

ササヤマの進める海外人材の活用戦略 ～ベトナム人材の採用と、 インドへのCAM データ作成委託

(株)ササヤマ
笹山 勝*

海外労力活用を決めた背景 ～金型人材獲得の壁

当社は先代の社長が1968年に鳥取三洋電機とともに鳥取市に進出したプレス部品製造会社から独立して、1969年6月に創業した今年で創業50周年を迎えたプレス金型の設計製作会社である。創業当初は弱電を中心に広範な製品向けの金型を手掛けたが、白物家電、薄型テレビ向けバックカバーなど主要製品の変遷を経て、現在は自動車部品向けの金型向けをメインとしている。創業当初からさまざまな製品に取り組んできた技術、少しずつ増強してきた製作設備、そして何より鳥取という製造業の脆弱な地域から積極的に外に目を向けて仕事を受注してきたことが何とかここまで事業を続けてこられた要因と考えている。

* (ささやま まさる) : 代表取締役
〒680-1202 鳥取市河原町布袋530-1
TEL : 0858-85-3380 FAX : 0858-85-3381



写真1 布袋新本社工場の外観

日本は未だ金型技術は世界でも最高峰のレベルにはあると思っているが、それは一部の金型であって付加価値の少ない金型は海外での調達が進んでいるのは紛れもない事実である。当社はコア技術を「金型設計、解析」「プレス技術」「超高速部品製作」に絞り、会社のリソースの大半をそこに注ぐことにした。社長就任時に金型製作自体を海外に移転することは絶対ないと社員に宣言していたし、実際当社が目指している金型は日本でしかつけれないと考えている。それを担う優秀な人材を定期的に採用することは当社生き残りの必須条件であった。

しかしながら、当社がある鳥取県鳥取市にはプレス金型製作会社は数社しかなく、人材の流動性は限りなくゼロに近い。また、少子高齢化の影響で子供の数も少なく、子供の殆どが大学進学、就職などで県外へ流出し、地元で就職するのはほんのわずかの学生、生徒である。そのような採用環境下でも当社は毎年地元大学である鳥取大学、隣の鳥根大学など国立大学の理工系の学生を中心に毎年お金と労力をかけて採用活動を実施してきたが、採用環境の厳しさは増すばかりである。今後は現在以上に少子高齢化が進んでいき、県内就労する生徒、学生の数も更に減っていくことははっきりと認識しなければならない事実である。

実際の工作機械を動かすのは人間であり、そこには必ずオペレータが必要となる。しかしながら、金属加工業に就職したいという生徒、学生は年々減っていき、地元の工業高校は定員が50%も埋まらない状況である。金型部品は一品一葉であるためその加工もマニュアル仕事ではなく、一つひ