埼玉西部地区ビジネス交流セミナー　抄録

基調講演

ホンダの寄居進出と我が社の経営革新

シバサキ製作所社長
柴崎　猛氏

7月25日、川越プリンスホテル（川越市）にて埼玉産業人クラブ、川越商工会議所、日刊工業新聞社共同主催のビジネス交流セミナーが開催された。基調講演ではシバサキ製作所社長の柴崎猛氏が「ホンダの寄居進出と我が社の経営革新」をテーマに講演。パネルディスカッションでは「国内低成長時代に挑む若手経営者」をテーマに、萩野源次郎三芳合金工業常務、住田嘉久日ノ出樹脂工業社長、大町亮介大槇精機社長の3人が、活発に意見を交換した。およそ120人が参加し、会場は熱気に包まれた。

ホンダ進出への期待

そもそもホンダが寄居に進出する話は約20年前から上がっていました。計画中のゴルフ場開発が凍結し、約100㌶のスペースを有効活用して優良企業を誘致しようと行政や商工会、金融機関が連携し「グリーンバレー構想」を打ち出しました。2006年に市町村合併があったのですが、結果的に寄居町はどこも合併できず単独になりました。これからやっていけるのか皆が心配する中、ホンダ進出のニュースが飛び込み、期待がふくらみました。

当初10年に稼働する予定でしたがリーマン・ショックの影響で計画が見直しになり、13年に本格稼働することが決まりました。100年に1度と言われる不況の後は100年に1度の東日本大震災が発生。3月11日―4月11日にトヨタ、ホンダ、日産自動車など自動車メーカーが生産を完全に停止し、影響は甚大でした。

ホンダは売れる場所でモノづくりする方針を打ち出しています。人気のスポーツ多目的車（SUV）「CR―V」は月6万台生産し、国内で1万台、海外で5万台生産しています。ではなぜ寄居に工場を作るのかといいますと、理想的な車の開発、時勢にあった車をスピーディーに生産立ち上げするには、日本の技術レベルがベストであるためだそうです。

埼玉県はF1試作品を高精度で提供できる企業がたくさんあるほか、北関東自動車道が全線開通し、東北道、常磐道との直結で宇都宮の研究所とのアクセスも良くなり地勢的にも寄居がいいとのことです。寄居工場は世界のマザー工場として位置づけられると聞いています。

ホンダプロジェクト発足

ホンダの進出は我々事業者にとって寄居町にとって千載一遇のチャンスです。私は当時寄居町商工会の副会頭を務めていました。会員1000人のビジネスチャンスなると沸き立ちました。ただホンダの要求レベルはそう甘くありません。待っているだけではビジネスチャンスは得られません。そこで「寄居町商工会ホンダプロジェクト」を発足し、勉強を始めました。

まず寄居町商工会が事務局を務める「よりいMONOづくり協議会」でホンダのOBによる講演会を開きました。「人間性の尊重」や、「買う喜び」「売る喜び」「創る喜び」という「三つの喜び」を基本理念にしていると知り、世界に冠たる企業に成長された背景を理解しました。

ホンダのOBの方はどの方も「もう一度就職するならまた、ホンダで働きたい」と断言され、愛社精神の強さを感じました。〝能ある鷹は爪を出せ〟といった本田宗一郎さんが残した数々の語録も学び、明るく、ざっくばらんで、働きやすい会社なのだなと思いました。基礎技術研究センター（埼玉県和光市）設立の際には航空機、ロボット、エネルギー、食料の4つを研究テーマに掲げると発表がありましたが、着実に現実化されています。実現するまでは諦めないという精神に胸を打たれました。

ホンダ進出で寄居町にはメリットとデメリットがあると思います。まずメリットですが、これは交付金が減らされるなど自治体における財政状況が厳しくなる中、寄居町にとって財政面でメリットがありますし、事業者はビジネスチャンスが生まれます。一方、デメリットとして特に心配されるのは労務問題でしょう。我々中小企業にとって優秀な人材がさらに採用しにくくなるほか、労務費関連の課題が出てくることが考えられます。

地元33社が経営革新計画認定

中小企業にとって一種の黒船がやってきたと言っても過言ではありませんが、避けていても仕方ありません。これを逆手にとり迎え撃つだけの力を持とうと、ホンダ進出を経営革新計画に挑戦するきっかけにしました。自社はもちろん寄居町商工会の中心テーマに掲げ取り組みました。

おかげさまで33企業が経営革新計画認定を受けました。町の商工会単位では県内ダントツの数です。各企業が経営革新へ取り組んだことが、ホンダ進出で最大の効果だったと思います。何もなければ、ぬるま湯に浸かり続けていたかもしれません。メリットとデメリットは紙一重だとつくづく感じました。

シバサキ製作所の成り立ち

当社はとりたて優秀な経営者がいるわけではありませんし、特許技術を持っているわけではありません。ボッシュ様や日立オートモーティブシステムズ様などに自動車部品を納入する下請けです。どこにでもある当たり前の会社が少しの意識改革で目覚めれば変身できることを紹介できればと思います。

56年に創業しました。満州で航空整備兵だった父が帰国後仕事をはじめたのがきっかけです。現在パート従業員を含めて社員数は90人、（県内に）2工場あります。エンジン、ブレーキ、サスペンションなど重要機能部品を手がけています。私は2代目で94年に社長に就任しました。大学卒業後23歳で専務として入社、生産管理、品質管理、総務など1人何役もこなし、10年ほど一生懸命仕事をしました。

86年に30周年を迎え、2代目として自覚を持たねばと思い始めていたところです。30年で企業は寿命が尽きると言われる中、当社にも経営理念が必要と考え、社是「みなもとクリエイション」を打ち出しました。企業活動の根本をみなもとづくりに置くという意味です。経営の基本は顧客、家庭、地域の創造にあり、企業の根幹は地域の創造と共にあります。55期目を迎え、過去にさまざまなピンチもありましたが何とか乗り越えてきました。経営理念を胸にしまいながら仕事をしてきた結果だと思っております。

早めの後継者育成

私は常々、後継者問題は自分が元気なうちに、できるだけ早く始めた方が良いと考えてきました。自分自身が大学卒業後すぐに入社したため、長男には2―3年は他人飯を食わせた方がよいと考え、IT企業に社長付きで入社。経験を積ませました。2年後、そろそろ戻ってもらおうと思いましたが、モチベーションが低いと感じましたので中小企業大学校後継者育成コースに入学させました。

このコースは20人程度の2代目候補者が参加しており全寮制で経営を学びます。入学の際、校長先生が「1年後、目の色が違っていますので楽しみにしていてください」とおっしゃっていました。授業では「中途半端な気持ちで継ぐなら、社員も迷惑なので継がない方がいい」などはっぱをかけられたようです。過去10年の自社の財務資料を分析し、課題を見いだすなど会社の全体像が見えてきたのか気合が入ってきまして目の色も変わりました。卒業の際には「社是『みなもとクリエイション』を理解したことが後継者として腹をくくった要因になった」と言われ、本当に良かったと思いました。息子は今から9年前の02年に入社し、まず現場や現場で働く人の気持ちをつかむために、製造係長として配属しました。

当社新工場建設に合わせて、経営革新法に挑戦することになりました。当初は敷居が高いのではと思いましたが、行政や金融機関の支援を受けて取り組みました。経営革新を通じて勉強になったのが、経営戦略を立案するのに必要な強みや弱みを評価する「SWOT分析」です。自社の現状分析、課題、環境への変化に対応する指標として役立ちました。自社の課題として、下請けに甘んじて営業力が弱い点や蓄積してきた技術を40代、30代にどのように伝承していくかの2点あげられると分かりました。

人間力で100年企業を目指す

経営革新計画に取り組み始めたころ、50周年が近づいていたこともあり「100年企業」をスローガンにしていました。このため「技術力、営業力、品質力、コスト力、人間力」の5項目を重点分野に置き、実現を目指して埼玉県産業振興公社などの制度を使いながら努力しています。

企業力の問題で重要なのが人間力です。企業は社長の器以上に大きくなりません。社長自身が変わらないと無理です。いくら社是、社訓がいいからといっていい会社というわけにはいきません。題目を現実化するには、社長の人間力を向上させなければ難しい。経営革新＝自己革新だと思います。そこで自ら掃除に取り組み始めました。結果、私が変わったことで社員も変わり、品質が向上しました。機械の修繕費が半減し、財務状況にも反映しました。ボッシュ様からサプライヤーアワード2008を頂いたり、埼玉県の「彩の国経営革新モデル企業」にも選ばれるなど周囲から評価を頂けるようになりました。魚は頭から腐ると言われます。いい会社になるか悪い会社になるかは経営者のトップ次第ということがよく分かりました。

モノづくりは人を育てます。当社は国内工場の補完としてモンゴルに工場があります。モンゴルから研修生の受け入れを通じて設立しました。研修生の1人が東日本震災をテーマに論文を書きました。地震発生で命からがら避難する中、パート従業員が揺れで部品が落下しないように、部品を抱えて避難した姿を見たという内容で、命より製品を大事にする日本人に感動したと書かれていました。日本のモノづくりの原点はそこにあるのではないでしょうか。厳しい環境下ではありますが是非皆さん、ともに頑張っていこうではありませんか。

自らを変えることで他を導く

そこで自ら掃除に取り組み始めました。結果、私が変わったことで社員も変わり、品質が向上しました。機械の修繕費が半減し、財務状況にも反映しました。ボッシュ様からサプライヤーアワード2008を頂いたり、埼玉県の「彩の国経営革新モデル企業」にも選ばれるなど周囲から評価を頂けるようになりました。魚は頭から腐ると言われます。いい会社になるか悪い会社になるかは経営者のトップ次第ということがよく分かりました。

モノづくりは人を育てます。当社は国内工場の補完としてモンゴルに工場があります。モンゴルから研修生の受け入れを通じて設立しました。研修生の1人が東日本震災をテーマに論文を書きました。地震発生で命からがら避難する中、パート従業員が揺れで部品が落下しないように、部品を抱えて避難した姿を見たという内容で、命より製品を大事にする日本人に感動したと書かれていました。日本のモノづくりの原点はそこにあるのではないでしょうか。厳しい環境下ではありますが是非皆さん、ともに頑張っていこうではありませんか。

川越商工会議所会頭
大久保　敏三氏

ピンチをチャンスに

川越市制施行90周年を記念するとともに、従来の絵画に彫刻も加え、総合的な美術展として開催する。川越の芸術文化の向上につながればと考えている。

大震災以降、会員企業の景況感は厳しい。だがサプライチェーンの復旧に伴い大手を中心に生産は回復しつつある。ここにきて欧米の債務問題が影を落とすが、厳しい中でも創意工夫で実績を上げる企業もある。ピンチをチャンスととらえるたくましさもこの際必要だ。

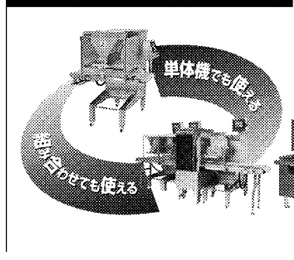
川越商工会議所は昨年創立110周年を迎え、今年は新たな10年の始まりの年。東日本大震災直後ということもあり春祭りは中止になったが、夏祭りについては「地域の元気を応援します」というスローガンのもと、電力状況などに配慮しながら復興支援を揚げ実施。今後も11月の「小江戸川越マラソン」をはじめ各種行事を前向きに実施し、地域経済の活性化に努めたい。そして東北地方の復興支援に少しでも協力したい。

また、来年の実施となるが3年に一度の芸術展「小江戸川越トリエンナーレ」に向けた作品募集が今月始まった。川越市制施行90周年を記念するとともに、従来の絵画に彫刻も加え、総合的な美術展として開催する。川越の芸術文化の向上につながればと考えている。

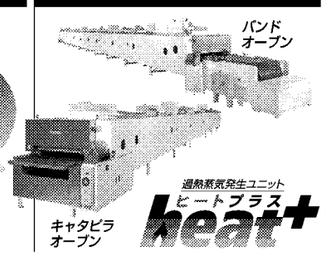
大震災以降、会員企業の景況感は厳しい。だがサプライチェーンの復旧に伴い大手を中心に生産は回復しつつある。ここにきて欧米の債務問題が影を落とすが、厳しい中でも創意工夫で実績を上げる企業もある。ピンチをチャンスととらえるたくましさもこの際必要だ。

そのお菓子づくりを、もっと美味しく、新しく。　MASDAC

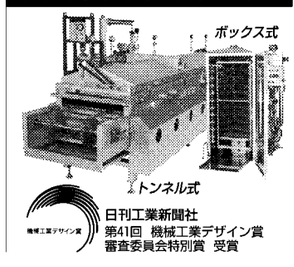
高い生産能力。使いやすく、優れた安全性
システムデポリー　エボリューションⅡ



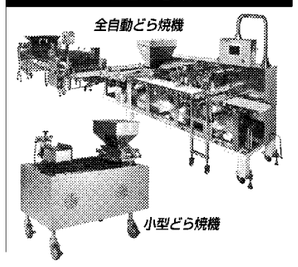
過熱蒸気で品質向上・生産性アップ・省エネ効果
サーマルメディアオーブン



セイロ蒸しの再現
ファインアップ　スチーマー



選べる充実のラインナップ
どら焼機



日刊工業新聞社
第41回　機械工業デザイン賞
審査委員会特別賞　受賞

株式会社マスダック　本社・工場／〒359-1147 埼玉県所沢市小手指元町1-27-20　☎04-2948-0161　[URL] http://www.masdac.co.jp　[E-mail] info@masdac.co.jp

創業以来64年私たちは、「総合表面処理業」一筋に
「品質第一」「環境保全」「社会貢献」に取り組んでおります。

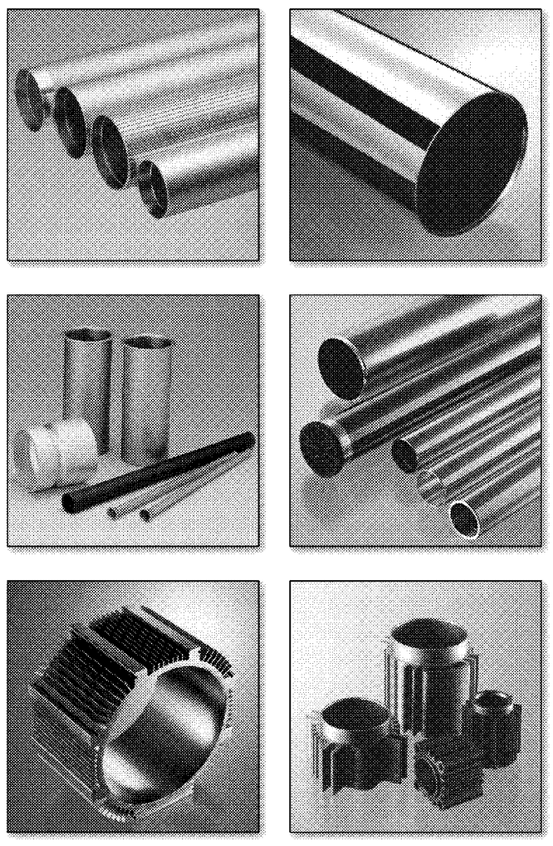
試作品　量産品
何れにも充分対応致します

アルミ素材、鉄、真鍮、SUS材等何れも処理致します。
電子部品、電気部品、医療部品、自動車部品、精密部品、何れもROHS対応いたしております。

高松電鍍工業株式会社
〒350-1335 埼玉県狭山市柏原231-1
TEL.04 (2954) 7611㈹ FAX.04 (2954) 9883
彩の国工場指定　ISO9001・14001認証取得
URL：http://www.takamatsu.co.jp/

小さな世界一企業をめざす
NISSIN
Advanced Technologies
～D&S～　(Drawing & Science)

アルミ管引抜を科学する“ニッシン”は
南極で使われた氷掘削用パイプを製造し
地球環境の変動の解明に貢献しています



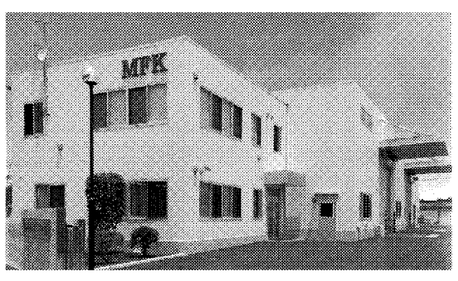
アルミパイプ引抜業界のトップメーカー
日本伸管株式会社
本社・工場・アルミパイプ工場／〒352-0005 埼玉県新座市中野1-10-22　TEL 048-477-7331　FAX 048-477-7888
白河工場／〒961-8061 福島県西白河郡西郷村小田倉字大平176　TEL 0248-25-2141　FAX 0248-25-0593
http://www.nihonshinkan.co.jp

地域で最も信頼される
ワンランク上の銀行を目指します。
www.musashinobank.co.jp
県民の武蔵野銀行

MFK
高耐食性・高耐磨耗性アルマイト皮膜
MFコート(S)（硫酸アルマイト）　MFコート(C)（蓚酸アルマイト）

従来のアルマイト皮膜の欠点を解決するために、㈱エムエフケイが開発した全く新しいコーティングシステムです。
アルマイト技法を根本から変えクラックや表面溶解等を極力抑えます。

種類　MFコート(S)・MFコート(C)・MFコート(B)
特徴　薄膜10～15μでステンレス以上の高耐食性が得られます。
また面粗さも切削加工時の粗さとほぼ変わりません。
用途　★半導体製造装置部品で特に腐食性の強いハロゲン系ガスに接する部品。
★プラズマCVD内のラジカル反応環境下で使用する部品。
★空圧部品等耐摩耗性を必要とする部品。
★面粗度等、高精度を要求する部品。



「MFコート」とは特殊な液組成中で特殊波形を用いた陽極酸化したアルマイト皮膜です。

【営業品目】
＊アルミ部品の表面処理
＊ステンレス・特殊合金の電解研磨
＊その他　機能アルマイト

◆その他金属表面処理に関する技術的問題等有りましたら当社にお問い合わせください。

ISO9001認証取得
株式会社エムエフケイ
〒351-1211　埼玉県日高市森戸新田1259-11
TEL 042-984-0333　FAX 042-985-9919
http://www.mfcoat.jp/

◎研究開発企業
MFKテクニカルセンター株式会社
〒350-0228　埼玉県坂戸市元町18-28
TEL 049-299-6703　FAX 049-289-2330