

シリーズ

“キラリ企業”の現場から 第7回

当公社の様々な事業を活用しながら、一筋に経営に取り組む企業をご紹介します“キラリ企業の現場から”。第7回目は「有限会社港メッキ工業所」をご紹介します。傷つき色あせた金属洋食器の“かがやき”を蘇えらせる同社は、まさに“キラリ企業”。当公社城東支社の経営相談・経営実地支援^(注1)のほか、地方独立行政法人東京都立産業技術研究センターの技術相談^(注2)も併せてご利用いただいております。

洋食器の銀メッキ修理をコア事業とした多角化戦略

有限会社港メッキ工業所

ルーツは“軍刀”づくり

港メッキ工業所は、創業より今日に至るまで約50年にわたり、ホテル・レストラン用金属洋食器の銀メッキ加工を中心として行っている企業である。社長以下総員7名、事業所を葛飾区東四つ木に構える小規模な町工場である。しかし、この仕事をメインで行っている企業は全国的にも数が少なく、都内では数社しかないという。このため商社などを通じ、全国各地のホテルなどから仕事が舞い込む。

創業は昭和25年4月、当時は港区新橋に事業所を構えていた。社名に“港”がついているのはその名残である。ルーツは、先代が経営していた田口軍刀店。刃物は岐阜県の関から仕入れ、近隣の鞘や柄、紐の職人に依頼し、これらを合わせて軍刀に仕上げ、販売をしていたそうである。敗戦により、軍刀の需要が無くなり、また、先代が亡くなったこともあり、現社長である田口克二氏の母が、先代の残してくれたメッキ、研磨装置をもとに、既知の職人を雇い事業を始めたのがはじまりである。

経営基盤の確立と不況による環境変化

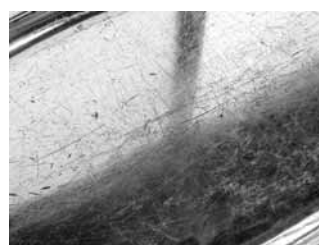
このような状況の中、長男の克二氏が同社の手伝いを始めたのは自然な流れであった。とはいえ、現在とは違い、設備も不十分なうえ光沢剤も開発されていない時代、特別な専門知識を持っていたわけではない克二氏が、新規事業である洋食器の銀メッキ、研磨技術の習得に苦労したことは想像に難くない。当時、東京都の公設試験研究機関である東京都立工業奨励館（現在の地方独立行政法人東京都立産業技術研究センター）の事業所が竹芝栈橋の近くにあり、メッキ、研磨技術について助言を仰いだ。「東京都とはその時以来の付き合いなんですよ」と田口克二社長は言う。同社では、銅合金、真鍮、洋白、ステンレスなど金属洋食器の地金属に皮膜をつくる“電気メッキ”を行っているが、こうした試行錯誤を経て次第にその技術力を高めていった。

ほどなく、東京オリンピックの好景気が訪れる。空前のホテル建設ラッシュや東海道新幹線の開業を控え「連日の徹夜作業で何とか納期に間に合わせた」というまでに受注が急増、日本の経済成長と共に、洋食器の銀メッキ加工分野で、着実にその地位を確立していった。

そんな同社に平成不況の荒波が押し寄せる。平成2年のバブル景気崩壊直後はまだ忙しかったが、その後、阪神淡路大震災で近畿地域からの受注が激減、消費税率アップによる全国的な景気の冷え込み、ニューヨーク同時多発テロによる航空会社の不況がホテル業界にも及ぶなど、この時代の売上は最盛期の半分以下になる年もあった。

“キラリ”研磨・メッキ技術

新品の洋食器への銀メッキ加工の受注がなくなる中、受注の中心となったのが、修理・再生加工である。傷ついた洋食器を“キラリとかがやく”状態に再生するには、メッキの前処理として、主にバフ研磨^(注3)により表面の傷の修理を行うが、この研磨技術こそが同社の持つ強みである。



修理前の状態



研磨及びメッキ後

バフ研磨を行う企業は都内にも数多いが「新品の小部品を研磨している企業が多い」という。長年使用した洋食器という、傷が付き、形も大小様々なものを一品一品研磨し、元通りに修復することに対応できる企業は数が限られているため、あまり外注に出せずもっぱら「自社の職人で対応している」。しかし、バフ研磨は全て職人の手作業のため、大量に受注がきても一気に対応ができず「そこから利益を生み出していくのは非常に難しい」と田口社長は言う。

多角化構想

長い不況を脱する兆しが見えた平成16年、同社では12月を底に受注が回復し始めた。しかし、新品へのメッキ加工の受注はなく、修理・再生加工の受注が急増、前述のとおり、同加工は「手間ヒマかかって利幅が薄い」。この状況を打開するヒントを求め、田口社長は、東京都をはじめとする公設試験研究機関などを積極的に訪問、最新のメッキ・研磨技術に触れることにより、いくつか改善のためのアイデアを持つに至った。

しかし、それを研究し実践していくには、時間的余裕と相応の資金が必要である。同社のメイン事業である洋食器の修理メッキは、景気の状態により繁閑の差と利益が大きく左右される仕事である。このため田口社長は、まずは経営を安定させるため、別の収益の柱を育てることが必要であると考えようになり、既存の技術力を活かした「多角化」への道を模索し始めた。

SIFCOプロセス

そんな田口社長が着目したのが「SIFCOプロセス」である。これはシフコ社（米国）のプロセスを用いたメッキ槽を使わない高速部分メッキ・肉盛り補修のことで、大型機械・設備でも分解することなく、必要な部分に対して、10～25 μ m./分と非常に早い電着速度でメッキ・肉盛り補修することが可能というものである。たとえば、シリンダーロール等にクラックが入った場合の補修として、溶接に比べると、熱が出ず、密度が高く、指定された厚みで肉盛りできるため、後加工が不要で、迅速、低コストであるなどのメリットがある。

早速、田口社長は、同社従業員でもある自身のご子息に詳細の調査およびノウハウの習得を指示。この夏にはアメリカへ派遣し、正式にシフコ社の具体的プロセスを習得させることを計画。新規事業として「今年中に本格稼働させたい」と意気込む。



SIFCOプロセスによる大型シリンダーロール補修過程

“かがやく” 未来へ向けて

会社の未来を“かがやく”ものにするためには、現状に安住することなく、常に走り続けていかなければならない。田口社長は「肉盛り補修の技術自体は以前からあるが、世界の各種主要スペックに適合したSIFCOプロセスをもって“出張修理をする”という事業を展開している企業はまだない」と言い、市場性は高いと見ている。これを事業のもう一つの柱に育てることにより、経営を安定させ、コア事業である洋食器の銀メッキ修理とのシナジー効果を獲得していこうという戦略を描く。「この事業に道筋をつけるまでは、まだまだやめられない」。田口社長の新たな挑戦はまだ始まったばかりである。

(城東支社 経営支援係 高橋孝)

(注1) 経営相談・経営実地支援

中小企業診断士の資格を持つ専門の相談員・公社職員が行う窓口相談・訪問相談です。

(注2) 技術相談

地方独立行政法人東京都立産業技術研究センターの職員が行う技術相談です。

(注3) バフ研磨

布などの柔軟材を使ったバフと呼ばれる研磨用具に、各種研磨剤を塗布し、高速回転させ、工作物を押し当てることにより研磨する方法。

企業名：有限会社港メッキ工業所

代表取締役：田口 克二 資本金：500万円 総員：7名

本社所在地：葛飾区東四つ木4-49-1

T E L : 03-3696-3731

F A X : 03-3696-8845

U R L : <http://mm-ag.jp/>

E _ m a i l : taguchi@zac.att.ne.jp