

型やぶりに、チャレンジ ファブレス化へ動き出す

魚岸精機工業株式会社
代表取締役社長

魚岸 力 氏



県内で最初の金型メーカーです。

父の魚岸力男は戦前、東京で金型職人として働いていました。太平洋戦争で召集され、復員後、1946年にふる里の高岡市で「魚岸鉄工所」を創業しました。金型メーカーとしては富山県初、北陸3県でも第1号だと思います。

当初は鍋・釜の修理がほとんどで、続いて仏具や花器の加工、板金プレス用の金型を作り始めました。経済の復興とともに、プラス

チック成型用金型の需要が増えてきましたが、その金型メーカーは県内で当社だけだったようです。**アルミ用金型製造のきっかけは。**

1960年代、富山新港にアルミの精錬工場ができ、アルミ産業が集積し大量生産の時代となり、ダイカスト製造が始まりました。当時、日本にダイカスト金型の製造技術がなく、当社に国産化の相談がありました。工場長が先進地のドイツへ半年間渡って学び、帰国後も

約2年間、試行錯誤を繰り返しながら製造技術を獲得していきました。アルミダイカスト向け金型の製造は北陸初だと自負しています。

— R & Dで独自技術—

現在の事業展開は。

アルミダイカスト用の金型が中心で、主に自動車部品向けに95%、航空機の精密部品用なども製造しています。

数年前から半凝固状態のアルミを用いた鋳造（SSF鋳造）向けの金型を製作しており、これができるのは国内唯一です。これもお客様からの要望がスタートだったのですが、特許を持っているアメリカの会社で技術を修得しました。

また6年前から取り組んでいるのが銅のダイカスト金型です。銅の融点は約1,100℃で、アルミよりもかなり高い。その分、金型への負荷が大きく、この技術を持っているのはドイツのシーメンス社だけなのですが、当社もあと一歩のところまできています。

最新技術に積極的に取り組んでおられます。

創業当初から、困っているお客様と一緒に考えて、問題を解決するように仕事をしてきたので、メーカーさんから直接依頼を受けます。その分、他社が嫌がるような難しい仕事がほとんどですが、そこに当社の存在意義があると考え、逆にどこでもできるような仕事はあまりやりたくありません。

海外に進出しておられますね。

2002年にタイ・バンコクに営業所を設置し、2年後には生産会社のユー・モールド・タイランドを設立しました。今年で10周年です。

また中国では2011年に浙江省平湖市に、日本電産さんから要望を受け合弁会社を設立しています。

こちらは日本電産さんのマネジメントで、当社は製造の管理を担当しています。

タイ進出のねらいは。

当初は日本で受注した金型の製造原価を下げるのがねらいで営業所を設置し、製造は現地の金型メーカーに出しました。ところが出来た金型は安かろう悪かろうで使いものにならない。そこで自己資本で現地工場（ユー・モールド・タイランド）を設立し、自社生産に切り替えました。日系自動車メーカーの東南アジア工場向けに製造しています。

— チャレンジ精神が強み—

国内の役割はとなるとお考えですか。

加工する機械が同じなら、タイでも中国でも日本と同じものが出来るはずなのに、そうはなりません。日本人にはどうすれば良いかを考え挑戦する気風があり、「良いもの」を「より安く」、「より早く」作ることにチャレンジしてきました。過当競争を引き起こしているという面もありますが、このチャレンジ精神が日本の強みです。

また海外展開はあくまで日本を維持発展させることがベースになればならないと感じています。海外に工場を作って、日本を縮小するというのでは本末転倒。これからは「規模の拡大」よりも、

「付加価値の向上」を重視していきたいと考え、国内工場では5軸同時加工機など高性能マシンを導入し、高付加価値金型を手掛けています。

付加価値は機械が作ってくれるのではなく、あくまで機械に指令する人間によって高められます。ここに日本の強みがあると感じています。人材の育成と、いかにやる気にさせるかが大切です。

人材の登用で工夫されているそうです。

私が社長に就いてから、役職者は1年間の任期とし、社員で選んでいます。それまでは会社が任命していたわけですが、業績などで責任を追及すると「好きでなったわけでない」などのやり取りがあり、人間関係にも影響しました。そこで1年任期とし、さらに自薦もしくは他薦でセクションごとに選んでもらっています。1年なら何とかやれるだろうし、また自分達で決めたリーダーなので簡単にやめられない。全員で考えるようになりました。

今後の展望をお聞かせ下さい。

少子高齢化で人口減少の局面に入り、日本の市場は縮小していきます。機械があれば世界中どこでもものが作れる時代で、今まであった仕事も減っていくことが予想されます。

当社はこれまでものづくりに特

化し、全工程を内製化してきました。今後はものづくりに関わる幅を広げ、営業と設計、それとメンテナンスなどのアフターサービスに力を入れていくべきだと考えています。自社製造は付加価値の高いものに特化し、簡単なものは外注する。営業は「言われたものを作る」のではなく、お客様との信頼関係を築き、状況やニーズを把握して、「一緒に付加価値を作る」ための提案をしていかなければなりません。3年計画で、製造業でありながらもものを作らない「ファブレス企業」として生まれ変わりたいと思っています。

「型やぶり先進企業」を標榜しておられます。

金型に固執せず、型にはまらず、技術と知恵をダイナミックに融合し、お客様と共に付加価値を高めていく、ピリリとからい会社を目指しています。

座右の銘は

「天使のように繊細に、悪魔のように大胆に」。私はこう見えても意外とデリケートなんです（笑）。その時々、色々考えながらも、一旦やると決断したら、脇目も振らずに行動あるのみです。

会社概要

魚岸精機工業株式会社

創業：1946(昭和21)年
所在地：射水市北高木118-1
資本金：4,500万円
事業内容：ダイカスト金型・アルミホイール金型の設計・製造、技術コンサルティングサービス
従業員数：46人(2014年2月現在)
売上高：10億円(2014年5月期予想)
事業所：関東営業所、
UOGISHI (THAILAND) Co.Ltd.
U Mold (THAILAND) Co.Ltd
合弁会社：日本電産魚岸東測(平湖)有限公司
URL：www.uogishi.co.jp



世界に広がる魚岸精機工業の製品

略歴

1950(昭和25)年7月生まれ。高岡市出身。高岡東高校(現・高岡向陵高校)卒後、名古屋の金型メーカー勤務を経て、1969年魚岸精機工業(株)入社。1980年取締役、1990年常務を経て、1991年7月から現職。