

高い技術、電力を安定供給

株山形電機製作所
創業1958(昭和33)年。石澤真理子代表取締役社長。本社・山形工場は山形市十文字1318-5(立谷川工業団地内)。東京都港区西新橋、北海道札幌市、仙台市に支店。福島市、秋田市に営業所。北海道千歳市に千歳工場。平成28年度山形県産業賞受賞。

2020年の東京五輪・パラリンピックに向け東京駅周辺では大手町再開発など超大規模開発事業が複数進行、オフィスビル、ホテルなどが次々と建設されている。そのビルの血液とも言える電力の安定供給に欠かせない配電盤、分電盤を製造販売しているのが株山形電機製作所(ワイム)。優れた技術力を基に事業を拡大、山形発のメーカーとして本年度の山形県産業賞に輝いた。同社の石澤真理子代表取締役社長を訪問し、創業以来の歩み、経営方針を聞いた。

— 県産業賞の受賞理由にCIMシステムを活用した先駆的な生産ライン開発と自社一貫生産体制の構築が挙げられています。

石澤社長 顧客のニーズに柔軟かつスピーディに対応するには、徹底した品質管理・効率化・省力化は絶対必要条件です。そのために営業から設計、生産ライン、さらには検査部門まで全社を高度にネットワークした最新鋭のCIMシステムを導入、情報を共有化しました。自社一貫生産体制は、板金・塗装・組立の製造過程を文字通り、外注対応せずすべて自前でやることです。そのことによって安定した品質、納期

を厳守し顧客の信頼を得ることができずし、さらには技術力の維持、向上につながります。このことは創業者である父渋谷正一の経営理念でもあり、ひとつでも他に任せたら丁寧なモノづくりはおろそかになり、工場経営は成り立たなくなる、と常に言っておりました。

— 石澤社長は3代目です。創業のことと併せ就任の経緯についていかがですか。

石澤社長 創業は1958(昭和33)年です。エンジニアだった父が個人経営で起こし、4年後に株式会社化し印役町に工場を構えました。最初から現在の電気機器の製造販売をしていたわけではありません。三輪車用のパイプを加工していたようです。電気工事店から分電盤を作っていたり、元来電気に詳しくてくれなやかとの依頼があり、元来電気に詳しくたものですから、次々と応えているうちに、副業が本業となって今日に至っています。

父が亡くなった後は弟が継ぎましたが、体調を崩したこと、経営を見ていた私に「お鉢が回って来ました。自分には向いていないかと思うのですが、親の苦勞やモノづくりに懸ける思い、会社の歴史を知っているのは、そばで見て

いた君しかいない」と営業を担当し、秋田、仙台、福島、東京、札幌と販売エリア拡大に奔走していた主人(現・石澤敏男代表取締役会長)や、父の親しかった方の後押しを受けて決意しました。2006(平成18)年のことでした。

変化を恐れずに設備投資、販路を開拓

— 5年に1度、社員に大きな課題を与えていくというのですが。

石澤社長 うまくいっている時に落とし穴があります。会社の業績が良いときほど不安に襲われます。いくら優れた技術でも、そのことにこだわり過ぎれば、あつという間に時代に取り残されます。変化を恐れず課題を模索し、課題を解決し続けることです。大きな石を投げて波風を立てるのです。最近では、時間ロスをなくすため、部品倉庫を廃し製造ラインを逆方向にしました。現場は戸惑ったようですが、マネーリ化を防ぎ工夫することが大切です。新たな発見も生まれます。

— それと次世代のために思い切った投資も必要です。2年間かけて、利益をつぎ込み、株アム

ダの最新式板金加工機を導入し板金工場を整備しました。目標を設定し必死になって頑張る。それを会社全体で乗り越えることによって、次の地平が切り拓けます。

— 東京都内での納入実績は目を見張ります。進出のきっかけは。

石澤社長 秋田県内の大手納入先が円高で海外に移転したことから、なんとかしなければというまさに危機感から出た決断です。最初はまったく右も左もわからず手探りの営業活動でした。

ただ、そのとき夢を持ちました。「出たからには都内の一等地に自社ビルを持つ」と。夢は実現し、西新橋の自社ビルを拠点に営業活動を展開、都庁、国立新美術館、国立博物館といった官公庁や病院、学校関係では日大、東大、早稲田、慶應、法政、立教、順天堂の各大学、また、再開発ラッシュに乗ってオフィスビルやザ・ペニンシュラ東京、マンダリンオリエンタル東京、パレスホテル東京といったホテルに変電設備を納入しています。

「自社一貫生産体制」に磨きを掛け継承

— 来年初業60周年を迎えます。「山形発のメーカー」としての抱負を。

石澤社長 自社の強みにさらに磨きを掛けることが基本です。長い歴史の中で製造工程の一部を外注という話が出たことがあります。しかし、いったん品質を下げれば元に戻すことは不可能です。建物ごとに製品の大きさ、色などユーザーの希望は多様ですし、1つの工程に約20の作業があり、設計変更も少なくありません。ですが、そのことを「ありがたいと思ってる」ことで付加価値を高めることができ、強みとなります。

簡単にできる仕事なら大手にとられて、会社は消えてなくなります。製造・営業・経理のバランスをとり、多くの巨大ビルや重要施設に電気を安定供給する信頼と安全のワイム製品づくりに一層努力するとともに、父から受け継いだモノづくりの厳しさと楽しさを次世代に継承していきたいですね。



「モノづくりの楽しさ、厳しさを次世代につなげたい」と語る石澤社長と組立現場の若手技術者。(写真左下)新工場に導入された最新式の板金加工機。(同右)都内の大学病院へ設置される高圧受電設備キュービクル