



左: ガスタービン吸入空気を清浄化するフィルターハウス
右: 艦船向けのガスタービン主発電機排気管。漏洩検査が完了し出荷される

特定の得意先を持たず、 ニッチな分野を得意とする

内需型の重厚長大産業に活路

株式会社 伊藤技研

「周りで支えてくれた人のおかげで今がある」

(株)伊藤技研を創業した伊藤正志会長は、秋田県大館市内の農家の長男として生まれたが、学校を卒業すると同時に旧国鉄に入社。盛岡機関区で車両製造や整備の仕事に従事した。その後、上司が東京芝浦電気(現:東芝)に転職したのを機会に、伊藤会長も誘われ転職した。

ところが24歳になった1965年、父親の急死にともない農家の後継ぎとして帰省することになった。しかし、モノづくりへの想いが断ち切れなかった伊藤会長は農業に従事するかたわら、モノづくりに関連した仕事を考えるようになっていった。前述の上司が東芝を退社後、協力工場の副社長として活躍していたこともあり、相談した。すると「農家なら土地がいっぱいあるだろう。その一角で工場を始めたらどうか。仕事はうちから回してあげる」と後押しを受けた。

33歳になった1974年、一念発起した伊藤会長は作業小屋を改造して機械設備を導入、部品加工の仕事を手がける工場を個人で立ち上げた。そして6年後の1980年に銀行からの借入金で設備類を導入して製造の場を整え、伊藤技研を創業。ファクスやコピー機の部品や医療機器、大型配電盤の仕事を受注するようになった。

ところが売上を思ったほど伸ばすことができず、銀行から借り入れた借金返済が重荷になっていった。月末が来るたびに給料を支払い、借入金の返済をすると手元に残るのはわずかな金額だけで、そんな月日を送るうちに工場を閉めることが頭をよぎるようになった。親しくしていた得意先の工場長に相談すると、伊藤会長の能力を評価していた工場長は「借金は肩代わりするから当社へ入社しなさい」と助言してくれた。

「あのときは『これで資金繰りの苦痛から逃れられる』とホッと



伊藤幸二専務(左)、伊藤正志会長(中央)、伊藤寿博社長(右)



秋田県大館市にある株式会社伊藤技研の本社工場。植樹した桜が満開に咲く

し、帰宅しました。しかし、家内に報告すると『あなたはサラリーマンや農家の仕事が性に合わず会社を始めたはず、サラリーマンに戻ったら必ず後悔する。初志貫徹で頑張りましょう』と励ましてくれました。その言葉に奮起し、翌日、工場長に事情を説明すると『それなら頑張り、応援するから』と言い、カレンダーの裏紙に鉛筆でマス目をたくさん描いてくださった。そして『毎月借金を返済する度にマス目をひとつずつ塗り潰しなさい。黒くなったマス目が増えていけば財産が増えたと思いなさい』と助言して頂いた。借金も返済していけば財産が変わる。見方を変えるだけで目の前がパッと明るくなりました。私は自分のやりたいことを選んでやってきて、なんとか今日があります。その陰には、真摯な助言をしていただいた諸先輩の存在が大きいです。そして、先立った家内の助言もありがたいものでした』と、伊藤会長は創業当時を振り返りながら、自身へ掛けられた恩の重さを回想する。

内需型の重厚長大産業にシフト

1988年に㈱伊藤技研として法人化。1990年には現在地に工場用地を取得、1991年に二井田第一工場を建設した。

「工場の入り口には門松を2本、敷地の周りに桜の苗木を植樹、苗木が育って桜の花が満開に咲きそろって、社員と花見ができるようになりたいと思いました」(伊藤会長)。

創業当時の苦労が骨身にしみているので、仕事をどう確保するかは深慮した。創業当時は東芝のファクスやコピー機の部品、ゲーム機の部品を受注していたが、量産で数のある仕事はすぐに海外へ生産移転され、受注が不安定になり、かつコスト競争が厳しい。そこで、海外移転のリスクが少ない多品種少量生産の仕事を中心に仕事を探すようになった。

しかし、どんな仕事でも海外移転のリスクはつきまとう。そこでさらに絞り込み、内需関連の重厚長大の大型製品を中心とした仕事の開拓を進めていく。秋田県大館市で事業を営むことを考えると、県外から仕事を持ってこなければ会社を大きくすることは難しい。「様々な業種から仕事をどれだけ持ってこれ

るかが課題」と伊藤会長は考えた。さらに、そうした仕事を受注するためには設備力や技術力が欠かせない。そのためにはヒト・モノ・カネが必要になる。伊藤会長は東芝時代や旧国鉄時代のツテを頼って得意先の開拓に回った。

「私が考えたポイントは『メインの得意先を持たない』『人の真似はしない』『他人がやらないことをやる』というシンプルなものです。1社への依存度が大きくなると、発注元からの要望にはすべて対応しなければいけません。そうすると上下関係が生まれてしまいパートナーシップ構築が難しく、サプライヤーとして

会社情報

会社名	株式会社 伊藤技研
代表取締役	伊藤 寿博
住所	秋田県大館市二井田字上四ノ羽出 75 - 1
電話	0186-49-0705
設立	1988年(1980年創業)
従業員数	49名
主要事業	製缶・鉄骨加工、板金加工、プレス加工、溶接、レーザ加工、電装組立、焼付塗装
URL	http://www.ito-g.co.jp/

主要設備

●レーザマシン: LC-3015F1NT+LST-3015F1、LC-4020F1NT+LST-4020F1 ●パンチングマシン: EMZ-3612MII ●ペンディングマシン: HG-5020、HD-3503NT、HDS-8025NT×2台、FBDⅢ-1504LD、RG-125/80/35S、SPH-30C ●シャーリングマシン: DCT-2565 ●アイアンワーカー: IW-45Ⅱ/45Ⅲ ●バンドソー: HK-400×3台 ●コーナーシャー: CSW-220 ●コンターマシン: V-500 ●ロールベンダー×5台 ●門型5面加工機 ●NC旋盤 ●マシニングセンタ ●3次元ソリッド板金CAD: SheetWorks ●2次元CAD/CAM: AP100×5台 ●曲げ加工データ作成全自動CAM: Dr.ABE_Bend



設計室。SheetWorksやAP100でプログラム作業を行う



レーザーマシンLC-4020F1NT(手前)とLC-3015F1NT(奥)

自由な発想が生まれません。しかも発注元から急に仕事を止められるというリスクもあります。業種や得意先が多様化すると幅広い技術への対応力が備わり、市場の変化に対応することができると考えました」。伊藤会長はダーウィンの進化論にある「生き残れるのは変化に対応できるもの」という原則そのものを実行してきた。

原発稼働停止で再稼働している火力発電所向けの仕事を手がける

同社は1992年に下水道処理設備の仕事を受注して以来、各種ダクト、サイレンサー、エンクロージャー、自動機部品、カンテリエレベーター部品、量産工事用(医療、IC基板)生産ライン製造装置など、様々な大型製品を受注するようになった。特筆すべきは、同社が受注する製品の大半が国内で加工できるサプライヤーの数が限られているもので、海外移転されるリスクが少なく、受注競争がほとんどないという点だ。

「東日本大震災後の原発稼働停止による電力不足に対応して、国内で休止していた火力発電所が一斉に再稼働することになり、設備関連業界は大変でした。当社も火力発電所の発

電機タービンのエンクロージャー、サイレンサー、吸気・排気ダクト、フィルターハウス、発電プラント設備などを製造していたので特需繁忙を経験しました。一時期は当社売上の30%を占めたこともありました」。

「ほかには、JR東日本向けに自動列車停止装置に使われる地中に埋めるステンレス製ボックスの製造もしています。海上自衛隊のイージス艦や護衛艦に搭載される排気消音器や装備品、下水処理場の水配管、化学工場で使われる塩酸タンク、各種タンクなども製作しています。こうした仕事に関わることで、IHI様やアルバック東北様の認定工場になることができました」(伊藤会長)。

厳しい品質チェックをクリア

一般的に、こうした装置・備品の製造には厳しい品質チェックが行われる。同社でも、シーム溶接した部品・製品の漏洩検査は厳格に行っている。発注元から検査担当者が来て漏洩検査を行うケースも多い。それだけに溶接工程は重要で、同社には多くの有資格者がいる。会社としても技能検定取得に力を入れており、工場板金(機械板金作業)の有資格者も多い。



昨年導入したベンディングマシンHG-5020



厚板の曲げ加工に対応するHD-3503NT



HD-3503NTで曲げ加工した板厚16mmの製品



溶接工程



溶接後は門型5面加工機で仕上げ加工を行う



アルミ製の移動電源車向けプレナムチャンパー

同社では、こうした部品・製品を加工するために板金加工設備から大型5面加工機などの工作機械、アイアンワーカー、バンドソーなどの形鋼加工設備、さらにはCO₂、半自動、アルゴン、アーク溶接などロボット溶接機を含む各種溶接機、エアレス塗装機、エア塗装機、塗装焼付炉などを設備している。また、大型構造物の溶接に対応するため工場内には天井走行クレーンが18基設備されており、溶接定盤の台数も多い。

「顧客満足度を左右するQ,C,D対応を高い水準で行うため、生産設備には例外なく大型投資を継続して行っています。1年に一度しか使わない設備も含め、社内には150台以上の設備があります」(伊藤会長)。

2009年、2代目社長に交代

伊藤会長には3人の子息がいる。今年50歳の長男の伊藤寿博社長と、47歳の次男の伊藤幸二専務、設計・プログラムを担当する三男の伊藤正樹さんだ。2009年に2代目社長に就任した伊藤社長は学校卒業後、東京の大手情報処理機器メーカーに就職。2000年にUターンし、1年間は岩手県内の同業他社で研修し同社へ入社、42歳で社長に就任した。伊藤専務も卒業後は東京の大手メーカーを経て入社している。

伊藤社長は「会長から教えられたことをきちっと守っていきたい。『挑戦がチャンスを生む』と考えており、現在150社のお客さまからの要望や課題にしっかりとお応えしていきたい」と語る。

伊藤専務は「現在の工場敷地では増設が困難になり、近くに用地を確保、2016年5月に第6工場を増築しました。これまでの第5工場に対応しきれなかった大型プラント設備の組立、解体補修、保管倉庫として活用していく予定です。受注対応の単品で、なおかつ部品の数が多いため、納期対応を含めた生産管理は大変です。加工する部品は、機械加工品から形鋼、板金加工品と様々。材料は、軟鋼、非鉄のステンレス・アルミなどの鋼種を異なる板厚で使用、サイズは5×10'、2×4mの大板が多いです。受注からプログラム作成までは整

流化しています。これからは現場の整流化が必要です。先頭工程には、CO₂レーザーマシンLC-3015F1NT(4kW)とLC-4020F1NT(6kW)の2台があります。電気・ガス代などを考えるとファイバーレーザーという選択も考えています。また、パンチ・レーザー複合マシンにも魅力があります。色々なお客さまの受け皿になるためにも、創業当時から継続してきた設備投資を続け、様々な分野の仕事に挑戦していきたい」と語る。

次世代に大きく花開く

ゴールデンウィーク直前に訪れた大館市内は桜前線が北上。伊藤会長が第1工場建設時に植樹した2本の松は、緑の枝がたくましく整えられ工場正門に鎮座する。工場周りの桜も満開の花を咲かせていた。「小さな苗木が30年以上を経て見事な枝ぶりに育ち、花を付けている風景を見ると、社員と満開の桜を見たいという初心を思い出します。今では植栽の手入れが私の仕事になりました」。穏やかな笑みで話される伊藤会長の若き日の選択に間違いがなかった、と感じさせられた。

次の世代に大きく花開く同社の花であり根っこである。



塗装工程