

取材日: 2021.9.21 取材学生:工学部2年(2名)1年(1名),地域学部2年(1名)

編集: 鳥取大学振興協力会



笹山勝社長

【企業の目的は継続すること！】

Q) 平均年齢36歳 どういった方針で若手を獲得していますか？
創業から52年、10年前の社長就任当時は48～50歳の平均年齢でした。企業の目的は、継続して社会や取引先、従業員に貢献していくと言う事、新陳代謝を図らないと技術的にも成長しないし企業としても進歩しないので、少しずつ若い人を入れた結果36歳になりました。
また、年間休日89日だったのを増やしたり、腕3Kの労働環境の改善を行い、若い人に入ってもらうやすい環境にして行っています。

【お客様へのヒアリングが生命線】

Q) コロナの影響は？
金型は、自動車と言うと新車のたびに必要になるので、実はコロナ影響はなかった。ただ、客先周りができないなど、お客様のご意見を得られなくなり、ニーズ・不満が聞き取れなくなってきているのと、この先10-20年で進むべき方向を会合などで情報収集していたのが無くなっているの、今後影響は出てくると思います。我々の商品は生産財なので、お客様がどう感じているのかを随時ヒアリングするのが生命線です。

【風景や自然環境が良いです！】

Q) 新工場を河原にした理由は？
当時日本発条(株)と業務提携を行い日本一の設備を入れる事を考えていました。河原はICが近いので立地が良かったのと、通勤の利便さによる人材確保のためもありました。何より風景や自然環境が良く、働くには最適なので決めました。

【鳥取に帰っておいで！】

Q) 鳥取と言う田舎である欠点は？
鳥取県人は自分の意見を言わないタイプが多く、上司の意見に従ってしまう人が多い。会社はいろんな意

見を総合する方が望ましいが、人事、会計、マーケティング、など専門性の高い人材は中途人材市場にほとんど出ない。今鳥取県が「週末だけ副社長」のプロジェクトをしているが、スペシャリストが不足しているが故です。都会にしがみついてないで帰っておいでと言いたい。

【現地法人で情報の質を上げる】

Q) チャレンジしている具体例は？
海外進出と言うより、お客様がどこにあるのかを考えた時、アジアと米国は魅力的です、得られる情報の質を高める意味で現地法人が重要と考えています。ただ、維持していくのは大変です。鳥取からの派遣者は5年赴任で入れ替えや、現地で人材調達など、ビジネス規模が必要です。

【会社説明会は毎週木曜日】

Q) 会社説明会を毎週木曜日に決めた理由は？
いつでも説明を受けられると言うWelcome感を出したためです。学生の方から会社の話聞かせてくださいと言うのはハードルが高いですよ。ずっと採用活動をしているので「あの会社は人が辞めてばかりなのか」って勘違いされますが(笑)

外国人材はほとんどオンラインですが、見学したいとの要望についても応じています。

【どう生き残るかです】

Q) 金型産業の将来は？
産業自体は縮小するのは間違い無い。理由は韓国・中国が大きくなるので、日本は相対的に縮小するから。でも、金型が無くなることはないと思っています。グローバルに出て行ったり技術的にニッチに行ったり、どう生き残るのが勝負です。ポイントは人材確保。社長として進むべき道すじは示すが、やはり実行するのは人。だから採用を進めるし働く環境をよくしています。

【色んな分野の知識を得て】

Q) 学生時代にやっておくべきは？
人生節目で色々なことがあるので、その度に自分に合った勉強なり経験なりを積み重ねる事が重要だと思っています。私自身も元システムエンジニアでした。今振り返ると、30代に中小企業診断士の試験勉強を1年間毎日行っていたのが、今経営者としての財産になっています。たった1年間です！長くは続かないので期間を決めて頑張ることが大切です。



長野亮汰さん 設計課 入社3年目



伊東健太さん 設計課 入社1年目

【就職は都市部が良い訳ではない】

Q) なぜ都市部の会社ではなく地域就職の選択をしたのか？
(長野)鳥大出身なので鳥取に親近感があったのと、金型をやっている会社が少なかったので就活の時に目につきました。
(伊東)私は大阪出身。鳥大出身。理系学生の就職は都市部が良いと言うわけではないと思います。金型と言う大きな製品は田舎の方が製造しやすいのではないかと思います。

【達成感以外に安心感も】

Q) 製品ができた時の達成感や感情は？
(長野)私自身、設計するまでに加工とか組み立ての研修が長かったので、今図面は出荷直前まで来ている

1969年創業 1972年設立
主に自動車部品用の精密プレス金型を製作。設立50年を迎える。
社員64名(うち女性11名)、平均年齢36歳(2022年1月時点)
2000年2月 アメリカ工場を開設
2015年8月 日本発条と資本提携、山陰合同銀行出資
2016年9月 河原本社工場移転・竣工会社ロゴ刷新
2017年8月 住友商事との技術提携を解消し、SASAYAMA USA Corp(米国子会社)を操業。現在、従業員は6名。(日本からの出向1名、現地採用日本人2名)
【金型はオーダーメイド】
企業ビジョン：金型技術を核にして、ものづくりに関わる問題解決を提供するグローバル企業を目指す

主要取引先：日系全乗車の一次部品メーカー
自動車業界は、軽量化に適しているが加工が難しいハイテン材・アルミ材等を成形する金型需要が高まり、金型が大型化している。金型製作の流れ：製品図面をもとに工程・型構造・部品設計(2D)、並行して解析業務、3D形状データモデリング、NCデータ作成、マシニング、改良加工のための機械加工、組立仕上げ、量産トライアル、金型品質確認、納品
日本最大級1600トントライアル順送プレス機保有
現在、本社機械加工棟を増築中で、2022年9月稼働予定。

中山奈津子さん 入社14年目 総務部

【現場・現物が大切です】
Q) 部署間のコミュニケーションも重要だと思ってるが、どうですか？
(伊東)設計→加工→組み立ての部署同士の連携が重要。ポイントはお互いリスパクトすることです。
(長野)少し前に導入されたLINEワークスと言うのがあって、簡単にコミュニケーションができるようになった。アプリを通して問題点を連絡しあうなどしています。設計課は極論すれば机上の空論、ベストだと思って設計しても現場でできないということもある。これくらいの加工はやってよと思う事もあったり、図面上と実物上でのギャップはあります。納得するまで徹底的に話しあうことがポイントです。
(長野)現場でここがうまくいかない」と指摘されると、設計は図面の何が間違っているんだろうと探します。一方現場では図面ではなく実物を見ているので、すれ違いが起きる事があります。どっちが大切かと言うと実物だと教えられています。

が、出来上がった経験がありません。苦労してきたのでやり切った感が湧くと思います。

(伊東)私も経験してないですが、一つの金型を作るのに製造部門で延べ約60名の人間が関わっていますので、それをお客様に届けられると言うのは、達成感以外に安心と言う感情が湧くんじゃないかと思えます。

【次の工程の事を考えて】

Q) 自分から積極的に動けばチャンスがあるとあるが、具体的にありませんか？
(長野)例えば自分の仕事以外にも業務を知る。設計であつてもどんなふうに加工作るのか、どうすれば組みやすいかなどを考えられるようになるので。
(伊東)設計と言う工程が終了すると加工と言う工程に移行します。その際に設計段階のミスが表面化します。そのミスを自分自身が加工で修正するなど積極的に動いたりする事があります。

【スキーやスノボは皆持っている】

Q) 暮らしの面で鳥取で良い事は？
(伊東)今、賃貸ですが、鳥取なので広い部屋に低価格で住めること。コロナの罹患率が低いのも良い。
(長野)コロナ前は年末年始に会社の人とスノーボードに行きました。鳥取人はスキーやスノーボードはみんな持っているみたいで、一人だけレンタルした思い出があります。

【勉強する事を習慣づけて】

Q) どんな学生だったか、今の仕事との繋がりは？
(伊東)鳥大に5年+大学院2年間。良く勉強してたと言うのが自分の財産。学生の時に貯めた知識と言うのは正直そんなに活かせないが、勉強するという事の習慣がついた事で、出身学科とは違う職種でも新しい知識を習得できています。
(長野)学生時代はそんなに真面目ではなかったです。社会人になって、毎日仕事は進んでいくので、生活のリズムを保って健康を維持することが大事だと思ってます。