

今こそ!

岩手の

底

チカラ

支援企業紹介

岩手県上閉伊郡大槌町

株式会社千田精密工業
大槌工場

Power of business human in Iwate

「自分の力で生きる」技術を磨き人間力を育む
企業理念が、被災地での生き方をも導く



震災による津波で甚大な被害を受けた大槌町で、被災3日目から避難所として被災者を受け入れてきた企業があります。株式会社千田精密工業の大槌工場で、地域に生きる企業として震災をどう受け止め、復興に向けていま何を思うのか取材しました。

※取材内容は6月7日現在のものです。

復興にむけた「あるべき支援」は 自立できる環境を整えること

「現場（被災地）は被災直後と何も変わっていません」。東日本大震災からおよそ3か月、千田伏二夫社長は取材の第一声にこう告げた。大津波が襲った大槌町では、山あいに仮設住宅が建設されはじめ、2回目の入居抽選会が行なわれたところだという。しかし町の復興という視点から見ると、役場などの行政施設が被災したのをはじめ、買い物をする店舗などもプレハブでの仮営業が続く。「国や県は被災地の現状を肌で感じ、被災者の身になり、速やかに適切な支援やアドバイスを」と千田社長は訴える。

千田精密工業の大槌工場では社員1名が亡くなった。家を流された社員も数十名いる。その中でも工場建屋そのものは津波の被害を受けなかった同社。社員のことは会社で何とかしなければという思いが湧き起くるのは「当然のこと」（千田社長）だったという。被災3日目には敷地内にプレハブを設営し、家を失った社員の避難所とした。その後、停電による暗闇の中で自家発電の明かりを見た人が避難のために集まり、ここで避難生活をし

ていた人は最大時で80名あまりに上った。「避難や支援とは、自分たちの力で生きていく環境を作ってあげること」という考えのもと、調理や掃除などの当番を避難した人にも割り当てた。

震災を通して工場の社員の生き方や、ものの見方が変わったと千田社長。「自分の力で生きる」「生きていかなければならない」という意識が強まり、精神的に成長したと語る。

自分の技術で生きていく! 「人間力」を育む社風

千田精密工業はもとより、社員の独立起業を促す社風で知られている。「何のために仕事をするのか」という問いに、千田社長はきっぱりと「楽しい人生を送るため」と答える。自分で働いて収入を得ること、自分の力で生きることの喜びについて、これまでも社員に説いてきた。地元で生きていくために自分の技術を磨き「人間力」を身につける…「会社がつぶれても、人間はつぶれるな」。これまで語り続けてきた言葉だが、震災を体験したことで、社訓から人生の教訓としての響きを増した。

会社は社員一人ひとりが自分の力を磨く場所、

今月の
表紙

株式会社千田精密工業、大槌工場の社員のみならず。大槌工場には約50名の技術者や事務スタッフが勤務。6月の取材当時もなお、自宅が被災した社員が工場にて避難生活を送っているという。



株式会社千田精密工業

【代表取締役】千田伏二夫

【本社・前沢工場】岩手県奥州市前沢区
五合田19-1 本杉工業団地内

【本社電話】0197-56-2464

【大槌工場】岩手県上閉伊郡大槌町
大槌第12地割3-1 字柵内

【大槌工場電話】0193-42-2880

代表取締役社長 千田 伏二夫

1946年岩手県生まれ。県内大手電子部品メーカー勤務の後1979年に独立、千田精密機械工業として創業開始。工場は前沢工場、大槌工場、子会社として(株)千田精密東和がある。2006年には中小企業庁の「明日の日本を支える元気なモノ作り中小企業300社」に選定。

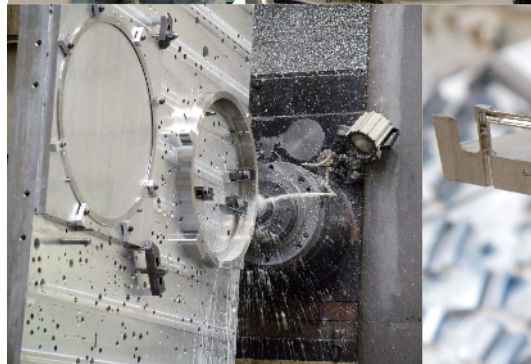
仕事は人生を切り開くための手段だと千田社長。「会社では技術者が集まって、一人ではできない仕事を共同受注する。当社は技術者グループ、言うなれば千田精密連合体ですね」と笑う。和気あいあいとした雰囲気の社風だが、仕事となると技術者たちの表情は変わる。「社長にはよく怒られますね」と語る石井信一工場長。事務職のほか、社員はほとんどが職人かたぎの技術者だ。「みんな頑固だから、自分のやり方を貫くけれど。それで失敗したときには檄(げき)が飛びますよ」と笑う千田社長は、さながら弟子の成長を喜ぶ親方のように、昔ながらの「ものづくり」の現場を思わせる。

先を見すえた高度技術で 地域の活力たる企業になる

同社では高精度の技術を要する小ロットの特注品を主に請け負っている。大槌工場には大型・高難易度の加工品の依頼が多く舞い込む。「頼まれごとは、試されごとと解釈する」とし、先々に必要とされる技術を導入することにも余念がない。創業時、機器の導入にはいわて産業振興センターの設備貸与制度を利用したほか、2005年にはイギリスの企業とライセンス契約を結び、FSW(摩擦攪拌接合)という高度接合技術も獲得。奥州市の国立天文台水沢VERA観測所に納品した、パラボラアンテナ部品などにその技術が生かされている。

震災直後は取引先から工場の再開を心配する声が多く寄せられたという大槌工場。現在は通

常通り稼働しており、仕事の依頼も取り戻している。「震災後に仕事をほかに回さずにいてくれた、非常にありがたい」と千田社長。「大槌、という場所で生かされた工場として、地域の収入源として認められる企業になっていきたい」と力強く語った。



< P.3写真 >

1	
2	3
4	5

1. 震災3日目から大槌工場の敷地に設置したプレハブの避難所。仮設トイレのほか、自家発電による明かり、地下水をくみ上げるポンプなど、避難時に重要となる設備が整っていた
2. Tig溶接の様子。機械では加工できない細かく入り組んだ部分や、仕上げの作業では、手作業による緻密な研磨や溶接が行われている
3. FSW(摩擦攪拌接合)専用マシンの内部。イギリス企業からライセンスを取得した技術で、従来の接合技術に比べ品質の安定やコスト低下が図られる。航空機や船舶、自動車、医療機器などあらゆる分野の製品分野で威力を発揮する
4. 5面加工型マシニングセンタなどをはじめ、5×7.5メートル程度までの大物加工が可能な設備が揃う大槌工場
5. 実際の製品見本の断面。2センチほどの厚みの中に水路が施された複雑な形状の上、気密性が求められる高難度の加工技術が詰まっている