

[月刊]

2008. MAY

平成20年5月10日

岩手よもつ
元気になれ!

(財)いわて産業振興センター広報誌

産業情報 いわて

Vol.

74

CLOSEUP
岩手力!

株式会社三和ドレス

後継者育成支援企業紹介

特集

県内主要発注企業外注ニーズ調査結果

お知らせ

コーディネーター・アドバイザー紹介

新職員紹介

誌上de展示会 高松豆腐店の雑穀とうふ

GLOSEUP

岩手力!

後継者育成支援企業紹介

株式会社三和ドレス



二戸工場の縫製部門。4班に別れて1日に70着から100着が生産されている。「売上高では現在、イギン様が最も取り引きが多いですね。こうやったらもっといい製品になるのではないかと、お互いにアイデアを出し合い、企画から製造まで何度も打ち合わせを重ねながら、一体となって取り組んでいます」（大沢孫藏社長）

「人づくり」に力を注ぎ
高い技術と信頼を実現
世界的ブランドメーカーの
主要受注を確保

製品づくりは厳しくても まちがいのない会社と取り引きを

高級婦人フォーマルウェアの国内シェアは、東京ソワール、ラブリークィーン、イギンの3社で、ほとんどが占められている。

三和ドレスは、この3社の生産工場として、主に百貨店などで1着約10万円から30万円台クラスで販売される高級フォーマルを生産。大沢孫藏社長は、その生産量を「スーツを年間で約10万着。フォーマル関係の工場としては、その数はおそらく国内でトップだと思います」と説明する。

同社が日本を代表する各メーカーから信頼されているのは、変わらぬ「ものづくり」への姿勢と高い技術が評価されているからだ。

「日本人の『ものづくりの心』を大切に、社員一人ひとりの情熱と創造力を結集。世界の一流技術を学ぶと同時に、企業内技能訓練を行うなど、たゆまぬ努力を続けてきた」



同社は昭和41年、東京・練馬の6畳2間のアパートからスタートした。創業社長は現社長の大沢氏。二戸市に生まれた大沢社長は、福岡高校を卒業後、教師の勧めで東京の食品製造販売会社の就職試験を受け、幹部候補生として採用された。やがて新しく結成された労働組合と会社側の板ばさみになり苦悩、3年目で会社を辞めて日本橋の小さな繊維問屋に転職した。

「将来は、何かの仕事で独立したいと思っていた。そのためには大きな設備がいらず、ミシンとアイロンさえあればできるからと考えて、繊維関係を選んだのです」

その後、業界に徐々に人脈を広げ、昭和41年に念願の独立を果たす。独立準備中には妨害工作を受けたり、独立してからは人にだまされたり、裏切られたりと苦い体験もした。

「いろいろと経験を積むうちに、製品づくりは厳しくても、規模の大きいまちがいのない会社と取り引きをしようと考えた。そして、ある方のご紹介で出会ったのが世田谷にあったソワール洋装店でした」

ソワール洋装店は昭和44年に株式会社東京ソワールに組織変更。全国各地に取引先を拡大しながら婦人フォーマルウェアの老舗として倍々ゲーム的に成長していく。

三和ドレスもそれに伴い、業績を伸ばして

盛岡市と二戸市に工場を持つ三和ドレス（本社東京、大沢孫藏社長）は、高級婦人フォーマルウェアの国内主要メーカーの東京ソワール、ラブリークィーン、イギンを受注先として発展を続けてきた。昨年末には中国・大連に100パーセント出資会社を設立。少子高齢化時代に対応した新発想衣類（特許取得済）の生産準備を進めている。

▶二戸工場3階の裁断室。CAD/CAMシステムが導入されていてコンピューター制御で生地が正確に裁断されている

▼高い技術が必要なギャザーづくり。高級感や風合いをかもしだす縫製には、機械に任せられないノウハウの積み重ねが必要だ



いく。そして昭和53年5月、東京ソワールの意向を受けて、大沢社長の故郷である二戸市に工場を設立したのである。ところがその直後、大沢社長は突然の大打撃を被る。

工場閉鎖の危機を乗り越え 高い技術で反転攻勢

三和ドレスが最大の取引先の東京ソワールから「生産調整をしなければいけない」と連絡を受けたのは、二戸工場を稼働してわずか1カ月の昭和53年6月のことだった。

「練馬の工場か二戸の工場か、一つを閉鎖しなければいけなかった。最大の危機でした」

大沢社長は考えた末、二戸工場の閉鎖を決意。しかし最後の努力として夜行列車に飛び乗り、人脈を頼ってオンワード樺山に飛び込んだ。担当者の返事は芳しくなかった。大沢社長は肩を落として、翌朝発の特急列車で二戸に戻った。すると、そこにはオンワード樺山から大型トラックで3カ月分の原反が届いていた。まさに起死回生の出来事だった。

危機を乗り越えた同社はその後、高級ブランド製品への完全転換や、業界トップクラス

の縫製技術の確立、CAD/CAMシステムの導入などで経営基盤を強化してきた。

「人づくり」には、特に力を注いできた。「製品をつくるのは人の技術。ですから創業以来、一貫して人材育成に取り組んできました。従業員には、会社のために技能を伸ばすんじゃないんだよ、自分のためにやりなさいと常々言うてきました」

技能向上のために、技能専門職の若い人に「技能五輪」出場を奨励。社内に育成システムも構築した。今年2月の全国大会では銅賞と敢闘賞の受賞者が出た。過去には金・銀・銅・敢闘賞を一気に獲得したこともある。

女性従業員が多いため、働きやすい環境づくりにも取り組んできた。平成元年、岩手で初の企業内保育所を併設。今年4月には会社の近くに複合型在宅介護総合施設を開所した。これは従業員の親世代が、介護の必要な年代になってきたからだ。

大沢社長は社会福祉法人の理事長にも就任し、ますます多忙だ。その社長を支えているのが、長男の大沢貴規取締役営業本部長（35）だ。昨年は6カ月間にわたり、いわて産業振興センター開催の「いわてものづくりアカデミー」のセミナーに参加した。同社は昨年12月、中国・大連に100パーセント出資の「三和服装貿易（大連）有限公司」を設立した。今後、高齢者が着脱に便利で、オシャレ感覚も楽しめる新発想の衣類（特許取得済）の生産準備を進めていく。この事業は大沢本部長が大きな役割を果たしている。



◀取締役営業本部長の大沢貴規氏。大学時代に中国語を学び、大学に通いながらボタンナーの技術を学ぶ専門学校に通った。現在は、同社で受注関係のすべてを担当している

企業概要

- 設立 1966年12月
- 代表者 大沢孫藏
- 所在地
〔本社〕
東京都練馬区向山2-13-9
電話 03-3970-3341（代表）
〔二戸工場〕
二戸市石切所字上里沢3
電話 0195-23-5331
〔盛岡工場〕
盛岡市東仙北2-5-40
電話 019-635-2140
- 資本金 3,000万円
- 事業内容
高級婦人服、ワンピース、スーツなどの生産
- 主要取引先
三井物産(株)、イギン(株)、(株)東京ソワール、ラブリークイーン(株)
- 従業員数 180人
- 出捐法人 株式会社メルシ・サンワ
社会福祉法人共生会

URL
<http://www.ginga.or.jp/~sanwadress/>

今月の表紙「企業の力は人の力」との考えで技能向上に力を注いでいる株式会社三和ドレス。工藤由美子さん（手前）、（左から）村中百枝さん、古館初美さん、田中博子さんの4人は、二戸工場の縫製チームの各リーダー。毎年「技能五輪」で入賞者を輩出する同社の高い技術と、確実な生産体制をリードしている。「私たちが着てみたいトップブランドの製品をつくっているの、仕事は楽しいですね。岩手の技術力が世界に認められているということで、みんな誇りをもっています」

大沢孫藏社長。1939年12月、二戸市生まれ。58年3月に福岡高校を卒業して新宿中村屋（株式会社中村屋）に就職し、営業から研究・開発まで経験。その後、繊維問屋を経て85年4月、東京・練馬に株式会社三和ドレス設立。98年9月に二戸市に社会福祉法人共生会を設立し、特別養護老人ホームなど介護福祉施設も運営。「健康法は毎日8時間の睡眠をとること。缶ビール1本とコップ1杯のお酒が睡眠薬です」



OA機器、半導体は「多忙」が多く、 見通しはOA機器が生産増、 住宅関連は生産減か。

当センターでは県内の主要発注先を対象に「外注ニーズ調査」を実施しました。受注活動の参考としていただくため、以下に調査結果の概要をお知らせします。なお、後半に掲載している「発注案件」の詳しい内容については、育成支援グループにお問い合わせください。

調査について

目的	県内主要発注企業の外注状況、下請企業に対する技術・加工等のニーズを把握し、下請取引紹介・あっせんの円滑化に資すること。
対象企業	岩手県内所在の発注を主とする登録企業 107社
調査方法	訪問によるヒアリング調査
調査時点	平成20年2月
コメント	製造分野別では、「その他」についてはコメント(解説)していない。

生産状況

(1) 現況

回答企業数107社の生産概況を生産品目総数281品目についてみると、「多忙」とする品目が58品目で20.6%（前年度70品目25.1%）、「適正」が123品目で43.8%（前年度145品目で52.0%）、「余力あり」が100品目で35.6%（前年度64品目22.9%）となっており、前年度と比較して「多忙」が12品目4.5ポイント減少、「適正」が22品目8.2ポイント減少、「余力あり」が36品目12.7ポイント増加している。（図-1）

これを製造分野別にみると、「多忙」はOA機器が40.9%（前年度27.8%）で最も高く、次いで半導体が33.3%（前年度も33.3%）となっている。「適正」は精密機器が66.7%（前年度64.7%）で最も高く、次いで住宅関連が53.8%（前年度84.6%）となっている。「余力あり」は電子部品が66.7%（前年度25.0%）で最も高く、次いで農林機器が63.6%（前年度7.1%）となっている。（図-2）

(2) 見通し

今後の見通しを生産品目総数281品目についてみると、「上昇」が43品目15.3%（前年度57品目20.4%）、「横ばい」が168品目59.8%（前年度177品目63.4%）、「減少」が70品目24.9%（前年度45品目16.1%）となっており、前年度と比較して「上昇」が14品目5.1ポイント減少、「横ばい」が9品目3.6ポイント減少、「減少」が25品目8.8ポイント増加している。（図-3）

これを製造分野別にみると、「上昇」はOA機器が22.7%（前年度22.2%）で最も高く、次いで一般機器が21.0%（前年度24.6%）となっている。「横ばい」は精密機器と通信機器がともに66.7%（前年度それぞれ52.9%、57.7%）で最も高くなっている。

「減少」は住宅関連が46.2%（前年度7.7%）で最も高く、次いで農林機器が45.5%（前年度0.0%）となっている。（図-4）

図-1

生産品目でみる現況
(合計281品目)

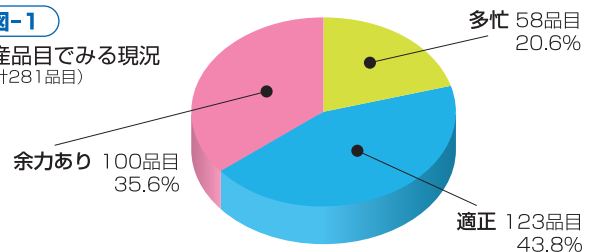


図-2

製造分野別でみる現況

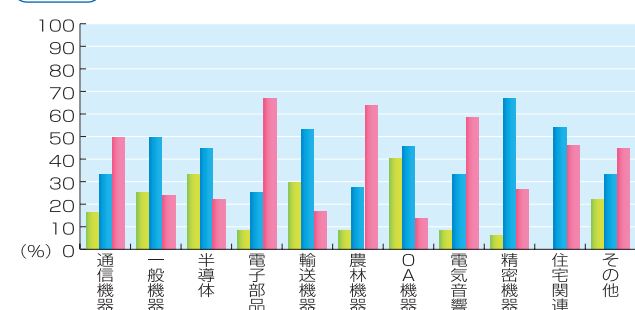


図-3

生産品目でみる見通し
(合計281品目)

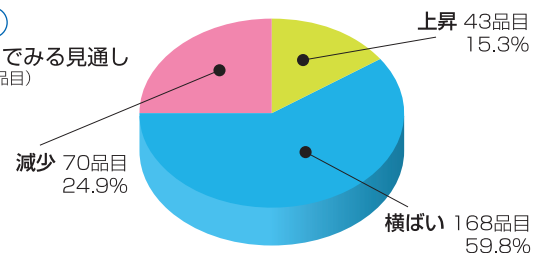


図-4

製造分野別でみる見通し

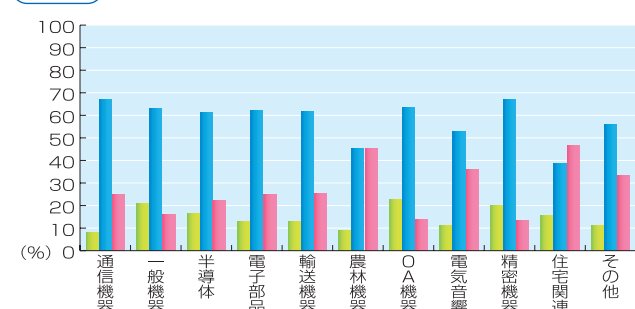


図-5

県内外別外注企業数
(合計3,857社)

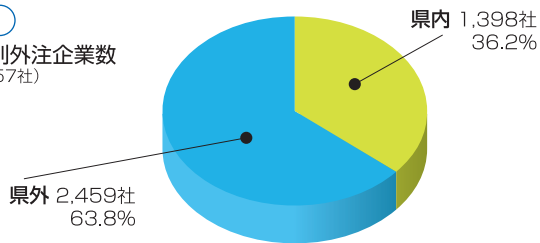


図-7

県内外別外注金額
(合計5,166億円)

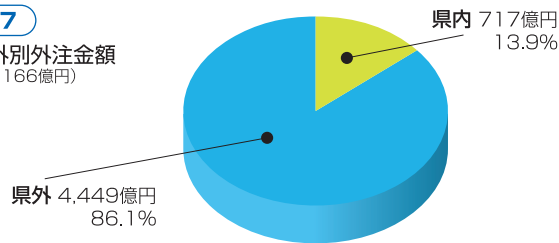


図-6

製造分野別外注企業割合

■ 県内 ■ 県外

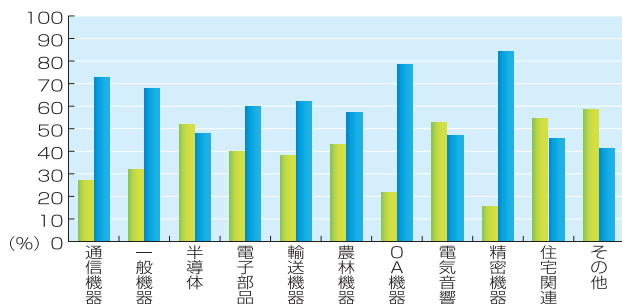


図-8

製造分野別外注金額の割合

■ 県内 ■ 県外

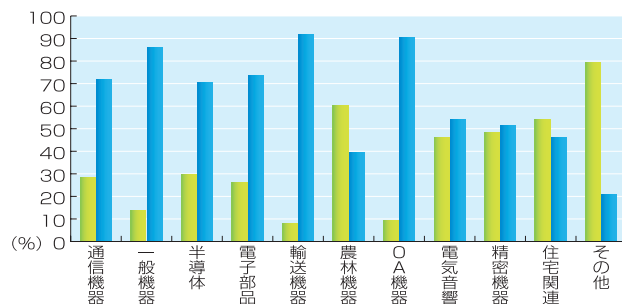
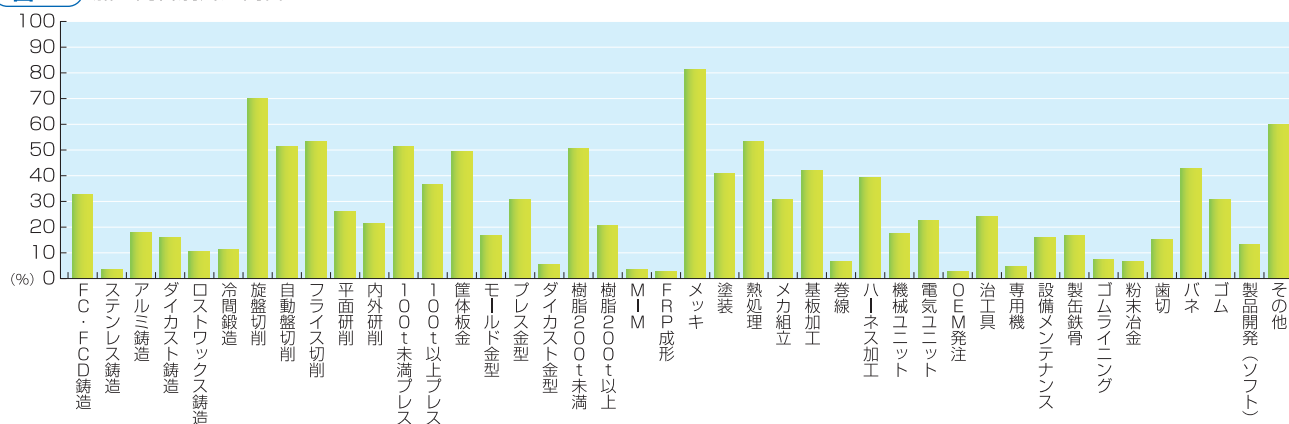


図-9

加工内容別外注割合



外注状況

(1) 外注企業数

回答企業107社が外注している企業数は3,857社(延べ数、以下同じ)あり、これを県内外別で見ると、「県内」が1,398社で36.2%(前年度1,152社35.5%)、「県外」が2,459社で63.8%(前年度2,097社64.5%)となっており、前年度と比較して「県内」の割合がやや増加している。(図-5)

これを製造分野別にみると、一般機器が832社で最も多く、次いで半導体が539社、精密機器が454社となっている。

さらに県内外別で県内外注の割合が高い製造分野は、住宅関連の39社54.9%、電気音響の185社53.0%、半導体の279社51.8%となっている。

逆に県外外注の割合が高い製造分野は、精密機器の382社84.1%、OA機器の309社78.6%、通信機器の191社72.9%となっている。(図-6)

(2) 外注金額

回答企業107社の1年間での外注総額は、5,165億4,896万円(前年度は101社で3,908億2,109万円)となっている。

このうち県内外注は716億5,346万円で13.9%(前年度722億1,844万円18.5%)、県外外注は4,448億9,550万円で86.1%(前年度3,186億265万円81.5%)となっている。(図-7)

これを製造分野別にみると、県内外注は農林機器が60.1%で最も高く、次いで住宅関連が53.9%、精密機器が48.4%となっている。

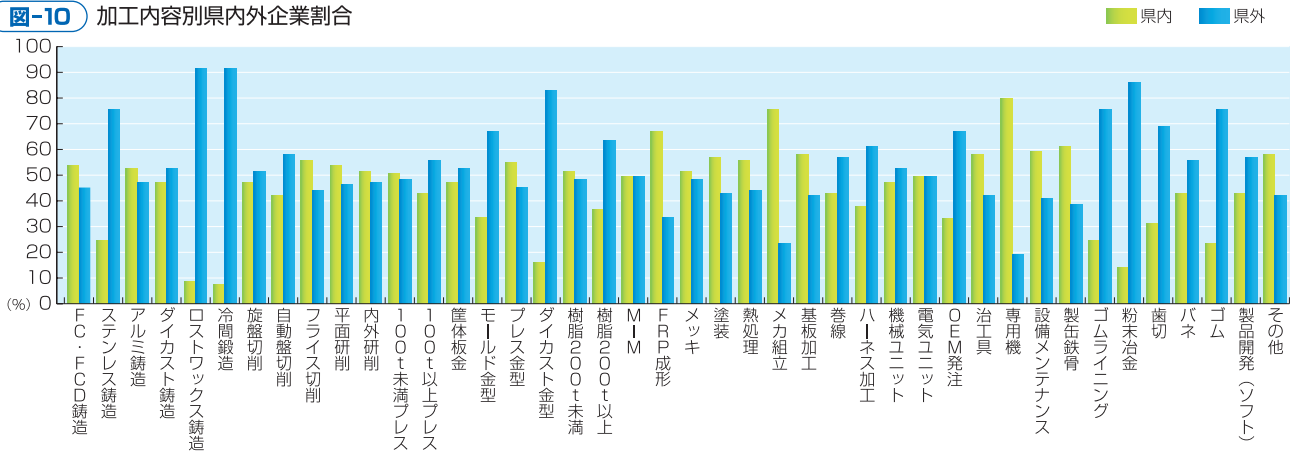
一方、県外外注についてみると、輸送機器が91.8%で最も高く、次いでOA機器が90.3%、一般機器が86.5%となっている。(図-8)

外注している加工内容

回答企業107社が外注している加工内容を見ると、「メッキ」が87社81.3%と最も高く、次いで「旋盤切削」の75社70.1%、「フライス切削」と「熱処理」の57社53.3%となっている。(図-9)

これを県内外別にみると、県内は「専用機」が80.0%で最も高く、次いで「メカ組立」が75.8%、「FRP成形」が66.7%となっている。県外は「冷間鍛造」が91.7%で最も高く、次いで「ロストワックス製造」が90.9%、「粉末冶金」が85.7%となっている。(図-10)

図-10 加工内容別県内外企業割合



県内外注企業に対する要望

県内発注企業の県内外注企業に対する要望は、「コストダウンへの対応力」が64社 (59.8%)、「短納期化への対応力」が63社 (58.9%)、「加工精度」39社 (36.4%)、「多種少量生産への対応力」38社 (35.5%)、「管理体制のレベル」32社 (29.9%) となっている。(図-11)

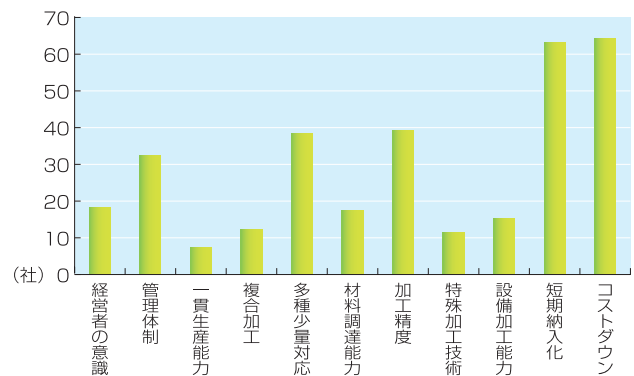
発注案件

調査対象企業に「現在、県内企業に発注できる案件があるか」、「今後、新たに生じる発注案件があるか」について質問した結果は、次のとおりである。

(1) 現在、県内企業に発注することが可能な案件

- 機械装置、設計、3次元CAD利用
- 空気圧機器/MC加工
- 銅の曲・穴加工(厚さ10ミリ)
- 制御盤/制御盤組立、配線
- コネクター/プレス、モールド金型、メッキ
- 旋盤・フライス加工、板金
- 金型/部品の機械加工
- 計測器/精密板金(価格が折り合えば発注可 月3~10/ロット)
- 産業制御基板/基板実装・組立
- 板金加工/ホルダー
- 機械加工/旋盤、フライス
- コンデンサ/外観検査
- スチール枠/枠加工から塗装
- 機械加工(樹脂・金属)・板金/樹脂・アルミ・SUSのフライス・旋盤、精密板金
- 精密板金、筐体
- 電解研磨、ワイヤー加工、研磨加工/一般材料の機械加工
- 制御盤/板金加工、組立配線
- プレス、樹脂成形、切削
- アイドラシャフト/NC、MC加工
- プリンター/成形、板金、組立、基板実装、ハーネス

図-11 外注企業に対する要望



- 研削専用機/鉄
- 切削、研削、表面処理/現在発注している県外企業より、品質、価格、納期面が勝れている企業
- 金属加工(旋盤、フライス)
- ピストンリング/メッキ、切削加工、研磨加工等/各種表面処理
- プレス金型/金型製作

(2) 今後、新たに生じる発注案件

- UV装置
- 基盤ASSY(鉛フリー) ※社内実装機を撤去する為
- 空気圧機器/MC加工
- スチール枠
- 機械加工(樹脂・金属)・板金/高精度(研磨・ワイヤー・放電)
- 精密板金、筐体、電気配線施工
- Wのウォータージェット加工(試作)
- マイクロバブルテスター/精密機械の部品加工
- 切削、研削、表面処理/現在発注している県外企業より、品質、価格、納期面が勝れている企業
- 半導体関連、産業機器関連部品/旋盤加工(丸物)
- ワイヤーハーネス用自動車部品、精密コネクタ/樹脂成形200t未満

お問い合わせ先

育成支援グループ TEL 019-631-3822 FAX 019-631-3830

URL <http://www.joho-iwate.or.jp/torihiki/> E-mail sitauke@joho-iwate.or.jp

コーディネーター・アドバイザー紹介

4月からセンターの事業に協力いただいているコーディネーター、アドバイザーの方々です。
皆様のごところに訪問した際にはよろしくお願いいたします。

総合支援グループ



コーディネーター
佐々木 貢

窓口相談 (経営全般)



コーディネーター
佐々木 嶮

窓口相談 (マーケティング)



コーディネーター
高橋 清美

窓口相談 (生産管理)



コーディネーター
東 一男

窓口相談 (工程改善)



二戸サテライトコーディネーター
飯倉 善明

(県北・沿岸振興)

育成支援グループ



コーディネーター
手代木 勝

工程改善研修会 (自動車産業)



コーディネーター
大井 國男

工程改善研修会 (自動車産業)



サブコーディネーター
佐々木 一豊

受発注に関する相談



アドバイザー
菅原 節雄

受発注に関する相談



アドバイザー
佐野 茂

受発注に関する相談



アドバイザー
伊藤 裕子

取引相談 (下請けかけこみ寺)

新事業・研究開発 支援グループ



コーディネーター
大島 修三

研究開発を基盤とする
事業化支援 (総括)



科学技術コーディネーター
阿部 四朗

都市エリア事業に
関する事業化支援



科学技術コーディネーター
佐々木 蔵寿

都市エリア事業に
関する事業化支援



医療機器事業化マネージャー
大森 健一

医療機器事業化支援

旬な話題・製品を
紹介するコーナーです。

誌上 de 展示会



会社名 **高松豆腐店**

商品名 **雑穀とうふ**

支援事業名 **設備貸与事業**

こだわり

昭和33年創業以来、昔ながらの濃度の高い「とうふ」にこだわり、その味の深さを追求し続けてきた。近年はスーパーへの卸が中心となっていたが、地域に密着し、作り立ての味を提供したいとの思いから、平成19年1月に盛岡市八幡町に「とうふ屋」をオープン。お客様と話し、手から手に作り手の思いを伝える「とうふ」を販売している。

追求

「とうふ」の健康食品としての効用は広く知られている。そこに、安全、安心を求めて、国産大豆を使用した。さらに、食材としてのバリエーションと味の広がり求めて「雑穀」を加えることを考えた。大豆の食物繊維を取り除くことでできる「とうふ」に雑穀の食物繊維が入る。「とうふ」の食感を守るために様々な試行錯誤の繰り返しがあった。



雑穀とうふ

大豆のほかに、ひえ、あわ、むぎ、青豆、そば、アマランサスなど10種類の雑穀が入った「雑穀とうふ」。健康から美容まで、さまざまな効用をもった食品が誕生した。「とうふ」の食感に雑穀の柔らかな甘さが広がる。

健康で、笑顔の溢れる食卓の演出に「雑穀とうふ」が、一役を演じてくれればと思う。

新職員紹介

4月から新たにセンターに勤務している職員です。
皆様のところに訪問した際にはよろしく申し上げます。



事務局長
瀧田 勝夫

平成15年度以来、県から再び派遣されました。微力ながら県内の産業発展の一翼を担えればと思っております。



総合支援グループ参事
石村 茂

二回目の勤務となります。まじめで一生涯懸命な中小企業のメンターになろうと思っております。



新事業・研究開発支援
グループ主幹
菊池 仁

県商工労働観光部から派遣されてきました。現場に出て企業の皆様方と一緒に、いろいろ取り組んでいきたいと思っております。



育成支援グループ主査
阿部 恵一

「いわてものづくりアカデミー」を担当します。



育成支援グループ主査
漆田 英一

二戸市商工観光課からの派遣で、4月から育成支援グループに所属しています。



育成支援グループ主事
福島富士子

10年後にはセンターの顔になれるよう、がんばります。

(財)いわて産業振興センター広報誌

産業情報いわて

2008年5月10日（毎月10日発行）

発行 (財)いわて産業振興センター
〒020-0852 盛岡市飯岡新田3-35-2 (岩手県先端科学技術研究センター2階)
TEL.019(631)3826 FAX.019(631)3830
E-mail johoh@johohiwate.or.jp URL http://www.johohiwate.or.jp/
編集印刷 川口印刷工業株式会社

