

シリーズ

“キラリ企業”

の現場から 第20回

会社のさまざまな支援サービスをご利用いただいている元気企業を紹介する“キラリ企業の現場から”。第20回目は、照明器具反射板のヘラ絞り加工において、独立系企業の中では国内トップクラスのシェアを誇る岩野工業株式会社（葛飾区）を紹介します。同社には、公社の実施する取引情報提供事業（注1）のほか、共同開発助成事業（注2）などをご利用いただいております。

お客様と共に創るハイテクヘラ絞りの反射板

岩野工業 株式会社

創業はガラスビンの蓋作り

昭和20年代から駄菓子屋や煎餅屋で目にした「地球ビン」「角猫ビン」「丸猫ビン」「ギフビン」などと呼ばれるガラスビンがある。現在でもレトロなビンとして煎餅屋やコーヒー豆屋などで見かけるが、同社は、これらのビンのアルミ蓋の製作を生業として、昭和22年栃木県足利市にて現社長の岩野勇氏の父、岩野善二郎氏が創業した。手先の器用な善二郎氏は、ヘラ絞りの技術を人から学ぶことなく見よう見真似で習得し、道具から機械まで自分で製作したそうである。その後、仕事の多い東京に出ようと、昭和28年に足利から住み込み職人を連れて現在の葛飾区奥戸に移転した。昭和30年頃の全盛期には、30人もの職人が一斉にアルミ蓋を専門にヘラ絞り加工を行っていたというから壮観な眺めであったであろう。

しかし時代の流れで、煎餅や鉛玉が袋入りで売られるようになると、ガラスビンの需要が急激に減り、15年もの間続いてきたアルミ蓋の製作も陰りを見せはじめた。



ギフビンとアルミ蓋

会社を拡張し経営改革に取り組む

こういった時代の変化が転機となり、昭和38年に工場を改築。パワープレス機を増設し、溶接や板金加工等の設備を充実させるなど一貫した受注生産体制を整備した。その後照明器具部品のほか、当時流行となったアルミ製電気湯沸しポットや鍋などの家庭用調理器具製作へと徐々に主力製品を移行していった。

昭和54年には、現社長の岩野勇氏が玩具メーカー勤務を経て、同社の専務取締役就任した。勇氏は、これか

らは職人が減るであろうことを予見して、一層の機械化に取り組んでいった。翌年には組立工場として第二工場を新設。従業員も増やし、これまでの部品だけの納入から、アッセンブリー（組立て）の工程を組み込み、完成品として納入する体制をとった。さらに昭和61年には第三工場を増設し、当時日本製として最新式の自動ヘラ絞り機を導入した。

このように、勇氏は、会社を拡張し経営改革に着手していったが、全てが順風満帆というわけではなかった。自動ヘラ絞り機は、照明器具の反射板の製造を目的に導入したものの、実際にはその目的の加工に向かず、そのため稼働するのはせいぜい月に一度。また、順調に生産が拡大していった照明器具部品も、気がつけば元請一社への依存率が9割を超えていた。リスクを軽減するため、取引先を分散しようと新規に営業を開拓するが、そう簡単にはいかなかった。現在も主要取引先の一社である大手照明企業との取引が始まるまでには、5年以上の歳月がかかった。

しかも、ようやく起動に乗り始めた矢先に、取引先の倒産によって、資金繰りに窮したこともあった。

独自技術による反射板製作

勇氏は、昭和62年に社長に就任。その後もたゆまぬ営業努力で取引先を分散し拡大することを目指した。同時に、NC全自動ヘラ絞り機を新しく導入し、社員が技術力を磨く努力も惜しまなかった。こうして、ようやく反射板は自動機による加工が可能となり、常に品質基準をクリアできる安定した製品作りができるようになった。これによって、力の入れ具合の加減が必要な手絞り（職人の手の感覚）にしかできないものと、機械にしかできないものとをすみ分けて仕事ができるようになったという。

その後、同社の技術顧問の持つ特許「無熱反射鏡の

製造方法(ダイクロイック加工)を活用すべく、大手素材メーカーと反射板用のアルミ材料を共同開発した。「ダイクロイック加工」とは、開発したアルミ材をヘラ絞り加工し、アルマイト処理後に真空中で高屈折率の膜と低屈折率の膜を交互に何十層もコーティングすることにより、ランプから出る赤外線を吸収させ、光の照射面には熱が行かないようにする独自技術である。

洋服売場や生鮮売場で使用されるダウンライトなどは、照射熱による商品劣化を防ぎつつ、いかに顧客の購買力を高められるかが重要である。現在、この技術を生かした同社の反射板は、六本木ヒルズや表参道ヒルズ、最近では、改装された大丸東京店などの多くの商業施設・百貨店において採用され、現在、各方面から高い評価を得て、着実に売上を伸ばしている。



商業施設・百貨店などで使用されている反射板

同社の強みは顧客への提案

同社を訪問するといつも感心するのが、注文の電話が絶えず鳴り止まないこと。そしてそんな忙しい中でも、社長をはじめ社員全員が笑顔で迎えてくれる。岩野社長に同社の強みは何かと伺うと、「言われたままに作るのではなく、作った部品がどこでどう使われるかを理解していること。反射板でいえば、どこで使用し、どのような光を出したいかを設計の段階からお客様と一緒に考え、提案できること」という答えが返ってきた。

現在、反射板の加工は、岩野社長と専務取締役の川辺健太郎氏によって、これまでの経験上と理論上の数値の両面から、「材質の選定」「アルマイトの仕方」「反射板の模様」「ランプの種類」などといった形で、具体的に提案され、顧客からは大きな信頼を得ている。その結果、色と熱を制御する反射板においては、日本一の生産量を誇っている。



岩野社長と川辺専務

公社支援事業を利用して

こうして、現在安定した経営を続けている同社であるが、平成7年度、東京都農業試験場(現在の東京都農林総合研究センター)との共同研究が、当社の共同開発助成事業の助成対象となり、「植物育成用人工光源装置」を新たに開発した。これは、植物育成用に適した特殊コーティング加工の反射板を用いた光源装置であり、マンションのエントランスの植栽向けのものであった。ところが、バブル崩壊、マンション不況などが重なり、結局はそれほど販

売実績を上げることはできなかった。しかし、「装置は売れなかったが、助成事業にチャレンジしたことによって、当社のブランド力と信用力という大きなものが得られた」と岩野社長は言う。それまで、苦慮していた営業開拓であったが、「助成事業でこんなものまで開発できた企業」として、取引先開拓や顧客からの信頼を高めることができたという。また、公社の取引情報提供事業は、協力企業や新規取引先開拓のための情報収集などに役立ち、重要な営業ツールとなっているそうである。

5年先の未来に向けた“チャレンジ”

ハイテクヘラ絞りともよべる反射板の製作で成功を収めてきた同社であるが、「現在の仕事がいつまでもあるわけではない、この反射板もいつまで続くかはわからない」と岩野社長は危機感を持っている。現に、レクサスなどの最高級車では、反射板を使用しないLEDを光源としたヘッドライトが搭載されている。今後、ダウンライトなどの照明器具にもこのような波が押し寄せるかもしれないという。



ペット用純銀製食器

岩野社長は、「5年先の危機感をもって、皆で多能工になろう。面倒がらずに新しいことにチャレンジしていこう」と社員に言い続けている。チャレンジ精神旺盛な社長は、これまでも、ヘラ絞りの技術を生かし、他にはない「ペット用純銀製食器」もオリジナル商品として開発した。造幣局の検定マークを刻印した純銀製で、テレビや雑誌などマスコミでも取り上げられてきた。

現在、今後の展開は模索中とのことであるが、5年後には「ペット用純銀製食器」に続く“キラリ”と輝く新たな製品が生み出されているかもしれない。

(城東支社 石井 敦利)

(注1) 取引情報提供事業：公社会員登録企業に対する企業の紹介・受発注情報の提供等

(注2) 共同開発助成事業：大学や公設試験研究機関等との共同による研究開発助成事業(現在の新製品新技術開発助成事業)

企業名：岩野工業 株式会社
 代表取締役：岩野 勇
 資本金：2,000万円 従業員数：14名
 本社所在地：東京都葛飾区奥戸2-15-2
 TEL：03-3692-3895
 FAX：03-3692-3896
 URL：http://www.e-wano.co.jp/