

第74回

## 会社訪問

## 小松電子株式会社



専務取締役 滝川 洋

## 会社プロフィール

代表者：代表取締役社長 田中義也

所在地：〒923-8642 石川県小松市安宅町甲135

TEL：0761-21-2000 FAX：0761-21-9689

設立：1969年5月

資本金：9,900万円

従業員：350名

営業所：東京営業所

事業内容：電子回路・省力化機器・環境商品・医療用具の開発、  
設計、製造、販売URL：<http://www.komatsu-ec.co.jp>

## 小松電子(株) 専務取締役 滝川 洋氏へのインタビュー

聞き手：岡田康弘(事務局長)

(取材・編集協力：クリエイティブ・レイ(株))

電子機器の製造をベースに省力化機器・医療用機器へと  
発展を続ける“総合電子システムメーカー”

— 御社のホームページなどを拝見すると、「EMS、FA 機器、医療の e-solution」を提供するといった言葉も見られますが、御社の主な事業についてお聞かせいただけますでしょうか。

当社の開発部隊は家電製品、アナログの電源回路、及び制御系の回路設計を主に手がけていました。

現在、私達は総合電子システムメーカーと位置づけており主な業務として電子回路の開発・設計・製造と省力化機器、環境機器、医療用機器の開発・製造・販売があります。

電子回路の組立は大手メーカーを中心とした受託による組み立ていわゆるEMS※の形態となっております。

省力化機器、環境機器、医療用機器については営業部隊を持ち自社で販売を行っております。

※Electronics Manufacturing Service

— 御社の創業は1969年とのことですが、これまでの会社の歩みを簡単にご紹介いただけますでしょうか。

私達がよく言っているのが創業以来43年、この

間ほぼ10年周期で世の中に於けるヒット商品の生産に携わる事が出来、発展出来たという事です。

創業した1969年(昭和44年)はカラーTVの普及の始まりの時期であり、大手メーカーからの回路の受注に恵まれ売上げを伸ばす事が出来ました。

その次の10年はビデオテープレコーダーの回路の受注を受け、メイン回路、サブ回路なども手がけました。

平成に入りLBPのエンジンユニットの受注、薄型テレビの信号系の処理回路を生産する等、今思っても受注に恵まれ、只管物づくりに邁進してきました。



会社航空写真



本社外観

— 省力化機器や環境機器などは、どのようにして生産が始まったのでしょうか。

ベースとしては電子回路の受託生産を行いながら、自社製品を持ち世の中に出していきたいという思いを持ちながら商品開発を行ってまいりました。

スタートは創業当初、親会社から設備、治具を供給していただきましたが何とか自分達で保守、メンテを行い、その次には自分達で製作していく事を始めたのが昭和53年頃です。自分達が製作して使い勝手の良い設備や治具、試験器等を外販する様になりました。そこから現在の省力化機器、環境機器、医療用機器などへ繋がって行きました。

— 御社のパンフレットなどには、FA 機器として幅広い製品をラインナップされていますが、いくつか製品をご紹介していただけますか。

当社の FA 機器はモノづくりの現場の問題を解決する為の製品で、まさにモノづくりの現場の声から生まれたものです。大ヒットしたテレビやビデオの完成品とは異なりますが、中味を構成する電子回路の品質や信頼性を高める為のものです。

昨今のニーズに合った製品としては「レーザーマーキング装置」があります。これは回路1枚1枚の製造履歴を印字する装置です。いつどこで、どの様にして誰が生産したか、といった情報を印字します。確かな製品保証をする為のものです。

また回路組立の際、半田付けを行います。半田こて先で発生する酸化カス除去を行う「こて先ビジン」という製品を作りました。従来は水を含ませたスポンジで酸化カスを取り除いていましたが、クリーニ

ングの度にこて先の温度を低下させてしまいます。こて先の寿命を縮めるだけでなく作業性も悪くなります。これらの解決策として「こて先ビジン」を開発しました。小さな治具ですが累計2万3000台を越え、当社の隠れたヒット商品となっております。

— 御社の超純水製造装置は、光触媒で有機物の分解をする業界初の製品だということですが、これはどのようなものなのでしょうか。

超純水製造装置はもともとは専門外だったのですが、ある大学からの依頼があり、まずはやってみようとトライした製品です。この時に要望された1つに、1分間に3リットルぐらいの超純水を作れないかというものでした。一般的な超純水製造装置はチョロチョロと流れ出るという感じのものでしたが、我々は光触媒技術を使ってタンクに貯める事を可能にし、1分間に3リットルの超純水が確保出来る装置に仕上げました。これが超純水製造装置「うるびゅあ」の誕生でした。2004年に1号機を製作しました。超純水を豊富に作り出す事が出来る為、医療研究の分野での生産性を大いに向上させる事が出来るものと考えています。

— 創業以来、ヒット商品に恵まれた40年であったとお話がありましたが、その中でも印象に残る出来事、あるいは困難に直面したことなどがあれば、お聞かせいただけますか。

40年を振り返ったとき感じるのは、お客さまとヒット商品に恵まれ、その中で良い商品を手がけることができたという喜びです。



レーザーマーカ



こて先 クリーナー 「こて先ビジン」



超純水製造装置「うるびゅあ」タンク付き

一方、大変だったという事は、昭和54、55年頃から工法が大きく変わったという事が思い出されます。それまではリードのついた部品をプリント基板に取り付け、半田付けを行い回路組立を行っていましたが、リードレスのチップ部品をクリーム半田が印刷されたプリント基板上にマウンターといわれる装着機で取付、炉で半田を溶かし回路組立を行うSMT工法といわれるものです。ビデオ一体型ムービーのカメラ部の生産を行った際、工法も部品も十分に確立されておらず不良の山を作った事を覚えております。

— その問題は、どう解決されたのでしょうか。

受注先と一緒に1つ1つ検証し、協力をいただきながら不良品の修理を行いました。設計要素もありますし、マウンターの装着精度もあり、我々の半田付け技能の問題もありました。チップ部品の形状を含めて精度の問題もありました。当時はまさにユーザーと一体となって課題解決を計っていきました。

しかし今後はその様な解決方法はとりにくくなっていくと思います。その点も含めて将来展望が描きにくいという厳しさを感じています。

— 御社の課題、あるいは今後の目標などをお聞かせいただけますか。

現在、電子回路の組み立ての割合が70%、省力化機器をはじめとする自社製品の割合が30%ですが、2020年にはこの割合を逆転させたいと考えています。

今後、一般民生品を日本で製造することはほとんどなくなっていくものと思います。国内で残るとすれば、インフラにまつわる機器、産業用の機器、特徴のある製品、そして私たちの電子回路の業界では、一枚の回路基板に多機能を盛り込んだような製品になるものと思います。また、今後、伸びることが期待できる産業は、多くの方が言われるように、食料、農業、医療、健康に関連した分野ではないでしょうか。この分野に関しては、私たちのできることは、まだまだあると考えています。

そのためにも、培ってきたエレクトロニクスの技

術を活かし、現在進めている産学官連携を強化して、1社では難しいことも、産学官連携によってクリアしていきたいと考えています。

— 産学官連携は、どのように進めているのでしょうか。

超純水製造装置もそうですが、私たちの会社の規模では不似合いなくらい、産学官連携でのいろいろな研究をさせていただいています。

一例ですが、当社の地元、石川県は発酵食品が多く、県内の農業系の大学、工業試験場などと協力しながら、超音波発酵装置などの開発を進めています。

— 東南アジアのタイにはタイ小松電子株式会社がありますが、海外進出についてはどのように考えておられるのでしょうか。

タイ小松電子は今年1月に設立した会社です。日も浅く、まだスタッフも少ないのですが、ここでは省力化機器の製造と、ゆくゆくは超純水製造装置の製造などを考えています。

タイには日系企業も多いので、当社から納品した製品のメンテナンスやアフターサービスを行うとともに、現地企業の様々な情報を集める拠点にもしたいと思っています。

— 御社の経営方針などを教えてくださいませんか。

経営スローガンとして、当社には「Small but Excellent」という言葉があります。小さくても、一流でありたいという思いを表したものです。さらにその上で、毎年、活動スローガンを決めており、2012年度は「一人ひとりがExcellent、1つひとつがExcellent」という言葉を掲げています。働く者も、作り出す製品もExcellentであり、優れた特長を打ち出し、そこから顧客価値を創造していく企業でありたいと考えています。



RO純水製造装置

—ところで滝川専務ご自身は好きな言葉、座右の銘、あるいは歴史上で好きな人物などはございますか。

私自身は、人との出会いを意味する「人間邂逅」という言葉を大切にしています。これまでビジネスを通してたくさんの方と出会い、そのネットワークを大切にすることで、多くのものを得てきました。そして私だけでなく、こうしたネットワークを部下にも伝えていきたいと思っています。

好きな人物は子供の頃からいろいろ変化しているのですが、富山県高岡生まれで石川県金沢で育った「高峰譲吉」という人物もその一人です。江戸幕末期に加賀藩御典医の長男として育った高峰譲吉は、ジアスターゼの発見やアドレナリンを抽出した研究者であり、ジアスターゼは胃腸薬の成分である消化剤、アドレナリンは止血剤として商品化され、今で言うビジネスモデルを築き、三共株式会社（現在の第一三共（株））の初代社長になられた人です。

彼を囲むあるいは支援された人脈も素晴らしく、日本資本主義の父と呼ばれた実業家 渋沢栄一、三井物産の生みの親であり三井財閥を形成した実業家 益田孝、一代で浅野財閥を築いた浅野総一郎などそうそうたるメンバーがおられた様です。

高峰博士の思いは医薬分野にとどまらず、日米友好にも力を尽くされました。今から100年前の1912年に東京市長の尾崎行雄氏がアメリカのワシントンDCに3,000本の桜の苗木を贈った際、尽力したのが高峰博士です。ポトマック河畔は毎春見事な桜で彩られ祭りが行われる。日米友好の架け橋となった。彼の生涯をもとに「さくら、さくら」という映画なども作られてました。

私自身がビジネスに携わる中で感じるのは、やはり日本人はビジネスが下手だということ。それを考えると、化学者であると同時にベンチャー企業家であった高峰博士は偉大だったという事です。日米親善に尽くされた高峰譲吉の情熱とすごさを感じております。



高峰譲吉氏

—読書が好きとのことですが、最近感銘を受けた本などはございますか。

最近ではビジネス書が多いのですが、「サムソンの決定はなぜ世界一速いのか」という本を読んで、成る程と感じました。彼らは97年の通貨危機によって意識が変わっているのですが、その点、日本は恵まれていたせいか、遅れを取っています。今の日本人の特徴は石橋を叩いて渡るというものですが、現代はスピードの時代です。短納期への対応、素早いレスポンスが求められます。早く行動を起こすには失敗を恐れずチャレンジすることが大切です。もちろん間違っても良いということではなく、間違っただけなら修正をすればいいのです。

加えて、日本の価格や論理は世界には通じないことを認識すべきではないでしょうか。我々の「こて先ビジン」という製品は静音性を高めています、海外でも同じ性能が求められるとは言えません。海外へ持っていくなら、現地の実状に合っているかどうかを考えないといけません。求められていない機能をつけて、価格が高くなっては通用しないのです。

この発想は国内でも同様で、お客さまが求めているものを素早く察知して提供していく、私たちはそれを大切にしていきたいと思っています。

### 風光明媚なロケーションに囲まれた 石川県小松市

当社が本社を置く小松市と隣の加賀市には加賀三湖がありました。現在



はその中の1つ今江潟は干拓され農地になっています。残っているのは木場潟と柴山潟です。

私は休日にはよくウォーキングで木場潟に出かけます。一周6.4kmのウォーキングコースです。ここは遠くに白山を眺め、春夏秋冬それぞれに違った景観が楽しめる場所です。こうしたロケーションの中で週末は志向と気持ちのリフレッシュをしています。