



## バルブの カスタマイズ開発で目指す グローバルニッチトップ



昭和42年に独自開発に成功した「ネオピンチバルブ」



幅広い分野で使われているオーケーエム製品  
高い品質と対応力が顧客の信頼を生んでいる

### 株式会社オーケーエム

代表者／  
代表取締役社長 村井米男  
従業員数／207名(平成30年6月1日現在)  
住所／  
本社・滋賀日野工場  
滋賀県蒲生郡日野町大谷446-1  
創業／1902年  
業務内容／  
流体制御高機能バルブの開発・設計、  
製造、販売  
TEL／0748-52-2131  
URL／<http://www.okm-net.jp/>



むら い よ ね お  
**村井米男さん**

代表取締役社長

## 株式会社オーケーエム



液体や気体などの通り道となる配管において、そこを流れる“流体”の方向や圧力、流量の制御を行うのがバルブ。その専業メーカーであるオーケーエムは今年で創業から116年目を迎え、バルブの設計から製造、販売までを一貫して行っている。とくに昭和40年代からは製品開発で高い評価を得、蓄積してきた技術力と充実した研究施設、そして顧客のニーズに細やかに寄り添う営業力で、常に業界の先端を歩んできた。近年、環境に対する規制が厳しくなるなかで、それをビジネスチャンスととらえてさらなる製品開発に力を入れている。

### 創業者から受け継ぐ 技術者スピリット

——創業時は<sup>のこぎり</sup>鋸切を造られていたとお聞きしました

初代の奥村清太郎が蒲生町で製材用の木挽き鋸の製造を始めたのは明治35年のことです。いち早くフランス人技術者から洋鋸について学ぶなど、進取の気質に富んだ人でした。その姿勢はいまも受け継がれ、「独自の技術」を社に掲げてオリジナリティーを大切にしています。



——なぜバルブ製造に方向転換されたのでしょうか？

戦後、製材は手作業から機械へ移り、木挽き鋸の製造は先細りでした。そのなかで清太郎の孫である清一が、高校の恩師から「これからは造船や製鉄、石油化学、発電など幅広い産業でバルブが必要になる」と教えを受け、卒業後にバルブ製作所へ弟子入りして鋸工場から加工、組み立てまでを学び、昭和27年に鋸工場の一角で事業を立ち上げました。バルブといえ

ば彦根の地場産業ということもあり、はじめの10年ほどは先行企業に価格競争でなかなか敵わなかったようです。そんな苦しい状況を打破するために活路を見出したのが、ほかにないバルブを独自に開発することでした。

### “スキマ”に勝機あり

——ほかにないバルブとは？

着目したのは、スラリー(粘性の強い流

体)用のバルブです。水や気体に比べて詰まりやすく、摩耗が早いので、たびたびトラブルの原因になっていました。改善するためには流体に合わせて設計や素材を変えなくてはならず、標準品のような大量生産も見込めません。しかし“スキマ”の分野だからこそトップになることもできるはず——。そう考えて社員一丸となって開発に打ち込み、製紙バルブや下水道などに用いられるナイフゲートバルブやピンチバルブなどの製造を手がけるようになります。そして昭和42年に、水密性とメンテナンス性にすぐれた独自製品「ネオピンチバルブ」の開発に成功したのです。

やがて、造船の配管などで使われる、軽くて操作が簡単なバタフライバルブが主流になり、当社でも生産を始めました。しかし、この分野でも当社は「お客様のほしいものをつくる」という考えのもと、お客様の要望に柔軟に対応したカスタマイズ開発に力を入れて独自の地位を築いてきました。相談や要望を細かく聞き取るために、従業員の3分の1を営業部門に充てているのも業界では珍しいのではないのでしょうか。

低温、高温、高圧のシール性に優れた「ハイパフォーマンスバタフライバルブ」



——受注は特注品が中心ですか？

標準品とカスタマイズ品の出荷比率は5対5で、ハイブリッド式の経営です。ただ、やはりどこにもない特殊なバルブを実現できる技術が当社の大きな強みです。

バルブは用途によって、温度だけでもマイナス200℃から800℃まで対応しなければなりません。使用環境がお客様ごとに異なり、納品先に設置してから評価されるため、おのずと開発に時間がかかります。また、パーツの組み合わせは10万種類を超えるため、独自の生産管理システ

ムを構築し、納期の短縮化を図っています。標準品を量産するほうが経営的には楽に見えますが、他社にないものは価格競争がなく、つくったものに自ら価値を付けられます。滋賀は工業県ですが、こういったビジネスモデルはまだまだ少ないように感じます。

### 追求し続ける独創性

——近年は環境問題に対応したもののづくりも求められますか？

先日、産業支援プラザさんの支援を受けて、省エネ推進に関する補助金申請の最初のステップとして、省エネ診断を受けました。専門家の助言をもとに、より高い省エネ目標に取り組みしていきます。

また、商品開発面でも近年、船舶のSOx(硫黄酸化物)やNOx(窒素酸化物)の国際的な排ガス規制がより一層強化されるなど、環境対応の課題が山積しています。ただ、これは新たなビジネスチャンスともいえます。そこで当社では、SOx、NOx規制に適合した排ガス用高温制御弁を生産するための最新工場を、創業の地である東近江市に建設中で、環境対応製品のものづくりに向け体制を整えています。



東春から稼働予定の滋賀東近江工場(完成予想図)

——企業存続の鍵とは？

独創的な技術を追求し続けることだと考えています。当社の強みである顧客との対話やマーケティングをグローバルに広げていくことも重要で、そのためには産学官のネットワークも大切になってくるでしょう。さまざまなところから訪れるビジネスチャンスをキャッチするためにも、これからも技術を磨き、人材の育成に努めたいと思います。

### ※省エネ診断支援事業

省エネの専門家が事業所を訪問し、エネルギー利用状況を分析、照明・空調設備等の運用改善や更新、デマンド管理等による改善提案をおこないます。

### 問い合わせ先

(公財)滋賀県産業支援プラザ  
経営支援部 販路開拓課 担当/船越

☎ 077-511-1413 ☎ 077-511-1418

✉ [hanro@shigaplaza.or.jp](mailto:hanro@shigaplaza.or.jp)