

造船の街で磨き上げた一貫生産体制と人へのたゆまぬ投資 対話と挑戦で売上100億企業を目指す

三工電機株式会社 代表取締役社長 **上川 博之** 氏



今回の「経営者インタビュー」でご紹介するのは、広島県呉市に本社を置く、三工電機株式会社の上川博之代表取締役社長です。船舶用電気機器の設計・製造を手がけ、主力製品である船舶用分電盤では国内シェア70%を誇る同社の創業からの歩み、ものづくりや組織づくりに対する思い、今後の展望などについてお話をうかがいました。（聞き手：株もみじ銀行 勝坂省吾執行役員呉営業部長）

地元造船業とともに歩み、創業者が理想とする一貫生産体制を構築

株もみじ銀行 勝坂省吾執行役員呉営業部長（以下、勝坂）：はじめに、御社の歩みについてお聞かせください。ものづくりの原点はどこにあるのでしょうか。

三工電機(株) 上川博之代表取締役社長（以下、上川社長）：当社は1957年、私の大叔父が呉市の海岸通りで創業しました。同地区は昔から造船業が盛んな地域で、創業者もその環境のな

かで船舶向け電気機器に関する技術を学び、この仕事を始めたと聞いています。地元産業とともに歩んできたことが、当社の原点だと思います。

勝坂：これまでの歴史のなかで、大きな転機となった出来事は何でしたか。

上川社長：一つは、父の代に行った本社・工場の移転です。2014年に現在の苗代工業団地へ移転したことで、一貫生産体制が整いました。創業者は「板金から塗装、組立までを同じ敷地で行いたい」という強い思いを持っていました。

以前は土地の制約もあり、工程ごとに拠点が分散していましたが、移転によって同一敷地で作業が完結できるようになり、生産能力だけでなく、品質や対応力が一段と向上しました。設計変更へのスピーディーな対応や、工程間の密な連携は、まさにこの体制が支えています。

もう一つは十数年前に、大型客船向け機器の案件を一括受注した経験です。非常に負荷の大きい挑戦でしたが、その分、技術力が鍛えられ、会社としてのレベルを一段階引き上げてもらった仕事だったと聞いております。

社員と向き合い続けた日々が培った 経営者としての覚悟

勝坂：上川社長は、もともと別の業界でキャリアを積まれていたそうですね。

上川社長：大学卒業後は関東の機械専門商社に就職しました。海外にも行かせてもらい、仕事は本当に刺激的でした。当時は地元に戻ることに

など、まったく考えていませんでしたね。両親からも「自分の好きなことをやれ」と言われていました。

勝坂：そこから入社を決断された理由は何だったのでしょうか。

上川社長：帰省するたびに、父が社長として重責を背負っている姿を目にし、「自分に何かできないだろうか」と考えるようになったのがきっかけです。簡単な決断ではなく、周囲からも強く反対されましたが、自分に強い意志があり、32歳だった2017年に入社しました。

勝坂：ご入社当初、社内の雰囲気はいかがでしたか。

上川社長：正直に言えば、厳しい空気もありました。社員からすると、会社の将来ビジョンが見えにくかったことに加え、「社長の息子に何ができるのか」という戸惑いもあったのだと思います。

だからこそ私は、社員一人ひとりと向き合い、



徹底的に対話することを何より大切にしました。時には皆の思いがのしかかり、体調を崩すこともありましたが、決して心は折れませんでした。

こうしたやり取りを続けるうちに、現場の人達が、製品に魂を込めて生み出すことに強い誇りを持っている姿が見えてきました。「この人たちが力を発揮できる会社になければならない」と、強く思ったことを覚えています。

次第に、私の考えを理解してくれる社員が増え、社内の雰囲気も目指した方向へ少しずつ変化していきました。

こうした様々な経験を経て、3代目としての覚悟を決め、2022年に社長に就任しました。

国内トップシェアを支える一貫生産体制と、受け継がれる技術

勝坂：改めて、事業面での御社の強みを教えてください。

上川社長：最大の強みは、設計から板金、塗装、組立、検査までを一貫して行える生産体制です。当社は船舶用分電盤¹で国内シェア70%をいただいておりますが、これも長年の積み重ねで磨き上げた一貫生産体制の成果だと考えています。

短納期や細かな仕様変更にも柔軟に対応できる点は、お客様にとって、設計段階から完成品までを一括で相談できる安心感につながっていると思います。

勝坂：独自技術についてお聞かせください。

上川社長：当社を支える重要な技術として、創業時代から受け継いできた「U字曲げ工法」があります。1枚の鋼材を独自の方法で曲げることにより、気密性に優れた筐体を組み上げる工法です。

船舶用電気機器は陸上とは異なり、波の中を



上:船舶用分電盤
下:工場内の様子

航行する環境で使用されるため、揺れのある状況下でも安定した性能を保つ必要があります。本工法は、そうした機器製造に要求される高度な板金技術を実現するものです。加えて、船舶の航行の妨げとなる電磁波が機器内部から漏れにくい構造にも寄与しています。

派手さはありませんが、現場で価値が認められ、長年にわたって使われ続けてきたこと自体が、優れた技術であることの証明だと思います。

思いやり、情熱、技術で、世の中に無くてはならない会社へ

勝坂：経営理念についてお聞かせください。

上川社長：創業者が掲げた経営理念は「創造」です。「新しい商品と幸せの創造、ものづくりでよろこばれよう」という考え方が、今も当社の根幹にあります。その上で私は、「思いやり、情熱、技術で世の中に無くてはならない会社に

¹ 船舶内の電気を各種機器へ安全・適切に分配する装置。住宅等にあるブレーカーのようなもの。

なる」という使命を掲げました。

冒頭の言葉の並び順には意味があります。まず人に対する思いやりがあり、その次に情熱、最後に技術です。どれだけ設備や仕組みが進化しても、価値を生み、届けるのは人です。

経営理念や使命は、各人の意思決定や行動に落とし込まれてこそ意味を持つものだと思います。そのために私がよく社員に伝えているのは、「三工電機は“人”で創る会社。ロボット



上:VI(ビジュアルアイデンティティ)ポスター
下:社内報「創造」



には無い“情熱”を持ち続けて欲しい」。こうした想いは、ポスターの掲示や社内報の発刊等を通じて共有しています。

「この会社に入って本当に良かった」と思ってもらえる会社をつくる、人への先行投資

勝坂：人的資本への取り組みも印象的です。

上川社長：私は、設備投資と同じくらい、人への投資が重要だと考えています。2027年稼働予定の新工場には、理念教育を軸とした「社内大学」の開設を予定しています。

目指しているのは、単なる研修制度の拡充ではありません。外部講師も招きながら、働くことや人生そのものを豊かにする学びに触れ、視野や可能性を広げられる場をつくることです。ある方から「人生の可能性は移動距離に比例する」という言葉を聞いたこともあり、地元出身

者が多い社員の活躍の場を広げたいと考えています。将来的には、国内外の様々な企業と交流する機会も設けるなどして、呉という地方都市にいながらでも、世界を目指した成長の機会を得られる環境を整えていく方針です。

この他にも、管理栄養士や産業医によるサポート、社員食堂の整備、家賃補助、育児支援、人事評価制度の見直しなど、働きやすい環境づくりを進めています。これらの取り組みの目的は一つ、「三工電機で働き続けたい」と思ってもらえる会社にする事です。

海から地域へ、未来につながる企業の責任

勝坂：SDGs や地域貢献についてはいかがでしょうか。

上川社長：船に関わる企業として、海の環境に責任があると考えており、その延長線上で様々な地域貢献に取り組んでいます。具体的には、エコアクション21²の認証を取得したほか、海ごみゼロ活動への参加、こども食堂への支援などを継続しています。これらは単なる社会貢献ではなく、会社の使命そのものと捉えています。



海ごみゼロ活動の様子

² 環境省が策定した日本独自の環境マネジメントシステム。「PDCA サイクル」と呼ばれる、パフォーマンスを継続的に改善する手法を基礎として、組織や事業者等が環境への取り組みを自主的に行うための方法を定めている。本件認証を受けた企業は、社会における企業価値の向上といったメリットが享受できるとされている。

新工場に設ける社員食堂については、将来的に地域の方にも開かれた場にできないかと考えています。地元の食材を活かし、人が集う場所になれば、新しいつながりが生まれるはずです。

船で培った技術を武器に、宇宙・深海へ踏み出す

勝坂：新分野への挑戦も積極的ですね。

上川社長：船舶分野で培ってきた技術やノウハウを、別領域へ広げていきたいと考えています。

もともと、潜水艦など深海に関する分野に挑戦したいという思いがありました。船舶向けで培ってきた技術は、水密性や圧力への対応という点で深海とも近いと思っていたからです。

大手造船メーカーにアプローチした際、「実績がなければ難しい」との回答だったため、どんな実績があれば入口に立てるのかを尋ねたところ、「宇宙と深海は環境として似ている」と、ヒントをいただきました。

それを聞いて、まずは宇宙分野に取り組もうと決めました。その先に、深海分野への展開も見据えています。そうした挑戦を重ねた先に、当社は本当の意味でのメーカーになれるのではないかと考えています。宇宙も深海も、まだ人類があまり解明できていない領域です。そこにもものづくりに関われることには、やはりロマンがあります。

(株)もみじ銀行 岸淳智広支店長：地場産業に関連する新分野として、人手不足が進むカキ関連の機器開発も検討中とお聞きしました。

上川社長：カキの殻むき機の開発を検討しています。詳細はこれから具体化していきますが、このような形で当社の技術を活用し、地域の課題を解決することも重要だと考えています。

「100億宣言」は「甲子園」 会社を進化させるための旗印

勝坂：最後に、今後の展望をお聞かせください。

上川社長：当社は、現在の6倍に当たる「売上高100億円」という目標を掲げており、中小企業庁の「100億宣言」企業としても登録されました。

私はずっと野球をやってきたので、目標の立て方はとても大切にしています。高校野球の地方大会で毎年1回戦負けのチームが、初戦突破という小さい目標ではなく「甲子園を目指す」と掲げた瞬間に、考え方も練習方法も、チームのあり方も大きく変わります。私は、その変化の総量こそが進化だと思っています。

当社にとって100億円は甲子園です。数字そのものが目的ではなく、そこへ向かうプロセ

スの中で社員一人ひとりが成長し、会社が変わっていくことにこそ意味があります。

技術と心、その両方を磨きながら、社員にも、お客様にも、地域にも必要とされる会社であり続けたいですね。

勝坂：地元で根差したものづくりへの誇りと、人を起点に会社を進化させるという強いご覚悟が伝わってきました。本日は貴重なお話をありがとうございました。

■会社概要

名称：三工電機株式会社

創業：1957年

従業員数：77名（2026年2月現在）

事業内容：船用電気機器の設計、製造

本社所在地：広島県呉市苗代町126番地の30

URL：<https://www.sankodenki.com/>



最前列中央が三工電機(株) 上川博之代表取締役社長
その左隣が(株)もみじ銀行 勝坂省吾執行役員呉営業部長 右隣が(株)もみじ銀行 岸淳智広支店長