以降、子会社を数社つくり、自動車や産業機器分野などに取引先を拡大しました。これらの子会社は2012年に茨城技研に統合しましたが、取引先の間口を広げたことで幅広い分野の仕事をこなせるようになり、当社の体質強化につながりました。現在では、45社の企業と取引が

あり、当初からの電子部品メーカー向けの売り上げは10%程度になっています。

——御社の強みは。

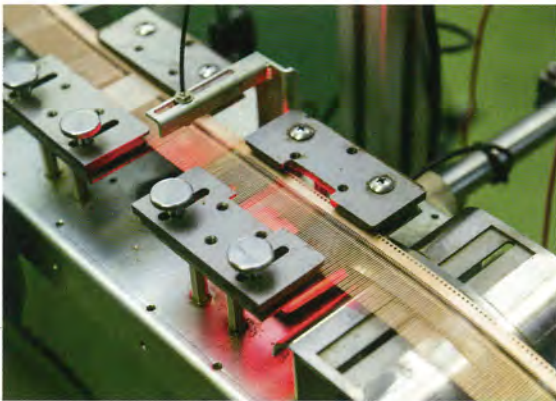
技術と納期に対する業界内での評価は高く、われわれも自信を持っています。なかでもいちばんの強みは、金型づくりの速さです。同業他社が40日かかるものを、当社は2週間で仕上げられるため、多くの製造業のお客さまに重宝がられています。それでも、私としては現状のスピードに満足しているわけではありません。目下、10日間で金型がつくれるよう、社員にハッパをかけているところです。

——速くつくるためのポイントは。

工程改善や段取り替えのスピードアップなどいろいろな要素がありますが、最も重要なのは、社内の設計業務の標準化を進めて、共通部品を多くすることです。

——社員たちの反応は。

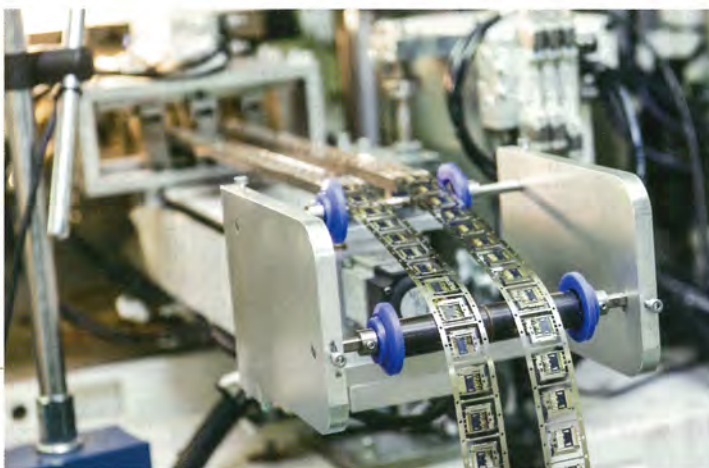
もちろん、共通の目標に向かって誰もが努



研削(右上)、プレス(上)、放電加工(右下)をはじめ、あらゆるニーズに応える一貫生産体制を完備している



金属と樹脂を一体化させるインサート成型。性質がまったく異なる素材同士を組み合わせるため、きわめて高い金型技術力が求められる



COMPANY PROFILE

株式会社 茨城技研

本社

茨城県北茨城市磯原町磯原1611-3

設立

1979年8月

資本金

1000万円

売上高

30億円(2015年3月期・国内)

従業員数

173人(2015年4月1日現在)

事業内容

精密プレス金型の設計・製作・販売、精密プレス加工品の製造・販売、インサート成型、単品成型

URL

<http://www.iba-giken.co.jp>



新規事業への進出の狙いは 本業強化にある

力してくれています。ただし、私は理想が高く安易な妥協を許さないため、社員からは煙たがられているようです（笑）。

——装置開発など新事業にも進出されていますね。

金属と樹脂を一体化させるインサート成型に取り組んだり、社内の製造ラインで使用する検査装置やポイントめつき装置の開発・製造も手がけています。ただし、単に新しい分野に進出したというのではなく、あくまで本業強化の一環として取り組んでいるものです。

インサート成型を例にとりますと、かつては当社でプレス加工した製品を樹脂加工の会社に渡して一体成型してもらっていましたが、当社内でいくらか金属部品の精度を高めても、相手先の樹脂金型の精度が低いといいものができません。そこで、総合的な品質向上を目的に2004年に導入したわけです。

——ポイントめつき装置とは。

めつきが必要な箇所に金の細かい粒子を吹き付け、レーザーの熱で固定するという装置です。当社の加工品には、加工後に外部に依頼して金めつきを施してもらうものが少なくありません。金の価格が高くなるにつれて、原価に占めるめつき代

の割合が高まるという問題が出てきました。そこで金の使用量を減らす目的で開発したものです。

最初は液体を使う普通のめつき装置の改良を試みましたが、酸性の強い場に金型やプレス機械を持ち込むと、それらが錆びついてしまうことが判明しました。そこで茨城大学へ相談にいくと、液体を使わない方法があることを知りました。これを機に茨城大学と当社、そして同大学発のベンチャー企業の3者による共同開発がスタートし、約2年半をかけて先ごろ、実験機を完成することができました。この方法だと、プレス工程との統合が可能で、金の消費量を大幅に削減することができます。

——今後の方針と目標は。

国内では本業の強化とあわせて、装置類の販売にも力を入れます。また海外では、日本企業のASEANへの進出に対応し、今秋にも3つ目の海外拠点となるベトナム工場を稼働させる計画です。そして、現状の国内30億円、海外7億円の売上高を、それぞれ40億円、15億円に伸ばすことを目標にしています。

とはいえ売上高もさることながら、当社の存在意義は「キラリと光る会社」になることであり、そのためには「愚直に、一心に頑張ること」以外に道はないと思っています。私個人としては、在任中に株式公開の道筋をつけることと、社員のなかから選んだ後継者に、きちんと事業承継を行うことを目標にしています。

社長に10の質問

Q1：自分の性格をひと言でいうと？

A：あきらめの悪い性格

Q2：子どものころの夢は？

A：植物学者

Q3：得意だった科目は？

A：理科(物理・生物)

Q4：好きな作家・心に残る本は？

A：司馬遼太郎 『街道をゆく』43巻

Q5：好きな音楽は？

A：アメリカのカントリーソング

Q6：好きな映画は？

A：『七人の侍』

Q7：もし1カ月の休暇がとれたら何をしたい？

A：奥の細道をたどりたい

Q8：好きなスポーツチームは？

A：阪神タイガース

Q9：尊敬する人物は？

A：古関裕而 氏(独学で世界的な作曲家になられた方)

Q10：最近、いちばんうれしかったことは？

A：長年考えていた金のポイントめつき技術の特許が取得できたこと