

それぞれの強みを生かせ！

株式会社セブン・セブン 代表取締役社長 澁木 収一

1. 創業は、新潟県燕市から

株式会社セブン・セブンは、織田島俊雄氏が昭和40年（1965年）新潟県燕市で、株式会社織田島器物製作所という社名で創立した。

当初から丸盆、ボール、ちり鍋などのステンレス製の器物の製造を手掛け、順調に成長を続けながら、昭和58年（1983年）には、ステンレス製魔法瓶の製造を開始した。その当時、アメリカの人気テレビ番組である「サンセットセブンティーンセブン」から「77」をとり、ロゴマークとして製品に付けていた。

創業者の織田島氏は、製造技術を習得される事に高い能力を発揮され、次々と新しい技術を学び社員達に教えて行った。

ステンレスの魔法瓶を製造するには、色々な技術が必要とされる。ステンレスを加工するだけで、プレス、スピニング、カール、溶接、研磨。更に出来上がった2層構造の容器を真空処理する技術の工程がある。また、表面に装飾加工を施す為の、塗装、フィルム転写。更に中栓などの樹脂部品を水漏れのないように金属本体と組み合わせる技術。ステンレス魔法瓶には、数多くの部品があり、全ての工程を合算すると何十工程にもなる。当社の技術の総合力は、魔法瓶を製造する事により培われた「多くの部品を結集する力」ではないかと思っている。

2. どん底からはいあがれ！

織田島器物製作所は、織田島前社長が一人で引っ張って来られた町工場で、平成8年には、14億円の売上を上げるほど順調な業績を保って

いた。しかし、平成12年頃から海外品の台頭で、数量、価格とも減少傾向に転じ、平成13年には、赤字転落が確実となった。織田島社長の経営方針で、仕入先、銀行、資材調達先は、全てその分野の1社取引を堅持していた。ステンレス鋼材の仕入先である恒成株式会社も、織田島器物製作所の経営には常に協力態勢を築いていたところ、その年の3月に織田島社長から、時代の変化の急激さに合わせ、また自身の健康の不安と後継者不在のこともあり、経営承継を依頼された。

恒成の代表取締役会長である澁木幸男は、他ならぬ織田島社長の依頼を重く受け止め、経営を承継する事を受諾し、常務取締役である遠藤洋を送り込み再建を模索した。当時は、海外品が全盛で、価格が安く、機能も優れている商品が多く、当社は売上、粗利益ともギリ貧が続き、58名の従業員を継続雇用する事が厳しくなっており、18名の退職をお願いする事になった。そして織田島社長から代表取締役社長を澁木収一に引き継ぎ、再スタートを始めた。

「何もわからぬ小さな鋼材加工会社の若社長がこの難しい製造業を再建出来るのか？」「やるしかないと頑張れば頑張るほど、空回りをする」「ゼロから販売を立ち上げるしかない」「良い商品を作って海外に負けないように」など、道のりは簡単ではなかった。

もがき苦しむ中で、社員達がバラバラになり、まとめる事が出来ない。このまま会社が終わってしまうのか。「もう一回、死んだ気になって

一緒にやってくれないか！」「協力してくれるなら、新しく生まれ変わろう」。

平成15年10月、株式会社セブン・セブンが誕生。しかし、試練は続いた。平成16年9月には主力取引先の倒産に合い、1億3千4百万円の回収不能金が発生した。

3. 商品を立ち上げる

経営を承継した時から、当社の再生に必要なと感じていたのは、次のことである。1) 良い商品（付加価値の高い）を作る。2) 強い販売力を持つ。3) 当社の技術を生かして多岐に亘る商品、取引先を持つ。

良い自社商品を作るに当たり、鋼材販売業の側面から、常にチタンの面白さには、注目していた。燕市の会社で日本酒の容器を作った所があり、お酒との相性の良い素材である事に注目して、セブン・セブンの技術を生かして、商品作りをしたいと社内で言ったところ、カップの金型がある、と試作に応じてくれた。

その試作品を持つての展示会や営業には、友人の社長や商社の多くの方が協力してくれた。

チタン製の2重タンブラーは、1) 保温保冷性が良い、2) ビール、お酒の味を引き立てる、3) 金属の味がしない、ことを特性として販売に注力した。特に口元の薄さは、セブン・セブンの技術の特性であるが、それが2重構造であることは見る人を驚かせた。

4. チタンとの格闘

チタンは、ステンレス以上に加工が難しく、製造現場は、苦勞していた。絞り加工は、18-8ステンレスほど伸びない為、微妙な調整が必要で、同じように加工しても割れた。また、チタンは、材料の成分によっても加工性が異なる為、品質を特定しておく事が必要である。材料メーカーによっても特性が異なっているのである。温度差によっても加工性は異なる。サンプルは夏には絞れたのに、量産を冬に行ったら、溶接面から割れてしまう。そのような失敗を繰

り返して、研究と創意工夫が始まる。写真のように割れている物と成形出来ている物がある。

このプレス成形は一例で、他にも「溶接加工」「研磨加工」「真空加工」において、ちょっとした「ひと工夫」が加えてある。それも格闘し、失敗を繰り返して来た中での成果なのである。

チタンは、酸化し易いので、火事騒ぎになった事もある。非常に加工が難しい「やんちゃ坊主」なのである。

5. 進化を繰り返して

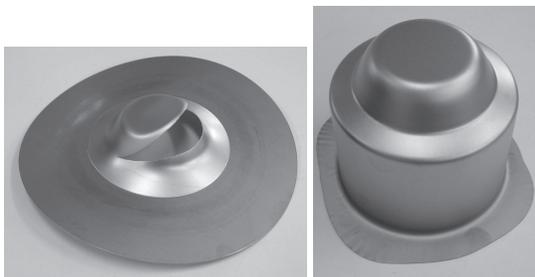
その後、このチタン2重タンブラーは、進化を重ねた。真空技術を取り入れた「結」「彩」「凜」の登場。焼き物であるかのような結晶の光を発する「チタン真空カップkeshikiシリーズ」の完成を見て、平成22年10月発表の「チタン真空ワインカップ400」は、昨年の横浜APECにおいて、各国首脳21カ国の昼食会での乾杯に使われ、これを含めた5セットが総理大臣からの贈答品に採択された。

多くの人の協力と失敗を積み重ねて成果につなげた皆さん達の努力の結晶である。我々を育ててくれた燕市とどん底にあっても暖かく励ましてくれた皆様がいてくれたからこそ、今日の栄誉を頂ける。今は、支えてくれた皆様に感謝の気持ちでいっぱいです。皆様、本当にありがとうございました。

新潟県燕市花見300番地

TEL0256-62-4117

<http://www.sevenseven77.com/>



チタンサンプル 左：不良品 右：良品