

F B 技術研究会 V I P 鼎談

～林一雄会長が聞く～

シリーズ第3回 : 室 義一郎氏

淵脇 忠夫氏

F B プレスの変革が必要

林 皆様、明けましておめでとうございます。本年も何卒よろしくお願い申し上げます。今回は副会長としていろいろな面でこの研究会を支えて下さっているムロコーポレーションの室義一郎会長と秦野精密の淵脇忠夫社長に出席していただきまして、鼎談形式で話を進めていきたいと考えています。自己紹介という意味も含めましてお二人それぞれから自社についてのご紹介をお願いしたいと思います。室会長からお願いできますか。

室 創業は1953（昭和28）年で、自動車部品やあらゆる機械のバランスを調整するラムスペーサーの販売からスタートしました。その後、薄い材料を抜く技術を持っていましたので電気や電子部品の分野にも係わりましたが、自動車産業の急速な発展とともに経営の比重は徐々に自動車部品の製造におもむきを置くようになり、現在では売上全体の約85%をその分野で占めるようになっています。



<室義一郎氏>

林 特定の自動車メーカーの系列に入らずに幅広く取引をされていると伺っております。

室 日本国内の自動車メーカー11社と主要な自動車部品サプライヤーとお取引をさせていただいております。センサープレートやスラストワッシャーといったエンジン部品やCVTに代表されるミッション部品が主力製品で、手掛けている自動車部品は1万5000点で、生産個数は年7億個になります。その多くの部品はμオーダーで、1000分の1mm単位の精度を求められるものが多くあります。

林 プレス部品全体の売上に占めるF B 部品の割合はどのくらいですか。

室 ここ数年は10%程度で推移していきまして今後も同じ割合で推移していくと思います。

林 秦野精密さんは創業当初よりF B 加工専門の会社としてスタートされました。日本では珍しい存在で、他社が引き受けられないような難しい成形を行ってききましたね。そしてF B を発明したスイスのお孫さんが来日して御社の工場訪問では時間延長しただけでなく、生産現場でプレスを停止してもらって金型を見た後にサンプルを所望されました。

淵脇 林さんが言われたようにF B 加工に特化した会社として1978（昭和53）年に創業しましたが、現在もその事業内容は変わりません。F B 技術によって多くの種類の部品を生産していますが、エンジンをはじめミッション、ブレーキ、ドアロックに使用される重要保安部品の生産に取り組んでいるところに大きな特長があります。どんな仕事でもひとつひとつ拾い上げておまして、月間生産量が500個でも受注する会社は他にはないかもしれません。創業当時から精密な複合成形を手掛け、こうした3次元成形をわが社ではF F（Fine Forming）と呼んでいるのですが、積極的に新しい工法の開発に挑戦しています。最近も大変難しい案

件を受注しまして苦勞したのですが、一年前によく目途をつけることができました。



< 瀧脇忠夫氏 >

林 ムロコーポレーションさんではF B技術に取り組み始めたのは何年からですか。

室 1993（平成5）年から参入しました。20年間色々な経験をしたお陰で全社的にプレス技術を向上することに結びつき、営業の拡大ができました。

林 F Bで最近はどのような製品をお作りですか。

室 当社が所有しているF Bプレスの主力が250～400 tですので、板厚が5～6 mm程度のインナーコア関係の製品が圧倒的に多いですが、最近では日本工業大学との共同研究でハイテン材のF Bに取り組んでいまして、日本塑性加工学会で成果を報告しています。

林 両社の日本及び海外での生産拠点は。

室 日本国内は栃木県内に清原と烏山の二工場三重県の菰野工場を併せて三拠点になります。海外は15年ほど前にアメリカに進出してからカナダ、ベトナム、インドネシアなどに出て、先ごろタイに合弁の出先会社をつくりました。

瀧脇 私どもは神奈川県秦野市内の戸川工場をはじめ愛知県内の豊橋市と鹿児島県の薩摩郡にそれぞれ工場がありまして、国内での生産拠点は三箇所になります。海外はタイとフィリピンです。

東南アジアの女性スタッフは優秀

林 ご存知のように各自動車メーカーの海外展開によって急速にグローバルな生産体制が進展しています。両社ともそうした時代の潮流を迅速に捉え比較的早く海外での生産拠点作りに取り組んでこられました。次々に海外へ進出するので何かと悩みはあると思いますが、ものづくりとなればやはり優秀な現地スタッフの教育育成が非常に重要だと思います。室会長にお聞きしますが、アメリカ、カナダと東南アジアでは民族性と言いますか、働くスタッフの違いなどはありますか。



< 林一雄氏 >

室 アメリカやカナダでの現場スタッフは日本人に比べて最後まで仕事をやり遂げるという意味が希薄のように感じられます。文化の違いで彼らはファミリー第一主義ですからトラブルがあっても終業時間がくれば帰ってしまいます。最終的には日本人スタッフが処理します。最終的に日本人を頼るという点では東南アジアも同じですが、女性のスタッフなどは優秀な人が多いですね。真面目でかなりセンスが良いですよ。それとベトナム人やタイ人は視力が良いのです。ちなみに日本人では4倍の顕微鏡でないと見えない物が、ベトナム人ですと裸眼で見えてしまいます。

瀧脇 男性より優秀な女性が多いという点では同感ですね。フィリピンなどでは本当に多いですよ。室会長のご指摘のように日本人より視力が良いの

で製品の品質検査業務に適任です。日本人が合格を出した製品でもしつかと不良品を選別します。ですから高い検査機器などを導入する必要などないことを客先が認めています。しかも人手による検査の方がコスト的にも安くなります。180人が働くフィリピンのトップは現地スタッフでしかも37歳の女性です。営業をはじめ受注した仕事の見積りもこなせますし、人材の採用まですべて任せています。

円滑に世代交代を図る

林 アメリカやヨーロッパの自動車メーカーとの取引では、人より機械で検査した方が信頼性が高いと評価する会社が多く、日本でもこうした検査が普及しはじめていますが、やはり国によって違いますね。

ところで室さんは今年会長になりました。室会長は社長としては二代目でしたが実質的にはオーナーのような存在でしたし、洸脇さんは文字通りオーナー社長として現在まで活躍されています。トップの人事という後継者問題はいずれの会社でも大きなテーマですが、特にオーナー企業は何かと難しいようです。決断のタイミングなどどうなのでしょう。

室 私は昨年6月末の株主総会で代表取締役会長になり息子である室雅文が社長に就任しました。息子にバトンタッチをすることは既定の路線でそのための準備は何年間もかけて整えながら社長として必要な経験を積み重ねてもらいました。私も75歳になりましたので年齢的にも良いと判断しました。経営状況については東日本大震災後に売上面で多少影響がありましたが、その後は回復状況にあり、またリーマンショック後から取り組んでまいりましたSCM (Supply-Chain - management) の改善努力、特にリードタイムの短縮や在庫の徹底した削

減などで格段に利益率が向上してきておりますので、任せて良いのではないかと思いました。でも性格でしょうか、今でも現場に足を入れると細かい事に目が向きましてイライラしていますよ (笑)。

洸脇 私の友人で3人ほど昨年ですが社長から会長になりました。社内で“社長”という言葉の聞くと今でもつい返事をしてしまうようです (笑)。意識の上ではまだ社長なのですね。

林 その方たちはお幾つですか。

洸脇 私は71歳になりますが、だいたい同じか少し上ぐらいでしょうか。

林 お二人のお話だけではなかなか判断はできませんが、私は70歳の時に勤務先の取締役を退いて顧問にさせていただきました。勤め人とオーナー企業の社長とでは交代の時期が異なることは当然でしょうが、社長の世代交代という年齢的には70から75歳ぐらいがタイミングなのでしょう。

洸脇 実は60代半ばには世代交代を図ろうと考えていました。しかしリーマンショックで事情が変わってしまいました。そのことによって経営的にはまったく問題はありませんでしたがやはり非常に先行きが不透明でしたので、少し状況を見極めたいとの思いが強かったのです。先ほど非常に苦労して新規の受注案件をクリアーしたと申し上げましたが、その結果を踏まえて昨年より「秦野精密・薩摩」は次男にすべて任せました。非常に上手くいっています。そうしたことで「秦野精密・豊橋」の方も今年一年間様子を見ながら長男に実権をバトンタッチしようと考えています。両方とも以前から二人の息子にある程度任せてきましたので、それほど心配することはありませんでした。悩んでいたら切りがないですし、常に悩みの種は尽きないものです。

F B 業界発展のためには

林 当研究会は設立から8年目を迎えています。主要なイベントであるセミナーは、海外のF B企業の社長や周辺技術のエキスパートなどをスピーカーとして迎えて非常に盛況で、会員の方々や塑性加工に携わる多くの方々の要望もあり、年2回のセミナーを3回に増やすことを理事会で決定しました。F B技術に対する期待や関心の高まりであると考えますとうれい限りです。その反面F B技術に携わる者としてはさらなるF B業界の発展のための責任を感じないわけにはいきません。車もハイブリッドカー、電気自動車、さらには燃料電池車が登場し、F B技術による仕事も変わりつつあります。室会長と淵脇社長にF B技術の将来に関して忌憚の無いご意見を伺いたいと思います。

室 F Bそのものは今後も欠かす事のできない技術であると思います。しかし油圧プレスゆえのスピードの問題やボルスターに限界がある為に長い順送加工ができない等の課題があると思います。精密なプレス加工の領域において今は大きく変化する時代に入っていると思います。F B技術を利用した板鍛造が今後も増加する事によって恐らく工程数が今までよりも多くなると思います。そうなれば今のF Bプレスのベッドでは無理ですね。基本的にはF Bプレス自体の変革が必要ではないでしょうか。

林 室会長は加工対象が広汎なので様々なプレスを採用して仕事に最適な設備を使い分けしてきましたが、仕事の内容が変化しているのだからいつまでもプレスが一緒ではいけないとのご意見ですね。

淵脇 室会長がおっしゃる通り、F Bの加工領域においても大きく変化する時代に入ってきていると思います。先ごろ世界にはなかった多軸のサーボプレスが日本で開発されたことは非常に素晴らしいことで、普及することを期待しています。携帯電話の変遷例を持ち出すまでもなく、F B部品も大きく変わってきています。確かに日本国内では仕事の絶

対量は減ってきていますが日本でしか作れないもの、例えば厚板やハイテンあるいは非常に精度が要求される部品など、あと10年のスパンでそれなりの仕事はあると思います。そうした将来に向けて私もF Bプレスの変革が必要だと痛感しています。でなければサーボプレスや高剛性プレスに取って代わられてしまうかもしれません。

林 大変貴重なお話を伺うことができました。F Bも会社の経営も大きく変わる時代を過ごしたお二人は多くの共通点があることが再認識できました。また是非とも機会を作っていただいて「世代交代 - その結果」などいろいろとご意見をお聞かせ願いたいと思います。

(文責：PFJ社・松尾昭俊)