

顧客ニーズに応え中子総合メーカーに成長 環境経営の取組みでコスト削減、利益向上

同社は、自動車産業集積地である愛知県西三河地区において、鋳物の中子（鋳物の中に空洞を作るための砂型）製造を行っている。近隣には自動車産業の協力工場が数多く点在し、そのうちの鋳物製造業者60社以上に中子を供給。

長期的視野に立ち、業界慣習である1業種特化を捨て、高い製造技術、他社が真似できない段取り力、多様性ニーズ対応を強みに中子総合供給メーカーへと転身。富山県にも製造拠点を設置し、建設機械の鋳物製品の中子も製造している。

- | | | | |
|----------|---|--------|---------|
| ● 所在地 | 愛知県西尾市一色町大塚赤西18番地3 | ● 設立 | 1966年 |
| ● 電話/FAX | 0563-72-7454/0563-73-6761 | ● 資本金 | 1,000万円 |
| ● URL | http://sk-shell.jp | ● 従業員数 | 132人 |
| ● 代表者 | 代表取締役 榊原 勝 | | |



原材料の再利用による歩留率向上と産業廃棄物量の見える化

同社は、中子の原材料である珪砂の再利用に着眼。再利用には、珪砂にコーティングされたレジン（砂を接着する樹脂）を除去する必要があるが、流動焙焼炉を導入しレジンを焼くことで、元の珪砂へ戻すことが可能となった。これにより、原材料の歩留率が向上するとともに、廃棄物の処分コストも削減でき、利益向上・業務効率化につながっている。さらにマテリアルフローコスト会計を導入しCO2排出量への数値変換を実施、環境経営と「成果が数値で語れる会社づくり」を実践している。



レジンをコーティングした砂でできた中子

多品種少量化、中品種中量化に応える独自の生産体制

中子業界で主流となっているシェルモールド法は、大量生産に向けた製法である。しかし鋳物業界は多品種少量化、中品種中量化が進んでいる。同社では従来のシェルモールド用機械を中品種中量化に適するよう改良し、多品種少量化製品には「手込み中子」を採用し、客先の多様なニーズに応えることで中子総合メーカーに成長した。結果として、試作から立ち上げまでの時間短縮化に貢献できる企業となり、取引先を含めた業務の効率化を図ることができた。



多種多様な成型機械を保有

人が生き、社員の声が届く会社づくりを目指す

同社は、「人が生きる」を基本としたボトムアップの仕組みとして、ISO9001・エコステージ3へのステップアップ・BCPのワーキンググループ活動を通じ、自主活動を推進している。これらの活動は年間会議日程を明示し実行のうえ経営層へ報告され、経営層は役員会で各議題を協議し月毎に回答を示している。また、年に一回、経営方針・各部署方針を全社員に示す経営方針発表会は社員の声を反映した内容となっており、「社員の声が届く会社づくり」を目指している。



2015年にBCP計画を策定