

株式会社 栄和産業

代表取締役社長 伊藤 正貴氏

取材・構成 ● 西原 勝洋
経済評論家

世界屈指の「深絞り」技術を持つ 鋳金加工会社は 障がい者雇用のモデル企業



代表取締役社長 伊藤 正貴氏



チェス/マシニングセンターで製作

「深絞り」とは、一枚の金属板にプレス機で圧力を加え、金槌で叩き、3次元の物品に成形する技術だ。金属製の花瓶が最も身近な「深絞り」製品といえよう。しかし、綾瀬市に本拠を置く栄和産業が造る製品は、花瓶とはそれこそ次元が違う。例えば、大型バスのフロントガラスの上にある行き先表示パネルの外枠を一枚の金属板から造るのだ。簡単そうに思えるかもしれないが、これを溶接工程なしに造れる企業は世界に数社しかない。こうした技術を持つ一方で、栄和産業は障がい者雇用のモデル企業であり、従業員の2割超が外国人だ。

入社すると、連日2時から3時までの残業だった。「給料をもらっても使う時間がない毎日でした」と正貴氏は振り返る。

大型プレス機、コンピュータ制御装置、3次元レーザー切断機、3次元測定器などの導入で、鋳金加工の工程はかなり変わった。休日にも自動機やロボットが作業し、それを監視カメラでコントロールすることもできる。

当初は自動車部品専業だったが、いまは自動車部品が3割に比率を落とし、同社の製品も変わった。

「誰にでもできる技術は、たちまち人件費の安い海外に流れてしまいますから」と、創業40年を機に社長に就任した正貴氏は言う。

深絞りの作業現場には、熟練工はもろろんだが、中堅、若手もいる。「ベテラン社員が退職したとたん、あの部品はもう造れなくなりましたという同業者をいくつも見てきましたから、大切な技術の伝承を重視しています。それで中堅、若手も組み合わせたいチーム」という考えだ。

障がい者には無理な仕事と想っていたが

鋳金加工はプレス、切断、ベンダー、仕上げとチームワークが大切だ。それぞれの工程で技術の習熟が不可欠だ。

誰でもできる技術でないから伝承が大切

大和市には、カンボジアのポルボト政権の暴政から逃れて日本に渡ってきた人々の定住促進センターがあった。1987年、その施設にいた男性を採用したのが最初だった。勤続するうちに帰化が認められ、いまや役員になっている人もいる。

金属産業の中でも鋳金加工は「3K職種」の代表格だ。いま栄和産業は週のうち4日間は2時間の残業がある。人手不足だ。

しかし、外国人を「人手不足を補うための臨時の雇員」という位置付けではなく、日本の企業の正規社員として定年まで勤めあげる人材として採用している。

会社の発足は1974年、伊藤正士氏が自動車部品を製造する有限会社として設立した。

正士氏の夫人や、弟も一緒に働いていたというから、家族中心の零細企業だった。

しかし、マイカーブームにバブル経



ショベルカー



エンジンフード