

「アルプス電気からの 起業家に聞く」

岩手の製造業が、事業と人を育むために。

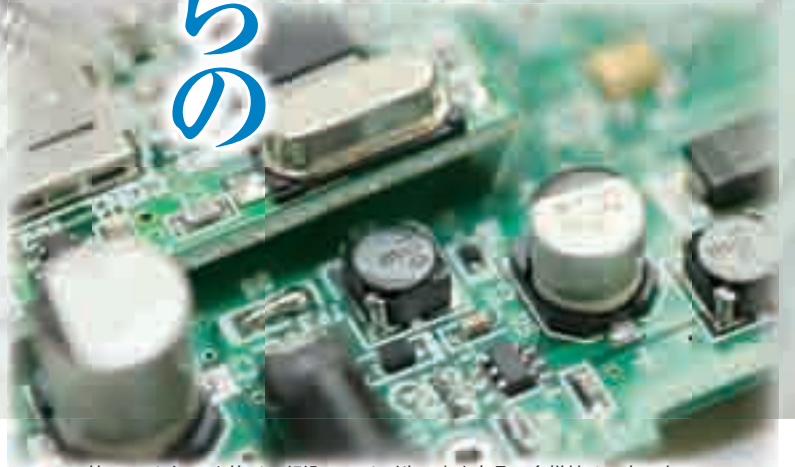
いわゆる「平成不況」と呼ばれた、1990年代から2000年前半の長期不況時代。岩手県でも、いくつかの誘致企業が工場閉鎖や事業縮小などに追い込まれ、地域経済や雇用環境に大きな影響を及ぼしました。そんな中で、2002年に閉鎖されたアルプス電気盛岡工場は、退職した社員が独自の技術を武器に、次々と独立起業。今や、38社のベンチャー企業が、ものづくり産業の中心となって岩手の経済を支えています。今回は、その事例を参考に、岩手における製造業のあり方を模索してみます。



「かつて盛岡工場にいた方々は、起業後もお互いに信頼できるビジネスパートナーとしてつながっています。そのネットワークも強みです」と、中小企業診断士・土岐徹朗さん。



「今の社員たちには、この会社に安穩とせず自ら起業するぐらいの気概をもってもらいたい」と、(株)イーアールアイ代表取締役・水野節郎さん。



パソコン等のソフトウェアと比べ、組み込みソフトが生み出す商品の多様性は、実に広い。

技術を活かし、 仲間と起業

盛岡市上堂に事務所を置く(株)イーアールアイは、組み込み機器のハードウェア、ソフトウェアの開発から販売までを手がけています。組み込み機器とは、私たちの身の回りにある家電製品や産業機器、自動車などの多くに搭載された専用システムののこと。そのシステム上のソフトウェアを、組み込みソフトといいます。

同社の創業は、今から7年前。社長の水野節郎さんをはじめ、創業メンバー10人は皆、アルプス電気盛岡工場のシステム機器事業部でプリンタ開発を行ってきた技術者であり、その技術力と実績を活かし、工場閉鎖から約1年後に会社を興したのです。

「退職後は、機会があるなら独立をしたいと考えていました。大手メーカーから『受け皿が用意できれば受託開発を依頼したい』との話があったのがきっかけです」と、水野社長。やるべき仕事があったので起業への不安はなかったとのこと。アルプス電気が得意だったプリンタ系の技術をベースに、創業後は着実に実績を伸ばし、さまざまな

分野で組み込み機器を開発。応用商品として、ブルートゥースのカーナビとの連動による、携帯電話でのハンズフリー通話器、ブルーレイディスクドライブ、歩数計の電子回路設計及びソフトウェア開発等、今や44人の社員を抱える企業に成長しています。

受け継がれる精神

同社の創業は、2003年。その翌年から、毎年継続的に新規卒者の採用を続けています。盛岡の地の利を活かし、近隣大学との連携により、優秀な技術者確保に大きくつなげています。「経営者の究極目的は、新たな事業をつくり雇用を増やすこと。私たちの採用はほとんど技術者ですが、基本がしっかりしていれば、技術は入社後でもすぐ身につく。ですから、むしろ重要視するのは、学生時代にどれだけの体験をしたかということ。そこから得た問題解決能力、適応力やコミュニケーション力などです。開発現場では、他と同じものをつくるわけにはいかない。自分達が本当に岩手でやっていくなら、自ら提案し創りたいものをつくるという精神がないと、良いものづくりはできないんです。そういう意味では、仕事を離れたときに普段どうい



水野社長は、起業を継続していくうえで、社員の年齢層バランスの大切さを話します。

うものを見ていからで発想の幅も変わってくる」と、水野社長。こうした考え方は、アルプス電気時代に技術者として開発に取り組んだご自身の経験あつてのこと。それについて水野社長はこう話します。

「当時盛岡工場は、アルプス電気の中で一番若く、技術者も多かった。プリンタという完成品をつくるため、そこに携わる組込み機器の技術者は、ハードウェア、電気回路などの幅広い知識、相手先の技術に対する理解が必要でした。市場調査やお客様への企画提案など、アルプス時代に経験させてもらったさ

まざまなことが、今、大きな力となつています。自ら考え動く気風は、社員に対してもできれば伝えていきたい」。

同社では社員からの提案によるシステム開発も多く、最近の例では、エコドライブを支援する「ポータブル・エコドライブ・アシストシステム」があります。国の補助事業の採択を受け開発された同システムは、GPSと加速センサを利用して運転を計測、エコドライブの度合いを評価するもの。オイル交換の目安等メンテナンス機能や運行状況の記録機能も備え、全体の10%ほど燃料を節約、合わせてCO₂削減につながるのと。今後は、量販店等の相手先ブランドとしての販路拡大を目指します。

気概ある人材を育てた盛岡工場の土壌

アルプス電気盛岡工場における独自の風土が、数々の技術者たちの起業と活躍に大きく関わっていることは、水野社長の言葉からも伺うことができます。さらに、その理由を探るため、かつて同工場の社員として生産管理部門に携わっていた、中小企業診断士・土岐徹朗さんにお話をお聞きしました。

当時、他県事業部と交流の機



上：「ポータブル・エコドライブ・アシストシステム」の開発メンバーの一人、金澤貴徳さん。
下：環境を考え、低燃費運転をサポートする同開発品は、今後の展開に期待がかかります。

会が多かった土岐さんは、盛岡工場がより完成品に近いものを扱っていることや仕事の進め方の違いなどから、「盛岡工場はアルプス電気の中でも特殊な空気があった」と話します。

その基軸にあつたのは、工場操業当時から一貫して流れていた「技術者主体」の姿勢。盛岡工場の初代事業部長・武田安弘氏は、技術者が各部門とつながり、自己完結できる人間であることを求めたのだとか。つまり、それだけ技術に力を入れていたということ。その後、歴代の事業部長においても、この信念は変わることなく、それこそが、アルプス電気盛岡工場の生命線だったのでは、と土岐さんは振り返ります。

アルプス電気技術者の独立起業は県内で現在38社。中には、2002年の閉鎖以前の起業も

あります。が、1990年代、既に何社か、社内独立という形で起業への道を決断した先輩たちがいいたので。

「独立への先鞭をつけた彼らのアクションは、当時事業部にいた社員たちの心に、深く刻まれたはず。技術者主体という強い信念のもと、社員の自発的な企画や独立を後押しするアルプス電気盛岡工場の土壌が、気概を強く持った人材を数多く育んだのでは」と、土岐さん。

関係機関とのつながり

さらに、岩手県の産学官各分野の支援体制も、起業後の成功要因に大きく関係しているようです。

「行政機関をはじめ大学との共同研究、岩手県工業技術センターなどの関係機関のサポート、会議所等の経営支援メニューな

ど、岩手県には商工業の支援機関の強さがある。

同じ製造業でも開発が中心か、生産に特化しているかで進む道は異なります。前者に関しては、技術の独自性や強みを持つのが第一。後者については、リーマシヨック以降、厳しい環境におかれているところも多い。しかし、岩手の製造業は、まだまだ体制を強化できる可能性があるります。例えば、いわて産業振興センターには元関東自動車工業の方が2人コーディネーターとして常勤しています。トヨタ生産方式の伝道師を県内企業が積極的に活用することで、製造工場の機能をさらに伸ばしているはず。アルプスの事例に全ての答えはないけれど、必ずヒントはあるはず」と、土岐さんは力強く語ります。

取材／SANS A企画編集委員会