

# 【 タイ企業視察報告書 】

浜松鉄工機械工業協同組合

## 【視察趣旨】

本年視察事業としては、昨年の大洪水被害から復興し、経済活動が急成長のタイ王国の組合関連企業を訪問し、その復興事情を見聞調査すると共に、情報交換、交流の場を設けて相互理解を深め、今後の組合員企業の経営の指針を得るべく視察を行いました。組合視察として、タイ視察は2年ぶりの視察となるため、2年間のタイの変化に驚きを感じると共に、日本にはない活力を実感した視察となりました。今回の視察事業は、TMプラザはままつとの共同事業として実施いたしました。組合視察メンバーは組合員、TMプラザメンバー、関連企業より計31名により視察を実施しました。

## 【視察メンバー】

代 表：和久田健司（城北機業(株)） 組合代表理事（浜松鉄工機械工業協同組合代表）

代 表：神谷 文吾（神谷理研(株)） 会 長（TMプラザはままつ代表）

メンバー：勝山 宗一（カツヤマファインテック(株)） 組合副理事長、交流委員会委員長

江間 通晴（江間工業(株)） 杉田 哲朗（杉田工業(株)）

服部 勝（(株)小楠溶接製作所） 野嶋 秀通（(株)明和工業）

三原 敏男（(有)三原工業） 杉浦 政秀（杉浦金属(株)）

鈴木 浩（(株)スズイチ） 頼母木孝一（(有)タノモギカーサービス）

高井 宏招（(株)丸高塗装工業所） 山本 慶輝（大興金属(株)）

杉山 直宏（(株)ジャパン・ミヤキ） 井戸 一誠（(株)スズイチ）

小島 勝広（(有)小島歯車製作所） 大崎 輝政（(株)オオサキ）

石塚 光司（(株)テクノシステム） 石塚 正晃（(株)テクノシステム）

大澤 稔（(株)セディック） 太田雄二郎（カツヤマファインテック・タイ）

野村 忠己（ハマニ化成(株)） 浜口 弘睦（浜口ウレタン(株)）

内藤 彰俊（(株)内藤物流） 児玉 和美（(株)ハマカントラベル）

中村 星輝（(有)浜松資材） 杉本 力雄（エヌテックサービス(株)）

川合 弘高（グランドホテル浜松） 柿澤 公余（(株)ハマカントラベル）

大河原恵美（TMプラザはままつ） 渡辺 稔彦（組合事務局） 以上31名

※メンバーについては、順不同、所属団体省略

視察サポート、視察支援（敬称省略させていただきました。）

野村 忠己（ハマニ化成(株)） 神谷 文吾（神谷理研(株)）

勝山 宗一（カツヤマファインテック(株)） 太田雄二郎（カツヤマファインテック・タイ）

その他視察先企業関係者の皆様多数

## 【視察期間】

2012年10月25日（木）～28日（日）3泊4日

中部国際空港～タイ・スワンナプーム空港、他合流

## 【スケジュール】 視察スケジュール

2012年10月26日(金曜日)

BS KAMIYA CO. LTD	9:45 ～10:15
KATSUYAMA FINETECH (THAILAND) CO., LTD	10:45 ～11:45
AV PLASTIC CO., LTD	13:30 ～14:50

## 【個別視察内容】

### BS KAMIYA CO. LTD

所在地：103/3 Moo4

Saharatanakorn Industrial Estate, Bangprakru, Nakornluang Ayuthaya 13260 Thailand

TEL 0-3571-6644-6 FAX 0-3571-6655

従業員数：70名

事業内容：各種めっき加工(亜鉛ニッケル合金めっき、亜鉛めっき、合成樹脂塗装、無電解ニッケルリンめっき、PTFE無電解ニッケルリンめっき)

早朝7時30分ホテルを出発しタイ北部にある、神谷理研㈱のタイ関連会社を視察させて頂きました。浜松から神谷社長も視察に合わせて現地入りして下さり当組合視察団を迎えて頂きました。会議室にて神谷社長、ディレクター、マネージャーからタイ合弁企業の設立から、タイ洪水被害当時の状況から復興に至るまでの経緯及び受注売り上げ状況将来見通しまで幅広く説明を受け、工場内を視察させて頂きました。工場視察後会議室にて、参加者からの質疑応答にご回答賜りました。



会議室でのあいさつ 説明の様子



会議室で説明を受ける様子



会議室で更に説明を受ける様子



工場内視察の様子



工場内視察の様子



工場門前にて視察記念写真撮影

## KATSUYAMA FINETECH (THAILAND) CO., LTD

所在地：54 Moo9

Tambon Thano Ampur Utai Pranakornsi Ayutthaya 13210 Rojana Industrial Park

TEL (035)226-300-2 FAX (035)331-539-41

従業員数：250名

事業内容：自動車用シートベルト部品製造、自動車用ステアリングコラム部品製造、自動車用インパネ及びコンソール部品製造、カチオン電着塗装請負加工

当組合副理事長企業カツヤマファインテックのタイ現地法人を視察させて頂きました。タイ視察の総合的支援頂くと共に、組合視察に合わせ事前に現地入りして下さり当組合視察団を入国からサポートして頂きました。会議室にて勝山会長、太田社長から会社概要の説明、生産動向等詳細な説明、洪水被害の発生から終結、復興についてビデオ、写真など多数の映像で詳細に説明頂き、以前にも増して整備拡張された工場内を視察させて頂きました。工場視察後会議室にて、参加者からの積極的な質疑応答にご回答賜りました。



到着出迎いの様子



説明会の様子



視察の様子



視察の様子



視察の様子



玄関前にて視察記念写真撮影

ハマニ化成タイランド AV PLASTIC CO., LTD

所在地： 41/2 Moo 2

Bang Pa-In Industrial Estate, Klongjig, Bang Pa-In, Ayutthaya 13160

TEL (035)-221671-3 FAX (035)220288-9

従業員数： 180 名

事業内容： 自動車用コンソール関連部品等プラスチック製品の射出成形

TM プラザ会員企業ハマニ化成のタイ関連会社を視察させて頂きました。浜松から野村社長も同行され、タイでの製造会社AV 2プラスチック社を視察させて頂きました。工場落成後2週間で洪水被害に遭われ、その復興過程の説明、今後の展開など説明を受けた後工場視察させて頂き会議室にて、参加者からの積極的な質疑応答にご回答賜りました。



会社到着の様子



会議室での説明会



会議室での説明会



工場視察の様子



工場視察の様子

玄関前にて視察記念写真撮影



## 【 杉田哲朗理事 視察報告 】

組合員研修事業

『2012年タイ視察研修レポート』参加人数31名（TMプラザとの合同視察）

10月25日から28日の日程でタイのアユタヤ周辺（バンコクから北へ100km）へ進出されている日系企業を視察しました。

タイは、2011年10月初旬に首都バンコクと周辺地域が過去最大の洪水に見舞われました。タイの北方山岳地帯で発生した7月～8月頃の豪雨が洪水となり、広域を浸水しながら南下を続けました。タイ政府も軍隊を動員しての洪水対策を行い、当初はバンコク周辺の影響は無いとされていましたが、9月下旬にバンコクの北に隣接するアユタヤまで拡大しました。

この地域は、多くの工業団地が在り、ローカルや外資系の生産拠点となっています。日系企業も大手自動車メーカーや部品メーカーの主要地域となっています。組合の視察でも2009年にタイの本田技研の四輪（シビック）最新ラインや他各社を見学させていただいたばかりでした。（水害から時間を経た今でも3年前の各社の工場で元気に仕事をされていた皆さんへの同情と再創業された努力に対し、強く感動させていただきました。）

10月は、アユタヤのほぼ全域とバンコク市内までの水害となりました。アユタヤの工業団地では、深さ2～3mを超えるほどの浸水となっていました。500km超の距離を3～4ヶ月のゆっくりした速度で水害が広がった計算になるので、工場や住宅からの退避準備などの時間的余裕が有るように思えますが、実際の浸水は、堤防決壊のような数時間でメーターを越える早さで、最後まで工場への浸水を防ごうとした人たちはボートによる退避をされたそうです。

11月下旬頃から（地域により排水時期はずれがあった）排水が進んだ地域から復旧作業を進め、2月～5月末までに、ほぼ全ての会社が操業を再開されました。今回の視察は、被害にあわれた各社より災害時に支援していただいた各企業へ操業再開報告を現地で行いたいとの意向に沿ったものです。

### 「10月の視察先各社様と日程」

25日（木）浜松→セントレア→バンコク→ホテル着（現地時間18時頃）

26日（金）7：30ホテル出発→BS KAMIYA→カツヤマファインテックタイランド→昼食→ハマニ化成タイランド→18：00ホテルへ

27日（土）視察先との個別ディスカッション（海外のリスクと回避、保険）

28日（日）バンコク→機中泊→セントレア→浜松

#### 1. 研修目的

- ① 水害などの災害時に発生する問題を知る。
- ② 海外現地法人のリスクを軽減する方法を考える。
- ③ 海外投資への経営者の意識を知る。

#### 2. タイランド基本情報（2011年度情報）

- ① 面積：514,000平方キロメートル（日本の1.4倍）
- ② 人口：6,593万人



- ③ 失業：0.4%
- ④ 宗教：仏教94%、イスラム5%
- ⑤ 通貨：バーツ（2.65円）
- ⑥ 物価：インフレ率3%程度、所得倍増計画により8%越えの可能性あり。
- ⑦ 貿易：2011年赤字7,119億ドル（57兆円）洪水の影響あり。
- ⑧ 外貨：外貨準備高2,519.8億ドル（20兆7,884億円）
- ⑨ GDP：3,457億ドル、成長率0.1%洪水の影響あり。2010年7.8%
- ⑩ 年収：ワーカー月52,000円、残業で1万円～2万円。
- ⑪

### 3. 企業視察報告

#### **B. S. Kamiya Co. Ltd/K. V. S. Plating Co. Ltd 様 9：30～10：15**

10月4日に浸水が始まり1階の屋根付近まで水没しました。2階の事務所は助かりましたが、電気設備関係（受電、制御盤等）は全て使えなくなりました。メッキ液、薬品、部品や持ち出し可能な器具は、浸水前に持ち出すことが出来ましたが、堤防の緊急補強工事によりトラックの非難が出来ず、被害にあってしまいました。

当初、復旧の目処は立っていませんが、水害発生と同時に電気設備などの手配をしました。これは、タイからの設備注文が集中し設備納期が延びる恐れを考慮して即断しました。また、お客様のラインへの影響を最小限にするために、復旧までの加工を現地の同業者に依頼し、加工、品質、納期、支払いなどの条件を急ぎ決定して行いました。不足分は、日本の本社へ部品を送り加工して再輸入しました。緊急の処置なので、部品価格以上の費用がかかり、復旧費用と合わせて考えた以上の経費がかさみました。

11月になっても水が引かず復旧の目処が立ちませんでした。タイ陸軍が工業団地の外周道路の一部を切り崩して強制排水を行ったおかげで、数日で長靴を履き工場の復旧を進めることが出来ました。主要設備や配線は、ほとんど新規となり、タンク、メッキ槽や配管なども修理を要しましたが、1月下旬までに工場内インフラが復旧し、2月初めより4ライン中の1つのメッキラインを稼働させた。順次ライン稼働を行い、3月から全ラインの稼働としました。

今回の水害を教訓として工場の安全を高めるために全設備の見直しを進めた。建屋の変更を行い、電気設備関係などの主幹設備と事務所（パソコン、重要書類、帳票類等）を高所に移動した。また、メッキ液などの生産必要品を効率よく安全に移動できるように高所貯蔵設備も計画しています。

水害後に激減した売上高も2012年中旬までに回復し、11月以降は右肩上がりの計画となっています。従業員数も前98名が現在81名までに戻っています。大きな災害を受けましたが、全員で会社を発展し続けて行きます。

#### **KATSUYAMA FAINETECH (THAILAND) Co. Ltd 様 10：45～12：00**

2011年度の11月までの売上げが過去最高でフル生産の状況となっていました。10月4日にBSカミヤさんが浸水した情報が入り心配ではありましたが、1995年の水害時でもこの地域は浸水しなかったため、大丈夫とは思っていました。太田専務（当時、現タイ社長）は、新たな海外拠点をインドネシアへ作るための準備を日本で進めていましたが、急遽7日の夜行便でバンコクに戻った10月8日朝から、状況確認と意思決定を要求される中、

日本人スタッフと従業員が最後まで工場を守るため籠城を覚悟で食料などを準備し、土嚢を1.5～2mまで積み上げて防御を進めました。当日の夕方6時に団地の隣接水路から土嚢が決壊し、夜には工場周囲が浸水し始めました。土嚢からの浸水はありませんでしたが、地下配管などから工場内への浸水が始まり、全員で排水作業に当たりましたが水量が一刻毎に増加し、残念ながら夜11時に危険だと判断して撤退しました。

その後、水害地域に泥棒が出る被害もあったので、ボートで工場の被害確認と運び出せなかった部品の回収を行いました。浸水した水に工場の廃液や油等と下水が混ざり悪臭が漂い、道路上は電線まであと1m程度の高さまでの水深がありましたが、水面下に何があるか分からないことと、障害物からの反射波でボートが揺れて危険でもあり、作業がはかどらなく苦勞しました。また、銀行資金の出入のため、通帳、印鑑、権利書は大切です。

お客様の生産を守るために、タイのプレス会社と日本の本社の機械を借りて生産したり、塗装工程の手配をしたりして目の回る忙しさでした。

復旧工事では、事務所と受電設備が二階にあり無事でしたが、機械、設備関係は全て新規となりました。水害の直前に保険に入れたので費用の負担は軽減できましたが、工場が稼働できない間も従業員給与保障や部品供給を行い相当の自己負担費用がかかりました。

復旧は、水が引き始めた11月24日から工場の片付けに取り掛かり、5ヶ月後の4月から再稼働しましたが、前年比売上高が半分になってしまいました。

工場復旧の計画段階から、売り上げの増加に伴うレイアウトの整備や検査場の空調化（検査員の意識向上による不良流失ゼロ）を組み入れて、水害前より高効率の向上を目指しました。入れ替え設備は、機能、価格で世界のメーカーから選んでいます。タイの売上げを水害以前より伸ばし、インドネシアの工場も併せ成長していきます。

#### ハマニ化成タイランド/AV PLASTIC Co.Ltd様 14:00～15:15

ハマニ化成タイランドは、自動車用品（用品とは機能部品ではなく装飾部品や灰皿、リアウイングなどのアクセサリ部品）を扱っています。営業部門と開発部門があり金型を開発部門が、生産はOEMで行っています。販売先は、タイ、インドネシア、インド、アフリカの日系自動車メーカーへ納入しています。AV PLASTICでは、ホンダ、イズズ、三菱向けの部品を担当しています。

AV PLASTIC社の工場落成式を2011年9月26日に行った2週間後の10月15日に2.5m以上の洪水にあいました。その後、設備の手配や300以上ある金型の回収（水に潜って）を急ぎ、1か月で復旧しました。

災害保険に入っていましたが、洪水の項目が外れていて全ての費用が自己負担となりました。復旧後に売上げが戻り、現在では満足する売上高となっています。

AV PLASTIC社は、AVインダストリー社（1986年4月設立）グループの一社となっていて、100%タイ同族資本です。敷地総面積は11,200㎡、従業員200名、プラスチック成型はインジェクション設備10トン～550トンを49台、他にブロー成型設を保有しています。顧客は、90%が日系企業で、ハマニ化成、ダイワ、ウスイとの取引で、自動車部品のほか、ニベアなどのシャンプーやリンスのキャップを生産販売しています。

AV PLASTIC社は、AVインダストリー社と言うバックボーンを持ち、資金力と人材力に優れると共に同族会社の決断、即断力が強い企業だと思いました。また、復旧の速

さに驚かされました。タイの企業家の経営意欲は、世界のトップクラスであると思います。ハマニ化成さんのOEM先を選択する方法には、システムがありロジックが明確になっているものと感心しました。

#### 4. まとめ

##### ① 水害などの災害時に発生する問題を知る。

- ・工場停止期間の従業員給与、税金、手形払いなどの現金。
- ・委託生産などの委託費用。
- ・工場の建物補修や設備費用。
- ・社印や法的書類、契約書類などが紛失した場合の再手続き。
- ・泥棒などの被害、衛生状況の悪化。
- ・他社に営業権を移され、再稼動後の売上高減少が発生する場合もある
- ・日本からの復旧応援の発生。
- ・電気、下水道、道路などのインフラ復旧の遅れ。

##### ② 海外現地法人のリスクを軽減する方法を考える。

- ・自然環境では、地震、津波、水害、火山の確認。
- ・国環境では、政治が安定し日本との友好は確実であるか。
- ・自国の力でインフラの整備が進められているか。
- ・複数の顧客があり、売上げが望めるか。
- ・輸出入、資金移動が必要最低限のスピードで行えるか。

##### ③ 海外投資への経営者の意識を知る。

- ・成功するまで続ける覚悟がある。
- ・短期的な利益で判断しない。

今回の視察先では、撤退を意識された経営トップと幹部、従業員はお一方もいらっしゃいませんでした。水害にあった、その日から会社を守り、顧客を守る復旧活動に専念されていました。海外投資とは、強固な意志を持つ企業が行っていることを改めて知り、リスク回避の施策はするべきですが、世界のどこで企業を行うにもリスクはあり、それを打開するのは、経営者の意思と従業員の能力だと感じました。また、タイ国、タイ人が好きで現地工場を大切にされている日本人スタッフの皆さんの姿が印象的でした。

#### 5. お礼

過去最大の水害から復興された直後の多忙を極められる中で、私達の視察見学を支援していただきありがとうございました。災害は必ず来るもので、誰のために何をすべきかを学ばせていただきました。心よりお礼申し上げます。

最後になりましたが、現地で視察のご案内をいただきました各社の皆様へ心より感謝申し上げます。また、現地各社の許可と日程にご尽力いただきました関係各位の皆様へお礼申し上げます。本当に、ありがとうございました。