

プラスチックの溶接をご存じですか？

他社には真似できない技術を強みに活躍しつづける

川本化成 株式会社

1945年創業の川本化成株式会社は、プラスチック溶接の技術を強みとして、プラスチック板の溶接組立などの加工を行っています。一つひとつ手作業で加工するため「一品一様」の生産を得意とし、あらゆる分野のお客様の要望に沿った製品を提供し続けています。今回は代表取締役社長の川本淳生氏に同社の事業転換と強み、今後の取り組みについてお話を伺いました。



本社外観（和歌山市）



川本化成 株式会社

代表取締役社長：川本 淳生 氏
 本社：和歌山市直川160-23
 創業：1945年（昭和20年）
 従業員数：50名
 事業内容：工業用プラスチック板の加工、
 半導体・液晶等の洗浄槽や
 その他関連の部品製作

— 当社の始まりは万年筆 和歌山の地に根差した企業

当社は、1945年に私の祖父が兄弟で万年筆を製造販売する川本兄弟商會を設立したのが始まりです。

1884年、海外の万年筆メーカーの日本進出によって万年筆は手紙やハガキ、公文書などを書く際の一般的な筆記用具になっていました。20世紀初めには万年筆を作る国内メーカーが数多く誕生し、戦後には世界における万年筆生産量の半数以上を日本が占めていました。国内での生産需要の高まりに応える形で当社はノーブル万年筆というブランドを設立しました。



ノーブル万年筆のコレクション

当社は、万年筆製造を手がける中でプラスチックの加工技術を磨いていきました。そして、万年筆用プラスチック素材の仕入れ先企業がプラスチック板および溶接棒を開発したことをきっかけに、プラスチック板加工および、プ

ラスチック溶接を請け負うようになったのです。

プラスチックは溶接加工で様々な形状をつくることができます。また、薬品に溶けない性質を持っています。その性質を活かして、手始めに自社のプラスチック溶接に用いる溶剤保存用のタンクの製作を始めました。そして、それを聞きつけた地場の企業から薬液用タンクの受注依頼が殺到しました。某写真機メーカーからは、薬液用タンクの製作依頼が、その後某織機メーカーから機械カバーの製作依頼が入るようになりました。これを機に、万年筆製造からプラスチック板加工へと事業転換を果たし、1964年にプラスチック溶接を主体とする会社として川本化成株式会社がスタートしました。このように、固有技術と地場の産業に支えられながら、当社は今に至っています。

— 一人の手でつくる 「一品一様」のものづくり

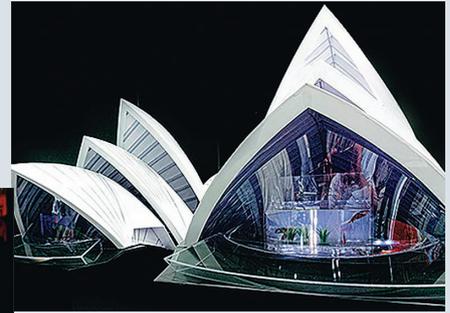
プラスチック加工には成形・切削・溶接組立の3つの種類があります。プラスチック板を購入し、切り出すときには機械を用います。しかし、組立てて完成させるときには人の手が必ず必要です。万力、ナイフ、メジャーややすりなどの工具を用いながら手作業で仕上げます。

溶接組立は他の2つと比べて、機械

プラスチックの溶接技術の世界へ、さらなる飛躍を目指す

当社の技術を知ってもらうために、ものづくりの展示会に出展しています。その際、溶接工程を実演するようにしています。ある展示会では、オーストラリアのシドニーにある「オペラハウス」を製作しました。非常に特徴的な形状で有名な、フォルムの美しい建築物です。このフォルムをプラスチック溶接でつくりあげるには、職人にしかできない細かな作業がかかせません。

この作業を見て、興味を持ってもらうことで、プラスチック溶接の技術を広く知っていただくとともに、新たな企業様との出会いのきっかけになればと思っています。海外での展示会にも出展したいと考えており、ゆくゆくはアメリカへの進出を見据えています。



(上図) オペラハウス完成品
(左図) 展示会での溶接実演風景

化が難しく人の手を必要とします。高い技術力を必要とするため溶接組立に軸足を置く企業は少なく、だからこそ当社の強みとなっています。当社には溶接組立ができる職人が多数在籍しており、高い技術力を保持するとともに、後進育成にも力を入れており、幅広い年齢層によって現場は支えられています。

プラスチック溶接の工程が機械化できないことは、生産効率を考えるとデメリットにも思えます。しかしながら、お客様が求める製品は、量ではなく質を重視するものです。手作業で製品を作る当社は、あらゆる製品に対応することができるのです。「一品一様」のものづくりができるのは、当社のもう一つの強みだといえます。

— 当社のものづくりは チームワークから

プラスチックの溶接組立は、製作物が大きく複数人で作業を行うため、チームワークが求められます。チームワークの良さは製作スピードと品質の良さにつながるといいますので、現場の人間関係の構築は非常に重要です。現場内での人間関係を構築するためには、経営者が指示するやり方では良くないと思っています。現場で起きていることは、現場の人が一番よく知っています。だからこそ現場の判断でや

る方が良く考えています。そのため、現場の改善は経営者主体ではなく、現場主体で進める方針を採っています。

現場の作業台のレイアウトはその一例です。様々な製品づくりに適した空間を確保できるように、移動式のテーブルを自由に組み合わせ、その時々合ったレイアウトに自由に変更できるようにしています。これは、現場の職人が自分たちで最も効率的な作業場を追求した結果です。



(右上) 大きな製品の組立を行う際の作業台
(左下) 細かな作業を行う際の作業台

— 社員が仕事に専念できる 「面白い」会社をつくりたい

私が代表に就任してから、「現場を大切に」をテーマに、会社経営を行ってきました。会社は社員が築き上げるものだと考えているからです。社長は

会社の舵取りを担い、社員には会社づくりを担ってほしいと思っています。社長である私が会社の土台を支え、従業員が仕事に専念できる会社風土・雰囲気築いていきたいと考えています。今はその下地としての人間関係を築いている段階です。社員一人ひとり考え方は違いますが、全ての社員に仕事が面白いと思ってもらえるような会社にするのが目標です。経営者と社員の人間関係、および現場内での人間関係を円滑にすることで、業務は円滑になり、会社はより面白くなっていくはずです。

組織を率いる経営者は、数字を見る以外にも情熱を持っていて、その情熱を表現できる人物でなければならないと思っています。初代の祖父、2代目の父に引けを取らないような熱い思いを持って、当社のさらなる発展に寄与していくつもりです。

現在、半導体関連製品が当社の受注の4割を占めていますが、その他6割は様々な分野のお客様からの要望に合わせた製品が占めています。今後は、今ある技術を守っていくことに加えて、高い技術力を武器に新たな挑戦として装置産業への参入や海外進出に取り組んでいきます。

— 貴重なお話をいただき、 誠にありがとうございました