

「採用条件は、『たばこを吸わない誠実な人』かな」一。

永進テクノ・久保徹夫社長の考える採用方針は、あくまでも「人柄重視」。製品設計から機械加工、組み立て、検査までの一貫的なモノづくりを行う永進テクノの事業には、高い技術力が要求される。しかし、技術よりも人柄を重視する採用は、会社が軌道に乗る以前の平成12年から続けている。

「技術なんて、あくまでも後付け。やっているうちに自然と 覚えるもんだよ」。経験に裏打ちされた自信を持つ社長には余 裕さえ感じられた。

苦難の中の舵取り

永進テクノの前身「永進鉄工」が設立されたのは昭和49年。 先代の社長である父親と2人で立ち上げた。久保社長が父親から会社を任されたのは34才の時。しかし、事業はなかなか思うように進まなかった。幼少期から「人見知り」だったという 久保社長。大学でも「機械工学」を専攻し、社交の場よりは、 技術畑をひた走ってきた。そうした性格が災いしたのか取引先 や従業員との意思疎通がうまくいかなかった。また、従業員と の間で考え方が異なり、「どうしてこんな会社を続けているの だろうか……」と自暴自棄にもなった。

しかし、42才の時、元高校の校長先生との出逢いをきっかけに、悲観的になっていた人生観をプラス思考で考えるようになった。そして、事業へ邁進していくことを決意した。

平成12年に心機一転、社名を現在の「永進テクノ」に変更した。「自分の考え方に合う若い人にたくさん来てもらいたい」と、熟練工の定年退職を推し進める一方で、若い人材の採用を積極的に行い、従業員の一新を図った。そのため、現在でも従業員の平均年齢は35歳。同規模のモノづくり企業に比べても、各段に若い。

当時、親戚や知り合いをつたって人材を集めたため、新入り 従業員の多くは文科系の出身だった。モノづくりのイロハすら 分からない従業員が、工場の現場に立つこともあった。

「従業員に携帯電話を持たせて、仕事で分からないことがあったら、俺(社長)に電話をかけさせた。電話が来たら、すぐ現場に飛んで行った|

熟練工の定年退職で技術者が手薄となった当時の永進テクノ では、久保社長は経営者であると同時に貴重な技術者。新体制 が軌道に乗るまでの2年間、久保社長は無給で走り回った。

その努力のかいもあり事業は拡大に転じ、平成18年には、 国際品質基準であるISO9001:2000の認証取得に成功。更 に同年、大物組立が可能な第二工場を稼働させた。翌年には、 ロボットシステム事業に新規参入すると共に、研究開発事業部 と製造事業を担う第三工場を稼働。会社は急成長を遂げた。

秘訣は「誠実さ」と「信頼」

平成12年に素人集団で再スタートを切った永進テクノ。わずか7年余で、設計から組み立て、検査まで一貫した受注ができるまでに急成長を果たした。社長は、その成功の秘訣をこのように語る。「モノづくりには『誠実さ』、経営には『信頼』が大事」一。「分からないことは、お客様から素直に教えてもらう。お客様も『モノづくりのプロ』なのだから、技術についてはよく知っている。彼らから学ぶんだよ。私たちはお客様に育ててもらった」。

また、そろばん勘定ばかりではなく、「どうしてそれに取り 組むのか?」という社会的意義などを考え、「思い」をもって モノづくりをすることもポイントであるという。

「あくまでも『儲け』重視ではなく、『思い』重視。それが取引先からの『信頼』にも繋がる」。「儲けのための小手先の技術よりも、『人間そのもの』が大事」という久保社長の考え方が、

冒頭に記したあの採用方針にもあらわれている。

従業員一人ひとりに根付いた、見栄や体裁よりも正直さを取るという実直さ、技術の習得・探求に対するひたむきさが、永進テクノの成長に繋がっているのだ。

人間味豊かな会社を誇らしげに語る社長の顔には、厳しい過去を乗り越えてきたが故の自信の笑みが満ちあふれていた。

幅広く、細やかなニーズに応える事業内容

3 つの工場を持つ永進テクノでは、大小様々なモノづくりに必要な設備が会社の中に収まっている。自社内で製品の設計、機械加工、組立、溶接、検査まで行う。すべての過程が目に届く場所にあることで、高い技術力や品質を保ちつつ、低価格かつ迅速な納品が可能だ。顧客の要望も聞き取りやすく、設計の段階からニーズに合わせて製品を作り上げていく。

さらに、5S(躾、整理、整頓、清掃、清潔)を毎日の作業の中で当たり前に行っている工場は、すっきりとして片付いている。組立工場のスローガンは「ものを探さない工場、汚さない工場、異常が分かる工場」だ。「5Sは利益の源泉」「整理整頓された質の良い生産環境でのみ、品質の良い製品が作られる」と語る社長のもとで、従業員にも普段からの心がけが浸透している。

展開する事業内容は幅が広い。熱交換器ユニットや車両部品などを取り扱う製造事業は、設計から製造・組立まで社内で行える。ロボットシステム事業は、システム設計・製作・据付・保守と、最初から最後まで手厚く請け負う。設備事業では、他の顧客企業の工場設備のメンテナンスや点検、機械のオーバーホールから、より良い物流のアドバイスまでしてくれる。研究開発事業もあり、時代に合った新しい製品の研究開発に余念がない。現在は「環境」をテーマに研究をしている。

顧客と二人三脚で仕事を進めることで、永進テクノは下請け会社でありながらも、たくましく成長を続けている。しかし、会社を大きくするのが目的ではなく、久保社長の理想はあくまで「食べていくのに最低限の規模」だ。モノづくりの一連の工程が 1 つの会社ででき、客に対して製品の責任を負うには、将来の従業員は 50 人くらいまでがちょうどいいと言う。顧客の

ニーズを製品に反映するには、従業員同士のコミュニケーションも必要になる。今の会社の規模は、顧客のニーズを反映し、 質の高い製品を迅速に供給するのに適しているのだ。

自社から他社へと広げる「環境とエネルギー」

5Sに力を入れる永進テクノが考えているのは、自社内の環境の良さだけではない。「環境とエネルギー」をテーマに、自社の製品の開発にも取り組んできた。浮上油回収装置「エコイット」は、今年発売されたばかりのろ過装置だ。洗浄液と分離して水面に浮いている廃油を95%も回収できる。工作機械の切削液をろ過すれば液が再利用可能になる。その結果、洗浄液の購入費を抑え、廃油のコストも削減できる。経済的で地球環境にも優しいだけでなく、液をクリーンに保つことで、製品の品質の向上にも繋がる。

実際に機械が廃油だけを回収するところを見せてくれた。水面を覆っていた廃油の層が、少しずつ薄くなっていくのがわかった。「水面に浮いた油を回収して綺麗な水とわける機械」と、開発者の方はわかりやすく説明してくれた。原理は簡単そうだが、これまで、廃油を掬い取る作業は人の手でやっていたことを考えると、装置の効率は心強い。すでにこの装置を導入している工場でも好評のようだ。製品を開発した従業員の話に耳を傾けているうち、いつの間にか廃油はほとんどなくなり、水だけになっていた。

「「エコイット」という名前の由来は、会社のロゴである 「eit」から」と語る開発者の方からは、自社製品への愛着も覗える。現在 95%以上の回収率を目指して、更なる研究を続けている。(取材/文:植村 朋子、大久保 貴裕)

所在地 相模原市下九沢1630-2

 代表者
 久保 徹夫

 資本金
 1000万円

 創業
 1974年

 売上高
 10億円

従業員数

事業内容 コージェネレーション熱交換ユニットなどの

産業用機械の製造

電話(代表) 042(773)6238 ウェブ http://www.eishin.info/

