

独自の技術で躍進を続け

広く社会を支える

株式会社 電研端子製作所

dk 株式会社電研端子製作所



会長 増田修司氏

株式会社 電研端子製作所

代表取締役会長：増田 修司 氏
 代表取締役社長：岡崎 美樹孝 氏
 本社：奈良県生駒市北田原町1059番地
 創業：1961年6月
 社員数：80名
 事業内容：電子部品製造販売



私たちの身近な生活から広く社会を支える電子部品を製造する、株式会社電研端子製作所。同社はその高い技術力でエレクトロニクス産業や自動車産業・医療機器産業でも欠かせない存在となっています。今回は、会長の増田修司氏と社長の岡崎美樹孝氏に、創業の歴史から、現在の事業に至った経緯、今後の展望などを伺いました。

ー トランジスタ用リードピン製造から始まる電研端子製作所

当社は、1961年に初代社長である西尾治郎平が南生駒で創業しました。作家や政治家としても活動し広い人脈を持つ西尾が関西日本電気からパワートランジスタに使われるリードピンの生産を依頼されたことがきっかけです。西尾は創業にあたり、当時、東京で松下電工に勤めていた義理の息子にあたる栗山を誘い、栗山は専務取締役として電研端子製作所でもともに働くことになりました。

1980年代にはデジタル時計が全盛期を迎えました。リードピン増産のため、当時の社長である栗山は現在の場所へ工場を移転しました。時計用リードピン事業は1995年くらいまで当社を支える屋台骨になりました。

創業当時より、関西日本電気からの仕事が順調であった反面、売上の大半を占めていました。危機感を覚えた栗山は、新たな取引先を模索し、村田製作所との取引を始めることができました。当時、同社で資材課長をしていた森川氏が栗山の学生時代の部活の先輩で、当社の技術と栗山の熱意を買ってくれたのです。

ー 高く評価された技術力

当時、リードピンの製造では、ライバルとなる、大手企業が存在しました。技術力を活かして、どうか差別化ができないかと考えていました。

リードピン製造にはワイヤを所定の長さにカットした後に、切断面を滑ら

かにする研磨工程が必要でした。当社はその工法を見直し、研磨無しで高精度なカット面を出すことができるファインフラットカット工法を10年かけて開発しました。これによりコスト・納期ともに1/3となり、差別化に成功。ライバル企業の仕事もいただくことができるようになりました。

お客様から評価いただける独自の工法を可能にしたのは自社開発した生産設備でした。生産設備を自社開発できる技術力は現在も引き継がれており、自社開発センサーにより100%品質保証体制を確立するなどの取り組みはお客様から引き続き評価いただいています。

ー バブル崩壊から飛躍へ

長らく、関西日本電気と村田製作所から仕事を安定的にいただいていたため、特に営業活動はしておらず、営業部隊もありませんでした。しかし、バブル崩壊後、潮が引くように仕事が無くなりました。そこで新規顧客を獲得するため1986年に営業部隊を作り、私（増田会長）が営業に回りました。はじめはどのように営業をすれば良いかわからず、手探りでしたが、大阪、京都、神戸の展示会に出展して5年ほどで関西のお客様から徐々に認知していただけるようになりました。

その後東京の展示会にも出展し人脈ができることで、関西より良い条件で仕事をいただくことができました。営業活動を開始し10年で取引先が当初の2社から100社まで増えました。

■株式会社電研端子製作所 オリジナル工法 ファインフラットカット加工



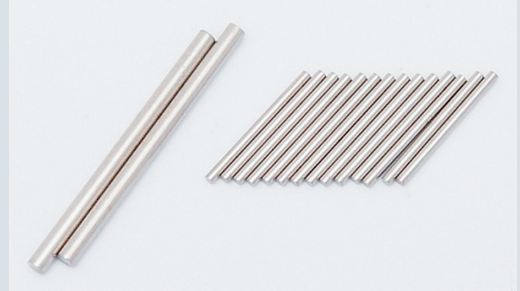
通常カット

高精度加工技術の結晶により可能になったファインフラットカット工法。従来の工法と比べ、材料ロス的大幅低減、金型の初期費用的大幅低減が可能になる。



ファインフラットカット

■100%品質保証 ストレートカット



自社開発センサーにより全数の寸法をチェックすることで、他社にない100%品質保証体制を確立している。

— 海外進出断念と 車中での社長の言葉

1990年代には、村田製作所はタイに進出して事業を展開していました。以前同社資材課長であった森川氏が現地法人の役員となり、タイ事業を管轄していました。その縁もあり、当社もタイへの進出を検討しました。工場用地も決めていましたが、アジア通貨危機が発生し断念しました。その後栗山は大病を患い完治したのですが、世代交代を考えるようになりました。お盆休み前にお客様への挨拶も兼ねて私と2人、トラックで納品した帰りの車中、顔も見えない暗がりの中、社長が私に社長になるよう言いました。私は固辞しましたが、その後半年に渡り社長から同じ話をいただきました。ある日社長になってくれないなら、知り合いの銀行の支店長に社長になってもらうとの話を受けました。反対したところ、それなら君がやれと返され、社長を引き受けることになりました。

— 海外進出

私は2000年11月に社長に就任しました。就任直後にITバブルが終わり、当社は2年連続の赤字となってしまいました。危機感から行動を起こそうと考えたときに、以前断念したタイ進出を思い返しました。栗山の助力もあり渋る銀行から融資を得て、タイに新工場を建設しました。タイに進出すれば仕事がもらえる確信を市場調査で得ていたこともタイ進出を決断した要因となりました。おかげさまでタイ工場

は初年度から黒字を出すことができました。当時、タイ工場の工場長をしていたのが現社長の岡崎です。



タイ工場

— 電研端子製作所の 現状と今後の展望

タイ工場で生産した製品をドイツに輸出するなど電研端子製作所の事業は世界に広がっています。今後は医療や航空機の分野にも増々進出して、当社の技術で業界をあとと言わせたいと思っています。

足元では、工場の改善活動にも力を入れています。2年ほど前から岡崎社長の指揮のもと委員会を作って3S活動を行っています。“見せる工場”を標榜して毎日15分間みんなで3S活動を行っており、従業員の皆さんの協力もあり、今ではいつでもお客様に来ていただける工場になりました。

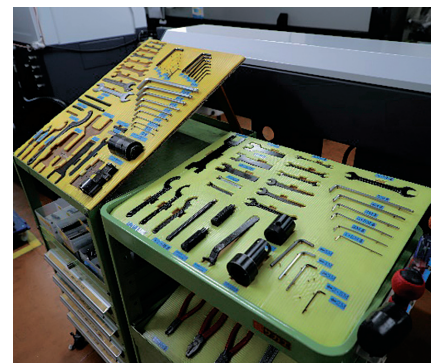
また、タイ工場設立から17年になり、新たな取り組みとしてタイの従業員2名に社内転勤として国内工場へ来てもらっています。タイ工場設立から今までは日本人が教えるということがほとんどでしたが、これからは逆に教わることも多いと思います。このような取り

組みが会社の活性化に繋がると確信しています。

関西の製造業全体に話を移すと、日本は残念ながら人口減少などに表れているように、衰退していく局面にあると思います。関西の製造業には頑張してほしいと思っていて、国内が元気になるように政治からのサポートにも期待したいところです。

当社としては、海外も含め広く選択肢を持ち、国内と国外の相乗効果で会社を盛り上げていきたいと思っています。

— 貴重なお話をいただき 誠にありがとうございました



社内の3Sに力を入れています。良い取り組みをどんどん取り込んでいます。



社長 岡崎美樹孝氏