



シリーズ 企業訪問

有限会社 エスク

～ オンリーワンの 金属精密パイプづくりを目指す企業 ～

企業概要

代表取締役社長：高島 伸幸

T E L : 0248-41-1110

所在地：西白河郡矢吹町一本木162番地3

F A X : 0248-42-5512

資本金：1,000万円

U R L : <http://e-s-q.jp/index.html>

創 業：平成12年

E-mail : tube-esq@abeam.ocn.ne.jp

従業員：19名

事業概要：精密細管製造・加工業



代表取締役社長

高島 伸幸 (たかはた のぶゆき)

福島県は医療産業が本県経済を牽引しうる有望な産業と位置づけ、その育成と集積を本格化させており、本県における医療用機械器具の部品生産額は平成22年で124億円と全国1位となっています。

こうした状況下で、エスクは独自の金属精密パイプ製造技術によりマイクロカテーテルや内視鏡

向け部品等の製造に取り組む県内の有力企業です。

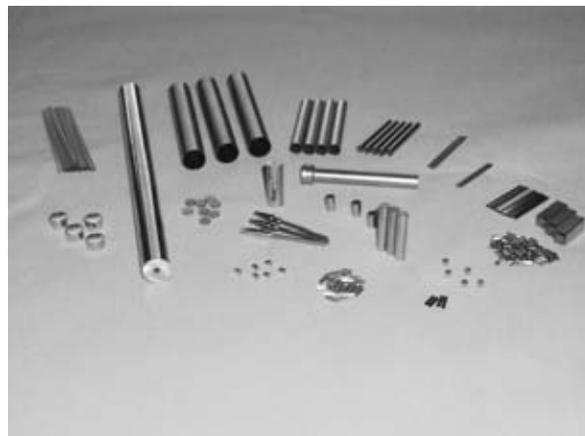
そこで今回は、高島社長に創業から世界最先端の技術力に至るまで精密細管製造にかける思いをお聞きしました。

● 創業についてお聞かせ下さい

私は、10年ほど前までブラウン管テレビの部品



本社工屋



当社製品：各種金属精密パイプ

を製造する企業でパイプ技術者として働いておりましたが、その企業が液晶テレビの汎用部品製造に生産をソフトさせることとなりました。このため、パイプ技術者として、オンリーワンの技術を自負していた私は、パイプ技術に特化した企業を立ち上げるしかないと思い立ち、平成12年に「エスク」を創業いたしました。

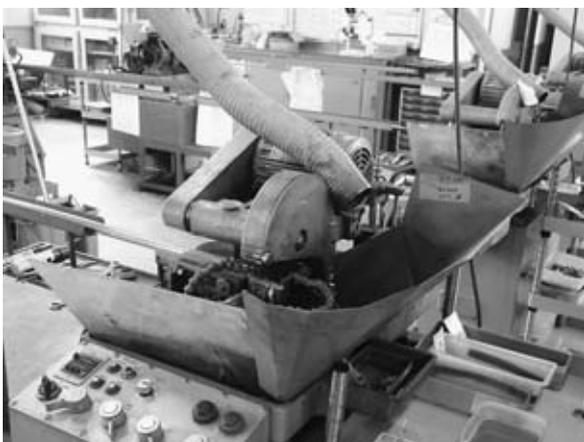
● 社名「エスク」の由来についてお聞かせ下さい

「エスク」はアルファベットでは「E. S. Q」となります。「E」は「Eco-Friendly」、「S」は「Specialty」、「Q」は「Quality」それぞれの頭文字からとっています。「Eco-Friendly」とは、常に地球・環境に配慮したものづくりを目指していくという意味で、生産活動の中で有害物質を極力使わない生産設備や製造方法の検討、生産効率の向上によるエネルギー消費の抑制などに取り組んでおります。また、労働環境でも、従業員が生き生きと楽しく誇りを持って働ける環境

づくりを目指しています。「Specialty」とは、時代の変化に伴う多様なニーズに応える独自技術の追求と革新を意味しております。具体的には、変化する時代の中で求められる精度や品質の向上、レアメタルを原料とするパイプの加工にも挑戦しています。「Quality」とは、高い品質を守る工程設計と品質管理体制を意味します。当社の製品は、各分野で求められる品質は異なりますが、開発段階からポイントとなる品質項目や図面に記載されていない部分に至るまで十分な検討を加えて部品としての機能性を考慮した工程設計をしております。また、どんなに大量の受注を受けても、お客様に満足していただける高い品質を保つ管理体制を敷いております。

● 企業理念についてお聞かせ下さい

企業理念は、「独自の技術力を背景として、他社との差別化を図ることにより、価格競争に巻き込まれずに、自社で価格を決めることができる企業を目指す」ということです。つまり、他社が



切断設備



研磨設備

真似することができない技術力は、他社の市場参入を阻むこととなり、市場占有率が高まることから、価格交渉力が強くなるということを意味しています。

● 御社の製品と取引先についてお聞かせ

下さい

当社の製品は自動車部品から電子機器部品や医療機器にまで及んでいます。ドイツ高級車メーカーにアンチ・ロック・ブレーキシステムの圧力部品として納入しているのは、材質がステンレスの細管です。半導体チップを吸い上げるノズルとしては、ステンレスの細管の中にさらに細いステンレス管7本を収納した例もあります。今では加工の難しい超弾性合金製のカテーテルも開発いたしました。尚、最も微細なステンレス管は、外径0.2ミリ、内径0.1ミリとなっています。ところで、ドイツの高級車メーカーと取引するきっかけは、2001年に旧知の同業者がドイツの大手自動車部品メーカーから受注の打診を受けていたので



伸管設備

すが、要求度が高いということで、当社が試作を頼まれ、結果的に高い評価を得て契約を結ぶこととなりました。契約の決め手は、他社では困難だった加工で生じるバリ（金属の出っ張り）が皆無だったことです。

● 御社の技術力についてお聞かせ下さい

当社では、創業以来、強まる一方の小型化・多機能化というお客様の要望に技術力で応えてきました。技術力というと、すぐに最新の生産設備を思い浮かべやすいのですが、当社では、金属パイプを150万円の引き抜き機で細く加工しています。金属パイプをつくるのに重要なのは生産設備ではなく、ノウハウです。ノウハウとは、要求された品質や機能に対する優先順位のつけ方、温度や加工する速度、加工法などのことで、これまでの経験と知識と感性により築き上げてきたものです。したがって、最新の生産設備は、資金力さえあれば他社でも購入することができるのですが、当社の技術力は私たち独自の経験と知識と感性に基づいていますので、他社では真似することができないのです。

● 新製品開発と販路拡大についてお聞かせ

下さい

極細管の成型技術を応用し、細くなった血管を広げる器具であるステントの開発に取り組んでおり、実用化を目指しております。医療機器向けの生産額は、現状で当社生産額の30~40%を占め

ておりますが、今後は医療機器市場の拡大を見越して、さらに生産額を増やしていくことを考えております。また、海外市場への販路拡大も見込んでおり、海外取引で求められる品質および環境マネジメントを順守するため、ISO 9001およびISO 14000シリーズを年内に取得する予定で進めております。

● 震災後の対応についてお聞かせ下さい

当社でも、震災直後は工場内にパイプが散乱するなどの被害を受けました。そこで、安定した製品供給の責務を果たすには、工場を移転させなければならないのではないかと考え、震災の1カ月後には埼玉県に移転候補地を見つけていました。また、原発事故による風評被害を想定して放射線の測定器を買い求め、製品出荷の不安払しょくにも備えました。ところが、海外の取引先は、輸出する時に梱包を移し替えてほしいとの要請だけでした。また、脱原発の機運が高まるドイツの企業からも契約停止の申し入れはありませんでした。

● 最後に、今後の展望についてお聞かせ下さい

今後も他社の追随を許さない独自の技術力に磨きをかけ、医療や携帯電話などの成長分野を中心に販路拡大を目指したいと思っております。そして、海外市場にも自動車部品だけでなく、医療機器用の部品などを切り口にして、積極的に参入して



工場外観

いきたいと考えております。但し、企業の規模を追求することは考えずに、これまで通り、オンリーワンの技術力にこだわり続けたいと思っております。

【インタビューーひとこと】

当社の強みは、長年の経験と知識と感性により築き上げられたノウハウを基に実現可能となる外径0.2ミリ、内径0.1ミリという世界最高水準の細管加工技術である。そして、この技術力を背景にして、成長分野である医療や携帯電話市場を中心に多品種少量受注に対応する生産体制も見事である。ノウハウを基にした技術力や多品種少量受注は、最先端の生産設備で大量受注を得意とする大手企業が参入しにくいニッチ分野であり、中小企業が手本とすべき典型的な経営戦略であるといえる。また、独自の技術力は、他企業の市場参入を阻み、市場占有率を高めることともなり、価格交渉力の強化にも結びついている。今後も、当社が卓越したオンリーワンの技術力を生かして、海外市場などの販路拡大を実現することに期待したい。

(担当：和田)