



株式会社 栄和産業

代表取締役社長

伊藤 正貴氏

取材・構成

● 西原 勝洋
経済評論家

世界屈指の「深絞り」技術を持つ 鋁金加工会社は 障がい者雇用のモデル企業



代表取締役社長 伊藤 正貴氏

「深絞り」とは、一枚の金属板にプレス機で圧力を加え、金槌で叩き、3次元の物品に成形する技術だ。金属製の花瓶が最も身近な「深絞り」製品といえよう。しかし、綾瀬市に本拠を置く栄和産業が造る製品は、花瓶とはそれこそ次元が違う。例えば、大型バスのフロントガラスの上にある行き先表示パネルの外枠を1枚の金属板から造るのだ。

簡単そうに思えるかもしれないが、これを溶接工程なしに造れる企業は世界に数社しかない。こうした技術を持つ一方で、栄和産業は障がい者雇用のモデル企業であり、従業員の2割超が外国人だ。



チェス/マシニングセンタで製作

誰でもできる技術でないから伝承が大切

大和市には、カンボジアのポルポト政権の暴政から逃れて日本に渡ってきた人々の定住促進センターがあった。1987年、その施設にいた男性を採用したのが最初だった。勤続するうちに帰化が認められ、いまや役員になっている人もいる。

金属産業の中でも钣金加工は「3K職種」の代表格だ。いま栄和産業は週のうち4日間は2時間の残業がある。人手不足だ。

しかし、外国人を「人手不足を補うための臨時の雇用」という位置付けではなく、日本の企業の正規社員として定年まで勤めあげる人材として採用している。

会社の発足は1974年、伊藤正士氏が自動車部品を製造する有限会社として設立した。

正士氏の夫人や、弟も一緒に働いていたというから、家族中心の零細企業だった。

しかし、マイカーブームにバブル経

済……受注額はどんどん増え、会社の規模は拡大した。現社長の伊藤正貴氏は小学校の時から工場を手伝っていた。

いずれ父の会社の後を継ぐにしても、大学に進学するつもりでいた。が、ある日、父から「人手不足でどうにもならない。進学は諦めてくれないか」と懇請された。

工場の人手不足はよく知っていたから、父の頼みを断れなかった。

「がない毎日でした」と正貴氏は振り返る。

大型プレス機、コンピュータ制御装置、3次元レーザー切断機、3次元測定器などの導入で、钣金加工の工程はかなり変わった。休日にも自動機やロボットが作業し、それを監視カメラでコントロールすることもできる。

当初は自動車部品専門だったが、いまは自動車部品が3割に比率を落と

入社すると、連日2時か3時までの残業だった。「給料をもらっても使う時間

し、シヨベルカーなど建設重機の部品が7割を占める。最も得意とするのは、大型建設重機のエンジンフードやカバーだ。

それを一枚の钣金から深絞りの技術で造り上げるのだ。もちろん、大きくなるほど、そして奥行きが深いほど、技術的に難しい。

深絞りの作業は、熟練工が掌で钣金を撫でて歪みを捜しながら、金槌で細部を指定通りに加工していく。

「誰にでもできる技術は、たちまち人件費の安い海外に流れてしまいますから」と、創業40年を機に社長に就任した正貴氏は言う。

深絞りの作業現場には、熟練工はもちろんだが、中堅、若手もいる。

「ベテラン社員が退職したとたん、あの部品はもう造れなくなりましたという同業者をいくつも見てきましたから、大切な技術の伝承を重視しています。それで中堅、若手も組み合わせるチーム」という考えだ。

障がい者には無理な仕事と想っていたが

钣金加工はプレス、切断、ベンダー、仕上げとチームワークが大切だ。それぞれの工程で技術の習熟が不可欠だ。



シヨベルカー



エンジンフード

それで伊藤社長は「知的障がい者には、とても無理な仕事だろう」と考えできた。

大腸を摘出した社員がいた。彼が退職してしまつと、新たに障がい者を雇うか、法定の納付金を支払うかを迫られた。

障がい者の法定雇用率は従業員の2・2%。おおまかなところ50人に1人だ。超過達成すると、1人当たり

2万7千円の助成金が国から支給されるが、達成されない場合は1人当たり毎月4万円を国に収めなくてはならない。まさに鉛と鞭の政策だ。

伊藤社長は「いっそ、納付金を取める方が楽だ」とも考えた。

2014年秋、近くの特別支援学校の要請を受け、知的障がい者を短期間の実習生として受け入れた。これは採用を前提とするのではなく、障がい

者に「職場とはどんなところか」を体験してもらったための制度だ。

実習生の受け入れすら断る企業が多い。

しかし、受け入れてみると「丁寧に指導すれば、きちんと覚える。健常者と変わらない」ことが分かった。

言葉が不自由な外国人社員に丁寧な指導し、何を言いたいのか、じっくりと耳を傾ける―そのノウハウがここで活かされたのだろう。

結果は良かった。それで16年は中度の障がい者を正社員として採用した。溶接や仕上げ作業を任せているが、最近では彼らが新人社員に仕事のコツを教えることもある。

17年は重度の障がい者をパート採用したが、すぐに習熟した。彼が自宅でパソコンの練習をしていることを知った。伊藤社長は「それを活かすことはできないか」と考えた。

思い付いたのが名刺の制作だった。初めは社員や、コネのある人からの注文だったが、18年に入ると綾瀬市役所からの発注が届いた。いまは綾瀬市長はじめ100人以上の市職員がお得意先になり、栄和産業は定款に「名刺制作事業」を追加した。彼は働く前、生活費が支給されていたが、今は納税

者になっている。

釜金工場の環境と技術を活かして、障がい者ができる仕事はもつとないか。網戸の張替え業務を始めたのも、そうした発想からだ。いま栄和産業で働く障がい者は7人になった。

もつとないか。釜金技術とは離れてもいから、障がい者が安定して働けることができる仕事は……いま試行錯誤を続けているのは水耕栽培だ。

伊藤社長は「2年間あれば、戦力に立ってあげられる」と胸を張る。近隣の経営者が見学にくることが多くなり、反響も大きくなり、障がい者雇用はうねりとなって広がっている。

外国人は37人。いまはカンボジアに限らず、タイ、ラオス、ベトナム人社員がいる。うち8人は既に日本に帰化している。

日本語を習熟したベテランが通訳するので、日本語を知らなくても作業に問題はないが、知っていれば作業効率は上がるし、日常生活の利便性も増す。そこで2015年から、社内食堂を提供して、月3回の日本語教室が開かれている。近隣企業にいる外国人にも開放している。

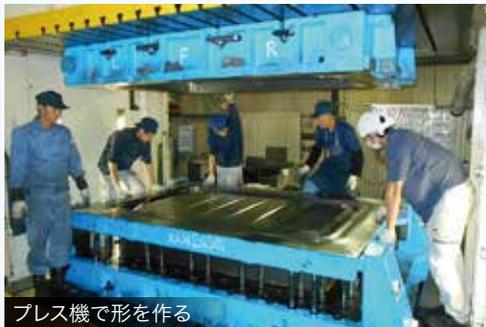
栄和産業の自慢は「野球」だ。野球部員は56人。他にソフトボールチームもある。綾瀬市の大会では優勝か準優



パンダー



溶接



プレス機で形を作る



本社工場外観



栄和産業のカレンダー／養護学校生のイラストが可愛いと評判に



配膳



名刺入力



日本語教室

勝が続いている。県大会にももちろん出場する。

栄和産業に在る外国人は母国で野球をした経験がないが、身体能力が発達している人が多い。それで、野球を始める、すぐに上達するという。

毎週金曜日は、野球の練習日で、この日だけは全社ノー残業デーになる。

リニアを下支えする 企業になった

栄和産業は昨年、2つの表彰を受けた。

1つは「神奈川県優良工場」。もう1つは「障がい者の雇用促進」を評価され、綾瀬市から「CSR（コーポレート・ソーシャル・レスポンス）ビリティ」経営企業。

さらに同年末には経済産業省から「地域未来牽引企業」に選定された。増収増益が続いている。昨年はリニア中央新幹線のトンネル掘削車の部品も受注した。「リニアを下支えする企業」の1つになった。

が、大きな悩みがある。工場が綾瀬市に8カ所、静岡県・沼津市に2カ所。集約できたら作業効率は何段階もアップするだろうが、それには2000坪の用地が必要だ。高速道路

のインター開設で、綾瀬市の地価は高騰を続けている。「とても無理な話」になってしまった。

「それならば、工場ごとの縦割り運営で行こう。工場ごとの連携を強めること、かえって日程調整などでロスが大きくなる」と割り切った。そして伊藤社長は創業50年を新たなスタート台にしようと構想を練っている。

「ものづくりは、誠心 誠意 誠実」
— 創業者の口癖だった言葉が、栄和産業の社是になっている。
(にしはら かつひろ)

株式会社 栄和産業

- 代表取締役 伊藤 正貴
- 設立 昭和49年
- 資本金 2300万円
- 社員数 157名
- 売上高 11億円
- 事業内容 自動車新車部品試作钣金及び建設機器部品試作钣金
自動車部品加工、建設機器部品加工、各種溶接、各種ベンダー曲げ、三次元レーザー加工、二次元レーザー加工、各種治具製作
- 本社 神奈川県綾瀬市吉岡東 4-15-5
- 電話 0467-77-0807(代)
- <https://www.eiwa-sangyou.co.jp>

きらぼし銀行 さがみ野支店会員