



大型マシンがオートメーションで作業をこなしている一方で、手作業による工程もある。作業認定者による確実な作業が高い品質を維持している。

強みを活かし、深め、広げる。

株式会社高瀬電設

代表取締役会長 高橋 秀治 氏(左)

代表取締役社長 上野 定之 氏(右)

株式会社高瀬電設は、大手電源メーカーの子会社として平成元年に設立された。主に電力会社に納める電源装置用機器の板金加工を中心としていたが、創業当初から親会社以外の顧客開拓に努め、技術の研鑽と業務のすそ野拡大にチャレンジしている企業だ。順風満帆に推移してきた社業の中で、3年前に起きた大震災が同社に与えたダメージは大きかった。しかし、その苦難こそが、心強い社員の存在を浮き彫りにし、高瀬電設の底力を引き上げる原動力になった。



日々よく対話をし、信頼関係を築いている会長と社長。時に意見がぶつかり合うこともあるが、会社と社員に対する思いは一つだ。

危機を乗り越え

創業時から顧客開拓の陣頭指揮をとってきたのは、高橋秀治代表取締役会長だ。親会社で営業畑にいた高橋会長は、先々のことを考え増販増客に力を注いだ。創立15年目にはかねてからの念願だった塗装工場を建設し、製品の付加価値を高めることも実現させた。着々と業績を積み上げシェアを広げていく中で、平成23年3月、塗装工場隣に本社工場を新設。最新の設備を導入し、24時間稼働体制を敷いてさらなるパワーアップを図ったそのとき、東日本大震災が起こった。

今まさに新たな一歩を踏み出そうとし

た矢先に、いきなり仕事が半減したのである。創業以来最大の危機を迎え、高橋会長は金融円滑化法を利用して返済の繰り延べ措置を講じながら、必ず再建すると覚悟を決めた。「絶対につぶさない」と。

社員はボーナスなし、役員は給与カット。これを約3年間続けて、予定より2年早く精算した。この間、高橋会長が社員に伝えてきたのは、「必ず再建するから、ついてきてほしい」というメッセージ。そして、「この地域の人たちは、“辛抱強い”という気質がある。危機を乗り越えられたのは、社員みんなが苦境に耐え、支えてくれたおかげです」と振り返る。

コア技術をベースに

大震災という緊急事態に、社運を賭けて新規開拓に奔走したのが上野定之代表取締役社長である。当時専務だった上野社長は、高橋会長の命を受け東京での営業活動に専心した。当センターの「首都圏販路開拓アドバイザー」を活用しながら毎日新しい客先を訪問して半年ほど経つと、新しい本社工場の存在も奏功し徐々に反応が現れ始めた。しかし、新しい仕事を受注してわかったのは「自社の技術に合わない案件が多い」ということだった。同社では電力会社向けに特化した製品づくりをメインに行っていたため、それ以外の分野への技術応用に苦慮していた。

そこで上野社長は、「得意”を伸ばす」という点に重心を置いて新機軸の開拓にあたっている。その展開の一つとして、電力会社向け制御盤の「箱」だけではなく、配線や、サブアセンブリ(組み立て)までを含めた受注拡大を推進中だ。このほか、半導体関連の板金加工、金型用部品等のカタログ通販を行う商社との取引、大手自動ドアメーカーからの「サッシ」製作など、新たな分野へも進出を果たしている。新しい仕事に必要な技術やノウハウを習得するため、

社員を顧客企業に出向させているのも特徴的な取り組みだ。

社員とともに、持続発展をめざす

経営をいっそう活性化させるべく、同社では人材教育・育成にも力を入れている。「トヨタ生産方式」を取り入れた研修や、管理職向け研修などを行い、技術の研鑽だけではなく、その「あり方」や「考え方」の学びを深めている。

東京から秋田にやってきた高橋会長と上野社長は、県南地域の人々を「忍耐強く、堅実」と評価する。「これからは社員にもっと還元できるよう努力したい。今まで辛抱させてきた分、少しでも豊かに幸福になれるよう報いたい」と高橋会長。上野社長は、「会長が創り上げたベースを基に、時代の荒波を越えていく事業展開を社員と一緒に考えていきたい」と語ってくれた。

「会社を絶対になくしてはならない」という高橋会長の強い思いを引き継ぎ、地域特有の気質を活かしながら、この県南で堅固なスクラムを組み、「新しい高瀬電設」をめざす――。柔軟な発想と果敢な挑戦によって独自の道を切り開き、板金メーカーとして光輝く姿が見えてくるようだ。

現場改善の研修を受けたのを機に、朝礼時に「やるぞー！」の掛け声を取り入れるようになった。最初は気恥ずかしさもあって慣れない様子だったが、この頃は大きな声が出るようになってきたと言う。写真は、塗装工場のメンバー。



点検しやすいように、制御盤内部を手前に引き出せるように設計した製品。電力関連の主力技術に、付加価値をプラスして受注拡大を図っている。



金属に塗装をほどこす前に、「アルカリ脱脂」「酸脱錆」「リン酸亜鉛被膜処理」「水洗」「湯洗」等の処理を行う。塗装の仕上がりを左右する大切な工程の一つ。



白い防護服に身を包み、塗装ブース内で塗装作業を行う。溶剤塗装、粉体塗装、模様塗装など多彩なニーズに合わせた塗装が可能。

株式会社高瀬電設

◎本社板金工場
〒012-0801
秋田県湯沢市岩崎字壇ノ上8-8
Tel 0183-79-5515 Fax 0183-79-6355
◎塗装工場
〒012-0801
秋田県湯沢市岩崎字壇ノ上8-7
Tel 0183-72-3888 Fax 0183-72-3600
<http://www.takasedensetsu.co.jp/>

■設立/平成元年12月1日
■資本金/2千万円
■売上高/641,000千円
■社員/67名(男51 女16)
■事業内容/精密板金及び製缶製作
金属塗装



若手社員が活躍している設計部門。多くは普通高校出身で、CAD・CAMの操作は入社してから勉強して習得している。