

父の助言

入社後7年目の冬のことだ。仕事が終わって、酒を飲まない親父がまきストープにあたりながら、甘酒のカップを手に話しかけてきた。常に口数が少ない父らしく、「澄夫、社員は50人以上雇ってはならない。お前にはそれ以上の社員を使うだけの経営資質はないと思う」とつぶやいた。

本意が分からないままに、「分かりました」と答えておいた。当時、「できものと会社は大きくなればつぶれる」と言われていた。スポーツや趣味の多い私が会社を大きくすれば、好きなことも出来ないだろうと考えてくれたのかもしれない。結果的に正社員が50人以上になったのは40年後の2012（平成24）年だった。父の言葉は当社

伊藤製作所社長

伊藤 澄夫 12



を強い会社にした理由の一つだと考えている。

私は、社員を増やさないので売上高も増えなくてよいとは考えなかった。少人数でいかに売り上げを増やすかを幹部社員と常に考えてきた。1980

（昭和55）年にはNCフライス盤を導入し、職人が膨大な時間をかけてヤス

り替えた。ヤスリ仕上げよりはるかに精度の高い刃物が出ることで、精密部品の受注につながり、1人当たりの

「社員は50人以上にするな」

付加価値も大きく増えた。

83（昭和58）年には分不相応と思われる高価なCAD/CAMを導入し、翌年には加工工具が100本というマシニングセンターも

は、コンピューターなどの小物部品を1分間に2000個加工できるプレス機が存在する。

0本というマシニングセンターも導入した。当時はツール20本と言

日本の高速プレス機械メーカーは世界でもトップクラスで、海外との価格競争で優位に立っている。300人の兵士



創立35周年式典での父と
息子の寛平（現取締役）

うのが標準で、穴あけ、螺子立て、削り加工などをする度に工具の交換を手動でしていたが、100本

が単発銃を装備するより、50人の兵士が機関銃を持てば、軍配は後者に上がるだろう。

来る。これにより「一品料理」といわれる金型パーツの夜間無人加工が可能となった。マスコミ取材や当社への見学が頻繁に行われた時期だ。

金型が完成し、部品加工はプレス機で行う。1分間に50〜100個加工できる機械が主流だったころ、当社は700個打ち抜けるプレス機を導入した。これにより1人あたりの付加価値

を大きく上げることができた。最近で