

協会  
ニュース

## 平成30年度若手経営者冬季全国大会

2月22日、芝パークホテルにて開催

中小企業部会若手経営者委員会（富田康裕委員長＝（株）富田鋳工所社長）は、2月22日（金）13:30から芝パークホテル（東京・芝公園）にて「平成30年度若手経営者冬季全国大会」を開催した。若手経営者委員会では、全国鑄造業の若手経営者・後継者や次代を担うメンバーが一堂に会し、互いに交流を深め研鑽を積むための全国大会を毎年度2回開催している。冬季は講演会も催している。

講演会は、素形材業界の多くの方が聴講できる内容を企画。経済産業省素形材産業室の岡本繁樹室長と（株）メタルヒートの原敏城社長、（株）ハイキャストの高橋健太郎社長、ナカシマプロペラ（株）中島基善社長を招いて行われた。今回も鑄造業界だけでなく、他業種の素形材関連企業・団体の皆さんも出席した。

大会は、司会の若手経営者委員会・島村大委員（島村工業（株）社長）が、「今年も100名を超える方に参加していただきありがとうございます」と感謝を述べ開会した。

はじめに、同富田委員長が開会の挨拶に先立ち、昨年死去した故酒井英行副会長を偲び「酒井さんに誘われて初めて傍聴したビジョン委員会のレベルの高さ、志の高さに驚いた」と述懐。「酒井さんは今まで会った、いわゆる“鑄物屋”のイメージと違うスタイルで、自社のみならず業界全体のことを考えるタイプでした」。以来、「全体のことを考えて行動する」と心に決め、自分の経営者としての指針とすることにしたという。「酒井氏は、この若手経営者の会にも力を入れていました」と振り返り、「何としても酒井さんの意思を引き継ぎ、この会を発展させると固く誓ってこの場にきました」と決意を述べた。「業

界全体がよくなったうえで、自分もよくなっていく、との信念でやっていきたいと思っておりますので、よろしく申し上げます」と挨拶した。

次いで日本鑄造協会を代表して谷口仁志副会長（愛知県鑄物工業協同組合理事長）が挨拶。谷口副会長は、「協会では人材育成について大事に捉えています」と述べ、「現在、人材育成に関しては各部会に散らばっている現状がある」ことを紹介。来年度には「一元的にみるために人材育成に関する部会・委員会を統合する」方針を示した。その中であって「若手経営者の会」は、この一元化に含まれないことを強調。「人材育成は大きなテーマです。ですが、皆さん自身は人材ではありません。この回は経営者の集まりであります。どうか経営者としての自負を持って頑張ってください。そして、これからの業界を皆さんがリードしていただきたい」とエールを送った。

## 講演会

まず13:40から、岡本室長が「製造業における外国人材の受け入れについて」と題して講演した。

冒頭「この度はお呼びしていただきありがとうございます。我々はどうも小さい会合、集会でも積極的に顔を出していきます。皆さんと膝を突き合わせて話をしないと実態がつかめないと考えています。どうぞ遠慮なく呼んでください。これはリップサービスではありません。公式の見解です」と強調して講演を始めた。

政府は、外国人材の受け入れに向けて製造業の3業種における「分野別運用方針」を閣議決定した。岡本室長はその概要についてポイントを解説した。

「素形材産業に属する企業の方々は、今後5年間で総



写真3 講演会場

数2万1,500人を外国人として雇用できる。雇うことができる外国人は、原理原則として試験に合格しなければならず、それが技能試験であり、日本語能力試験です」と説明。雇う側の企業は「経済産業省が設置する“外国人材受け入れ協議会”に加盟していただき、その活動に協力していただく」。また、「雇用形態は直接雇用のみ、派遣による雇用はできない」と説明。次いで、日本標準産業分類に基づく「製造3業種の受け入れ産業分類（産業機械製造業、素形材産業、電気・電子情報関連産業）」について解説した。

次に、今年4月からの外国人材受け入れ方針を解説。新制度では、就労資格は新試験（技能試験+日本語能力試験）合格者が条件だが、特例措置として「既存の技能研修制度のうち、技能実習2号修了者は必要な技能水準+日本語能力水準を満たしているものとして、新試験の受験を免除する」ことを説明した。なお、「新試験はベトナム、中国、フィリピン、インドネシア、タイで実施する予定である」とし、その他制度の運用に関する重要事項として、従事する職種を項目を解説。「当該業務に従事する日本人が通常従事する関連業務（鑄造の例

加工品の切削・バリ取り・検査業務、型の保守管理等）を付随的に行うことは差し支えない」と説明した。その後質疑応答を行い、講演を終えた。

次に登壇した原社長は「素形材産業における人材確保及び人材育成について～知的資産経営への挑戦」と題して講演した。

原社長は日本金属熱処理工業会の会長も務めている。はじめに「熱処理はエネルギーをたくさん消費する業務であり、素形材産業の中で鑄造や鍛造と並んで環境への負荷も多い3団体です。ただ、この3つの団体がうまくいかないとは実は日本が上手くいかない」というのは皆さんご承知のとおりです」と述べ、「戦後日本が発展してきた大きな要因の一つは、間違いなく鑄造、鍛造、熱処理の成長であったことであり、また我々は今こそ「ものづくり屋」として誇りと自覚をもって頑張っていかなければと考えております」と決意を語った。

そして「熱処理とは金属への機能付与」と説明する原社長は、熱処理の体感コーナーを実演。熱処理を施したスプーンを聴衆の一人に持たせ曲げるよう指示。する



写真1 開会挨拶は富田委員長



写真2 挨拶する谷口副会長



写真4 講演する岡本繁樹氏



写真5 講演する原敏城氏



写真6 講演する高橋健太郎氏

と簡単に曲がってしまった。普通のステンレスのスプーンを渡し同様に曲げるよう促すが、硬くて曲げることができない。また2種類の鉄琴を用いた実演では、同じハガネ（金属）でも熱処理の方法により、叩いた音の響きが変わることを解説した。「外観は全く変わらないが機能が違う製品ができる。中身が見えないのが熱処理です」と、熱処理を分かりやすく説明した。また、日本の熱処理は世界全体でも評価が高いと述べ、「中身が見えないものをコツコツと作り上げる技術は、日本人に向いているのかもしれない」と私見を披露した。

熱処理の現場は、今でも過酷な作業を強いられるところが少なくない。一方、同社は『3K（きつい・汚い・危険）から3C（クリーン・コンフォータブル・クリエイティブ）へ』を合言葉に、基本方針として「世界一綺麗な熱処理工場」を目指している。そのため、清掃専門のスタッフは終日清掃のみを行い、その他の全社員も毎朝15分間の清掃を欠かさず、更には、年に4回の『世界一綺麗な熱処理工場を創るDAY』を設け清掃に関する意識向上に努めるなど、多大な時間とコストを費やしている。

また、同社は知的資産経営にも挑戦している。原社長は「バランスシートだけでその会社が分かるか」といって、実はあまり分からないと思います。それぞれの会社には、金融資産を生む源泉（知的資産、知的財産、知的財産権）があるはず。金融資産に金融資産を生む源泉（知的資産等）を足したものが会社本来の姿ではないか」と説く。

知的資産とは「経営理念、固有技術、内外ネットワーク、組織的経験、人的資産」のこと。原社長は「これらの中でも経営理念がもっとも大切だと思う」と断言。同社では、社員全員で知的資産に関わる全ての要素の抽出を行った。そこから「企業としてのありたい姿（理想の姿）」を作成。

導き出したのが「真空熱処理の専門メーカーとしてQCDを徹底して追及すると共に地球環境の保全に努め社会に貢献する」という基本理念だった。そして「世界一綺麗な熱処理工場を今でも愚直に目指している」とも語った。

メタルヒートの理想の姿を「私達は熱処理を含むあらゆる工程における、お客様のニーズ、ウォンツに関して夢を叶えることが出来るソリューションカンパニーである」



写真7 講演する中島基善氏

と位置付け、「どこよりも速く」「どこよりも的確に」「どこよりも丁寧」と常に顧客目線であることに努めていると述べた。

同社は基本方針・経営理念・ありたい姿を基に4つのビジネスを展開している。①固有技術を活かしたMB（造る）②社内外のネットワークを活用したCB（結ぶ）③組織的経験によるEB（エンジニアリングビジネス）④人的資産に着目したTB（教える）を展開し、金属熱処理に関してトータルにサポートを行っている。

さて、こうした経営理念のもと同社の人材育成や人材確保はどのように行われているか。原社長は次のように語った。「人材育成に時間と労力を多く割いています。教育は利益を生まないことは承知しています。ただ、会社が生き残るためには、社員全員があらゆる場面で顧客に提案を行っていかねばなりません。いわゆる圧倒的な提案力を身につける必要があるのでは」と力説した。

また、人材育成に関して具体的に①教育訓練プログラム（AMSP）、②改善提案制度、③委員会制度、④自己啓発支援制度、⑤全社員熱処理技能検定取得奨励、⑥フットサル部運営の6つのプログラムを活用していると説明した。

① AMSPとはオール・メタルヒート・スマイル・プログラムのことで、全社員（正社員・契約社員・パート・アルバイト）に対しそれぞれの経験・能力・目標に合わせた教育計画を構築しスケジュールを毎月管理し、教育計画は社内に掲示し、社員のみならずお客様に対しても教育状況を可視化。実施後は1ヶ月～3ヶ月後にフィードバック、効果検証、教育の定着を図る。AMSPの考えから派生した懇親会（AMSP会）で全社員のベクトルを統一することを目標とする。

②については、全社員が1枚/月以上提出し、優秀提案には表彰。6ヶ月を1クールとして各期で3賞（5S、安全、能率UP大賞）及び提出・点数上位3名に表彰を行う。評価を経営者自らが行うことで、一般社員でも社に意見を挙げる事が出来る。普段業務の様子を見ることが難しい社員でも提案力、問題解決力を推し量ることが出来るというもの。

③は契約社員やパート社員も含めた全社員が、8つの委員会に所属。委員長は会社の次世代を担う監督者層

（リーダー～係長）が担う。部署の枠に捉われず活動することで、他部署とのコミュニケーションを図る。目的は「すべての社員がメタルヒートの一員であると自覚すること」。これらは、会社と社員との接触機会の拡大に繋がる。

④については会社にとって有益な資格・検定を取得した社員に合格お祝い金を贈呈。対象の資格や検定は社員の要望も取り入れて、随時追加予定とのこと。

⑤は、文系理系、所属部署や性別を問わず、全社員が金属熱処理技能検定の取得をめざすものであり、対象者は、受験年度には半年前から社内1級技能士による試験対策教育を受ける。業界唯一の国家資格取得によって、社員の能力を可視化し、お客様に安心していただくことが目的。また、資格は個人に帰属するものであり、諸般の事情で会社を去ってしまった場合にも再就職に寄与すると考え、現在、金属熱処理技能検定取得者は特級1名、1級9名、2級19名、3級2名をなっているという。

⑥のフットサル部は老若男女問わず有志で活動し、社内のコミュニケーション（チームワーク）形成、社員の健康促進に役立っている。

最後に人材確保について。メタルヒートでは、「大学、高校、ハローワーク、県、市など地域の公的機関との関係性を強固に構築」している。1人の求職者に対し、5回以上の面接を実施。採用専門の部門を設けているという。原社長は採用について「多大な労力、コスト、マンパワーが必要であり、これを人任せにしない」と力説した。また、「素材形産業においては、採用後の人材育成こそ、企業成長のカギ。地域に愛され・地域に必要とされ・地域密着型を目指すべき」と述べ、「どの様なセクションでも人財として採用し、さらに上の人財へと高めていく」ことが肝要だと説いた。同社長は「経営者こそ夢を持とう」と熱く語って講演を締めくくった。

休憩をはさんで15:35から高橋社長の「鑄造業界労務費シミュレーションソフトについて」の講演が行われた。

日本鑄造協会では「鑄造業界労務費シミュレーションソフト」を昨年9月にリリースした。高橋社長はこのソフト



写真8 講演の閉会挨拶は吉野正弘副委員長

トを作成した委員の一人として同ソフトの仕組みと使い方の特化して解説した。「このソフトを作成しようとした背景は『世耕プラン』がきっかけでした。同プランでは労務費の上昇分を価格に転嫁しなさい、その部分を価格に反映させなさい、と文書で示されました。そこで指標となるものを協会で作ってこないか、という声があり、作成することになったわけです」と作成の背景と目的を述べた。講演では実際にこのソフトを使ったシミュレーションを行いながら説明していった。

説明の後「使い方としてはすごく簡単です。まずは自社の数字を打ち込んでみて、労務費として計上するものや経費削減を自社の努力で行えるかなど、経営判断に役立ててみてください」と多くの会員企業が同ソフトを活用するよう促して講演を終えた。

続いて、中島社長が「イモノヤ」からの脱皮」と題し講演を行った。

ナカシマプロペラは1926年創業。当初は漁船やレジャーボートなどのプロペラを手がけていたが、その後一般商船向けの大型プロペラに進出し、今では海外事業を積極的に展開している。70年代には早くも東欧圏への大型プロペラの輸出を始めている。「当時、国内は神戸製鋼さんや三菱重工さんが大型プロペラを扱い、巨大企業が造船界のシェアを牛耳っていた。西欧はイギリスやドイツ、オランダにメーカーがある。そこで、東欧に目を向けたところ、ポーランドやユーゴスラビアで売れた」という。80年代に入ると大きな転機が訪れる。「1987年に当時日本のシェアNo.1の神戸製鋼・呉工場が閉鎖。自働的に、2番手にいた当社が日本一になった。今でも神戸製鋼さんに足を向けて寝られない。感謝感激」と冗談交りに語った。この頃から新規事業をスタートし、システム関係やメディカル分野にも進出している。2000年代にはさらなる大形化と生産拡大に備えて倉敷市に玉島工場を建設し、海外ではベトナム法人設立、「ミカドプロペラ」を吸収しフィリピン会社を傘下に、シンガポールには販売会社を設立している。その後も2016年には中国上海市にサービス事業の法人設立、2017年にはマレーシアのメントレード社の船用推進器事業を買収した。現在はナカシマホールディングス(株)のもと、国内外17社、



写真9 懇親会で挨拶する塩谷栄治副委員長

1 公益法人併せて従業員数約 1,500 人のグループ会社を形成している。

ベトナム工場へは日本人スタッフを派遣。中島社長は「いったん海外に出れば、何でもやらなければならない、訓練の場にもなっている」と話す。また日本の慣習を見直し、新しい視点を得ることにもなり、「広い文化・価値観を備えたグローバルで活躍できるリーダーを育成することにつながっている」。同社ではベトナム工場をスタートするにあたり、当初は外国人実習生制度を活用していたが今は「当社のベトナム会社、フィリピン会社から社員を呼んで実習を行っている」といい、「日本に来れるということで、彼らのモチベーションが上がり、技能レベルも上がっている」という。現在ベトナム工場でも日本と同様に、品質の高い製品が作れるようになった」とも述べた。

次いで、日本の海事産業が抱える問題について解説。要約すると①パワーゲームは 30 年前に終わった、②国内市場のガラパゴス化、③量に換わる新価値の不在。これらは「日本のモノづくり産業に共通の問題」だと指摘。日本や中国、韓国に対抗した EU の世界戦略を紹介しながら、「平成の 30 年間は日本の敗北の時代だった」と述べ、「日本は、このままだと基幹技術を欧米や中国から手に入れなければ産業、社会が立ちゆかなくなる」と警鐘を鳴らし、「日本のリーディングインダストリー確立」を熱望した。

中島社長は「これからの日本の製造業は、高付加価値化を目指すべき」と論じた。中国や韓国に対抗するには「いいものを安く」だけでは生き残れない。鋳物産業は「イモノヤ」から脱皮しなければならない」とも説いた。同社では、当たり前になった「デジタルなモノづくり」に取り組んでいる。最適性能を求め、コンピュータアルゴ

リズムソフトウェアを用い設計している。ところが「プロペラの値段を決めるのは鋳物製品としての重量×いくらかという価格設定なんです。高性能を求めると軽量化になる。何のための設計なのかわからなくなる」という。「我々は鋳物を売っているのではなく、プロペラの推進性能を売っている。推進性能の価値をどうやって認めてもらうか、という努力が必要だ」と述べた。「イモノヤ」から脱皮しなければならない」との強い思いの所以だ。中島社長は「モノ単体」から「モノと情報のパッケージ」を提案していく考えを明かした。

同社は使命として「お客さまのニーズの一つ一つに応え、新たな最適を求めて無限の可能性をカタチにすることにこだわる」としている。

最後に、ブランドスローガン「We Go Beyond」を紹介した。これは、「まだ誰もしていないこと、誰もできないことに挑戦する強い『意思』を示している」という。「これからも色々なことに挑戦していきたい」と述べて講演を締めくくった。

講演会は、若手経営者委員会の吉野正弘副委員長（ヨシノ工業（株）専務）が閉会挨拶を行い、盛況のうちに終了した。

懇親会は 17:30 から松尾精三委員（（株）ミヤタ社長）の司会によりスタート。塩谷栄治副委員長（石川可鍛製鉄（株）社長）が開会挨拶を延べ、乾杯の発声を行った。若手経営者委員会のメンバーをはじめ、他の素経済団体が加わり、講師を囲んで活発な情報交換が行われた。奈部潤弥委員（（株）高岡製作所専務）の中締めの後、和やかな懇親会はお開きとなった。

JFSinc



写真 10 懇親会その 1



写真 11 懇親会その 2

# 試しませんか？ 人に優しい樹脂を！

New

## 健康障害物質ホルマリンを極限まで低減した フラン樹脂 LSシリーズ

環境に優しい植物性溶剤を用いた  
NEW COLD BOX 樹脂

COLD BOX用塗型剤  
アルコパル シリーズ

信頼と実績の塗型剤  
オカスーパー シリーズ

岡崎鑛産物株式会社

〒551-0021 大阪市大正区南恩加島5丁目11番20号  
TEL.06-6551-3303 FAX.06-6551-3313  
大阪工場：TEL.06-6552-3541  
技術部：TEL.06-6553-0940  
URL：http://www.okazakimr.co.jp  
E-mail：honsha@okazakimr.co.jp



岡崎コッタガスアルキアス化成株式会社

〒551-0021 大阪市大正区南恩加島5丁目11番20号  
TEL.06-6551-3303 FAX.06-6551-3313  
大阪工場：TEL.06-6554-2231 FAX.06-6551-0136  
徳山工場：TEL.0834-26-1055 FAX.0834-26-1057  
URL：http://www.okazakiha.co.jp  
E-mail：oha@okazakiha.co.jp