

独自の表面処理技術を追求し 「選ばれる会社、指名される会社」へ

藤間精練(株)

染色業から塗装・メッキ加工業へ

JR高崎駅から車で北に10分ほど。

上越新幹線の高架を見上げる敷地に藤間精練(株)はある。駐車場脇を流れる小さな川は、かつて同社が染色業を営んでいたことを示すものだ。

明治40年の創業当時は木綿伴天などの染色を、昭和23年に法人化してからは裏絹精練を開始していた同社は、平成に入つて金属表面処理業に業態転換した。染色工場が上越新幹線の予定地になり、1本道を隔てた現在の敷地に移転を余儀なくされたことに加えて、自動車部品を手掛ける隣接のメッキ加工会社から誘いを受けたためだ。

「染色・精練と塗装・メッキに共通する水処理の設備がうちにはありましたから」と、業態転換とほぼ同時期に入社した藤間一夫社長(46歳)は語る。

作業現場で汗まみれになりながら藤間社長が一貫して追い求めたのは、金属表面処理会社として同社をオンラインの会社にすることだった。

父でもある先代の急逝で4代目社長に就任したのは平成13年。夢に近づく技術にたどりついたのは平成17年だった。メッキ技術を応用した剥離しにく



「金属表面処理業に転換して20年。レゾナコートというアドバルーンを手にした当社の発展はこれからですよ。最近はオートバイのマフラーの塗装など、個人からの受注も増えています」と明るく語る藤間一夫社長

いフッ素樹脂(テフロン)表面処理技術「レゾナコート」を社運をかけて開発したのだ。

「下地のニッケルメッキ層の表面形状を工夫し、ピンホールやエッジ部の膜厚変化の問題を大幅に改善したものです。レゾナコートは排気管や廃液管など他社にはできない大型製品に施せることが最大の優位性。ラインの構築に約1億円かかりましたが、3年目の今年はブレイク元年と期待しています」

独自技術の連発で企業価値を高める

「取引先を選びようもない企業から、選べる企業、指名される企業へ」。同



意外と静かな佇まいの社屋ビル(敷地面積・約400坪)。「高崎市優良企業表彰」受賞。環境保護に対する評価で「群馬県環境GS」事業者の認定も受けている

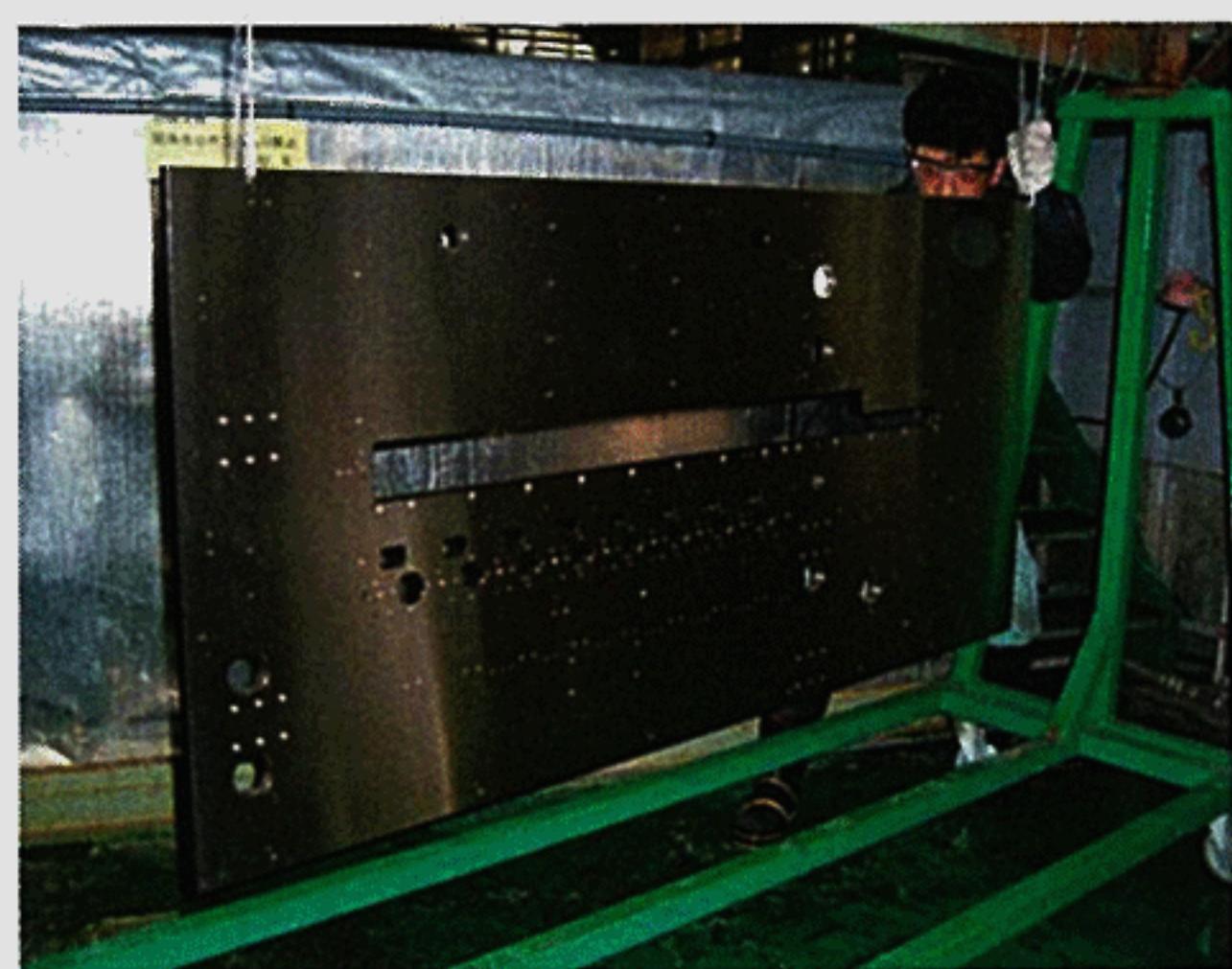


「1社1技術」の認定証(右)と「中川威雄技術奨励賞」の表彰状

金属表面処理業



レゾナコートラインの無電解ニッケルメッキの作業場。薬品が入るタンクは5,000リットルと大きく、全部で16もあり壯觀だ。温度は88度。隨時水で冷却し表面にムラができるないようにする



レゾナコートのラインを終了して取り出された大型ベース。重さ約200キロ。こんなに大きな物を手掛けられるのは同社のみ



社にとつてレゾナコートの開発は、その道筋を決定づけるものになつた。一方、「レゾナコート」以外の技術に対する評価も高く、お隣の下請けから始まつた事業には、現在、20社を超える取引先がある。

不純物が入らず、塗膜の耐腐食性に優れる「カチオン電着塗装」、電気を使わずにメッキができ、膜厚制御も可

能なことから、製品の形状に左右されずに均一性の高い膜が形成できる「無電解ニッケルメッキ」、そして、カチオン電着塗装にニッケルメッキをプラスしてより耐腐食性を高めた「ハイプロコート」等々。

これら表面処理技術の先進性は、平成17年9月、群馬県の独自技術を持つ中小企業を対象とした県の「1社1技



カチオン電着塗装を施した後、マスキングのゴムキャップをはずし、目視検査をして、梱包する



大手電気メーカーから受注した配電盤のボックスのカバー(カチオン電着塗装済)をビス留める

「薬品選びや温度、処理時間では失敗を重ねてきました。でも、何とかしないと生き残れないという強い思いが努力の後押しをしてくれました」

経営者としては、高崎市青年経営者協議会で理事長を経験し、「さまざま地元企業の経営者と交わつたことで大きく成長できた」と藤間社長は顔をほころばせる。

昨年末にはインドネシアのメッキ工場「P・Tニック インドネシア」(平成6年、同社を含め関連6社の共同出資で設立)に設備投資を行い、事業拡大を図った。藤間社長が確信する同社のブレイクは間違いなく、現実味を帶びているのだ。

企業DATA

- 事業所名：藤間精練(株)
- 所在地：〒370-0069 群馬県高崎市飯塚町1772
- TEL：027-363-0247
- FAX：027-363-4519
- 創業：明治40年
- 代表者：藤間一夫
- 従業員数：24名
- 事業内容：カチオン電着塗装、無電解ニッケルメッキ、PTFE複合メッキレゾナコート、ハイプロコートなどによる金属表面処理業
- URL：<http://www.tomaseiren.com/>
- E-Mail：tomas@tomaseiren.com