

NO.126 会社訪問

代表取締役 平沼 憲一 氏



平沼産業株式会社

会社プロフィール

代表者：代表取締役 平沼憲一

本社工場：〒310-0836 茨城県水戸市元吉田町1739

TEL:029-247-6411 FAX:029-247-6942

創業：1943年（昭和18年）

従業員数：100人

営業所：東京営業所／東京都文京区湯島3-23-8 第六川田ビル3階

大阪営業所／大阪府大阪市淀川区宮原3-3-31 上村ニッセイビル1階

名古屋営業所／愛知県名古屋市中区錦2-13-19 瀧定ビル4階

事業内容：自動滴定装置、水分測定装置、環境分析装置をはじめ

化学分析機器の開発・製造・販売

認証：ISO9001、ISO13485、エコアクション21

URL：<https://www.hiranuma.com>

聞き手：南 明則（広報副委員長） 鈴木 裕之（広報委員） 岡田 康弘（事務局長） 取材・編集：クリエイティブ・レイ株

創業75年、日本が誇る自動滴定装置業界のパイオニア
国内トップシェアを占める滴定装置のトップメーカー

— 御社の事業内容について、お聞かせください。

弊社は独自技術を持つ自動滴定装置をはじめ、測定関連の機器を開発・製造・販売しています。自社製品の3つの柱が「自動滴定装置」「水分測定装置」「環境分析装置」であり、その中でも自動滴定装置は国内トップシェアの実績をあげています。

滴定とは、液体の濃度を測定するもので、実に広い業界で必要な技術です。具体的に例をあげると醤油や味噌、梅干しといった食品の塩分濃度や酸度を測定したり、あるいは清酒のアミノ酸を測定したり、食品以外でも潤滑油の劣化度測定にも使われます。その他にも食品・飲料業界、上下水道関連、石油化学業界、自動車、エレクトロニクス、紙・パルプ産業、燃料電池関連など、多くの企業で弊社の製品をお使い頂いています。

滴定は、昭和の中頃まで試薬や指示薬、ガラス製のビュレット等を揃えた上で専門家がいなければ行えないような手間も知識も要するものでした。弊社ではそれを自動で誰もが行えて、なおかつ正確な結果が得られるよう精度を高めた滴定装置を開発してきました。

そうした歩みの中で、リチウムイオン電池やプラスチック素材の分析に関する「水分測定装置」、河川や工場排水などを分析する「環境分析装置」なども開発・製造を行ってきました。環境分析装置を用途に応じて分類すると、「全有機炭素測定装置」「水銀測定装置」「全自動COD測定装置」などがあります。

今申し上げたのは自社製品になりますが、OEMで他社の製造製品の改良や販売も行っています。

— 「自動滴定装置」「水分測定装置」いずれの分野でも“国産初”的実績があるそうですね。

弊社は1965年に日本初の「滴加制御式自動滴定装置」を開発しました。この装置は、滴定の効率化と高精度化に大きく貢献したとして2013年に【分析機器・科学機器遺産】に認定されました。この認定は「日本国民の生活・経済・教育・文化に貢献した貴重な分析技術／分析機器や科学機器を、文化的遺産として後世に伝えることを目的としている」ということで誠に名誉なことと感じています。

経営資料



RAT-1 1965年(昭和40年) 滴加制御式滴定記装置
HG-1 1971年(昭和46年) 水銀測定装置
AQ-1 1972年(昭和47年) 微量水分測定装置

また水分測定装置の国産初は、1975年「国産初のカールフィッシャー電量法による水分測定装置」である「水分測定装置AQ-1」の開発です。このAQシリーズは現在も販売が続いているヒット製品です。

また「水銀測定装置」でも比較的早い時期の1971年に開発していて、水俣病の発生以後、環境問題への意識の高まりが需要を後押ししています。

—御社の創業の経緯をお聞かせください。

スタートは戦前の1943年(昭和18年)で、日立製作所水戸工場の協力工場として、私の父が創業しました。戦後は、家電製品なども依頼に応じて様々に製造していたのですが、そうした中で徐々に測量機械も手がけるようになったと聞いています。父は光学を学び、事業意欲も強く、手がけた製品を自ら売り込みに行き、拡販していました。

自社製品の開発に着手したのは昭和30年代の前半です。きっかけは日立製作所の工場長が勧めてくれたことでした。工場長はアメリカに度々渡っていて、アメリカでは大企業と肩を並べて小さな工場が独自製品を製造していることを目の当たりにしていたのです。日本もやがてそういう時代になるということを思い、私どもに開発を勧めてくれたわけです。

それを受けた当時東京大学生産技術研究所で滴定を研究していた三宅氏という博士号を持っていた方

を弊社に招き、自動滴定装置の開発をスタートしました。三宅博士とのご縁は先ほど申しました日立の工場長が取り次いでくれたのですが、三宅氏は大企業に勤めるよりも最初から最後まで自分の手で作り上げたいという気概を持った方で、弊社の企業体質と合ったわけです。そしておよそ5年後の1965年(昭和40年)に国産初の「滴加制御式自動測定装置RAT-1形」が完成したわけです。

その自社製品の開発と並行して、工場では日立さんからの依頼で製造するものが高度経済成長期の波に乗って大量発注が続き、弊社の経営はそちらの方が支えていたとも言えます。

その後、自動滴定の技術を応用して水分測定装置を開発、さらには環境分析の方にも自社製品を開発していく中で次第に自社製品の製造が高まっています。現在は日立さんからの依頼で行う仕事は少なくなっていますが、弊社の製品を販売頂くために、日立さんのグループの関連企業とお付き合いをさせて頂いています。

また滴定の方に軸足を置いてからは、石油大手企業と協力して研究開発を行うなど、一緒に開発を行う様々な業界や企業も増えています。

—御社は通称「滴定の平沼」とも呼ばれるほど確固たる地位を築いてこられました。自社製品が出来る以前はどうされていたのでしょうか。

お客様から「滴定の平沼」と呼んで頂けることは、ありがとうございます。弊社の自動滴定装置が出来るまでは海外製品でしたが、弊社で自動滴定装置の開発が出来たら、海外製品より性能も良く価格も安いということでお求め頂くようになりました。



COM-1700A
自動滴定装置
オールラウンドな電位差自動滴定装置



AQ-2200A
微量水分測定装置
カールフィッシャー電量法による水分計



MOISTAR-A18
高感度水分測定装置
1µgまで水分量測定ができる世界初の装置



HG-400
水銀測定装置
還元気化原子吸光法による水銀測定装置

経営資料

その後、昭和40年頃には国内の滴定装置の約80%のシェアを弊社製品が占めるようになりました。そして現在も国内トップクラスのシェアを獲得出来ています。

ただ1号機の完成までは本当に苦労したようで、失敗の連続でした。私は当時幼少で、父の仕事や話が面白いので工場によく遊びに行っていたのですが、失敗作が工場の一角に山積みになっていました。また、父がお酒を飲みながら、なかなか完成しない苛立ちを口にしていたことを記憶しています。

今思うと、小さい頃から父の話や工場で働く方々の話を聞いて育ち「門前の小僧 習わぬ経を読む」ではないですが、ものづくりに携わる人々の心情などには触れていたことになるわけです。ものづくりに引き込まれる話ばかりで楽しくてしょうがなかったことをよく覚えています。

—これまでに経営者として強く印象に残った出来事などがあればお聞かせください。

ごく最近のことですが、ある方との出会いで弊社の水分測定装置の感度が急激に高められたことに驚きました。それは大手企業を定年退職された方が弊社に入社することとなったのですが、その方の着想やものの考え方方がこれまで出会ったことがないものでした。結果的に従来は測定の下限が $10\mu g$ 程度だった水分測定装置を10倍優れた感度に高め、 $1\mu g$ のレベルまで測定出来るように改良したのです。それまでも常に改良を続けていたわけですが、発想の持ち方でここまで劇的に変わると、非常に勉強になりました。

人から人への仲立ちでその技術者と巡りあえたわけですが、人のご縁や出会いは本当に大切ですね、それを改めて感じさせられました。

—御社は経済産業省や茨城県、水戸市などから数々の表彰を受けています。どのようなことが評価されたのでしょうか。

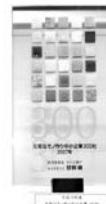
まず1999年（平成11年）に水戸市優良工場に認定されたのですが、これは社員にとっての安全面や福利厚生など「働きやすさ」が認められたものでした。

また2007年（平成19年）に経済産業省・中小企業庁から「元気なモノづくり中小企業300社」に選定されました。これは2006年に統いて2回目の選定でしたので、日本全国に数万社はあろうと思われる中小企業600社に入ったということですので非常に嬉しく思います。その翌年2008年には茨城県から「いばらき産業大賞」で表彰され、昨年2017年には茨城県の「地域未来牽引企業」にも選ばれました。この他にも色々な賞を頂いて、社員共々に大きな励みと支えになっています。

そして会社としては環境活動、エコ活動に早くから力を入れています。弊社は環境省のエコアクション21認証を取得しているのですが、これは電気や水道、自動車燃料などの省エネルギー・省資源、廃棄物の削減、リサイクルなど多岐に渡る項目について、効果的・効率的に行うシステムを運用していることが認められた企業が取得出来るものです。製品に不良を出すこともエネルギー・資材を消費することにつながるので不良を出さないこともその中に含まれます。また工場内の蛍光灯は全てLEDを導入し、ISO90001認証、ISO13485認証も取得しています。



水戸市認定優良工場

元気なモノづくり
いばらき産業大賞
中小企業 300 社

—今まで経営上、最も困難だったことがありますたらお聞かせください。

ずっと順風満帆だったわけではなく厳しい時もありました。創業時にさかのほると、父からの伝聞になりますが、創業が戦時中でしたので、過酷な労働状況などを軍命令で下されたとも聞いています。

近年のことではリーマンショックがやはり厳しいものでした。当時は売上げが半減した時期が数ヶ月続きました。当時、海外への輸出は数%前後だったのですが、世界的な不況のあおりで国内のお客様の需要にも急ブレーキがかかったのです。危急の事態

経営資料

ということで通常8時間勤務のところをある期間は6時間勤務に短縮するなど、さまざまな策を講じて、回復することが出来ました。そしてリーマンショック後の10年は、安定した経営を続けています。

— 経営理念や経営方針をお聞かせください。

経営理念は「分析機器を通じて世界に貢献する」です。日本の市場はもとより世界にもっと打って出したいという思いが強くあります。現在、海外輸出は北米、韓国、台湾、中国などに行っていて売り上げの数%となっていますが、将来的には数十%前後に高められないかと思っています。ASEAN諸国をはじめアジアなども需要はありますので、そういったところにも拡大していきたいと思っています。

これは国内・国外に関わらないのですが、弊社の強みとして、大企業ではなかなか出来にくい「小回りが利く」ということがあります。特注品などにも柔軟に対応出来るということです。この強みの背景には“自社で研究開発を行っているメーカーである”ということがあります、お客様のニーズを受けてからの最初の研究設計から最終製品の完成、そして完成後の品質保証、その後のメンテナンスまで、社外の干渉や影響を受けずに一貫して行えるのです。この強みを今後ますます活かしていきたいです。

今少し触れましたが、製品を納品したら終わりではなく、消耗品や試薬もニーズに応じて提供していますし、機械の定期点検も行っています。“納品してからが本当のお付き合いの始まり”ということは、社員が肝に銘じています。

— 今後の課題や事業目標をお聞かせください。

今後は「選択と集中」が大事になると考えています。従業員が100人の会社なのですが、自社製品のラインナップがやや多くなり過ぎたように感じるのが正直なところでもあり、より注力する分野を絞り込むべき必要も感じています。

先ほど海外展開のことに触れましたが、そのためにも選択と集中を適切に行ってまず国内市場を重視し、そのうえで海外の未開拓の地域に展開していくことが必要だと考えています。こうした課題への解

決の取り組みは社内で現在進行の形でもあるので、目下シフトの最中とも言えると思います。

— 平沼社長の座右の銘や、尊敬する歴史上の人物などがいらっしゃいましたらお聞かせください。

私は水戸育ちですから、尊敬する人物となるとやはり「水戸光圀公」です。小さな頃から人物像などを聞いて育っていますが、義を重んじけじめをつけることを貫いた生き様はやはり素晴らしいものだと思います。中国から学者を招いたり、日本史を編纂したり、偉業は多いですよね。ドラマのイメージは演出されたものですが、曲がったことが大嫌いで正義を通すという姿は光圀公の気質にのっとるもので、尊敬を抱いています。思えば父も光圀公のようなところがありましたね。父は水戸黄門と呼び捨てにせず、必ず黄門様と様付けにしていました（笑）。

また、私が若い頃から心に留めているものに、森ビルの創業者の森泰吉郎氏の「くよくよ迷っているよりもまず行動に出ることだ」という言葉があります。若い頃は私もあれこれと悩むことがありましたが、行動しているうちに悩みを解決する糸口が見つかるということを教えられました。そうして糸口がつかめると、またモチベーションがあがってきて仕事がいい循環になることを体験しました。とてもシンプルな言葉なのですが、一時は目に入る場所にこの言葉を置いていたりしまして、本当に助けられました。

— 最後に当協会に対してご意見・ご要望などがありましたらお願いします。

この「科学機器」の冊子は毎回詳しく読ませていただき、重要と思うところには赤鉛筆で印をつけながら読んでおり、大変勉強になっています。



工場見学で大内総務部長(右)より説明を受ける鈴木広報委員(左)