

藤間精練株式会社

代表取締役 藤間一夫氏

創業百年の蓄積された技術が
テフロンメッキに結実!

群馬県高崎市で表面処理やメッキ処理加工をしている藤間精練。他社にはないメッキ加工用の大型槽を導入し、注目を集めている。それがアドバルーンのな宣伝効果を生み、電着塗装や無電解メッキ加工などの仕事に結びついている、と代表取締役の藤間一夫氏は語る。

高付加価値のモノを生産する

「もともと繊維の会社だったので」と語るのは、4代目として代表取締役を務める藤間一夫氏。1907年に染物を業として創業され、戦後間もない48年に藤間精練染色の名で株式会社として組織改編された藤間精練。現在ではメッキ加工を手掛け、今期で63期目を迎えている。

メッキや塗装などを手掛け始めたのは89年。メッキ加工業界全体から見れば後発の部類に属するが、近年では新聞などのメディアで取り上げられ、世間の耳目を集めつつある。

同社の近隣には、同じくメッキ加工業をしている日東電化工業があり、15年ほど前から、

プロフィール
藤間一夫氏
(とうま かずお)

1961年、群馬県高崎市生まれ。

青山学院大学経営学部経営学科を卒業後、群馬県内の繊維卸売会社で営業担当として約6年間働いた後、1989年に藤間精練に入社。2002年に代表取締役に就任し、現在に至る。



無電解メッキをする製品

インドネシア工場の設立に際し、共同で出資をしている。

「94、95年からインドネシアに行く機会が多くなりましたが、タイ発のアジア経済危機（97年）が起こった時は少し金融面で不安定になったものの、その後東南アジアも活況を呈してきています」

最近では、インドネシアの工場を拡張する話を持ち上がっているという。だが、藤間氏は懸念を示す。

「日本精工の前橋事業所も中国や九州に移転しました。国内にとどまる企業もあるでしょうが、他国と価格面で比較した場合、やはり厳しい状況となっています」

このまま利益率や難易度が低いメッキ加工を続けたとしても、いずれは他国に生産の現場が移行していくかもしれない。そこで藤間精練では、2005年から摩耗性の低いテフロンメッキを使用した高付加価値の部品に切り替え、活路を見出して行こうという結論に至ったのである。

自動車や家電製品に多用される亜鉛のメッキは、安価で防錆効果が優れているが、反対にテフロンのメッキ加工は使用する薬品も決して安価とはいえず、そのため他のメッキ加工会社もテフロンメッキ加工の参入に慎重になっっている。だが、そんなリスクな分野に参入しようという、その意図が気になる。

「半導体の業界をはじめとして多くの分野で需要があると分かっています。また弊社のパートナー会社が既存の顧客を持っており、

共に用途開発などを進めていたのです」

このようにして同社は大量生産品を手掛けながら、ニッチな分野に進出し始めたのである。「保険をかけながらやってきたようなものです」と藤間氏は説明する。

高度な技術が必要とする電着塗装の利益率は低い。同社ではステンレス製のルーフパイパーの部品を製造しているが、生産数は多いものの、単価が低い上に手間もかかる。そのため、機械よりも人による労働が中心となるいわゆる「労働集約型」の仕事に分類される。また同様に各種パイプ類も製造しているが、汚れの付着を防ぐマスクングをゴムキャップで施す手間を要するという。

「材料費はそれほど高くないが、人件費の割合が高いのです」と藤間氏は説明する。

リーマン・ショックによる甚大な被害から未だ立ち直れていない日本。「町工場を経営している立場として、将来に対して非常に悲観的になっている」と藤間氏がこぼすのにも訳がある。というのも、現在、大学4年生と高校3年生の子供の未来を案じてのこと。学生の就職難が叫ばれているなか、一方で、東京ビッグサイトなどでよく開催されている就職説明会では企業側は「採用難」と主張している。曰く、「今の学生は消極的すぎる」「コミュニケーションの能力が乏しい」と。

「そういう傾向はなきにしもあらず。この頃の青年は、彼女や車も別段欲しがらず、欲望の総量が低下しているといわれています」結婚率や人口も減少の一途を辿り、高齢化



カチオン電着塗装ライン



レゾナコート施工したゴム成型用金型



メッキ後の製品検査

社会に拍車がかかっている。また産業界では、日本のメーカーが他国で生産する流れに歯止めがかからない。

「非常に由々しき問題であり、やがて日本国内がマーケットとして機能しなくなるのではないか」

と不安を見せながらも、その中で日本では作れないものは必ずある、と藤間氏は表情を明るくする。そして「手掛ける仕事の分野を広げて受注をいかに獲得し、どのように生き残って行くか」。

近年、自動車関連以外の分野で受注を増やしてきた藤間精練だが、景気低迷による大企業の経営統合やリストラが加速し、傘下の工場を閉鎖する動きが活発化している。

同社の特長である、大型槽によるメッキ加工はマスコミ各社で取り上げられ、それが「アドバラン的な形となって会社が注目されている」という。従来から手掛けている電着塗装や無電解メッキも同時に着目され、売上を伸ばしている。

今後は金型分野で テフロンメッキの市場を開拓

99年に藤間氏は、群馬県高崎市にある製造業種の経営者による勉強会「高崎青年経営者協議会」の理事長を務めた。

「その仲間たちが頑張っているので、今で

も良い刺激をもらっています。概して攻めの経営をしている人が多く、それを見て私も負けてはいられない、となります。そういう切磋琢磨によって良好な関係を築いています」

最近では、同市内で板金加工業を営むモハラテクニカが、自宅を壊して工場を建て増した。多くの工作機械を使用するため、その場所を確保する材料倉庫を増設する必要があったという。

「それによって作業効率も改善され、新規の案件を受注できるようになったようです」

現在、後継者がいないために会社を閉鎖する消極的な経営者もいるなか、こうしたアクティブな経営者の姿勢に見習うべきところは多い。

「今後、テフロンメッキの可能性は開けていると感じています。一般産業向けの部品は、コストダウンを強いられませんが、半導体関連の部品ではある程度コストをかけることも少なくないですから」

生産性を上げ、トータルコストを抑えることができる魅力を前面に押し出し、現在は、金型分野に重きを置いて市場の開拓を図っている。

近隣の会社との コラボレーションにより 難加工を実現

金型のメッキは、一般的には硬質クロム



メッキ後の製品検査



製品引掛作業

メッキ（＝ハードクロムメッキ）が使われている。金型の工程では、スプレーでフッ素系などの離型剤を塗布する場合、高熱の金型に噴霧すれば臭いも漂う。そこでテフロンメッキを施せば、品物が金型から剥がれやすく、作業効率も向上する。

今後はどのような事業展開を図っていくのだろうか。

「経営のかじ取りは非常に難しい問題。テフロンメッキの仕事量を増やすため、売上の柱となっている大量生産品の受注拡大も大きなテーマとなっています」

ガソリン自動車の部品数は、2万点前後と言われているが、それが電気自動車（EV）になれば1割ほどに減るといふ。だが、EVになっても例えば日よけ用のバイザーやシート部品、音響フォーンなどは必要とされる。自動車の燃料が何であれ、「仕事が依頼されるような部品を作っていきたい」と藤間氏は話す。

また同社では、独自技術を駆使した無電解ニッケルメッキが売上の柱となっており、今後さらに顧客を増やして一層の安定を目指す。「これまで近隣の切削加工会社は、メッキ加工の仕事をはるばる遠方の会社に頼まざるをえなかった」

だが、同社が大型のメッキ槽を設置したこととで、それを知った企業からの注文が増え、口コミでの受注が増えつつある状態なのである。

「地元のメッキ加工会社が加入する組合に

参加しているのですが、集まれば「仕事を取られた、取られた」という話が出ます。そうした仲間内で、仕事の奪い合いをしても仕方がありません」

「大切なのもっと遠くへ向けて自社をアピールすること」といふ。顧客の問い合わせの対応にその柔軟な姿勢が現れている。「簡単なサンプル版を作ったり、無償で試作を作ったりします」。顧客のニーズを的確に把握するなど、具体的な提案を行っているのである。

同社のカチオン電着塗装は、その下地のメッキ加工を日東電化工業が手掛けている。二社の距離が近いため、電気ニッケルと亜鉛メッキの電着塗装という難しい作業によって不良品が生じていても迅速に対応ができるという。そのように近隣ゆえに難易度が高い作業を実現できるのが、同社の強みなのである。

「メッキ加工会社と塗装会社がコラボレーションをして不良品が出たら、往々にして責任のなすりつけ合いになってしまいますから」

藤間精練の「精練」という字が、「精錬」に間違えられることもしばしば。「そろそろ会社名を変えたほうがいいのでは？」という声も聞こえるが、藤間氏は意に介さない。「むしろ百年も続いているので、変えないほうがいい。それだけこだわりがあるという事」百年にわたって築かれた堅実なブランド力はさらに高まっていくことだろう。



マスクング作業

藤間精練株式会社

〒370-0069 群馬県高崎市飯塚町1772

TEL 027-363-0247 URL <http://www.tomaseiren.com/>