



探訪

企業

株式会社大岸製作所

代表取締役会長
代表取締役社長

岸 一氏
鳥海桂一氏

戦後〴〵なべ・かま〴〵づくりからスタートした 〴〵たくましい〴〵機械・製缶工場

取材・構成 ● 西原勝洋

経済評論家

創業者で今年91歳になる岸一あし会長の話に引き込まれた。

「戦争直後、誰もが困っていた時、元手はない、材料にも事欠く中、知恵と工夫で道具作りから始め、なべ・かま〴〵を作った」

これを聞いただけでも、株式会社大岸製作所が、たくましい会社であることがわかる。

知恵を絞ってのモノづくりの伝統は脈々と息つき、会社はいま69年間の技術的蓄積を生かして、大型建設機械のボディパーツや鉄道車輛、発電関連部品の製造に取り組み、海外では、インドネシアで現地法人を設立し、インフラ部門などに事業を拡大している。



荒川と隅田川に囲まれた足立区新田にある株式会社大岸製作所の社長室兼経営戦略室を訪ねた。入り口を入ると、鳥海桂一社長、そして、奥から、岸一会長が姿を見せた。

原点は、苦しい時の知恵と工夫と技

荒川と隅田川に囲まれた足立区新田にある株式会社大岸製作所の社長室兼経営戦略室を訪ねた。

ここは岸会長が最初に旋盤を置いた土地だ。以前はこの周辺に工場もあったが、いま生産部門は埼玉県白岡に移転したり、山形県に新設した工場に移っている。

岸会長は同社の原点を語り始めた。「高等小学校を卒業して、王子工業高校の前身に当たる職業訓練校で旋盤を習いました。王子工業高校の夜

学に通いながら仕事を始め、何社かを渡り歩いて、腕を磨きました」

そうするうちに飛行整備兵になることが決まったが、召集前に終戦になった。

焼け野原の中、考えたのは「いま皆が求めているのは何か」——戦局の悪化で軍用物資の逼迫から国が出したのが「金属類回収令」。なべ・かま



左) 代表取締役会長 岸一氏
右) 代表取締役社長 鳥海桂一氏

まで国に供出した庶民もいた。「まず、鍋・釜など必需品に需要はあるはずだ」と製作に必要な道具の材料探しから始め、知恵と工夫と寝ずの努力で作ったのが自前のろくろ。これで鍋・釜の製品化が実現した。

この「知恵を絞って工夫してモノづくりを行っていく」ことは、現在も大岸製作所に脈々と受け継がれる核心的原動力になっているのだろう。

やがて、鍋・釜も普及し、仕事が一段落した頃、身の助けになったのが、趣味の自転車だった。戦後の復興財源を捻出するため競輪が始まり、岸会長はプロ選手になったのだ。競輪選手をしながら、練習やレースのない時間帯に昼夜を問わず働きながらも、競輪の自転車練習台を自分で考案し工夫して作った。この練習台も製品化され、好評を博した。

転機にはいつもいい出合いがあった

大岸製作所のような業種は、正式には「製缶業」という。そう聞くと、缶詰の缶をつくっているのかと思われるが、鉄製の大きな型枠や、シヨベルカーの爪の部分やアーム部分といった鋼鉄製の大きなボディパーツをつ

くるのが「製缶業」だ。「超大型の鉄工所」と思ってもいいだろう。

岸会長の話に戻ろう。

「節目ふしめでいつも『いい人』に巡り合って助けられてきた」と岸会長は振り返る。広い交際の中で『いい人』に出会い、節目を転機にすることに成功したのだ。

最初の転機は、鍋・釜を製造する鉄工所から、大型部品メーカーへの飛躍だった。

きっかけになった『いい人』は、近くのやや大きな鉄工所の番頭だった。ある日、「うちは間もなく倒産しそうです。私を雇ってくれないか」と頼まれた。その鉄工所は本当に倒産。そして、そこで製造していたスノープロウ（除雪車の先頭に装着して、雪をかき分けるV字型のヘッド）をつくる仕事が入ってきた。それを機に、溶接の技術がレベルアップ、水槽やガソリンスタンドの地下タンクも手掛けるようになった。

創業から13年目、白岡に工場を新設したのも、人とのつながりだった。「埼玉に工場を建てたいが、どこに建てたらいいか」という話をしたところ、取引先の方が「白岡がいいのでは」と勧めてくれたのだ。そして、1970年に山形県飯豊

町に工場を新設したのも、たまたま、そこから出稼ぎにきていた人と話したのがきっかけだった。

山形県には当時、縫製や弱電など女性を雇う工場はたくさん進出していたが、男性を雇う工場は少なかった。そのため、男は冬場になると県外へ出稼ぎに出るしかない……と。

飯豊町は山形県で最も積雪の多い地域でもある。その地に工場を新設した。現在その工場では、96人の社員と溶接ロボット31台が働いている。ショベルカーの大型バケット、無限軌道車

のサイドフレームなどがここで造られている。

1976年には米沢市にあった工場を引き受ける形で、米沢工場を開設。そこは各種の燃料タンクや、索式の大型バケットが主な生産品。リン酸亜鉛皮膜の設備もある。90年には「優良進出工場」として県知事から表彰された。

そうした流れも手伝ったのだろうか。2008年には山形県南陽市にも工場を新設。ここでは鉄道車両部品も製造する。

改善を続けるほど売上減の時代も、さらに改善

密際には、部品を納入した製品の模型がたくさん置いてあった。

鳥海社長が製品を説明するのに合わせて、岸会長が精巧な模型を取り出して「この部分だ。厄介な工程を踏むから、なかなか『うちでもやります』というところが現れない。他所よそが嫌がる仕事を、うちはずっと引き受けてきたんです」と解説してくれる。2人の話の調子は息がぴったりだ。

「町の旋盤工場」から脱した当時は大手製造工業A社の仕事が多かったが、同社の大合併により受注は減少



毎年、各種の技能競技会で若手技術者が優秀な成績をおさめている（写真はB社国際技能競技会にて）

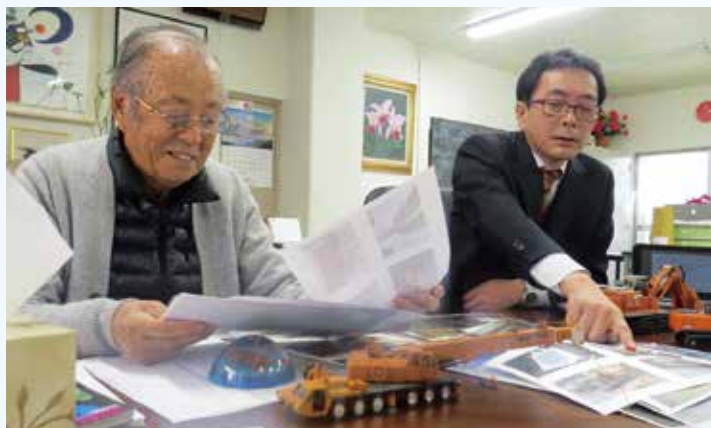
し、代わって、これまた原料仕入れ先から紹介された建設機械メーカーB社の仕事が徐々に増え、いまでは大得意先になった。

「昔は、夕方になると試作品が出てきてね。その頃合いを見計らってB社に行き、『この部品はうちに任せて』とやったものです」と岸会長は当時を振り返った。

しかし、『たくましい企業』も苦境に何度も直面した。

「改善すれば改善するほど、売上高が落ちるような絶望の時代もありました」と語る鳥海氏は、4代目の社長だ。

創業社長は岸一氏。2代目社長は



岸会長（左）と鳥海社長



インドネシア・ジャカルタ地下鉄 (MRT) 工事風景

B社の部長だった佐藤進氏に来てもらった。1998年に岸氏の長男、伸一郎氏が3代目社長になり、佐藤氏は会長に。岸氏は相談役に就任した。

伸一郎氏が社長に就く前、他会社を退職したばかりの鳥海氏に「うちに来ないか」と声を掛けた。鳥海氏は伸一郎氏の高校の後輩だった。そ

して鳥海氏は大岸製作所の社員となり、経理を担当した。

苦しい時代だった。

しかし、たくましい企業は改善すれば改善するほど売上減に直面しながらも、さらなる改善を目指す全社運動を続け、社員教育に取り組んだ。全社運動は1995年の「サバイバル21」から始まり、「スーパーパーパワーアップ30」(2001年)、「鍊250」(05年)、「鍊300」(07年)、「チャレンジ2013」(11年)、「グローバルファイト」(13年)、「グロウイング2017」(15年)と続いてきた。

社員教育の力点は「納期厳守」の思想の徹底にある。納期の遅れのクレームは皆無だが、それでも徹底を重ねる。工場内で「モノづくり大学」を運営して、製缶技術、溶接技術、測定技術のレベル向上も進めている。

そうするうちに、B社と海外自動車メーカーの提携が切れて受注が増加したような環境の変化もあったが、財務指標の評価ではついに「優良企業」に浮上した。リーマンショックの時と比べると、売上高はほぼ2倍に増えている。



インドネシア地下鉄 (MRT) 高架橋用型枠

伴っての進出だ。

インドネシアが国策として給与水準の引き上げ(具体的には法定最低賃金のアップ)を続行しているのは不安材料だが、1ドル＝80円台の時に法人を立ち上げられたのは幸いだった。

かつては男性がやる仕事が少ないことが悩みだった山形県だが、いまや人手不足に陥っている。そんな山形県にインドネシア法人からの研修生が8人、また埼玉県の白岡にも2人が来て戦力になっていくことは、当初は想定もしていなかった。彼等にももちろん、厳格な社内教育・技術教育を施している。

最後に、岸会長に「これから重要なことは」と尋ねた。「技術を絶やさないことです」と明快な答えが返ってきた。(にしはらかつひろ)

株式会社大岸製作所

- 代表取締役会長 岸 一
- 代表取締役社長 鳥海桂一
- 創業 昭和23年11月
- 資本金 9000万円
- 従業員 300名
- 売上高 52億円
- 事業内容 建設機械部品、鉄道車輛部品、国内電力関連部品等の製造
- 本社 東京都足立区新田3-10-6
- 電話 03-3913-4351(代)
- <http://www.ohgishi.com>

(東京都民銀行 王子支店会員)