



ひょうごの
成長
企業

公益財団法人ひょうご産業活性化センター

株式会社亀山鑄造所

太子町

所在地：揖保郡太子町原 519

代表取締役社長：亀山 佳裕

事業内容：金型や大型底盤など鑄物の製造

TEL 079-276-0471

<http://kc-kameyama.com/>

社内一貫生産や
短納期が強み
他社の経営も参考に
進化を続ける



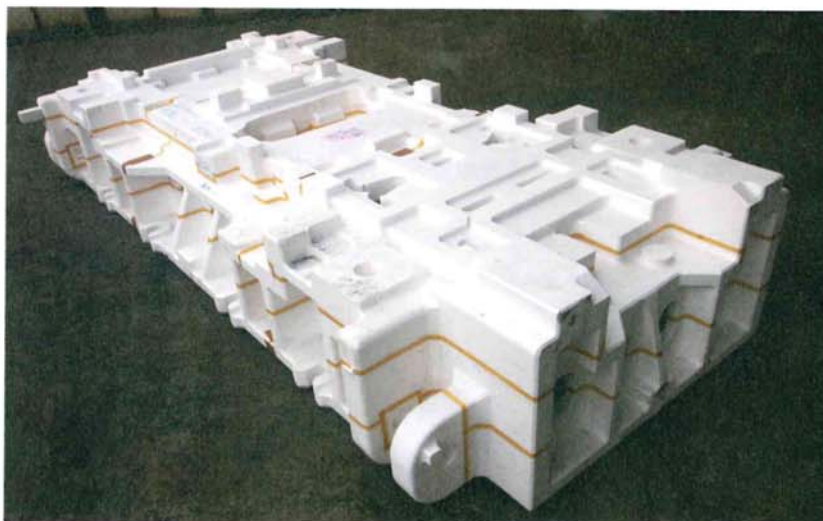
受注から納品まで1週間

同社が得意とするフルモールド鑄造法は、金型作りで大いに強みを発揮しています。まず、取引先のメーカーから送られてくる平面状の設計図をCAD/CAMで3次元データに変換し、金型と全く同じ形の発泡スチロール製模型を製作します。この模型を、樹脂が混ざった

特殊な砂の中に埋め込み、「湯」と呼ばれる1,500度に熱した鉄を流し込みます。模型が気化してなくなり、そこに取って代わるように、流れ込んだ鉄が冷えて金型が出来上がるという仕組みです。従来の木型を使った加工法と比べ、手間が掛からず、精度が高いことが強みです。

さらに同社では、3D設計から鑄造までを全て社内で行う一貫

生産を行っており、受注から納品まで1週間という競合他社にはまねのできないスピードを実現しています。また3D設計は鑄造の品質を保つ重要なプロセスと位置付け、人材養成に力を入れています。コンピュータ上で「どの材料をどの温度でどう流し込むことで、どのような鑄物ができるか」という流体解析ができる人材を育てることにより、高品質な金型の製造を可能にしているのです。「当社のモットーははやい、うまい、やすい」と亀山佳裕社長。納期、品質、コストにもっとも厳しいとされる自動車業界向けのボディー用金型が同社の売り上げの9割以上を占めることから、製品への高い評価が分かります。



受注した金型と全く同じ形の発泡模型をまず製作

経営危機を乗り越えて

今でこそ事業は好調ですが、同社にとってどん底の時期がありまし



1,500度に熱された鉄を流し込み鑄造

た。2003年、経営の全権を握っていた前社長が急逝し、息子である亀山社長が急きょ会社を引き継がなければならなかった時のことです。経営状態は火の車であることが分かり廃業を考えましたが、「どうせつぶれるなら」と新たにフルモールド鑄造加工に打って出ました。亀山社長は自ら率先して危険な湯入れの作業を担当。銀行にも見放される状況から少しずつ息を吹き返しました。

転機となったのは、ひょうご産業活性化センターから「成長期待企業」に選定されたことでした。「成長期待企業・グローバルの会」で知り合った経営者から「社長は社長の仕事を」と言われ、社員に現場を任せることにします。同会で聞く他社の経営者の発表をヒントに、良いと思った取り組みを貪欲に導入していきました。

向こう6カ月間の資金繰り表を作り、不足分のお金の段取りをする。「赤字は悪」と利益が出ていない仕事は思い切って断る。利益実

績を毎日幹部社員で確認して対策を打つ。得意先との会話の中からニーズを把握して新商品を開発し、社長が先頭に立って売る。社員全員で作った経営指針書を毎週火曜の朝礼で読み返し、できていることとできていないことを確認する。現場のコストダウンは社員に任せる。こうしたことに矢継ぎ早に取り組みました。

「何より私自身が襟を正し、社長としての資質の向上に努めること。寝食を忘れて、仕事に没頭し、成功の報酬を手に入れ、雇用を増やし、家族を養い、大義の為にしっかり働くことを肝に銘じています」と亀山社長は語ります。

グローバル視点で成長見据える

昨年は、社員の残業時間を半減する目標を立て、同時にコストダウンを進めたことで、残業を減らしながら利益を上げることができました。利益は決算賞与として社員に配分し、モチベーションを上げています。

また、「設計部門の技術力こそが差別化になる」と設計部門を担当するインドネシアの子会社の人員増強を図っており、今後市場が拡大する電気自動車分野などのマーケット獲得に向け、グローバルな視野で布石を打っています。



代表のメッセージ

優秀な人材が長く働けるよう
人を大事にする経営を

代表取締役社長 亀山 佳裕

事業を承継して間もなくは資金繰りに大変苦労したので、あのような思いは二度としたくないと思い、経営者と交流できる場に出掛けては、会社にとって良いと思えるものをがむしゃらに取り入れてきました。幸い2008年に受け入れた優秀なインドネシア人研修生が帰国後に現地子会社のトップとして活躍してくれています。インドネシアの子会社には日本流の「人を大事にする経営」を取り入れています。日本の本社、インドネシアの子会社ともに優秀な人材が長く働ける環境をつくりたいと考えています。