

有識者インタビュー

帝国データバンク史料館学芸員

後藤佳菜子氏

帝国データバンクは老舗ブームの火付け役の一つ。明治末年までに創業した企業4000社にアンケートを実施したのを手始めに、老舗を集大成した『百年続く企業の条件―老舗は変化を恐れない』(朝日新書)を上梓した。同書の著者の1人で、老舗企業を研究している同社史料館学芸員の後藤佳菜子氏に、老舗企業の共通点や課題を聞いた。

―日本は世界一の老舗大国と
言われています。

帝国データバンクのデータ
ベースに登録されている約1
35万社のうち、創業から10
0年以上経った企業は約2万
社ある。登録企業の平均年数は
40・5年なので、100年以上
経った企業はかなり長寿と言
える。創業年がはっきりしない
企業や個人営業などで把握し
きれっていない企業もあるはず
なので、実際はもっと多いだろ
う。これだけ多くの老舗がある
国は他に例がない。

―老舗に着目したアンケート
を行ったのはなぜですか。

老舗が数々の不祥事を起こ
し、老舗ブランドが揺らいでい
たからだ。しかし老舗大国であ
ることに変わりはない。そんな
企業長寿社会の実態を探るた
めに実施した。100年を経た
企業はすべて戦争を経験して
いる。「創業以来の危機となっ
た出来事は何か」という設問に
一番多かった答えも戦争だ。日
本経済の混迷が長引くなかで、
こうした歴史上の大きな事件
をくぐり抜けてきた企業の強
みにスポットを当てたかった。

―老舗に共通して言えること
は何ですか。

社是・社訓を大切にしてい
る点だ。アンケートから老舗の
約8割が何らかの社是・社訓
を持っていることがわかった。
近江商人の売り手よし、買い手
よし、世間よしの「三方よし」を
掲げるところがもつとも多か

―本業を守りながら、新事業を
開拓する。言うのは簡単です
が、実践するのは難しい。

それをやりとげた企業だけ
が老舗として生き残っている。
例えば、京都に本社を置くイシ
ダは1893年の創業以来、は
かりをコア事業としてきた。1
969年、業界で初めて電子計
算ばかりを開発・発売し、現在
でもスーパーマーケットなど
で高いシェアを保っている。
「はかり」という軸を貫きなが
ら、製品の性能は常に時代の最
先端を走っている。

―歴史の浅い企業が老舗から
学べる点は何ですか。

事業を貫く「軸」を明確にす
ることだ。現状を維持するだけ
でもダメだし、かといって手を
広げすぎてもダメ。幸いインタ
ーネットの普及で、中小企業に
とつても販路は広がり、商機は
増えている。「軸」が強固なら
ば、変化には柔軟に対応できる
だろう。

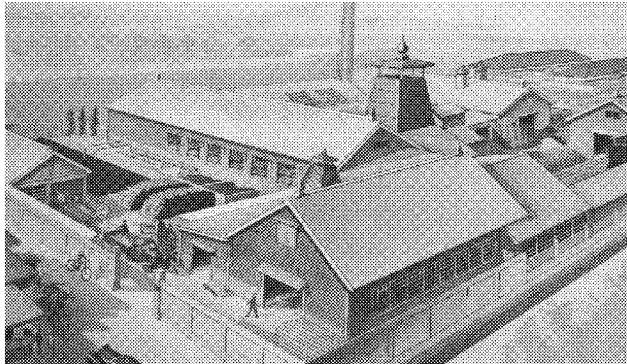
―老舗ゆえのリスクもありま
す。



羽田パイプ製造所

大企業がシェア上位を占
める鋼管市場で、中小企業
の機動力を生かし、ニッチ
な分野を攻める会社がある。羽田パイプ製造
所は創業80年を越える鋼管の専門メーカー。
多品種少ロットの受託製造に強みを持つ。

1970年代、輸出に着手。数年で国内と
海外の販売比率は逆転した。現在は中国に合
弁企業を設け、「中国生産、日本ブランド」で
製品を供給。2030年の創業100周年を
目指している。



1935年当時の社屋(イメージ)

株式会社 羽田パイプ製造所

【代表取締役】野口廣 【創業】1930年

【事業内容】冷間引抜鋼管の製造、販売

【住所】東京都大田区北粕谷2-10-13

TEL 03-3742-0161 FAX 03-3742-0166

URL http://www.haneda-pipe.co.jp/

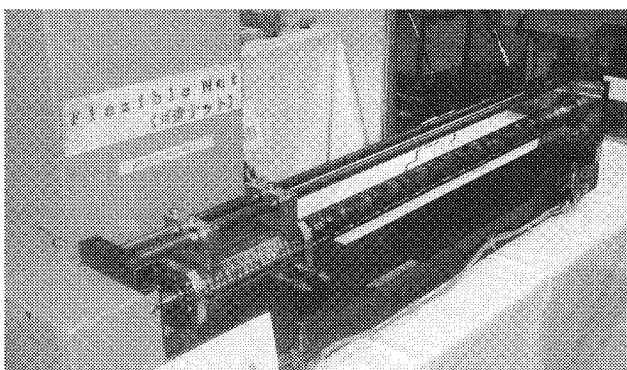


野口廣社長

石川精器

石川精器はカム(機械の
動く方向を変える機構)を
取り入れたプレス機器を主
力製品とする研究開発型の町工場。機械工具
の商社からスタートし、自らモノづくりを手
がけるようになった。

研究開発に必要な工作機械や治具は自社で
製造してしまう。カムの製造に球面加工が必
要な時は、石川洋一社長自らがプログラムを
書き、4軸制御のNC工作機械を開発する。
「実現したいアイデアはたくさんある」。現在
67歳の石川社長の探求心は尽きない。



98年、開発に成功した「可変ピッチナット」

株式会社 石川精器

【代表取締役】石川洋一 【創業】1950年

【事業内容】カム・カムユニットなどの開発、設計、生産

【住所】東京都大田区仲六郷4-10-6

TEL 03-3735-2231 FAX 03-3735-2478

URL http://www.ishikawaseiki.com/



石川洋一社長

上島熱処理工業所

上島熱処理工業所は、金
属熱処理専業で50年以上の
歴史を誇る。ソルトバス(塩
浴炉)と真空炉を備え、「現代の名工」を3人
擁す。鋼の性質に合った熱処理のノウハウを
蓄積し、自動車、医療部品、金型など各業界か
ら高い信頼を得てきた。

創業以来、営業マンはおらず、仕事は口コ
ミで来る。現在、航空機製造の国際認証「Na
dcap(ナドキャップ)」の取得を目指すな
ど、熱処理をコア技術として、新事業の開拓
にも熱心に取り組んでいる。



1960年代のソルトバス(塩浴炉)熱処理

株式会社 上島熱処理工業所

【代表取締役】上島秀美 【創業】1956年

【事業内容】金属熱処理加工、金属表面改質

【住所】東京都大田区仲池上2-23-13

TEL 03-3753-7788 FAX 03-3751-5684

URL http://www.kamijima.co.jp/



上島秀美社長

昭和製作所

昭和製作所は金属材料試
験片と超音波探傷用試験片
を製造、販売する。特に、超音
波探傷用標準試験片の国内シェアはほぼ
100%を占める。舟久保利明社長の父、利作
氏が1950年に創業。専業メーカーとして
60年以上の歴史を誇る。

試験片の加工で磨いた技術は、他分野、例え
ば超音波医療メスの特許加工にも生かされ
てきた。ノウハウの集積が最大の商品。現在、
新社屋の着工を予定。2012年に竣工し、同
時に3代目の利和常務が社長に昇格する。



用途に応じ、形状が一つ一つ違う。

株式会社 昭和製作所

【代表取締役】舟久保利明 【創業】1950年

【事業内容】材料試験片・超音波標準試験片の製造、販売

【住所】東京都大田区大森西2-15-15

TEL 03-3764-1621 FAX 03-3764-1626

URL http://www.showa-ss.jp/



舟久保利明社長

加藤研磨製作所

加藤研磨製作所は0・0
01ミリメートル単位の精
密金属加工で知られる。30
人の職人が、70台の研削機械を駆使し、数百
種類の金属を加工している。創業以来、半世
紀にわたり技術を磨いてきた。

社名にある「研磨」はもちろん、材料の手配
から切削加工、熱処理、放電加工、納入までの
全工程を一部協力会社への委託も含め引き
受けている。大田区内の外注先が減少する
中、加藤義弘社長は「大田区で最後の1社に
なるまで、ウチは生き抜く」と決意を語る。



1970年代の作業風景

株式会社 加藤研磨製作所

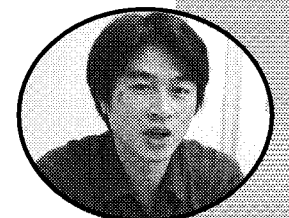
【代表取締役】加藤義弘 【創業】1954年

【事業内容】各種精密研削加工

【住所】東京都大田区西粕谷2-7-3

TEL 03-3745-6321 FAX 03-3744-5002

URL http://www.kato-kenma.com/



加藤義弘社長

三力工業

三力工業はアルミニウム
などの金属加工を手がけ
る。1928年の創業から、
事業内容はめまぐるしく変化してきた。戦時
中は零戦の部品を製造。戦後は、「娯楽の王
様」映画のフィルム缶やリールに着手した。
現在は受託加工、自社製品の製造販売、そ
の他の3つが売り上げの柱。海外向けのネッ
ト販売を強化するため、自社で製作したサイ
ト「エクリプス」を、英文ページを含めて全
面リニューアル。ネットを通じて、国際市場に
乗り出す。



1968年当時の社屋

三力工業 株式会社

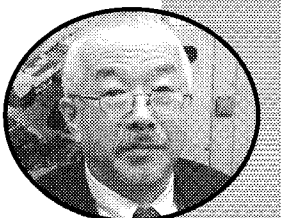
【代表取締役】入澤英明 【創業】1928年

【事業内容】アルミニウムを主とする金属部品加工

【住所】東京都大田区大森中2-7-6

TEL 03-3763-8411 FAX 03-3763-8415

URL http://www.sanriki.com/



入澤英明社長