

**SONKO**

株式会社 三幸製作所 カネパッケージグループ入りで生まれ変わる 吸引器で国内トップの医療機器メーカー



株式会社三幸製作所
代表取締役社長 **金坂 良一** 氏

ホコリや細菌などの異物が体内に入らないようにするため、人間はたんや唾液に絡め、咳をすることで外に出している。しかし、加齢や病気などで、それができなくなった時に使われるものが「吸引器」だ。その吸引器で国内シェアの約40%を握っているのが、さいたま市内に本社工場を構える三幸製作所である。

宇賀神守雄氏によって1958年に創業された医療機器メーカーで、長年に亘って実績を重ねてきた。しかし、後継者難という問題に直面し、2019年にカネパッケージのグループに入り、同社の金坂良一氏が両社の社長を兼務するようになる。どのような出会いがあり、グループ内でどういった相乗効果が生まれつつあるのか。そして、三幸製作所がどのように生まれ変わろうとしているのかなどを、金坂社長に聞く。

LEADER'S PROFILE

1959年、岡山県生まれ。82年、明治大学政治経済学部卒業。複数の会社での勤務を経て、97年にカネパッケージに入社。フィリピンの拠点の立ち上げを行った後、海外事業の責任者として、中国、香港、ベトナム、タイ、インドネシアで事業を展開。2007年、同社の社長に就任する。趣味の一つが映画鑑賞で、海外出張の行き帰りの飛行機の中での観賞を含めて、年間に100本近い映画を観ている。感銘を受けた映画の一つが、家族で唯一耳の聞こえる少女が数々の問題を力に変えていく姿を描いたヒューマンドラマの「コーダ」。生きる勇気を与えてくれたという。基本的に映画はジャンルを問わずに観るようにしている。そして映画を鑑賞する際は、聞こえてくる英語に集中し、自分の英会話力の維持に努めるようにしている。

両社の間で医療機器における共通の接点

——今年1月1日に能登半島地震が発生し、多くの方々が被災されて避難生活を送っているなか、石川県内の病院に医療機器を寄贈されたそうですね。

人は呼吸をしながら、ホコリや細菌などの異物を吸い込んでいます。そして、そのような異物を体内に取り込まないよう、異物をたんや唾液に絡ませ、咳をすることなどで体の外へ排出するようにしているわけです。しかし、病気や加齢によって自力でたんや唾液を出せないようになると、呼吸困難や窒息、誤嚥性肺炎などを引き起こす恐れが出てきます。

そこで、たんや唾液などを取り除く医療機器が「吸引器」であり、三幸製作所の主力製品になっていま

す。テレビの報道番組を見ていて、被災した病院で吸引器が壊れたり足りなくなったりして、困っている患者さんがいらっしゃるのでは、と察せられました。そして、可搬型のものを合計15台、中型で設置して使用する電動式のものを合計3台、公立能登病院や公立穴水総合病院などへ、3月11日から12日にかけて寄贈をさせていただきました。

3月26日に石川県の馳浩知事から感謝状をいただいたのですが、そこには「地医第一号」と記されていました。いち早く行動を起こしたのは、小回りの効く中堅の医療機器メーカーならではの強みを生かされたからなのだろう、と思っております。

——金坂社長は緩衝材や梱包材の開発・製造事業を主軸とするカネパッケージの社長を務められ、2019年8月に三幸製作所をカネパッケージのグル



ープに迎えられています。どのような出会いがあったのでしょうか。

カネパッケージは会長の兼平作太郎が入間市内で1976年に創業し、鐘淵化学工業が開発した梱包用緩衝材である発泡ポリプロピレンの販売を開始しました。その後、独自の緩衝材や梱包材の開発を進め、梱包から発送までフォローするトータルの物流事業も展開するようになっていきます。現在、フィリピン、香港、タイ、インドネシアなど海外にも拠点を設けていますが、日本国内におけるメインのお客様は医療機器メーカーであり、全売上高の約75%を占めています。

そうした医療機器メーカーのご担当の皆様と日頃お話をしているなかで、「大切な命をつなぐ仕事に自分たちも直接携わり、大勢の人々のお役に立ちたい」という思いを募らせるようになったのです。そして、2018年にお付き合いのある保険会社の方から、「後継者難で困っている医療機器メーカーさんがいらっしゃいますよ」というお話があり、ご紹介をいただいたのが三幸製作所でした。

——その三幸製作所に対する金坂社長の第一印象は、一体どのようなものでいらしたのか、教えてください。

「多くの方を救いたい」と考えた宇賀神守雄氏が1958年に創業されてから60年もの歴史を刻むなか、吸引器で国内シェア約40%を確保されるなど、三幸製作所は中堅の医療機器メーカーとして確固たる地盤を構築されていました。2代目の正敏氏は、父親でもある守雄氏の「社員を大切にする」という経営信念をしっかりと受け継がれ、30年、40年と長く勤めている社員が大勢います。私の目から見ても、すべての社員から愛されている会社であることが、すぐにわかりました。

2007年にカネパッケージの社長に就任して以来、社員がワクワクした気持ちで働き、幸福感に満ちた職場で仕事ができるようにすることが経営トップの務めだと考え、さまざまな施策に私は取り組んできました。そうしたことを正敏氏に伝えたところ、ほかにも数社から打診があったものの、最終的にカネパッケージのグループに入っていただくことにな



能登半島地震の被災地へ医療物資を寄贈／公立能登総合病院

ったのです。

最初に手がけた吸引バッグの開発

——当初は別な方を三幸製作所の社長に就けるお考えがあったと聞いております。

一時は、そうした考えを持っていました。しかし、グループに入ってもらって最も大切なのは、三幸製作所の社員の皆さんに信頼してもらうことです。カネパッケージの経営トップである私が、自ら三幸製作所の社員の皆さんの輪の中に入っていくことで、それを1日でも早く実現できるようになると判断し、両社の社長を兼務することにしました。

いまでも週5日の勤務日のうち、2日は三幸製作所に来ています。社長室に閉じこもるのではなく、製造や開発、事務などの現場に時間の許す限り足を運んでいます。そして、「こんなことができれば面白いかな。あなたはどう思いますか？ あなただったら、どんなことがしたいですか」といったことを、すべての社員と話をしていき、変革に向けた心のベクトル合わせを進めるように心がけてきました。

——そうしたなかで浮上してきたのが、吸引器用のディスポーザブルの吸引バッグの開発だったのですね。

それまでの三幸製作所の吸引器は、たんや唾液をボトル状の容器にため、中身を捨ててから洗浄・殺菌をし、改めて吸引器にセットしてリサイクル使用していました。しかし、それであると衛生上の問題が発生したり、使い勝手がよくなかったりします。



吸引器既製品

他の大手の医療機器メーカーでは、使い捨てのディスポーザブルのバッグを使用できる吸引器を投入していましたが、三幸製作所は出遅れていたのです。

よく話を聞くと、5年前からディスポーザブルの吸引バッグの開発に乗り出していたものの、実際の開発は協力会社に任せ切りで、遅々として進んでいないことがわかりました。そこで、吸引バッグに使用する凝固剤や逆止弁、疎水性フィルターといった部材を、カネパッケージの海外拠点を通して調達し、国内で製造する体制を整えました。そして、実際に吸引バッグの製造を開始したのが20年で、その直後に発生したのが「新型コロナ」だったのです。

大勢の感染者が病院に運び込まれ、医師や看護師が対応に追われるようになりました。そうした逼迫した状況のなか、洗浄した後に2～3時間かけて殺菌する必要がないディスポーザブルのバッグが使える吸引器への切り替えが一気に進みました。

国内での製造にこだわった2つの狙い

——ディスポーザブルの吸引バッグを国内で製造するのにあたって、金坂社長には2つの狙いがあったとか。

1つ目は、必要な量の吸引バッグを必要な時に納品する「ジャストインタイム」の供給体制を確立することでした。先行していた大手の同業他社のように、海外から吸引バッグそのものを輸入することは可能でした。しかし、それであるとコンテナ単位で一度に大量のロットを輸入しなくてはならず、在

庫を抱えるリスクが発生します。それに人の命にかかわる医療用の吸引バッグであり、輸送中の損傷や長期保存による劣化などを避けるため、ニーズに応じた国内での製造にこだわったわけです。

2つ目は、障害者の皆さんの雇用の確保です。最終的な製造は、三幸製作所のクリーンルームの中で、機械を使って自動で行います。しかし、バッグと吸引器のホースをつなぐ「スパウト」と呼ばれる部品の組み立ては手作業が適しており、比較的単純な作業でもあることから、障害者の皆さんでも対応が可能なのです。

私が卒業した総社高校がある岡山県総社市は、17年に「総社市障害者1,500人雇用推進条例」を施行し、障害者の雇用の拡大を目指していました。そこで、総社市に仲介してもらい、21年4月から市内の4つの障害者福祉事務所に業務を委託してきました。現在では月産4～5万個の発注を安定的に行なっています。

——御社は人工呼吸器の製造も手掛けられており、コロナ禍が拡大するなかで増産の準備も進められたそうですね。

新型コロナに感染して病院に搬送された患者さんが、人工呼吸器を付けながら治療を受けている姿をテレビの報道番組で見て、「患者数がオーバーシュートした際には、数多くの人工呼吸器が必要になる。それに対応するのは医療機器メーカーとしての社会的使命だ」と考え、社内で増産体制の整備に乗り出しました。

その時に三幸製作所では、海外向けの人間用人工呼吸器と国内向けの動物用人工呼吸器の2種類を、合計で年間50台ほど製造していました。その製造ラインを増やしたり、製造に携わる社員に交代で残業をしてもらったりすることで、年間約30台製造していた人工呼吸器を480台へ増やす計画を立てたのです。結果的に、コロナ禍が落ち着いたことで、計画していた増産体制を組むことがなくて済みました。でも、一人ひとりの社員が社会的な使命を感じながら真剣に取り組んでいる姿を見て、私はとても心強く思いました。



新製品の開発にあたって取り組んだ改革

—金坂社長は、新製品の開発に有効とされるシミュレーション技術も導入されています。

三幸製作所では、試作をしては作り直すという「トライアンドエラー」を繰り返すなかで、余分な時間とコストがかかっている状況が続いていました。そこで、米国のエンジニアリングシミュレーションソフトである「Ansys（アンシス）」を導入しました。このソフトを用いると構造の解析だけでなく、流体や電磁界などの解析もコンピュータ上で行えるようになります。そうすれば、大方のメドを付けたうえで、確証の高い試作に移れるようになるわけです。

一方、静粛性が求められる吸引器の試作の場合、防音室で作動した際の騒音を測定する必要があったため、外部の防音室をレンタルしていました。しかし、常に予約が一杯入っていて、1カ月半待ちということもザラだったのです。そこで社内に自前の防音室を設け、いつでも騒音を測定できるようにしました。

現在、医療機器もデジタルトランスフォーメーション（DX）化が急ピッチで進められており、各々の医療機器で得られたデータをサーバーに自動的に送信できるようにすることが求められています。そうすると、電波が干渉して他の医療機器が不具合を起こさないよう、事前に検証したうえで機器の認証試験に臨まなくてははいけません。その際に外部の電波暗室を借りていたのでは、やはり時間をムダにするだけなので、会社に簡易型の電波暗室を新設しました。

—新製品の開発にあたっては、使う側の視点を取り入れていくことも大切です。

三幸製作所では、岡山大学病院に1人の社員を毎年派遣し、医療現場での困りごとなどを吸い上げるようにしています。そして生まれたものが、モーターの改良によって図書館並みの静粛性を実現した吸引器なのです。従来のものよりも騒音が31%もカットされ、夜中に吸引作業を行っても、他の入院患者さんの睡眠を妨げることがありません。

また、一般的な壁掛けタイプの吸引器では上部が開閉し、たんや唾液の入ったキャニスターをそこか



壁掛け吸引器



ら引き出していたのですが、背の低い女性の看護師さんであると一苦勞でした。そこで、吸引器の側面に開閉する扉を付け、そこからディスプレイの吸引バッグを装着したり外したりできるようにしました。これなら背伸びをすることなく、操作性や安全性も高められます。

三幸製作所の可搬式の吸引器の本体は、淡いグリーン、ブルー、パープルといったパステルカラーで装飾され、吸引パックにはサクラ、レモン、ワカバの色彩を施した花柄が描かれています。医療機器の色合いは、これまでホワイトやブラックが定番でした。しかし、それだと医療現場の雰囲気は沈みがちになってしまいます。少しでも明るい医療現場に変えたいとの思いで、これまでにないカラーや柄を採用したところ、医師や看護師だけでなく患者さんからも喜ばれるようになりました。

—新しい医療機器の開発の余地はまだ大きそうですね。

たとえば、50台の吸引器の稼働状況をナースステーションで常時モニタリングできるようになると、看護師の皆さんは少ない人数で効率的な作業ができます。このDX化については海外の医療機器メーカーが一步先を行っており、積極的に海外の展示会に参加するなどして、キャッチアップを図りたいと考えております。それと同時にカネパッケージの海外拠点を活用して、自社製品の輸出も進めており、ブータン、フィリピン、タイ、中国などから引き合いが入るようになり、確かな手応えを感じ始めているところです。



スマートリング

——今年3月からは、個人向けの画期的な製品を扱われていらっしゃいます。

スマートリングの「JCリング」のことですね。指にはめているだけで、スマートフォンのアプリと連携し、心拍数変動やストレス負荷などを測定できます。また、スマートウォッチと違い、就寝時にはめていても煩わしくなく、睡眠時間はノンレム睡眠の割合などをチェックする自動睡眠モニター機能も作動してくれます。三幸製作所は国内でのネット販売を担当していますが、健康寿命を伸ばしていくためには、自分の健康状態の見える化が大切です。フル充電でバッテリーは最大10日間も稼働し、税込み価格が2万4,200円と手頃なこともあって、大勢の方に利用していただけるものと期待しています。

さまざまな交流で高まるグループの一体感

——新製品の開発を含めて、会社の発展のためには人材が欠かせません。

幸いなことに、三幸製作所には優秀な社員が揃っていて、定年後も嘱託の形で残ってもらえる社員が大勢います。現在、最高齢の社員は75歳です。実質的に定年の年齢制限はありませんので、本人が希望すればいつまでも雇用関係を維持しています。

なぜ、そうしたベテランの社員を大切にしているのかというと、高い技能や技術を身に付けているからなのです。

もちろん自動化に取り組んでいますが、人の手による技能や技術を大切にしていくことが同業他社との差別化につながり、三幸製作所の発展の礎にもなってきました。そのため、ベテラン社員から若手社員へ技能や技術を伝承する勉強会を頻繁に開催しています。オーバーホールで回ってきた機器の不具合をチェックする際、ベテラン社員だと瞬時に終わられます。そうした技能や技術を自分の目で見て学ぶことによって、1日に4台がやっとなった若手社員も、すぐに10台程度をこなせるようになります。

——金坂社長は、ワクワクした気持ちで働ける職場づくりを、三幸製作所でも進めてられました。

会社の発展で大切なことの一つに、すべての社員が自由に意見を言えることがあります。たとえば、ふと思いついた些細なアイデアでも構いません。それらが積み重なって、500、1,000と集まっていけば、その中には将来有望なビジネスシーズがいくつか含まれているはず。それがどれかを見極めて、その後は実現に向けて動いていけばいいのです。そうやって一つひとつ社員のアイデアが具体的な製品やサービスとして世の中に送り出されていけば、社内にはワクワク感が満ちあふれるようになり、モチベーションがさらにアップしていくでしょう。

働きやすい職場づくりという点では、他の会社では見られないような金額の手当を、新規の住宅を購入した社員に支給しています。また、以前に乗っていたものよりエコな自動車を購入した社員に対する補助制度も設けています。いずれも、当社でできるだけ長く働き続けてほしいという思いから導入したものです。コロナ禍で中断していた社員旅行ですが、社員からの熱い要望もあって今年から再開します。

——グループ入りからほぼ5年が経ち、カネパッケージグループとしての一体感は生まれているのでしょうか。

人事や技術の交流を積極的に行なっていて、グループ入りした直後に出向してきたカネパッケージの社員が、本人の希望でいまでは三幸製作所の執行役



員を務めています。シュミレーションソフトなどカネパッケージにない開発設備を借りにくることがよくありますし、逆に三幸製作所にない設備や機器を借りにいくのも当たり前になっています。3年前に隣りの上尾市内にある同じ医療機器メーカーの興伸工業がカネパッケージのグループに入りましたが、同じような交流が自然と生まれ、グループ全体の一体感がますます高まっています。

また、カネパッケージでは09年からフィリピンでマングローブの植樹活動を始めていて、三幸製作所と興伸工業の社員にも毎年参加してもらうようになりました。さらに、昨年は医療機関のない同国の離島での医療支援を行い、内科などの診察をはじめ、処方薬の無料提供や局所麻酔で対応できる手術を実施しました。吸引器や蘇生器など三幸製作所と興伸工業の医療機器も使用され、両社の社員がサポートを行ないました。自分たちの仕事人が人に役に立っていることを肌身を通して実感し、仕事に一層励むようになった社員たちの姿を見ると、大変心強く思います。

——最後に業績の見通しを教えてください。

直近の3期の売上高は17億円台で推移してきました。できるだけ早く20億円台に乗せ、30年7月期には25億円の売上高の達成を目指したいと考えています。それには、主力の吸引器をはじめとする医療機器のラインナップの拡充を図っていくことが重要であり、カネパッケージグループ全体のネットワークをフルに活用し、相乗効果をあげていくこ

取材後記

武蔵野銀行 指扇支店
利根川 博 支店長



株式会社三幸製作所様は、さいたま市西区に本社を構え医療機器製造業を営み、特に吸引器の製造に強みを持っています。当社は創業時より不変の「多くの方を救いたい」という創業者の考えのもと、常に試行錯誤を行い、商品改良したことで今では、吸引器では国内シェア約40%を確保し、医療現場には無くてはならない存在となっております。

また、創業以来約60年の技術の蓄積により、健康に関わる様々な商品を開発しています。今年の3月には個人向けのスマートリングを販売し、医療現場に留まらず、健康支援商品販売を開始しており、多くの方からご支持を受けております。

事業以外の場でも、フィリピンのマングローブの植樹活動を始めたこと、昨年は医療機関のない離島への医療支援を行い、「多くの方を救いたい」という気持ちが広がっております。

当行も引き続き、株式会社三幸製作所様のパートナーとして伴走していけるように微力ながら尽力して参ります。

とがポイントになります。これからもグループ一丸となって前進していく所存でおります。



■株式会社三幸製作所 概要

本社所在地：さいたま市西区中釘 652

電話番号：048-624-8121

設立：1962年（昭和37年）3月5日

資本金：1,000万円

従業員数：95名（パート含む）

事業内容：医療機器の製造及び輸入

ホームページ：<https://sanko-med.com/>

取引店：武蔵野銀行 指扇支店