



シリーズ
企業訪問

フジモールド工業 株式会社

～プラスチック成形および金型設計・
製作でアジアへ雄飛する企業～

企業概要

代表者：岡田 利一	従業員：98名
所在地：双葉郡富岡町小良ヶ浜字深谷311-3	TEL：0240-22-0831
資本金：3,000万円	FAX：0240-22-0891
設立：1984年8月（創業 1974年7月）	URL：http://www.fuji-mold.jp/
事業概要：プラスチック成形および金型設計・製作	E-mail：fmk@fuji-mold.jp



代表取締役

岡田 利一（おかだ としかつ）

近年、中国やインドなどを先頭としてアジア経済が目覚ましい成長を遂げている。リーマンショック以降大幅に落ち込んだ日本経済は、こうしたアジア経済のパワーを取り込む形で、自動車や電気機械、一般機械など輸出関連の産業を中心として、昨春以降持ち直し、景気回復の有力な足掛かりとしてきた。

加えて世界のモノづくりの潮流が、現地生産・現地販売といった方向に進む中で、需要市場としても成長著しいアジア市場が、21世紀の新たな製造拠点として注目を集めており、日本企業に

おいても大企業から中小企業に至るまで、アジア市場への進出が成長戦略の大きな焦点の一つとなってきた。

こうした中、福島県内でも富岡町に本社を構え、デジタルカメラ向けのプラスチック部品の製造業などを営むフジモールド工業(株)は、アジア経済のパワーを取り込み、近年目覚ましい躍進を遂げている。同社は、県内を拠点に国内カメラメーカー向けの事業を確立する一方で、海外に対しては、既に中国・ベトナム・インド等に進出し、さらに現在はフィリピンへの進出を検討中でもある。



（本社社屋）

こうした積極的な企業活動が評価され、2010年の「アントレプレナー・オブ・ザ・イヤー(E O Y)・ジャパン※」東北グランプリに選出されるなど、今まさに昇り竜さながらの企業である。

そこで、同社の岡田社長を訪ね、創業からの波乱に満ちた軌跡や海外進出戦略、今後の企業経営に賭ける思いなどについて伺った。

※「アントレプレナー・オブ・ザ・イヤー(E O Y)・ジャパン」とは、新たな事業領域に挑戦する起業家の努力と功績を称える国際的な表彰制度で、その活躍する姿を紹介することにより、後に続くアントレプレナーの輩出を支援する活動である。

◆創業にたいする絶ち難い思いから起業されたとのことですが、まずその辺りからお聞かせください。

私は、元々時計・宝飾の修理販売店に勤務するサラリーマンで、安定収入にあぐらをかく生活を8年ほど送っていました。しかし、サラリーマン稼業は、自らの活動成果が100%評価されるものでもなく、上司の存在によっても左右されるなど、自分としては今一つ割り切れないところがありました。その一方で、とにかく自分の努力・活動が直接成果として報われる自営業をやりたい、どんな仕事でもいいから創業したいとの絶ち難い思いが募って行きました。結局、創業に対する思いが勝り、脱サラ創業の道を選択、そして生来の手先の器用さを活かすべく、モノづくりの世界に進むことを決意しました。只、プラスチック成形分野に進んだ理由は単純で、創業に際し、たまたま機械を貸し与え、仕事を発注してくれる知り合いがいたからといった理由であり、特に必然性は

ありませんでした。我ながら実に気楽な船出であったと思います。

◆まさに波瀾万丈を絵に描いたような創業後5年間であったとのことですが、その苦闘ぶりについてお聞かせください。

1974年7月、富岡町の実家の納屋を改造し、プラスチック成形の機械2台を借り受け、実兄との二人三脚で「おかだ合成」を創業しました。コネクタなどのプラスチック電子部品の製造を主として手掛けました。しかし、時はまさに第一次石油ショックの直後で、原材料は高騰し、利幅の殆ど取れない商売を余儀なくされました。そんな中、とにかく創業1年目はがむしゃらに働きました。私たち兄弟にとっての時間単位は、1日24時間ではなく2日間48時間で、2人とも36時間通しで働き、製品製造・検査・納品などをこなし、睡眠は2日に1回で5～6時間という、まさに寝る間を惜しんでの奮闘でした。それでも手許に残るお金は、2人合計でひと月10万円にも満たないというような有様でした。経済的にもそして肉体的も限界に近かったのですが、不思議と気分的には充実していたことが印象に残っています。創業を果たせたこと、こうした我慢を続けていけば、必ず一息つける時がくるとの期待、そして何よりも家族(妻)の理解があったことが、心の支えとなっていたものと感じています。

こうした奮闘を2年ほど続け、漸く3年目には軌道に乗り、小さいながらも工場を建て、自前の機械も3台増設するなど、実家の納屋から脱出することが出来ました。新しい工場に合わせて、ボールペンの筒を作るといった新しい仕事も増え



(家電および車関係のコネクタ部品)



(カメラ鏡筒およびレンズ回り部品)

ました。しかし、「好事魔多し」の喩えの通り、この新しい仕事絡みの不手際から、工場火災に見舞われました。兄共々、昼は製品製造、夜は復旧作業と昼夜に亘る必死の努力の結果、1週間で工場の機能は、元通り回復しました。しかし、その代償は余りにも大きく、創業時からの積もり積もった労苦と復旧にかかる無理がたたると、兄は黄疸を発症し、火災発生から3ヵ月後に亡くなってしまいました。工場は復旧したものの、火災を引き起こしたことが原因で、取引先からの受注はストップし、会社は存続の危機に直面しました。また、若くして夫を亡くし、女手一つで子供4人を育て、正にこれからと頼りにしていた長男を失った母親の悲しみは余りにも大きく、その怒りから私は勘当され、私自身も創業しなければ、回りをこんな不幸な目に遭わせることもなかったのではないかと、深い自責の念に苛まれました。

しかし、自らが選んだ道でもあり、持ち前の負けん気の強さから、再び前に向かって進む決心をしました。一連の私の窮状をみかねた地元の電気関係の会社が、仕事を出してくれました。仕事は繋がったものの、勘当し私を見限った母親が根抵当権を解除したため、取引金融機関より受取代金である約束手形の割引を受けられなくなり、資金繰りに窮することとなりました。今度は、みかねて地元の商工会の人が、県の制度資金利用の手助けをしてくれました。それと同時に、仕事を出してくれた会社でも、支払金額の半額を現金で支払ってくれるなど、こうして様々な人の支援をいただきながら、何とか再び仕事を軌道に乗せることが出来ました。

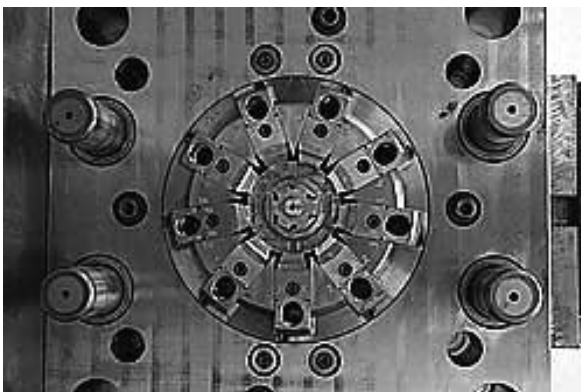
企業経営を続けていく上で、家族・従業員・

取引先・地域の人々など、多くの方々の支えがあってこそ始めて成り立つということ、この波乱に満ちた創業後の5年間の労苦により、私は身をもって体験しました。これらのことが私の血や肉となって、当社の現在の経営に生きているものと心底実感しています。

◆社名変更と積極的なチャレンジ精神が、飛躍をもたらしたとのことですが、その取り組みについてお聞かせください。

創業後10年を経過した1984年の8月、当社はプラスチック成形(モールド)業界の日本一(富士山の如く)の企業を目指すべく、社名を「フジモールド工業(株)」へ変更しました。また、工場も足し増しが限界となっていたことから新工場を竣工し、名実ともに一新を図りました。これによって社員のモチベーションも一気に高まりました。

こうした社内体制の拡充に加え、大きな転機となったのが、県主催による大手メーカーと県内中小企業とのビジネスマッチングを目指す「受発注懇談会」への参加でした。そこで当社は、現在の主取引先であるHOYAペンタックス(当時は旭光学工業)と出会い、同社の依頼により新たな部品の開発を担うこととなりました。当時カメラのズーム部品(鏡筒)は、アルミダイキャスト製でしたが、それを業界で初めてプラスチックで製作しようという試みでした。苦難の末製品化に成功し、結果当社は、その後の柱となる事業を新たに立ち上げることが出来ました。何よりも、企業としてのランクアップを目指し、「受発注懇談会」への参加に始まる一連の積極的なチャレ



(精密金型)



(クリーンルーム成形)

ンジが、飛躍に繋がったものと考えています。

それから、我々成形業界を取り囲む特有の事情変革にも、積極的にチャレンジしました。プラスチックであれ金属であれ、成形作業を行うためには「金型」が不可欠であり、「金型」なしには仕事が出来ません。こうした事情から、暗黙の内に金型メーカーが上、成形メーカーが下といった勢力関係が出来上がっており、ひどい時には、注文した金型が出来上がるまで1年間も待たされることがありました。「成形屋」には、こうした関係を改善して欲しいという声が強くなりました。

そこで、「成形屋」の当社が「金型」を作れば、成形屋の気持ちを汲んだ金型が出来、「成形屋」の支持を得られるのではないかと考え、金型製作事業に参入いたしました。当社が志した金型製作は、実際に金型を使ってプラスチック製品などを生産する人たちに評価される、いわば血の通った金型を製作することであり、お陰様で現在は金型設計・製作部門が、プラスチック成形部門に並ぶほどの事業に成長しており、お客様（＝成形屋）の気持ちに応える金型製作が出来ているものと感じています。

◆中国、ベトナム、インドと積極的に海外進出されていますが、海外事業展開にかける思いについてお聞かせください。

当社の海外進出は、基本的にHOYAペンタックスとの取引関係をベースとして、カメラ部品の生産を中心に展開しています。具体的には、1997年に中国広東省に、技術提携ならびに資本提携という形で進出しました。次いで2002年には、当社100%出資によるベトナムフジモールド(株)を設立

しました。その後二度に亘る工場増設を行い、現在社員は約200名を数えています。

それから、2009年12月には、インドの自動車部品市場に参入するため、接着剤大手のコニシ（本社：大阪市）と合弁企業を設立しました。そして2010年4月より操業を開始し、インドのスズキ自動車向けに製品を納入しています。さらに現在は、ベトナムと同様の方式でフィリピンへの進出を検討しています。

当社の海外進出は、取引先からの指示に基づくものではありません。当社自らが、現地調査を行い、自社の能力や取引先のニーズなどを総合判断して決定しています。当社では、単に人件費が安いからとか、親会社に頼まれたからとか、他社も進出するからとか、単なる金儲けのためとかといった理由で、海外進出は考えてはおりません。当社が進出することによって、進出地域へ貢献できるのか、取引先に満足していただけるのか、目まぐるしく変化する情勢に適合しているのか、などといった点を重要視しています。例えば、中国進出では資本や技術提携という形になりましたが、人件費の上昇が進む中で、当社のタイミングでは工場進出した場合、投下資金の回収が難しい（5年遅かった）と判断し、最終的に工場進出は見送りました。一方、ベトナムやインドにおいては、軌道に乗るまで時間は要するものの、工場進出により十分成算が見込める（十分間に合う）と判断し、積極的に取り組みました。

それから、当社としては国内であれ海外であれ、工場進出に当たりそこで働いていただく社員は、みな家族であると考え、また大切な財産であると認識し接しています。過日、ベトナムで嬉しい



(成形加工設備)



(マシニングセンター)

サプライズがありました。夕方の勤務終了間際の時間に、ベトナム人の社員から声を掛けられレストランに連れて行かれました。実は、その日は私の誕生日で、有志の社員達がバースデー・パーティを企画してくれたのです。常日頃から社員とのふれあいを大切にしている私の行動等を意気を感じて、お返しをしてくれたとのことでした。こうした従業員との関係が、海外進出成功の原動力の一つになっていると確信しています。進出先の地域や人々の役に立とうという精神を持たない海外進出は、真の成功を手繰り寄せることは難しいと考えています。

◆E O Yジャパン東北グランプリを受賞されましたが、感想と今後の企業経営に賭ける思いについてお聞かせください。

今回のグランプリ受賞は、当社の過去（創業から現在まで）の取組みに対する褒賞であると考えています。様々なことがありましたが、本当に事業を続けることが出来て、従業員、取引先、地域の皆様そして家族に対し感謝の念でいっぱいです。

そして、それ以上にグランプリ受賞企業として、当社は未来に対し「継続する企業（ゴーイング・コンサーン）」として、責任を果たして行かなければならない、正にそうした覚醒を、改めて呼び覚ましてくれた天の声であると受け止めています。

私にとって、創業から数えて今年で35年を経過いたしました。そして、創業40年目には65歳を迎えますが、その頃辺りを仕上げの時（＝定年）と考えています。グランプリ受賞により、企業として末永く存続していくという使命を再認識させ

られた今、次の二つの点を仕上げるのが、私に課せられた仕事と捉え、最後の力を傾け努力して行きたいと考えています。第一は、後継者育成であり、ゴーイング・コンサーンの任を務め上げられる後継者の育成に努めることです。第二は、海外事業、特にインドとフィリピンの事業を安定ならびに具体化させたいと考えています。インドでは、自動車部品製造が主力ですが、その市場性を考えれば、医療機器部品製造も有力なマーケットとして成長が期待できます。また、フィリピンはベトナム同様、製造拠点としてのポテンシャルが高く、今は一日も早く具体化に向けて、準備を進めていきたいと考えています。

【インタビューを終えて】

中国やベトナム、インド進出など華やかに見える成功の陰に、涙なくしては何えない創業当初の物語を岡田社長から直接耳にして、これぞ創業といった印象を抱かされ、取材後は思わず感動に心が揺り動かされました。

企業経営には、様々な労苦や困難がつきものですが、経営者としてのひたむきさ、強さ、折れない心などを身にまよえば、そうした困難を乗り越えられるということを身をもって教えて頂きました。

中小企業として相双の地にあって、勇躍海外進出を積極的に進める当社の姿に、アジア経済を今後の県内経済の成長・発展に取り込もうとする中小企業のパワーが感じられ、正に元気の素をもらった取材となりました。（担当：星）



(フジモールドベトナム(株))



(富士模具香港有限公司)