

SiSCO セキネシール工業株式会社

ルーツは小川の和紙製造

当社が所在する比企郡小川町は、和紙の生産地として1,300年以上の歴史を持つが、その和紙をルーツに現在の事業が成り立っている。会社そのものは法人組織となって50年ほどと、まだ100年には届かないが、安政の大獄があった江戸時代末期の1860年代には創業した。5代目となる関根堅司社長によると、「初代の政治が紙すきをしていた」とのことで、農閑期の冬場には和紙を製造し、それ以外の季節には養蚕や畑作を営んでいたようだ。紙すきや農業を営む一方で、助役や郡会議員などの公職にも就くようになり、2代目の要吉もその後を継ぎ、3代目の尚次の時代には



本社内で働く社員たち



比企郡小川町の本社

稼業が拡大し、本格的に和紙の製造に専念するようになったが、道楽がもとで家業は衰退したという。

4代目を継いだのが堅司社長の実父である照夫で、9人兄妹の5男。太平洋戦争から復員後、兄たちが戦死していたため家業を引き継いだ。が、ほどなく将来に不安を覚え、和紙製造の技術を生かしながらの転業に踏み切っている。たまたま、油圧機器や圧縮機などに気密性を保たせるためのガスケットを製造している会社が町内にあり、そこから紙のガスケットを製造することを発案。試行錯誤の末に手すきの工法で製造するオイルシートを考案、1946年（昭和21年）に『関根製紙所』として事業転換を図った。照夫は温厚な人で、仕事に対しては妥協を許さない情熱家でもあり、「オイルシートを開発した基礎技術を残してくれたからこそ、今の会社が残っている」と堅司社長は話す。

自動車産業とともに発展

製造したオイルシートは、自動車用のガスケットとしてエンジン部分、あるいは足回りのミッションなどに使われるシール材で、まだ生産台数が少なかった時代での転業だった。しかし、自動車産業が成長するのと比例して

会社概要

社名	SiSCO セキネシール工業株式会社
所在地	比企郡小川町下里1503
TEL	0493-72-1306
FAX	0493-73-2749
創業	1860年代（江戸末期）
資本金	3,036万円
従業員	65人
事業内容	ガスケット材、遮熱・遮音材料の製造
工場	下里工場、山崎工場、下小川工場

発展、1962年（昭和37年）には法人組織に変更して、社名も『株式会社関根オイルシート製作所』に変更。その9年後には特殊な耐熱繊維と補強材、合成ゴムを素材にしたシート状のガスケット材料『ビーターシート』を開発し、一貫製造体制を確立した。その後も開発は続き、特に1978年には排出ガス規制を受けて、断熱と遮音効果を高めたヒートインシュレーター専用の工場も建設。アスベストが発がん性物質として社会問題化した時には、いち早く無公害のビーターシートを1985年（昭和60年）に開発している。

この頃には、5代目の堅司社長がすでに家業を継いでいたが、大学卒業後すぐに当社に入社したわけではなかった。大手メーカーの設計部門に在籍した堅司社長は将来を嘱望され、本人も家業を継ぐことをためらっていたが、父親の強い説得に根負けして1981年（昭和56年）に当社に入社、1997年（平成9年）には社長に就任している。堅司社長は「自動車用のガスケットを製造するようになってから今日まで生き残っているのは、何よりも技術力があつたからこそ」と話し、「小さな会社ながら社員の1割以上を技術スタッフに割くほど技術力の向上には注力している。その技術力を武器に顧客のニーズを素早くキャッチし、『当社ではこのようなものが作れますよ』と提案していることが強みになっている」と言う。



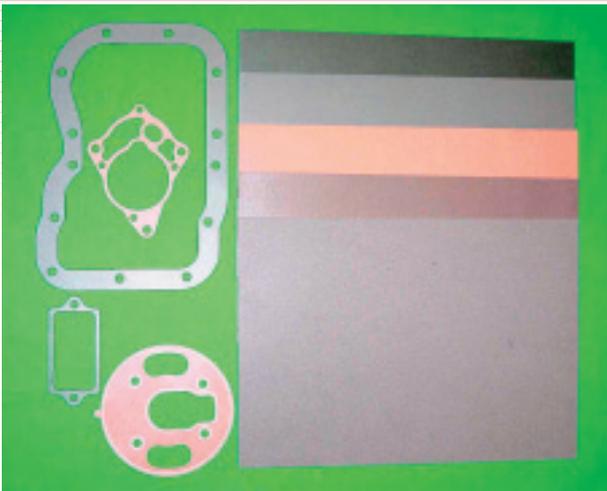
排ガス規制を受けて開発したインシュレーター

製品は3か所で分散製造

現在、製品は下小川工場と山崎工場、下里工場の3か所で製造している。いずれも小川町内にあり、下小川工場では主にインシュレーターを製造しているが、この製品は自動車エンジンのエキゾースト・マニホールド（多シリンダー機関の排気管をひとまとめにしたもの）部などの高熱部分を遮熱、遮音するもの。耐熱繊維やガラス繊維などを均一に混合

SiSCO セキネシール工業株式会社略年表

- 1860年代(万延元年代) 初代、政治が農業を営む傍ら和紙の製造を始める
- 1946年(昭和21年) 関根製紙所としてオイルシートの製造を手すきで始める
- 1949年(昭和24年) 社名を関根オイルシート製作所に改め、工場を建設しオイルシートの製造を本格化させる
- 1962年(昭和37年) 資本金400万円で法人組織となる
- 1964年(昭和39年) 工場を増築し、コンベアー乾燥機一式を新設。
- 1965年(昭和40年) 研究室を新設しオイルシートの開発と改良を強化。資本金を800万円に増額
- 1968年(昭和43年) ビーターシートの製造を開始
- 1971年(昭和46年) 山崎工場を新設し、ビーターシートの生産体制を確立。資本金を1,800万円に増額
- 1974年(昭和49年) ヒートインシュレーターの製造を開始。資本金2,300万円となる
- 1978年(昭和53年) 下小川工場を新設し、ヒートインシュレーターの生産体制を確立
- 1980年(昭和55年) 山崎工場に高面圧脱水プレスを導入し、ビーターシートの品質向上を図る
- 1981年(昭和56年) 山崎工場を増築し、ビーターシートの量産体制を確立
- 1983年(昭和58年) 社名をセキネシール工業株式会社に変更、資本金を2,530万円に増額
- 1985年(昭和60年) ノンアスベストビーターシートの生産を開始
- 1988年(昭和63年) 本社社屋を新築
- 1990年(平成2年) 社員寮を新築
- 1993年(平成5年) VIを導入し、SiSCO セキネシール工業株式会社とする
- 1994年(平成6年) 科学技術庁長官賞を受賞
- 1995年(平成7年) 中小企業研究センター賞、黄綬褒章を受賞。資本金を3,036万円に増額
- 1997年(平成9年) 4代目、照夫が取締役会長に就任し、5代目堅司が代表取締役就任
- 2006年(平成18年) シスコメタルの販売を開始



国内ナンバーワンのシェアを誇るオイルシートとビーターシート

させ、添加剤を加えてシート状に加工、それを型抜きして成型した後に乾燥させて鋼板でサンドイッチする。中身はほとんど無機質でできているので、燃えにくいのが特徴だ。

山崎工場では、ビーターシートとスチールベストを製造、ビーターシートは自動車や各種内燃機関の耐熱部のシール材として幅広く使用されている。このビーターシートが以前はアスベストを混ぜて製造していたが、社会問題となってから使用を取りやめ、アスベストに代わる原料としてアラミド繊維での研究を重ねて開発に成功した。堅司社長によると、開発までの最大の課題は原料コストだったそうで、「アスベストに対して、アラミド繊維は30倍近くもする価格で、いかに高価なアラミド繊維を少なく使って性能を維持向上させるかに苦労した」と話す。

ビーターシートに特殊スチールを圧着結合させたものがスチールベストで、強度や耐熱性が強化されたガスケット材として自動車のエンジン回りだけでなく、農業機械や建設機械などエンジンがあるものすべてに使われている。また下里工場では、良質な化学パルプを主原料とした原紙に耐水、耐油性化学薬品を特殊充填加工したガスケット材のオイルシートを専門に製造。大量生産が可能で、当社の品質が他社より優れているため、国内ではビーターシートとともにナンバーワンのシェアを誇っている。

ビーターシートもオイルシートも、その原理原則は昔ながらの手すきでも機械でも同じで、網の上に原料の繊維を乗せて繊維同士をつなぎ合わせるのだが、技術力が問われるのはどのような原材料を使用して、どのような配合比で製造しシール性能を出すかだ。蓄積したデータがその時代、時代に求められる製品開発に役に立ち、他社の追従を許さないでいる。

一方、製品はシート状で取引先に納入されるため、最終的には型抜きされた端材が出る。取引先にとってはこの端材を廃棄する処理費も掛かり手間もかかる。そこで、当社ではこの端材を取引先から回収、粉碎して再利用しているが、新しい原料で製造した製品に比べても再生原料の製品は性能的に遜色がなく、3割ほど安く販売できるという。そのリサイクル率は50%以上を超え、コストダウンにつながり環境保護にも役立つことから、さらにリサイクル率の向上に努力していくつもりだ。

新たな主力製品に期待

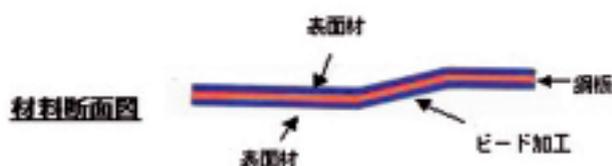
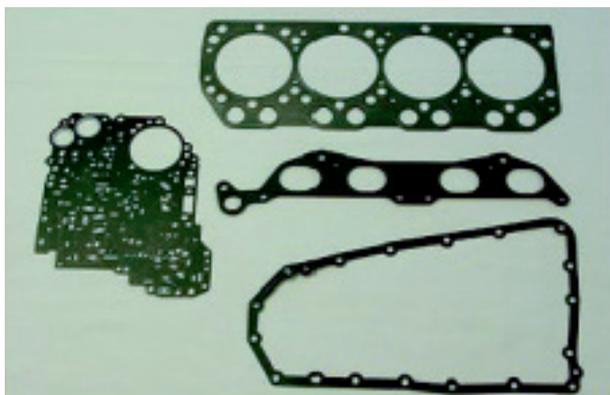
2008年の米国リーマン・ショックを契機に、日本経済は急激に悪化した。当社もその影響からは免れず、「一時は製造量が半分以下に落ち込んだ」と堅司社長は振り返るが、現在では通常時の8割以上までには回復した。しかし、今後の事業発展を考えると既存の製品だけでは心もとない。そこで今、販売に力を入



工場内の抄紙機設備＝小川町の山崎工場

れているのが新たに開発した『シスコ(SiSCO)メタル』だ。主力のガスケット製品だが、非金属系の従来品とは違い特殊な耐熱繊維と無機質の補強材、少量の合成ゴムからなるシートを芯材(鋼板)に両面を接着させた非金属と金属複合のガスケット材。潤滑油や燃料、不凍液をシールする個所に使われ、現在主流となっているラバーコートメタルに対抗するために安い価格で開発したという。

堅司社長は「自動車メーカーや部品メーカーにとって、今使っている材料を切り替えることには慎重だが、品質や価格面に問題があれば切り替えるはず。あるいは新しいエンジンを開発する時には営業のチャンスで、加工業者らとともにプレゼンテーションを展開して売り込みを図っていきたい」と意欲的だ。今後、シスコメタルの採用実績を積み上げ当社の主力製品のひとつとして育てる計画だが、その決意を示すように、わざわざ社名に『SiSCO』の文字を付け加えたほど。『SiSCO』の“S”はSPIRIT(勇気)で、“I”はINVENTION(創造)、“S”はSINCERITY(誠実)、“CO”はCONSONANLE(融和)の頭文字から成り立つ。「勇気と創造、誠実が一つになって融和した時、会社も発展するとの考えで、堅司社長は「新しいモノづくり、役立つモノづくりにはこの四つを忘れてはいけない『心』」だとして命名



新たな主力製品のシスコメタルと断面図



「真の老舗企業の仲間に入ることが目標」と話す関根堅司社長

した」と話す。

まさに社運をかけた製品であり100年企業、老舗企業にふさわしい技術力の結晶と言える。

真の老舗企業を目指して

江戸時代末期に手すきの和紙を作るようになってから優に150年の歴史を持つ当社だが、明確に伝えられてきた家訓や商売あるいは経営の心得などは残されていない。しかし、手すきの和紙づくりの心は今も変わらず残り、脈々と当社の技術に受け継がれている。これが老舗企業となった証であり、科学技術の発展とともに衰退する手すきの和紙から戦後いち早く、事業を転換した4代目照夫の先見の明が今日の当社へと導いた。その老舗という言葉に「普段は気にしていないが、厳密に言うとならば老舗企業の仲間に入るのか…」と首を傾げる。しかし、「現在のガスケットを主体にした事業になってからすでに60年の還暦を過ぎているので、これから真の老舗企業に育てたいと願っている。“不易流行”という言葉があるが、将来的にはガスケット以外の分野にも使われる時代に合った新製品を開発しなければならない」と堅司社長。幸い、なんでも紙にすることができるとする技術と紙すきの機械がある。この得意とする紙すきの分野で「紙を主体に自動車以外の特殊な用途に使われる新素材を作りたい。単独で無理なら共同開発でもいい」と夢を膨らませている。

(文中敬称略)