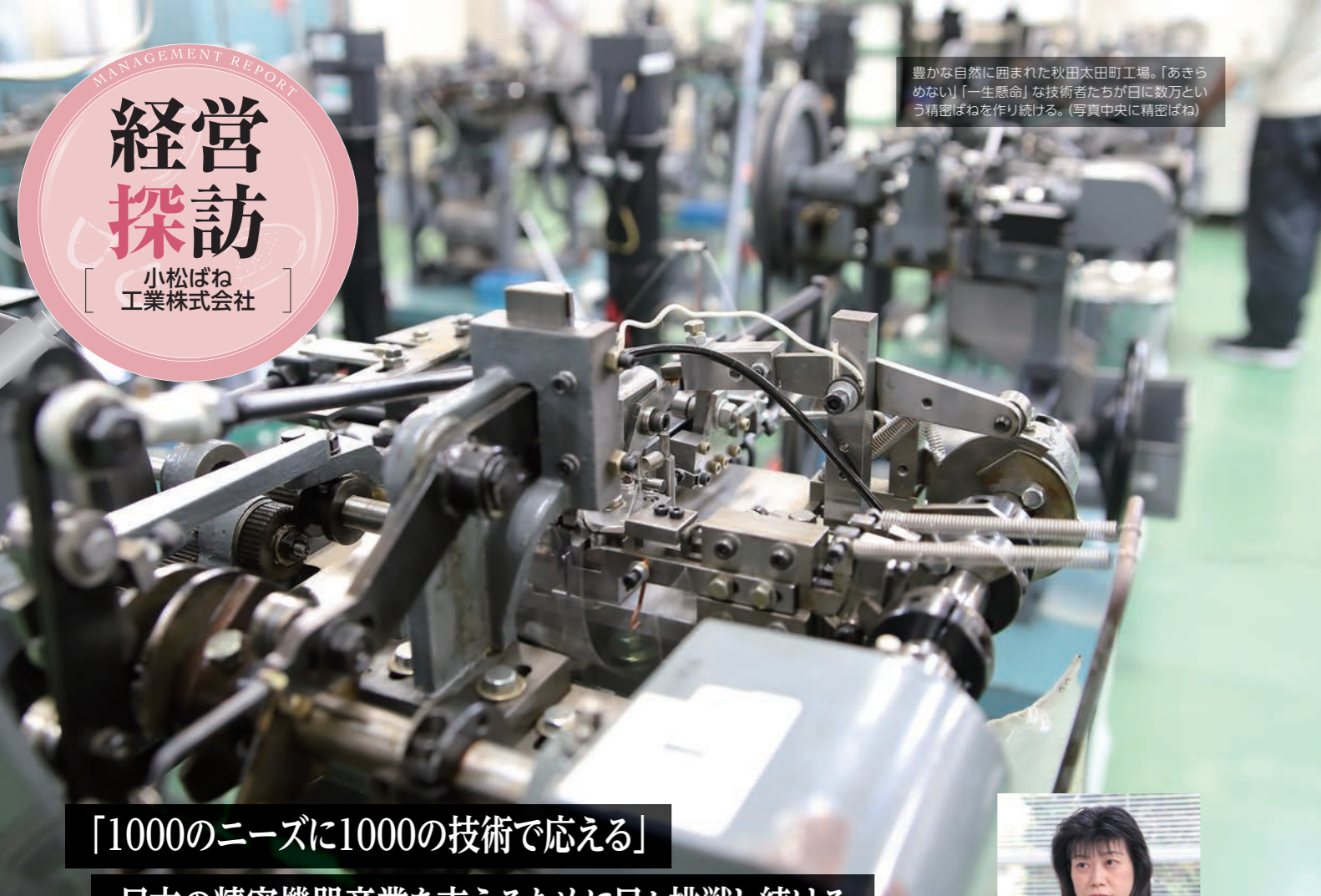


豊かな自然に囲まれた秋田太田町工場。「あきらめない」「一生懸命」な技術者たちが日に数万という精密ばねを作り続ける。(写真中央に精密ばね)



「1000のニーズに1000の技術で応える」

日本の精密機器産業を支えるために日々挑戦し続ける

より細く、より小さく、より正確に。顧客の要望に応えるために、技術を高め続けてきた小松ばね工業。超精密ばねを製造する技術を支えるのは、創業以来、一貫して「ばね」を作り続け、日本の心臓部を担っているという矜持。2011年に新社長に就任した小松万希子氏。受け継いだ事業を守りながら、さらなる成長を目指す。



代表取締役社長
小松 万希子
Makiko Komatsu

グループを牽引する工場を目指して

大仙市太田町に工場を構える小松ばね工業は、「ものづくりのまち」として知られる東京都大田区で創業した。創業者は現会長である小松節子氏の伯父・小松謙一氏。もともとゼンマイ工場の技術者であった謙一氏が独立し、1941年にばねの製造工場として創業したのが同社の始まりだ。戦時中には軍用指定工場となり、戦後はトランシーバーやカメラの部品の製造も手がけ、高度経済成長を追い風に、謙一氏の経営手腕によって小松ばね工業は成長を続ける。謙一氏が急逝後、1984年に姪の節子氏が2代目社長として引き継いだ。

1989年、都内で人材を集めることができない中、秋田県の積極的な誘致活動がきっかけとなり、仙北郡太田町(現大仙市)に進出する。当初は東京工場の支援を

受けて生産していたが、次第に従業員一人一人が生産設備を使いこなして、決して諦めずにもものづくりに取り組むようになった。同社が東京・宮城・秋田と国内3拠点を構える中、太田町工場の技術者は特に信頼に厚い。難題に対して貪欲かつ実直に取り組む気風があり、ばねづくりの製造設備を使いこなし、さらに高度なものづくりに挑める人材が多いと評される。かつて謙一氏が六郷町(現美郷町)出身だった縁で、先代・節子氏が設立したこの工場は、同社にとって重要な存在となっている。

線材に“力”を吹き込む

創業当初の主力製品はカメラシャッター用の精密ばねで、現在も続いており、日本の多くのカメラに同社のばねが使われている。そして、70余年の成長の中で、日進月歩の精密機器産業(時計・電気機器・通信機器・

OA機器等)に呼応するように、常に時代の先を見据えて、細密化の技術開発に取り組み、生き残りを図っている。同社のばねはどれも受注生産。発注元のニーズを聞いて、どんな材質で、どんな形状で、どんな性能が求められるかを押し量りながら、難しい期待に応えていく。

現在、最先端の研究開発分野向けに線径0.02mmのばねを提供しているほか、新たな市場として挑んでいるのは誤差0.005mm以内の精度が要求される医療用機器の分野だ。例えば内視鏡。先端のカメラ部を送り出し、引き戻すための「長巻コイルばね」はピッチ・外径ともに全体で一定ではなく、部分ごとに連続的に変化させている。真直度・真円度を基準内に保ちつつ、曲がりや腐食、破損に強いばねを作る技術は国内工場の職人集団ならではの技だ。

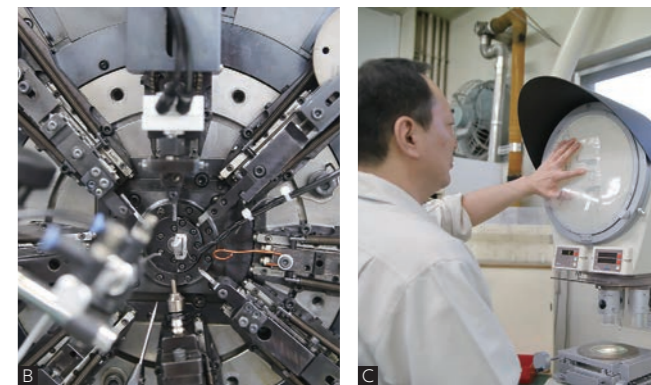
「顧客第一主義」を受け継いで

万希子氏が同社に入社したのは2003年。それまでの数年間も家族としてわずかに手伝うことはあったが、満を持して社業に加わることとなった。最初の仕事は秋田太田町工場に生産管理システムを構築すること。大学卒業後に勤務した大手通信機器メーカーで培ったITの知識を生かし、コンピューターによるシステムを導入。生産と物流の計画と実績を見える化し、労働の計画性と効率化をもたらした。その後、東京本社で総務・経理を担当。ウェブサイトの作成など、広報活動にも力を入れた。

業務を通じて、経営の全体を把握するようになった万希子氏。内側を見て行くほどに、現場での節子社長の存在感に圧倒された。専業主婦からいきなり会社経営を任されることとなった節子社長の苦労は計り知れない。ゼロからの勉強で経営改革を実践、経営計画書の策定や社員への意識浸透、工場内の環境改善などを力強く推し進めて今日の姿を作り上げてきた母に対する尊敬を改めて実感するとともに、創業家の一員としての責任感が万希子氏に芽生え始めた。

2011年の社長就任後、リーダーとしての方針を「先代から受け継いだ『顧客第一主義』の経営理念と、無借金経営を守っていきたい」としながら、新しい試みとして「人づくり」にも取り組み、ばねづくりの国家資格である「金属ばね製造技能士」の資格取得を推奨するなど、社員教育・技術育成に力を入れている。多くの製造業が海外に流出し、コスト競争力で苦戦を強いられる中、国内で生き残る道は高付加価値の創出であると信じており、そのためには高い技術力とそれを担う人材こそが重要だからだ。

デジタル技術が発達し、電気制御のシステムが増える中でも、人間が触れるものである限り、機械的動作の終端、もしくはその要諦に「ばね」は必ず存在している。精密機器産業を支える高品質・高性能なばねを秋田から世界へ送り出すべく、小松ばね工業は日々挑戦し続ける。



- A 受注生産により多種多様なばねを取り扱う
- B きびきびとした機械の動きが高速で線材をばねに加工していく
- C 拡大顕微鏡で品質を確認
- D 万希子社長と技術者と事務スタッフら

小松ばね工業株式会社

本社・本社工場
〒143-0013 東京都大田区大森南5-3-18
TEL.03-3743-0231 FAX.03-3743-0235

秋田太田町工場
〒019-1611 秋田県大仙市太田町齊内字北開182-4
TEL.0187-88-2101 FAX.0187-88-2103
URL <http://www.komatsubane.com>

○創業/1941年
○資本金/1億円
○従業員数/80人(うち、秋田太田町工場25人)
○営業品目/電子機器、通信機器、自動車部品、医療機器など、あらゆる分野で使用される超精密ばね(トーションスプリング、コイルスプリング、ワイヤーフォーミング加工など)の製造・販売