

株式会社常磐谷沢製作所

株式会社常磐谷沢製作所 代表取締役社長 谷澤 和彦氏

本社 茨城県北茨城市中郷町日棚字宝壺644-10
 設立 1971年8月
 社員数 2025年3月31日現在 240名
 事業概要 産業用ヘルメット、乗用車ヘルメット、
 安全帯、換気用風管等の製造



株式会社筑波銀行
 磯原支店長
 木下 勝弘

株式会社常磐谷沢製作所
 代表取締役社長
 谷澤 和彦氏

筑波総研株式会社
 代表取締役社長
 木村 伊知郎

製品づくりを通して安全を創造し、
 働く人の命を守ります。



会社設立の経緯について語る谷澤社長



インタビュー日/2025年3月10日
(聞き手：筑波総研株式会社 代表取締役社長 木村伊知郎)
取引支店：株式会社筑波銀行 磯原支店

ヘルメットの一貫生産の拠点として 北茨城市に設立

常磐谷沢製作所の成り立ちについてお聞かせください。

1955年から1973年のわが国の高度成長にともない、ヘルメットの需要も急速に増えていきました。当社の親会社である株式会社谷沢製作所もヘルメットの販売個数を伸ばし、売上高が急拡大しました。しかし、同業他社との激しい価格競争に直面することになり、コスト削減策として当時外部から購入していたヘルメットの帽体の内製化に着手することにし、1970年10月から埼玉成形品工場でFRP(繊維強化プラスチック)製ヘルメットの帽体生産が始まりました。

ヘルメットを社内で一貫生産する方向へ舵を切った折、時を同じくして採炭量が減った常磐炭礦が、福島県いわき市に所有の土地を工場用地として分譲するという、大きな新聞広告が出ました。常磐炭礦の狙いは、炭鉱閉鎖後に新設される工場に従業員を移籍させることでした。一方、谷沢製作所はアッセンブリー生産を脱却し、ヘルメットの増産を目指して帽体や内装体の成形からあご紐生産、組み立てまでの一貫生産工場を作りたいと考えていました。進出企業には政府からの補助金、税額免除もあり、願ってもない話でした。早速、常磐炭礦を経営する常磐興産株式会社に問い合わせを行いました。話は順調に進み、1971年、合併で株式会社常磐谷沢製作所を設立しました。

合併会社が翌年の操業開始に向けて工場の新設を計画している最中、常磐炭礦が最新鋭の機械と設備を導入して準備中だった北茨城市の中郷新礦が、採炭を待たずに突然水没し、廃坑になってしまいました。

そこで新会社ではこの中郷新礦の建物の一部を譲り受け、工場に転用して生産することになりました。こうして1972年、常磐谷沢製作所の茨城工場が、保護帽の一貫生産を開始しました。

当社は現在、常磐興産との合併を2001年に解消し、谷沢製作所の100%子会社になっています。

建設業から消防・警察まで 幅広い分野へヘルメットを供給

常磐谷沢製作所では、何種類のヘルメットを生産しているのでしょうか？

当社の産業用ヘルメットは形でいうと100を超えており、同じ形でも塗装色やシールド面の有無などで変わる「種類」でいうと、数千になるのではないのでしょうか。ヘルメットの色もお客様の会社カラーに合わせる要望もあり、塗装色を含めさまざまなご希望に対応しています。

ユーザーは建設業や製造業、いわゆる重厚長大産業、自動車産業など幅広いのが特徴です。また、阪神淡路大震災をはじめ、各地で発生する災害の復旧復興の現場でも利用いただいています。近年では官公庁向けにも力を入れており、消防署や警察向けの特殊な製品の生産も行っています。

射出成形で特殊な構造の 製品も製造可能に

茨城工場を見学させていただいた際、FRP 材料



常磐谷製作所 茨城工場（1988年に中郷工業団地に移転）

のヘルメットの製造ラインと射出成形で作っているヘルメットの製造ラインの両方があったのですが、FRP材料は特殊なヘルメットの製造に用いるのですか？

FRPが特殊用途向けという訳ではありませんが、現在、FRP製は少なくなってきました。

私が入社した頃の製品比率はFRPが約8割、射出成形品が約2割でしたが、いまでは比率が逆転しています。射出成形品は製造スピードが速く、特殊な穴を開けるなど特殊な構造に成形できるというメリットがあります。

お客様の課題を解決する 商品を次々と開発

ヘルメットについては、企業名を入れてほしいとか、サイズを大きくしてほしいとか、夏は暑いので通気がよくて涼しくなるようなものはないかといったユーザーからのオーダーもあったりするのでしょうか？

加工についてはお客様の要望にお応えし、企業名、マークネーム、ラインなどを入れています。特大帽や女性用の短いヘッドバンドもあります。様々な要望に応えられるように、幅広い製品ラインナップを用意しています。

当社の強みの一つは、営業の得たお客様の情報をも

とに製品の改良・開発を行っているところにあります。たとえば高齢化の進展とともに、ヘルメットの「軽量化」は必須条件です。

「通気性」については、お客様から頭部の「暑さ」「ムレ」は何とかならないかとの要望は多く、2014年に通気性がよく軽量な商品として「エアライト」を発売しました。

新型内装体「エアライト」は、それまでヘルメット内側に取り付けられていた発泡スチロール製の衝撃吸収ライナーの「暑い」「蒸れる」という課題を解決するために新たに開発しました。

従来と同等以上の衝撃吸収性能を持つハンモックと一体となったプラスチック材質の六角柱のブロックライナーを備えた内装体にすることで、ヘルメット内部の空間が増えて通気性が大きく改善し、快適性が向上しました。また、日本で初めて発泡スチロール製の衝撃吸収ライナーを使用しないヘルメットで墜落時保護用の検定に合格し、安全性でも高い評価を受けています。多くのお客様から喜ばれ、当社の大ヒット商品の一つとなっています。

2020年には通気性をより一層高めたうえに、頭頂部までの全高を抑えることでさらに軽量化し、首への負担も軽減する「エアライトS」を発売しました。

わたしが入社した頃のヘルメットは、かぶるというよりも、むしろ頭の上に載せている感じでした。それが改良を重ねるたびに頭にフィットして顔の一部といえるまでに進化し、確実にかぶりやすい形になりました。



(左上) 産業用ヘルメットのプリフォーム作業、(右上) 穴あけ作業、(左下) 塗装作業、(右下) 名入れ作業

ヘルメット以外に 現場の安全・快適性を高める製品も

ヘルメットだけでなく、安全帯・換気用風管の生産もしているとのことですが、きっかけはどのようなことだったのでしょうか？

戦後、当時の社長がアメリカから安全雑誌や鉱山雑誌を取り寄せ、その記事や広告を参考に作った製品の 하나가安全帯となります。『足場から落ちて死亡』『高所作業中落下死傷』などの記事を見て、不慮の事故を防ぐために1950年から安全帯の製造に取り組みました。また、鉱山、炭鉱の坑内通風のためと、発破ガス、粉塵を速やかに排除するために1951年からターボリン生地製の換気用風管の製造にも取り組んでいます。

安全帯は、いまでは建設業向けに需要が伸び、新製品を次々投入している状況です。東京スカイツリー®の建設現場でもわたしたちの安全帯は活躍しました。営業担当者も自ら高所に上がって製品の品質・安全性を確認しました。

わたしたちには、安全を売りながら商品を売っているという自負があります。ですから製品の点検や使用に関する指導や教育なども積極的に行っています。

わたしはよく社員に言うのですが、安全帯の製品の不備で人が墜落したら、この事業は撤退しようと思っています。社会が許さない、安全帯はそういう事業だと考えています。

トンネル工事に関連する製品にも力を入れています。クライアントからの要望も多いため、風管のほか呼吸用保護具、顔・目・耳の保護具などの製品も納入しています。

画期的だったファスナー式風管

換気用風管にもいろいろな種類があります。ファスナー式、リング式、スパイラル式があるようですが、それぞれ用途が違うのですか？

1980年頃までは、等間隔に中間リングを配したリング式風管が使われてきました。また、マンホールの入口など、屈曲部に用いる時は、風管がつぶれないように、鋼線を巻いたスパイラル式が使われていました。

画期的だったのは1982年に当社で開発したファスナー式風管です。防災生地を採用したうえ、リング式で課題だった漏風を少なくするため、接続部をリングではなくファスナーでつなぐ方式を採用しました。風管内部に漏風防止のスカートをつけることで、送風による内圧でファスナー接続部分に密着して漏風を防ぐことができます。この製品はその後口径の大きなトンネルの工事現場でも採用されるようになりました。

従業員の6割を占める女性が 製造現場などで活躍

製造業の方からは、従業員の確保が厳しいという

製品ラインナップ



安全帯（女性用フルハーネス）



産業用ヘルメット



ファスナー式換気用風管

話が多く聞かれますが、御社ではいかがでしょうか。たとえば、外国人の雇用などはどのようにされていますか。また、工場は女性の比率が高いと聞いていますが、どのくらいの比率でどのような業務にあたられているのでしょうか？

採用環境は年々厳しくなっていますが、退職者が少ないこともあり、従業員数は今のところ比較的安定しています。新卒者も3年以内の離職率は0%となっており、中途採用にも力を入れています。外国人の雇用は今のところありません。

工場の女性従業員は6割を占め、女性が活躍できる職場となっています。主な作業としては、ヘルメットの部品取り付けの組立作業やヘルメット本体に会社名やマークを入れる印刷作業を行っています。製造現場では女性のリーダーが増えつつあり、また、総務課長も現在女性が務めています。

また、障害者雇用にも積極的に取り組み、2015年11月には、茨城工場が独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構より、障害者雇用優良事業所として「理事長表彰努力賞」を受賞しました。

ヘルメットのライフサイクルを通して地球の未来を守る

2011年から当工場はCO₂排出ゼロ工場とされたのですが、どのような改善をされたのでしょうか？

当社では地球環境保護に関する取り組みとして「タニザワ エコアプローチ」を行っており、当社の茨城工場は2011年10月から、工場内のCO₂削減努力とカーボンオフセットで「CO₂排出ゼロ工場」になりました。

営業的には『環境』を切り口としてヘルメットの拡販を行うと同時に、販売を通じて地球環境保護に対する社会的責任を果たすことができます。お客様にとっては、当社ヘルメットを購入することが『環境負荷の少ない購買』になり、各社が打ち出している環境方針に沿ったものとなります。

現在では、親会社の谷沢製作所が加入する「日本ヘルメット工業会」が「廃棄物広域認定制度」に認定され、使用済みヘルメットのさらなるリサイクルを推進するため、材料の再生やエネルギーの熱源として利用することに取り組んでいます。



組立作業をする女性従業員

FRP帽体の成形後の処理を行う女性従業員

2024年1月に運用を開始した新「タニザワエコアプローチ」では、CO₂排出ゼロ工場で生産されたタニザワヘルメットをお客様に愛用していただき、さらに役目を終えたヘルメットは、日本ヘルメット工業会のリサイクルシステム等の手段を通じて「産業廃棄物として適正に」リサイクル処理されるという活動へと進化しています。

レスキュー現場で奮闘する消防士に 最高品質のヘルメットを

品質、環境方針を定めていらっしゃいますが、「頼られる安全屋をめざす」や「社会のルールを守る」といったことについてはどのような取り組みをされているのでしょうか？

わたしたちは、安全用品の世界でお客様の困ったことに耳を傾け一緒に課題を解決する存在でありたいと考えています。たとえば消防用ヘルメットを製造する企業は決して多くありませんが、誰かが担うべき分野と考えて製造に取り組んでいます。

消防関係の企業の経営者でわたしが尊敬する方がいらっしゃいます。その方は、年に1回全国の消防士を集めて、交通レスキューの訓練を自腹で実施しています。高速道路などで事故を起こした車両から人を救出する訓練です。

消防士も半分以上は自腹で来ているそうです。なぜなら、「過去に救えなかった命があるから」なのです。その訓練の様子を見てわたしは、その社長さんの活動が社会に貢献している、素晴らしいと深く感じ入りました。ですから、消防士がかぶるヘルメットは、一番性能の良いものをかぶってほしいと強く思ったのです。

また、製造業では製品の性能・品質に関するデータの改ざんが問題になっています。わたしたちは、法令を遵守することはもちろんですが、製品に関する試験データを公開しながら、製品の品質保持期間や劣化、交換

時期についてお客様に納得していただけるような説明に努めています。

“人の頭を幸せにする”をテーマに さらなる研究・開発に取り組む

谷沢製作所さんは創業93年、常磐谷沢製作所さんは設立54年になりますが、安全・安心のために、今後どのような対応をされていくのかお聞かせいただけますか？

より一層快適なヘルメットにするためにはどうするか、人の頭を幸せに快適にするにはどうしたらよいかというテーマで開発に取り組んでいきます。いつも新しいものに興味を持つ体質を作り、日頃からよいアイデアや提案を埋もれないように形にしていきたいと思います。

建設現場などの担い手が人から機械、そして遠隔操作へと推移していくなか、今後いかに安全を提案できる会社であり続けるか、そして社会に役立つ会社であるのか、社会はわたしたちを必要としているかを自らに問い続け、絶えずそのテーマに挑戦していきます。そして研究開発に力を注ぎ、ものづくりを通して社会に貢献していきます。



工場敷地内に整備されたバラ園は、ベンチを置くなど周辺地域の皆さんの憩いの場所になっています。