企業訪問 Interview

（左から）、代表取締役社長 **大塚（おおつか） 浩一（ひろかず）**　取締役会長 **川音（かわおと） 周次（しゅうじ）**　経理課係長 **齋藤（さいとう） 利貴（としたか）**

COMPANY DATA

第一精機株式会社

所在地　【本　　社】東京都北区十条台1-6-44　TEL:03-3909-7771　FAX:03-3909-7773
【浅川工場】石川郡浅川町大字浅川字大明塚111-18　TEL:0247-36-3125　FAX:0247-36-3180
設　立　1954年4月　資本金　1,350万円　従業員数　125名
事業概要　医療機器・事務機器・印刷機械・情報通信機器などの精密プレス、板金加工部品の設計・製作・組立・金型設計製作

第一精機株式会社

～金型設計から量産までの一貫生産と環境保全活動を両立する総合板金加工メーカー～

浅川町といえば、雄大な自然と田園風景、江戸時代から続く福島県内最古ともされる花火大会などをイメージする方が多いと思われます。一方、産業に目を向けると、町内総生産に占める製造業の割合が４割を超え県内の自治体では11番目に高いなど、製造業のまちという特徴もみえてきます。

今回ご紹介する「第一精機株式会社」は50年以上前に浅川町へ工場進出し、今や地元の企業として、高い技術力で医療機器製造や精密板金加工などに携わっています。そこで今回、浅川工場に大塚社長を訪ね、県内でものづくりに取り組む意義や地球温暖化への対応などについて話を伺いました。

■カメラ製造からのスタート

── 設立の経緯についてお聞かせください

当社は1954（昭和29）年４月、東京都北区で設立しました。設立時は従業員６～７名ほどでした。元々創業者がカメラや双眼鏡などのレンズに関わる仕事をしていたこともあり、はじめに35ミリ型スチールカメラの自家製造と輸出に取組みました。しかし、事業として軌道に乗るまでには至らず、事務機器等の精密部品加工へ主力を転換しました。

東京オリンピック開催を控えた昭和30年代後半には経済成長が加速し、社会の変革を強く感じていました。そこで、時代のニーズの変化を先取りし、電子複写機や電子計算機、各種光学機器部品の精密プレス板金加工分野へと進出しました。

── 浅川町への進出はどのような経緯だったのでしょうか

事業分野を次第に広げていた中、昭和40年代には都内で騒音や公害などの問題が発生し始めました。本社の目の前が団地であるなどの立地条件から、このまま都内で操業を続けるにはリスクが大きいと考え、移転の候補地について検討するようになりました。そのような時、浅川町出身の方とご一緒させていただく機会が何度かあり、移転先について相談したところ、浅川町を薦めていただきました。そこで浅川町について調べてみると、自然豊かで勤勉な方が多い地域であることがわかり移転先としてふさわしいと決定しました。昭和42年に倉庫を借りる形でプレス工場を仮操業し、昭和44年には現在の場所でプレス工場が竣工となりました。その後、昭和48年には板金・金型部門を浅川工場へ全面移転しました。

■一貫生産体制により様々なオーダーに応える

── 主な営業品目について教えてください

現在は、医療や写真関連、印刷などの各分野における精密板金部品のパーツ加工や事務機器などの組立加工製品を扱うほか、金型設計製作などを行っています。特殊材の曲げ加工など、難易度の高い製品にも対応しています。品目では医療機器、事務機器、印刷機械、情報通信機器が主体で、医療機器分野は売上の約４割を占めるまで成長しています。

── 貴社の特徴について教えてください

当社はカメラのプレス加工から始まりましたが、板金やマシニング加工、パイプの加工や削りなど様々な分野へ進出し、今では金型の設計製作から精密プレス・板金加工、溶接、組立、処理加工まで一貫生産に対応できる体制を構築していることが大きな特徴です。

製造業では Quality（品質）、Cost（コスト）、Delivery（納期）の３要素（QCD）が生産管理の基本とされています。当社では提案型営業に力を入れており、QCD のバランスを重視しながらお客様の多種多様なニーズに対応し、試作から量産まで迅速に対応できることが大きな強みとなっています。

■事業存続危機からの復活

── 浅川工場稼働後の生産活動はどうでしたか

浅川工場への全面移転後、昭和48年に第二期工事、昭和55年に第三期工事、昭和57年に第四期工事を行い、工場の増設とともに生産管理体制を強化し、順調に規模を拡大していきました。しかし昭和60年頃、受注量・内容が当初予測から大幅に乖離する事態となりました。見込んでいた受注が確保できないことから過大投資の状態となり、事業の存続危機を招きました。

浅川工場全景

── どのようにして事業存続危機を乗り越えたのでしょうか

現在も主要取引先である会社と当社を含む取引先の皆さまで構成する協力会があるのですが、協力会に支援をいただくことで受注を確保しながら経営の立て直しを図ることとなりました。そこから、お客様の信頼と要望に応えられる会社を目指すという理念に立ち返り、確かな技術力と創意工夫という当社の強みを活かした経営に取組みました。おかげさまで２年ほどして経営が安定し、再び自社で事業を進めていける状態まで改善できました。その間、創業家一族が経営から退いたこともあり、以降は生え抜きの社長が就任することとなりました。

■川音社長時代に受注・生産体制を大幅見直し

── その後の事業は順調に進んだのですか

平成13年に現在の川音周次会長が５代目の社長となりましたが、そこで大きな困難がありました。それまで、売上の拡大に重きを置く経営方針であったため、仕事をたくさんいただくことはできたのですが、一方で社内では対応できず外注に頼らざるを得なくなり、結果的に収益性の低下を招いていました。このままでは厳しいと川音社長のもと、身の丈に合う受注を行い、社内の生産体制を強化し付加価値を高める仕事にシフトしていこうとなりました。当時、社員は90名ほどおりましたが、やむを得ずリストラという形を取らせていただき、約２割削減しました。そして平成14年４月より“新生”第一精機として新たに歩み始め、現在へとつながっています。

私自身は昭和53年に入社し、令和４年に６代目の社長に就任しました。私を含め、現在の経営陣は全員地元からの新卒採用で入社した者ばかりです。

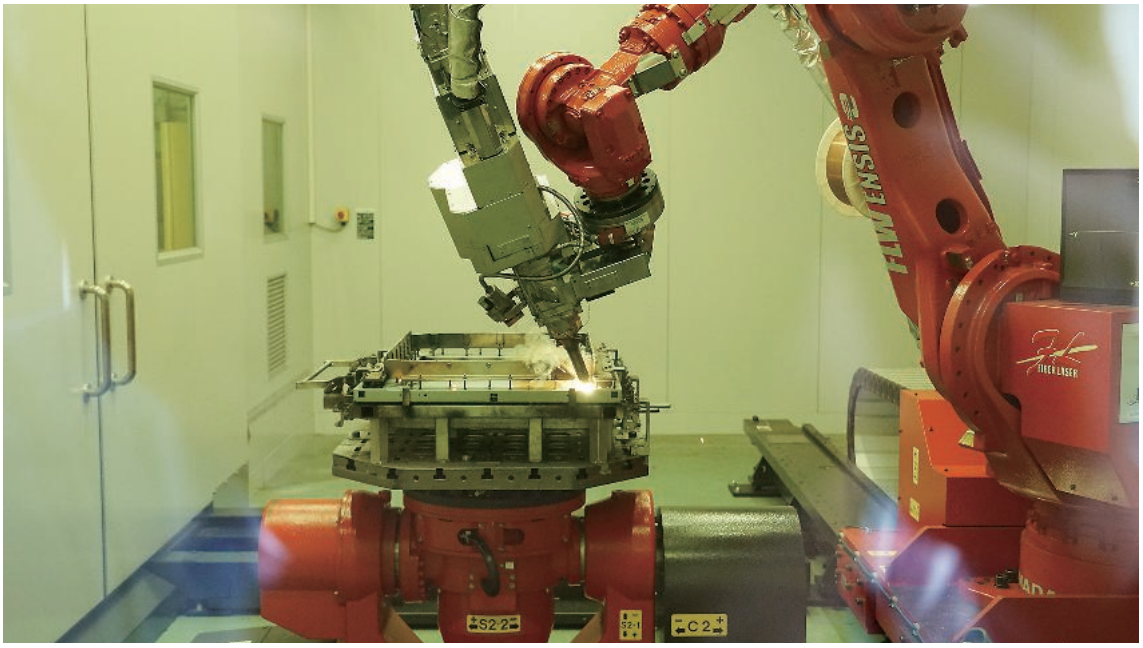
■職人系の溶接から皆が対応できる溶接へ

── 新たな設備も積極的に導入されています

設備については、量産体制に対応するべく、都度更新を重ねてきました。精密板金加工には薄い金属板を「抜き」「曲げ」「絞り」「溶接」するなどの工程がありますが、溶接の工程について以前は職人系のアーク溶接※1が主体でした。しかし、アーク溶接の場合は熟練度が求められ、品質のばらつきが大きく出やすく、また熟練工の高齢化など課題がありましたので、ファイバーレーザー溶接※2へのシフトを進めてきました。ファイバーレーザー溶接機は、タッチパネルに設定することで初心者も少しの練習でプロ並みの溶接が可能となります。従来、溶接にひずみは付きものでしたが、ファイバーレーザー溶接機の導入により品質が安定するとともにひずみも少なくなり、後工程も大幅に短縮されています。2016年以降、ファイバーレーザー溶接機をこれまで６台導入しており、溶接・仕上げの工数は９割近く削減することができました。

※１電極と母材の間に発生するアーク放電の熱を利用して金属を溶融し、一体化させる溶接方法。

※２光ファイバーで伝送されたレーザー光を素材に照射し、局所的に溶融させることで接合する溶接技術。高いエネルギー密度と集光性により、薄板や微細部品の溶接、高反射材（アルミ、銅など）の溶接、低歪・高精度な溶接が可能で、非接触での高速溶接や自動化にも適している。



溶接・仕上げの工数を大幅に削減するファイバーレーザー溶接機

■新たな医療用内視鏡への挑戦

── 新たに取組まれていることはありますか

現在、医療機器分野が売上の中心となっており、レントゲンやMRI、血液分析装置、マンモグラフィーなど、様々な製品の製造に関わっています。その中で現在、医療用内視鏡の先端部分の製造にも進出しています。これはとても細かい作業で人の手で行う必要があり、若い女性を中心に25名程度で対応しています。内視鏡は先端部分が動く構造になっていますが、元に戻らなくなってしまうと人体に危険が及ぶことから、より確実で責任ある仕事が求められます。アメリカへの輸出に際してはアメリカ食品医薬品局（FDA）の厳しい条件をクリアしており、当社が培ってきた技術力が新たな分野でも発揮できているものと考えております。健康寿命の延伸に向け重要性が増していることもあり、医療やヘルスケア事業について取組みを強化していきたいと考えています。

■相互信頼があってこそ前進ができる

── 経営理念についてお聞かせください

当社の経営理念は「全従業員の相互信頼を基本に創造豊かな精神を育み、会社の繁栄と共に、顧客へのサービスと感謝の念を持って社会に貢献する。」です。まず、従業員同士の信頼がなければスタートすることすらできません。互いに信頼することができたからこそ皆が成長できたと考えています。少数精鋭集団としての柔軟な発想力と高い技術力に基づく低コスト・高品質な製品づくりを通じ、お客様の信頼と要望に応えられる会社を目指しています。

── 人材育成についてお聞かせください

人材育成について、一般的な講習プログラムの受講はもちろん、取引先である金属加工機械メーカーが企画する研修制度を活用し、図面作成や板金加工などの基礎知識を学んでいます。また、NC旋盤加工の国家資格取得などを奨励しており、従業員のスキルアップを図るとともにやりがいを高めることに

医療用内視鏡分野へも進出

ばらつきのない曲げ加工を実現

設立当初の事業の名残である凹レンズの形を表した当社のロゴマーク

も力を入れています。

また、定期的に障がい者の採用も行っており、現在５名の方が活躍してくれています。当社では健常者と障がい者の職場環境を特に分けることはなく同じ環境で働いてもらうという方針をとっていますが、互いを思いやり、従業員同士のコミュニケーション強化にもつながっています。

■製造業として持続可能な社会の実現に貢献する

── SBT 認定を受けられましたがどのような内容なのでしょうか

SBT（Science Based Targets）※３認定は、企業が設定する温室効果ガス排出削減目標が、パリ協定で決められた「1.5℃目標」※４に整合していることを科学的根拠に基づき認定する国際認証のことです。当社は製造業として、生産プロセスにおける CO_2 排出の低減など、持続可能な社会の実現に貢献することを責務と考え、省エネルギー化や再生可能エネルギーの活用などに取組んできました。SBT 認定には「1.5℃未満に抑える基準の場合は毎年4.2%の温室効果ガスの排出削減を目標とし、５年～15年先の目標を設定する」「認定後の温室効果ガス排出量、削減の度合い、対策の進捗を開示する」など厳しい条件をクリアする必要があります。今回認定を受けたことで、今後の当社の取組みに弾みがつくものと考えております。この他、当社が使用電力の15～20%程度を太陽光発電で賄っていることを評価いただき、福島県が主催する「ふくしまゼロカーボンアワード2024」において奨励賞を受賞しており、当社の取組みを理解いただけていることを実感しています。

※３CDP、国連グローバルコンパクト（UNGC）、世界資源研究所（WRI）、世界自然保護基金（WWF）が共同で運営する国際的なイニシアチブで、「科学的根拠に基づいた（温室効果ガスの排出削減）目標」を意味する。

※４世界の平均気温上昇を、産業革命以前と比較して「1.5℃に抑える」ことを目指す国際的な目標。2015年のパリ協定で定められ、気候変動の深刻な影響を防ぐために設定された。

板金フレームと組付け製品

■さらなる高付加価値化を目指す

―今後の抱負についてお聞かせください―

当社は金型設計製作から試作、量産までの一貫生産体制が強みですが、これまで単品部品の製造が中心で、複数の部品やパーツを組み立てて一つの製品に仕上げる組み付け作業への取組みが課題となっています。そこで、取扱う部品点数を増やすとともに社内で組み付けを行うことで高付加価値化を図り、当社を一段上のステージに引き上げたいと考えています。それを実現するために、私たち自身がQCDに代表される「ものづくり」の体力を強化していきます。また、設備に関してはこの数年、可能な限り自動化を進めてきましたが、人手による作業も重要な部分を担っており、人材育成についても引き続き力を入れていきます。「第一精機に頼めば大丈夫」と皆様に思っていただけるよう、さらなる高みを目指していきます。

高付加価値化への挑戦や環境保全の取組みについて話す大塚社長（左）と川音会長

インタビューを終えて

「お客様からの多様なニーズに応える」と言葉で表現すると簡単に聞こえますが、大塚社長や川音会長の話を伺い、これまで多くの困難を乗り越え現在に至ることを改めて知ることができました。高付加価値を追求しながら持続可能な社会の実現にも貢献する姿に接し、浅川町を代表する企業として今後さらに社会からの信頼が高まるものと確信しました。

（担当：木村正昭）