

第85回

会社訪問



株式会社コクサン

会社プロフィール

代表者：代表取締役社長 平井光治

所在地：〒110-0016 東京都台東区台東2-3-9

TEL：03-3833-5631 FAX：03-3835-1085

創業：1919年 資本金：4,800万円

営業所：東京営業部・管理本部・工場、北海道出張所、
大阪営業所、九州営業所事業内容：冷却高速遠心機・微量用卓上遠心機・卓上冷却遠心機・
冷却大容量遠心機・冷却多本架遠心機・ロボット対応
遠心機・横型連続式遠心分離機・全自動底部排出型
遠心分離機・オートマチックディスラッジャー、遠心定
加速度試験装置・スピンドライヤーなどの製造・販売URL：<http://www.kokusan.co.jp/>

株式会社コクサン 代表取締役社長 平井 光治 氏へのインタビュー

聞き手：野木 賢一（広報委員） 蔵満 邦弘（専務理事）

（取材・撮影・編集協力：クリエイティブ・レイ株）

モノづくりから研究・医療分野に貢献する
“遠心機・分離器”の専門メーカー

— 御社は遠心機、分離機等を専門に手掛けておられますが「東北経済産業局長賞」を受賞した分離装置は、もともと酒造りに利用されるものでした。マスコミから多くの取材を受けた、こちらの機器がどのようにして開発されたのか教えていただけますか。

この「吟醸もろみ上槽システム」の開発が始まったのは平成3年です。秋田県の醸造試験場から、市販吟醸酒の品質を上げるために遠心分離機を利用したシステムを作りたいという依頼があり、上槽試験機を作り始めました。上槽（じょうそう）とは、タンクで仕込まれた発酵・熟成したもろみを搾り、酒と酒粕に分ける作業です。

市販酒の場合、もろみはフィルタープレスで搾ることが多いのですが、それだと良い香味成分が飛んでしまったり、雑味が入ったりします。

それに対し、この分離装置は、オールステンレス製で袋ぐせが付かないバスケット密封シャッター方式を採用しています。そのため、もろみを自動的に

分離機に入れた後は密閉して高速回転で分離、かつ、槽内を0℃近くまで冷やして搾るので、旨味や香味成分が多く残るのです。ガスクロで分析しても、この装置で搾った方が明らかに旨味や香味成分が多いというデータ結果も得ています。

開発にあたっては秋田県の醸造試験場と共同研究し、平成5年に1号機が完成。1号機はその醸造試験場に、2号機は山口県の工業試験場に納めました。秋田県の醸造試験場からはすぐに特許を申請しようという話があり、秋田県の醸造試験場が50%、当社が50%の比率で特許を取得しました。

一般には山口県の酒蔵をはじめとして、これまでに十数軒の酒蔵に納め、酒質の向上と安定化及び、酒粕の自動回収を解決したことが実際の酒造現場に適し、大変好評をいただいております。

— どのような酒蔵が装置を購入されましたか。

分離装置を納めているのは、主に高品質な酒造り



「遠心分離方式による清酒もろみの分離装置」の開発実績が評価され、公益社団法人 発明協会より「実施功績賞」を授与された岩山義照 常務（左）と平井光治社長（右）

をしている中小の酒蔵です。日本酒はオーナーや杜氏の役割が大きいのですが、最近では大学で学んだ若いオーナーや杜氏も多くなりました。杜氏の中には機械を嫌う方もいますが、彼らは発酵学や生化学などいろいろなことを学び、きちんとしたデータに納得しながらよりよい酒造りに取り組んでいます。

日本酒の販売は一時期落ち込んでいましたが、最近では上向いているようです。理由としては、品質重視の日本酒を飲みたいという人が増えたことと、ヨーロッパ、アメリカ、香港など海外展開が好調だからです。品質にこだわった酒蔵は、価格競争もなく、業績もいいようです。そういった品質重視の流れは、今後も続くのではないのでしょうか。

— 創業は1919年（大正8年）ですが、創立から現在までの歩みを簡単にお聞かせいただけますか。

当社の初代は平井清次郎といい、1919年に東京の御徒町に平井製造所を設立。医療と理化学用の電気遠心機の製造を始めました。そして1929年に、東京の二長町、現在の台東区台東2丁目に新工場を建設し、合資会社平井製作所と法人組織にしました。

戦後1948年には、国産遠心機株式会社と組織変更を行い、1962年には埼玉県浦和市に新工場を建て、製造部門を移しました。この間、2代目となったのが祖父の平井虎雄、3代目が父、平井英治です。

— 当協会は、父上の時代からさまざまなお協力をいただいております。

そうですね。父、英治は、東京科学機器協会の二世会（SJC）の発起人の1人でした。父との思い出の中で今でも強く印象に残っている言葉があります。父は「我々町工場でも下請けだけではなく、自社製品を作って、人に左右されない商売ができるようになっていかなくてはダメだ!」と言っております。そのような思いもあり、二世会を作って、次世代の継承や教育を考えていたのではないかと思います。

その父が1972年に他界し、あとを継いだのが4代目となる伯父の平井賢一です。伯父は東京科学機器協会の副理事長を務め現参与となっております、92歳を迎えた今でもゴルフを楽しみ、健康に過ごしております。

その平井賢一の時代である1991年には、浦和工場の建て替えが行われ50坪のクリーンルームを備えた画期的な工場を新設しました。1993年には台東区の本社屋を新築、社名を株式会社コクサンに変更しました。

1998年には従兄弟の平井夏夫が5代目を継承し、2008年に私が6代目に就任、現在に至っております。

— 2008年はリーマンショックの年ですが、社長就任後、ご苦労はあったのでしょうか。

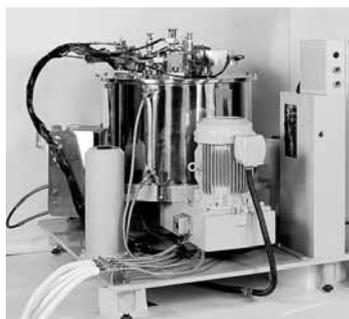
社長を継承した時にリーマンショックが起き、景気は悪化していきました。その2年後2010年12月頃から徐々に景気回復傾向が出てきたのですが、2013年3月に東日本大震災が起きて再び景気が悪化、社長就任後はやはり大変な思いの連続でした。

今は回復傾向が見られますが、このような急激な環境変化に気後れすることなく、積極的に立ち向かっていかなくてはならないと思っています。

— 御社の主な事業や主力商品の特徴などをご説明いただけますか。

当社は、理化学および医療用の汎用製品から、ロボット対応遠心機、エレクトロニクス関連遠心機、

経営資料



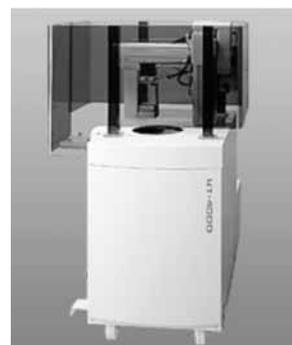
吟醸酒の上槽工程において遠心分離を全自動で行う「吟醸もろみ上槽システム」



遠心成形・含浸・脱泡等多目的に使用できる「冷却大容量遠心機」



環境分析に最適な「卓上多本架遠心機」



医薬創生分野・臨床検査で活躍する「ロボット対応遠心機」

産業用大型遠心機まで、遠心分離機にかかわる幅広い製品の製造販売をしております。その中でも、当社の特色となっているのは遠心機の技術力を活かした特別注文、すなわちオーダーメイド製品の製造です。

当社の製品はお客様の生産ラインに入りモノづくりのお手伝いをさせていただいています。東北経済産業局長賞を受賞した「遠心分離方式による清酒もろみの分離装置」やチューブ内に充填された液体の脱泡を目的とした遠心機など、幅広くご提供させていただいております。

この遠心分離機については「科学機器」11月号のイエローページにも掲載していただきました。

— 汎用製品は理化学用と医療用とありますが、御社での割合はどちらの方が多いのでしょうか。

割合として多いのは、昔から理化学用です。医療用に関しては血液の分離などに使われることが多く、小型の卓上遠心機は病院関係、大型の機種は検査センターなどからの注文が多くあります。

— 御社の課題や今後の目標などをお聞かせいただけますか。

現状の課題としては、世代交代の問題が挙げられます。中小企業の仲間うちで話を聞くと、皆いろいろと考えているようですが、当社でも営業部、技術部、生産部等の継承をどうスムーズに行うか、取り組んでいるところです。そのため、40代前半ぐら



社員一人ひとりのノウハウを資産とした集約型企業を目指す平井社長。



50坪のクリーンルーム

◀医療用の汎用品からオーダーメイド製まで幅広い分野の遠心分離機が多方面で高い評価を得ている。

▼技術の継承を胸に、今日も作業現場に立つ平井社長。



いから部長クラスにしていき、世代交代を図ろうと
考えています。

また、モノづくりに関する技術の継承に時間がか
かるということは、モノづくりに関わっておられる
皆さんはよくご存知だと思いますが、当社にも板金
や機械加工などがあり、図面などでは表せない技や
ノウハウの継承も重要な課題となっています。

それとグローバル化への対応、理化学機器や分析
機器のマーケットの変動、イノベーションにどう向
き合っていくか、課題は非常に多いと感じています。
これまで当然のことと考えられていた認識や思想や
価値観が従来とは比較にならないスピードで変化す
る中、今まで以上に一人ひとりが自ら考えて行動を
起こし、急激な環境変化に対応できるようにパラダ
イムシフトを行っていかなくてはならないと思っ
ています。

— 御社の経営方針や平井社長の経営哲学や人生観
などをお話いただけますか。

当社の経営理念でうたっているように①私たちの
会社は世界の人々に感動してもらえるモノ創りをめ
ざし続けます。②会社全員が同じ目標を持ち、会社
及びお客様の要望にチャレンジします。という2つ
の方針を掲げています。

そのためにも、1919年の創業以来、培ってきた
技術をもって時代が要求するニーズに取り組み、お
客さまに感動していただくために、社員一人ひとり
が結束した知識集約型企業を目指しています。

私たちのような企業が力を発揮するには、社員が
まとまり、細かいことを一つひとつやっていくこと
が大切です。例えば、『省エネの達人』というテレ
ビ番組で当社が取り上げられたのですが、社員がま
とまることで、当社の電気代を26%削減するこ
とができました。この部屋の電気をつけていると、い
くらかかるかといったことを、社員全員が考えるこ
とで、こまめに電気を消すようになったのです。

まだまだ人生観を話せるほど年齢を重ねていま
せんが、従業員とその家族が幸せに暮らせる職場、そ
して環境づくりが最も大切だと日頃から思っています。



分離装置の開発にまつわる苦労話を語る、岩山義照常務(左)と
平井社長(右)

— 最後に協会へのご意見、ご要望がありましたら、
お願いいたします。

グローバル化の一環として海外への工場進出を考
えている方は多いと思います。海外進出に関する情
報収集や実践的な実務習得などをより充実させてい
ただければと思っています。例えば、これから東南
アジアに工場を作るとしたら、どこがいいのか？ま
た、現地との考え方や文化の違いにはどう対応した
らいいのか？など、いろいろと教えていただければ
と思います。

趣味のゴルフで健康づくり

趣味はゴルフで、月に1回程度はゴルフ場に出
かけています。日ごろの運動不足解消のためにも、
ゴルフ場ではカートに乗らず、常に歩くように心が
けています。

また、近ごろは本を読んで過ごすことが多くな
りました。通勤時間帯や、休みの日も平日と変わ
りなく早く目が覚めるので、そういう時間を読書に
充てています。若いころはゆとりがなく、本を読む
ことがなかったのですが、最近になって読書の楽し
さに目覚めました。最近では「7つの習慣」「イノ
ベーション・オブ・ライフ」「マネジメント」「ニー
チュエの言葉」など、ジャンルを決めずにいろい
ろな本を読むようにしています。

