シリーズ
企業訪問

株式会社 ミヤタ

～ 高い品質管理システムで 地域・社員とともに発展する鋳物メーカー ～

企業概要

代表者：代表取締役社長　松尾　精三（まつお　せいぞう）
所在地：西白河郡泉崎村大字泉崎字山神山８番地の１　泉崎第一工業団地内
資本金：9,900万円
従業員：50名
事業概要：ＦＣ（普通銑鉄）鋳物製造
創　業：1938年10月
ＴＥＬ：0248－53－4111
ＦＡＸ：0248－53－4112
ＵＲＬ：http://www1.ocn.ne.jp/~miyatafc/
E-mail：miyata@fancy.ocn.ne.jp

吉永小百合さん主演の映画「キューポラのある街」（1962年）は、鋳物（いもの）の街である埼玉県川口市が舞台になっています。鋳物職人を父に持つ主人公の少女が、昭和30年代の製造業の街で、力強く生きていく姿を描いた作品です。

鋳物は金属を鋳鉄（ちゅうてつ）用溶解炉（キューポラ）で溶かし、型に流し込んで作った金属製品です。古くは銅鐸や仏像、現代においては門扉や鉄瓶から機械・自動車用部品に至るまで日常生活や様々な産業を支えています。

本社・工場

田口正義会長（左）　松尾精三社長（右）

㈱ミヤタは、昭和13年に川口市で創業し、創業50周年を機に本県泉崎村に移転した独立系鋳物メーカーです。

当社は自動車や家電など様々な分野向けの鋳物を製造、納期を厳守することで顧客の信頼が厚く、鋳物工場では最重要視される「安全」を意識した会社運営に努めています。

今回は泉崎村の本社・工場を訪れ、松尾精三社長に会社の歩み、生産体制、今後の抱負などについてお聞きしました。

○ 創業からの沿革について教えてください
～昭和13年に鋳物の街「川口市」で創業～

当社は、私の曽祖父である宮田敬二が昭和13年10月に川口市で創業しました。川口が鋳物の街となったのは、荒川の砂が鋳物に適していたことに加え、大都市近郊で工業が発達していたこと、人手を確保し易かったことからといわれます。

当初はミシン向けから始まりましたが、ミシンの需要が少なくなるとともに、電機向けにシフトしていきました。その後自動車や家電向けを始めるなど時代のニーズに合わせて取り扱う分野を変えてきました。

その後、昭和27年２月に富士鋳造株式会社として法人化し、当地に移転する前年の平成元年10月に現社名に変更しました。

私は大学卒業後３年間他社に勤務し、平成17年、当社に一般社員として入社しました。３代目社長である田口正義（現会長）の後に、私が平成25年２月に４代目社長に就任しました。

○ 泉崎移転の経緯について教えてください
～土地が広く交通の便が良い本県に移転～

当地に移転したのは平成２年12月です。創業50周年を契機にCIを導入、「地球にやさしい工場」のテーマのもと、泉崎工業団地に工場を建設しました。

川口市には50年前に約650社の鋳物会社がありました。鋳物工場がマンション１棟建てるのに適した面積だったため、川口のベッドタウン化とともに鋳物工場はマンションに転換されていきました。移転や廃業するなどで、現在、操業しているのは35社ほどに減っています。

隣の工場がマンションになると、当社工場から出る煙や音の問題があり、また、休日に操業できないなど円滑な工場運営ができなくなっていきました。移転先は静岡県なども探したようですが、交通の便が良い造成された広い土地があることなどから当地に本社・工場とも全面移転しました。

移転の際には様々な困難な課題に直面しましたが、私の祖母である２代目社長宮田誠子（当時68歳、現相談役）が命懸けで工場移転を成功させました。移転後もバブル経済崩壊などが会社経営を直撃しましたが、宮田現相談役と田口現会長が二人三脚で力を合わせた結果、経営継続が図られました。宮田相談役と田口会長の２人と意識の高い社員の存在によって、当社は困難を乗り越えて発展してきました。

○ 事業構成について教えてください
～自動車向けを中心に幅広い分野を扱う～

当社の事業構成は、車のエンジンやブレーキ用の部品など「自動車」向けが約50％を占めています。次いで、エアコンなど「家電」向けが約25％、「汎用エンジン」向けが約20％となり、残り約５％が「建機」「油圧機械」「ミシン」向けなどとなっています。昔から扱っているミシン向けから自動車向けまで、幅広い分野のお客様に当社製品が用いられております。当社の取扱量は、自動車

当社製品

メーカーなどの系列に属しない独立系鋳物メーカーとして、全国有数の位置にあると自負しております。

○ 御社の強みは何ですか
～高い品質と納期厳守で顧客に評価される生産体制～

当社は、環境マネジメントのISO14001と品質マネジメントのISO9001は早期に取得して、高品質な製品と納期を厳守することに対して、お客様から高い評価を頂いております。機械が故障した時にラインが止まってしまいますと、納期が遅れてしまうリスクがありますから、日常の機械メンテナンスは怠らないように十分心掛けています。

当社は独立系メーカーですから、細かい仕事も手掛けており、注文は大ロットにも小ロットにも対応できる点が強みです。また、展示会や商談会に参加するなど、新しい顧客開拓にも積極的に取り組んでいます。既存のお客様に対するフォローにも力を入れ、顧客満足度を高める製品づくりに努めています。

○ 製造工程について教えてください
～工程はコンピュータ制御で管理～

当社では工程・納期・配車をすべてコンピュータで管理しており、精度の高い品質管理システムに基づいた製品づくりを行っています。

工程の主な流れを説明します。まず、材料となる鉄や炉の燃料となるコークス※1がトラックで運び込まれます。鉄はキューポラで溶かされ、低周波誘導炉を通って大取鍋に注ぎ込まれます。溶解した鉄から鋳物を作る型は砂を材料に造型機で作られ、注湯※2ラインに送られます。

（※1　石炭を高温で蒸し焼きすることで製造される炭素を主成分とした多孔質の固体で、無煙燃焼し、火力が強い）

（※2　ここでいう注湯とは、溶かされた鉄を湯のように注ぎ込むことをいう）

大取鍋から注湯鍋に溶解した鉄を移し、注湯鍋から型の空洞部に注湯します。鉄が溶ける温度は約1,550℃であり、注湯鍋に小分けにされる時点で約1,420℃に下がります。注湯は所定時間内に行わないと、鉄が硬くなり型の細部まで届かなく

炉の燃料となるコークス

鉄を熔解するキューポラ

溶解した鉄が低周波誘導炉を通って
大取鍋に注ぎ込まれる

溶解した鉄が大取鍋から注湯鍋に移される

▶注湯ラインで溶解した鉄が型に注がれる

製品を点検し仕上げていく工程

なってしまい、製品としてダメになってしまいます。

鉄が冷えたら砂の型を壊して製品を取り出し、表面に付着した砂を取り除き、バリ（加工面に生じる不要な突起）を除去し製品を仕上げていきます。砂は回収し再利用を繰り返していきます。

工場では高温の鉄を扱いますから作業中に集中力を持続しなければなりません。そのため、定期的に休憩や水分をとることで、事故防止ならびに社員の熱中症対策など体調管理に気をつけています。

○ 人材育成等について教えてください
～特に力を入れている安全教育～

当社は田口会長が社長時代の平成16年に品質方針と活動指針を定めました。品質方針は、「顧客の期待を超える質の高い製品を提供し、顧客満足を継続的に向上させることを促進します」です。品質方針を実現するためには、品質目標の定期的な見直しや計画的な改善活動の推進が必要であり、全員に目標を浸透させるために職場内教育によって周知させています。

当社が最も重要視していることは安全体制の構築です。高温の鉄などを扱っていますから、気の緩みや手順の省略があれば、大怪我や最悪のケースでは生命の危険もあります。そのため、作業時の安全管理には特に留意して教育を施しています。また、社員の多能工化を図っており、スキルアップのためには外部研修も積極的に受講させています。

当社工場の稼働時間は朝８時から夕方５時までですが、社員は早めに出社し準備作業や点検を十分に行っています。仕事に対する意識の高い社員が多いことが財産となっていると確信しています。

○ 震災と原発事故の影響について教えてください
～人的被害は無く３月17日に再開～

地震による被害としては、工場床面にひびが入ったり、機械が損壊したりしました。当社工場では高温の溶解した鉄を扱ったり、大量の砂が機械プラント内を動いているため、地震により熱い鉄や砂が頭上に落下するなど生命に関わる危険性もありましたが、幸いにも人的被害はありませんでした。運も良かったと思いますが、日頃からの安全に対する社員の意識の高さによって事故につながらなかったのだと思います。

震災の翌週の３月17日には工場を再開しました。お客様が軽油を手配して下さったり、当社工場に直接製品を取りに来て下さったり等ご協力を頂いたことで、ガソリンや物資不足も乗り切ることができました。

原発事故の影響としては、最初のうち線量を気にされるお客様もいましたが、取引自体に影響はありませんでした。

現場改善や安全対策等は田口会長の陣頭指揮の下、実施されてきました。そのおかげもありまして、当社は何とかこの危機も乗り越えられました。

○ 今後の業界動向と御社の将来図について教えてください
～地域・社員のため安定した経営が第一～

製造業の海外移転が進みますと、鋳物業界も取引先の呼びかけで海外進出するパターンがこれまで多くみられました。海外進出する際には設備投資に見合った仕事量が必要ですし、通訳をつけても工業用語の細かい微妙なニュアンスが伝わらない問題もあります。色々な面でコストは高くつきます。そのため、海外進出についてはまだ検討段階です。しかし、将来的に進出するかどうかは別にして、海外市場のリサーチは常に行っています。

業界を見渡すと同業者の廃業がまだ進んでいます。今後、当社がそれらの受け皿となれるよう、更に安定した経営の継続を目指していきたいと思います。当社は真面目で意識が高く働き者の社員たちに恵まれております。私が４代目社長に就任したのが約１年前の平成25年２月で、まだまだ力不足ではありますが、受け継いだ鋳物の火を絶やさぬよう精一杯頑張りたいと思います。

今後も、地域発展と雇用創出や技術伝承につながるよう、高品質でお客様に喜んで頂ける製品づくりに取り組んでいきます。

将来について語る田口会長と松尾社長

【インタビューを終えて】

工場内を見学しましたが、キューポラで溶かされた鉄が、大取鍋から注湯鍋、注湯鍋から型に注がれる工程では火花も飛び散っており、その光景は圧巻でした。型となる砂が外され、取り出された製品は、職人の目で素早く１個ずつ不具合を確認され、削り取る作業が手際よく行われていました。

社長が何度も話されたように、安全面を何より重視しており、夏の暑さ対策など健康管理も含め、社員を大事にする会社の方針が現場でも感じられました。また、社長は鋳物業界に止まらず幅広い知識と経済動向に対する探求力を持ち合わせており、将来のマーケットを見据え、今後の展望を熱く語る姿が印象に残りました。今後も当社が、わが国の“ものづくり”発展に寄与することが期待できる取材となりました。

（担当：高橋）